

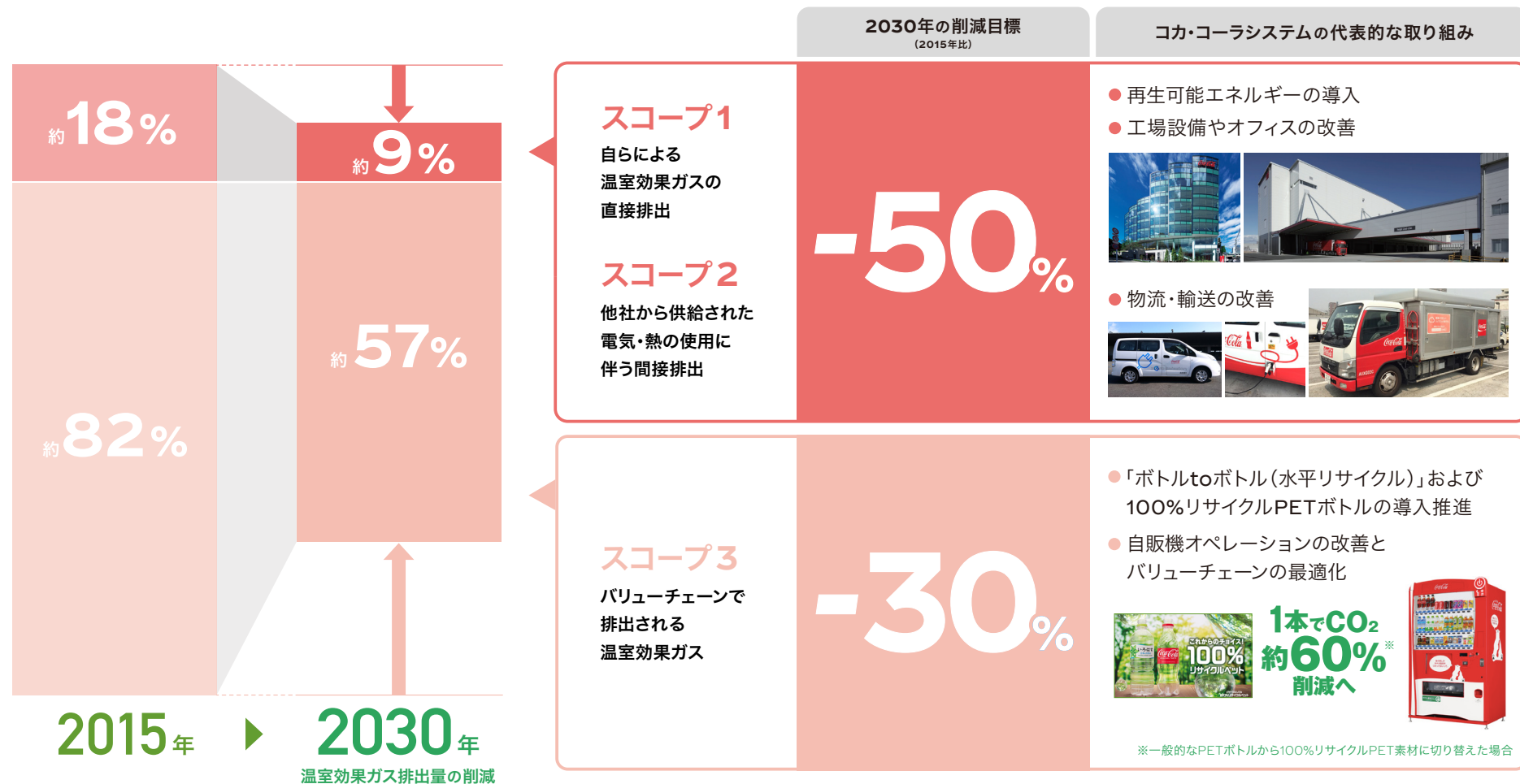
2030年までに達成する温室効果ガス排出量の削減目標

日本のコカ・コーラシステムでは2021年10月、新たな温室効果ガス（GHG）削減目標を策定し、その達成に向けた取り組みをスタートしています。

スコープ1、2では再生可能エネルギーの導入や工場設備の改善、物流・輸送の効率化などを通じ、2030年までにGHG排出量を2015年比で50%削減することを目指します。

またスコープ3においては、従来の原油由来のPETボトルと比較して約60%CO₂の排出量削減につながる100%リサイクルPETボトルの導入に加え、省エネ性能の高い自動販売機への切り替え推進、バリューチェーンの最適化などを通じ、2030年までに2015年比で30%の排出量削減を目指しています。

日本のコカ・コーラシステムの温室効果ガス（GHG）削減目標（2021年10月発表）



スコープ1

温室効果ガスの直接排出量削減

スコープ1には、日本のコカ・コーラシステム各社の工場やオフィス内における化石燃料の燃焼や、保有車両の燃料消費で発生するGHG排出量が含まれます。環境負荷低減のため、拠点の再構築、低燃費車両への入れ替え、エコドライブの徹底などを通じ、工場や倉庫などの拠点間輸送におけるGHG直接排出量削減に努めています。

サプライチェーンの最適化による環境負荷の低減

コカ・コーラ ボトラーズジャパンは、2021年2月、日本のコカ・コーラシステム最大級の保管・出庫能力を持つ自動物流センター「埼玉メガDC」を稼働しました。物流業務、在庫保管スペースを集約し、エンド・ツー・エンドまでタイムリーに製品をお届けするネットワークを構築し、サプライチェーンの最適化により、環境負荷低減などに努めています。



空調設備、給気ユニットインバーター化における省エネ対策

北陸コカ・コーラボトリングの^{となみ}砺波工場では、充填室とパッケージ室の室圧コントロールにおいて、給気・排気ユニットの原動機をインバーター制御化しました。また、両室間の差圧で回転数を制御することで、省エネを実現し、GHG排出量の削減を促進しています。



化石燃料からよりクリーンな天然ガスへ転換

みちのくコカ・コーラボトリングの花巻工場では、2015年、ボイラー設備の燃料として使用していた重油を液化天然ガス（LNG）に転換しました。クリーン性や安全性、供給安定性の高い天然ガスへ切り替えることで、GHG排出量の削減を図っています。



低燃費車両への入れ替え推進、エコドライブの徹底

みちのくコカ・コーラボトリングでは、ハイブリッド車など低燃費車両への入れ替えを推進しています。また、車体サイズや訪問ルートを定期的に見直すなどして効率的な営業活動を目指すとともに、カーテレマティクスを活用するなどしてエコドライブを徹底し、自動車の使用による環境負荷の低減を促進しています。



産業用コージェネレーションの導入

沖縄コカ・コーラボトリングの浦添工場は、ホットパック製造ラインで生産を行っていたため、エネルギー削減が課題でした。重油を使用したボイラーシステムから都市ガスに転換し、2017年には県内初の産業用コージェネレーションを導入し、2012年比11.1%のCO₂排出量を抑制しています。



スコープ2

電気・熱の間接排出量削減

スコープ2には、日本のコカ・コーラシステム各社が購入した電気、熱、蒸気の発生に起因するGHG排出量が含まれます。工場や社屋における水力発電、太陽光発電などの再生可能エネルギーの導入を進めているほか、各種省エネ対策を促進しています。

日本コカ・コーラ 渋谷本社ビル、守山工場の電力を再生可能エネルギーへ

日本コカ・コーラ 渋谷本社ビルと守山工場は2021年1月までに、すべての電力を再生可能エネルギー由来に置き換え、CO₂排出量実質ゼロを実現しています。これによるCO₂排出量の削減効果は2拠点合計で約1,800t/年となる見込みです。



太陽光発電パネルを設置し、自社の電力として利用

コカ・コーラ ボトラーズジャパンは、東海工場、広島工場、えびの工場の見学施設に、太陽光発電パネルを設置し、自社電力として利用しています。2020年10月に完成した広島工場の見学施設では、渡り廊下の外壁に透過性のあるソーラーパネルを採用し、発電した電力を照明に利用しています。



「ZEB Ready」認証を取得予定

北海道コカ・コーラボトリングは、グループ会社である幸楽輸送株式会社の本社新築建て替えにおいて、2022年3月竣工時に「ZEB Ready」認証取得予定です。「ZEB Ready」とは、標準的な建物の基準と比べて年間の一次エネルギー消費量を50%以上削減できる建築物を指します。新建屋は、断熱性能の向上や高効率空調設備の導入により、省エネを実現します。



「省エネ」と「創エネ」の両面によりGHG排出量削減

北海道コカ・コーラボトリングの札幌東事業所は、2017年竣工以来、環境負荷低減に努めています。LED照明や自然光設備の導入により、照明電力を削減しています。また、太陽光発電や風力発電から、事務所内の電力を賄うなど、「省エネ」と「創エネ」の両面によりGHG排出量を削減しています。



砺波工場における太陽光発電

北陸コカ・コーラボトリングの砺波工場は、オリックス株式会社に屋根を貸し出し、4,922坪に15,810枚(最大出力1,502kW)の太陽光パネルを設置し、太陽光発電事業に協力しています。屋根を活用してクリーンエネルギー創出に協力することで、地球に配慮した工場となり、GHG排出量の削減に貢献しています。



「ふるさと水カプラン(水力発電電力)」の活用

コカ・コーラ ボトラーズジャパン白州工場では、2019年より、山梨県と東京電力エナジーパートナー株式会社が共同運営する電力供給ブランド やまなしパワーPlus「ふるさと水カプラン」と供給締結し、水力発電電力を活用しています。これにより、電気使用に伴うCO₂排出量をゼロにし、環境負荷低減に取り組んでいます。



スコープ3

バリューチェーンで発生する電気・熱の間接排出量削減

スコープ3には、上流および下流のバリューチェーンで発生する、その他のすべての電気・熱の利用におけるGHG排出量が含まれます。これに当たるのは、製品の原材料の栽培や加工、包装材の製造や廃棄、自動販売機、店舗などに設置された当社の冷蔵庫の使用などに伴うGHG排出量です。100%リサイクルPET樹脂の採用や容器リサイクルの取り組みなどを通して、2030年までにスコープ3のGHG排出量30%削減を目指します。

旗艦製品で100%リサイクルPETボトル導入を加速。2030年に国内PETボトルの100%サスティナブル素材化へ

コカ・コーラシステムでは、従来の新規石油由来のPETボトルと比較してCO₂排出量を約60%削減できる100%リサイクルPETボトルの導入を加速しています。2020年3月に「い・ろ・は・す 天然水」で初めて導入以降、国内で販売される5ブランド、37製品に100%リサイクルPETボトルを導入し、2021年のサスティナブル素材の使用率は40%に到達しました（P.10参照）。2022年4月には「コカ・コーラ」「コカ・コーラ ゼロシュガー」の350mlサイズに、従来と比べ2g軽量化した100%リサイクルPETボトルのラベルレス専用デザインを導入しました。こうしたサスティナブルな容器の取り組みを通じ、コカ・コーラシステム全体で年間約26,000トンのGHG排出量の削減と、約29,000トンの新たな石油由来原料プラスチック使用量の削減を実現できる見込みです*。

*対象製品合計、2021年出荷実績に基づく2022年販売予測当社試算。

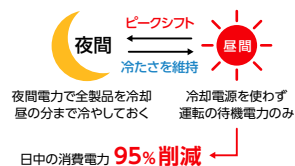


省エネ型自動販売機への切り替え推進によりGHG排出量半減へ

日本国内に約88万台設置されているコカ・コーラシステムの自動販売機は、「いつでも、どこでも、誰にでも、おいしい飲料を手にすることができる」という利便性のみならず、災害時には電光掲示板で災害情報を伝えたり、遠隔操作で製品の無償提供を可能にするなど、自動販売機ならではの支援機能を通じて地域社会に貢献しています。コカ・コーラシステムではこれまでも継続的に自動販売機、クーラー、ディスペンサー等の消費電力削減に向けた機材の開発・導入を進めています。現在、日本国内のコカ・コーラシステムの自動販売機のうち約85%が省エネ型（ヒートポンプ式自動販売機またはピークシフト自動販売機）へ切り替わっています。これにより、システム全体での自動販売機に関連するGHG排出量は2015年比で約50%削減されています。



節電してるのに冷たい!



日中の消費電力を最大95%削減する「ピークシフト自販機」

2013年から展開している「ピークシフト自販機」は、日中に冷却用の電力を使わず夜間にシフトすることで、日中の消費電力を最大95%削減できる、コカ・コーラシステム独自の自動販売機です。最長16時間の間、冷却用の電力を完全に停止しても、24時間冷たい製品を提供可能です。