



容器包装

取り組みの背景

お客様のもとへ品質を守って商品をお届けするためには容器包装が必要です。容器包装がもたらす課題に対処するために業界を挙げて3Rを推進し、高いリサイクル率を達成してきました。紙容器では、原料となる森林の破壊や人権にかかわる問題を解決するために、早いタイミングで持続可能な紙利用を推進し、2020年末には国内飲料事業で紙容器のFSC認証紙使用比率100%を達成しています。プラスチックの問題に対しても、事業を行う国に固有の課題への理解とグローバルな視点で、「プラスチックが循環し続ける社会」を目指しています。

一緒に作りみたい2050年の社会

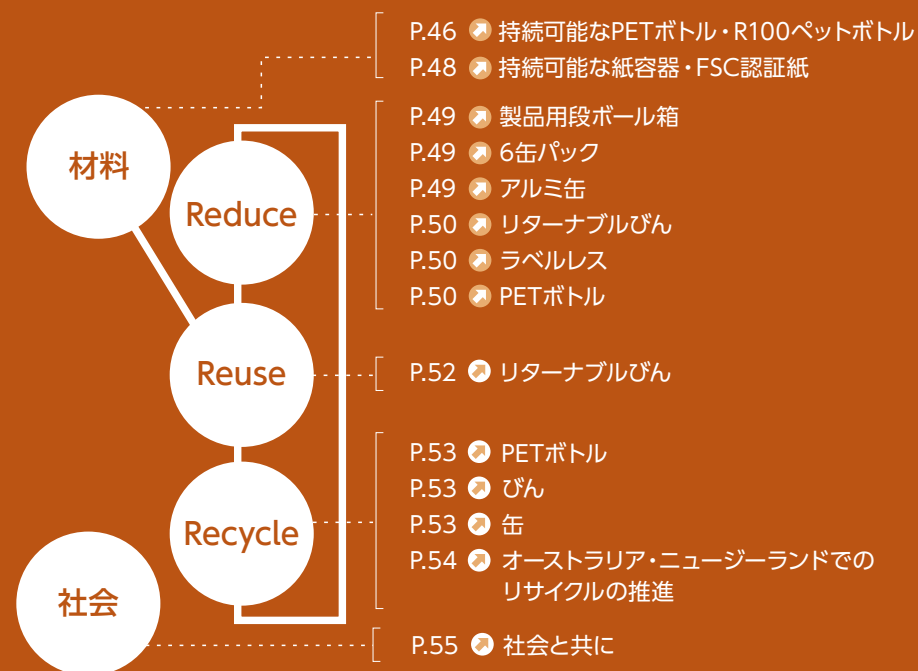
容器包装を持続可能に循環している社会



持続可能な容器包装を開発し普及します



容器包装の持続可能な資源循環システムを構築します



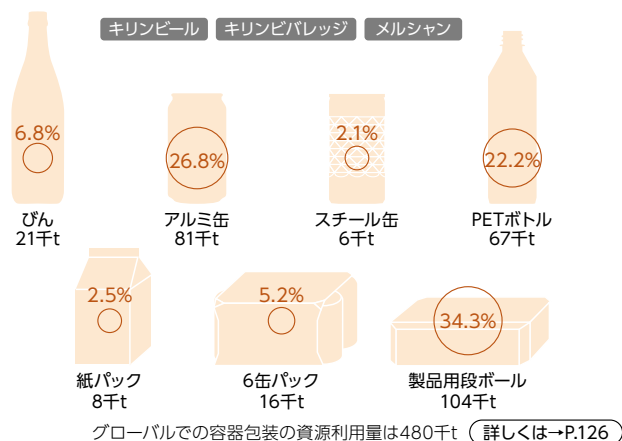
取り組みの概要

取り組み	課題	達成状況
ビジョン実現のための取り組み	共同研究	三菱ケミカルと共同プロジェクトで、ケミカルリサイクルによるPET再資源化に向けた技術検討を開始。
	コンソーシアム	「プラスチックが循環し続ける社会」の実現を目指して、日本の食品会社で初めてAEPWに参加。
	紙容器	2020年11月に国内飲料事業で紙容器のFSC認証紙比率100%を達成。
持続可能な容器包装を開発し普及します	再生PET樹脂使用拡大	2021年から、再生PET樹脂を100%使用した「R100ペットボトル」を「麒麟 生茶」「麒麟 生茶 ほうじ煎茶」「麒麟 生茶 ライフプラス 免疫アシスト」「麒麟 生茶 カフェインゼロ」で使用を拡大。
	PETボトル軽量化	2020年に、「麒麟 午後の紅茶」「麒麟 生茶」などの一部の2L、1.5Lの大型PETボトルで16%の軽量化を達成。また、自動販売機用商品で「ロールラベル」を採用。メルシャン史上最軽量（従来の34gから29gに5g軽量化）となるワイン用の720mlPETボトルを開発。
	その他の容器軽量化	国産最軽量リターナブルビールびん、軽量アルミ缶、スマートカットカートンなど継続使用。
容器包装の持続可能な資源循環システムを構築します	PETボトルのリサイクル	「キリングループ プラスチックポリシー」(2019年制定)の実現を目指して、PETボトルのリサイクルシステムとして、パッケージイノベーション研究所で開発したボトル回収機を使ったコンビニエンスストア店頭での使用済みPETボトル回収の実証試験を開始。
	ラベルレス商品	2021年より「麒麟 生茶 ラベルレス」と「麒麟 生茶 ほうじ煎茶 ラベルレス」「麒麟 午後の紅茶 おいしい無糖 ラベルレス」、2022年より「麒麟 ファイア ワンディ ブラック ラベルレス」を発売しラベルレス製品を拡大。
	ビールびんのリユース	リユースシステムを堅持。
	缶のリサイクル	自主的なアルミ缶回収支援を継続。

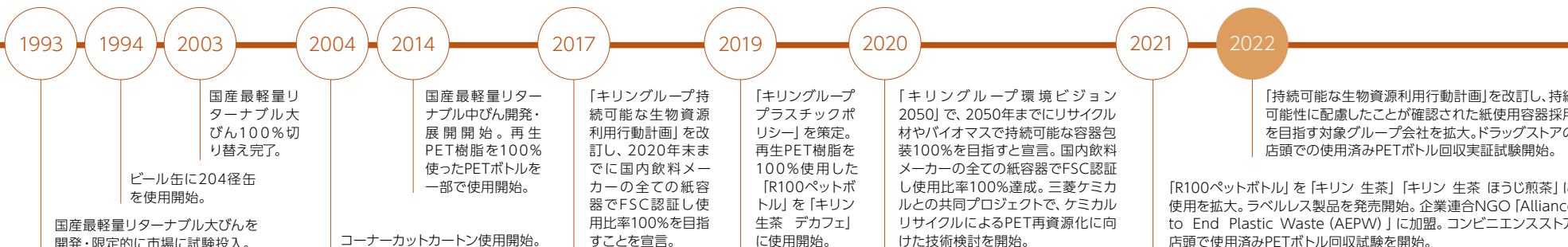
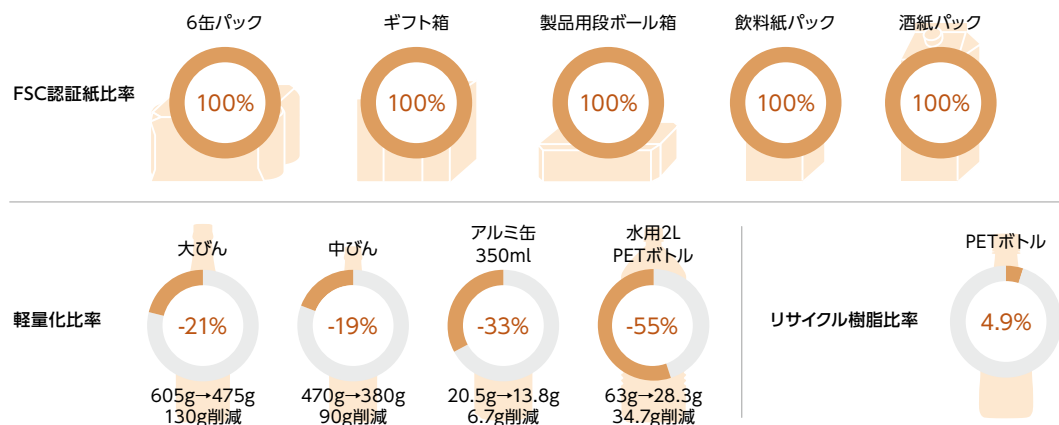
ポイント

- 再生PET樹脂を100%使用した「R100ペットボトル」を「麒麟 生茶」「麒麟 生茶 ほうじ煎茶」「麒麟 生茶 ライフプラス 免疫アシスト」「麒麟 生茶 カフェインゼロ」に採用拡大
- 「PETボトルが循環し続ける社会」の実現に向けて、三菱ケミカル株式会社と共同プロジェクトでケミカルリサイクルによるPET再資源化に向けた技術検討を開始。資源循環システム構築を目指して、コンビニエンスストアに加えてドラッグストア店頭での使用済みPETボトル回収試験を拡大
- 国内飲料事業で紙容器のFSC認証紙使用比率100%を達成し継続
- 企業連合NGO「Alliance to End Plastic Waste (AEPW)」に加盟

容器別重量比率



達成状況



※ P.44で使用している商品写真は2022年6月末現在のものです。



持続可能なPETボトル

プラスチックポリシー

キリンホールディングスは、2019年2月にプラスチックの持つ課題の解決に向けた方針である「キリングループ プラスチックポリシー」を策定しました。

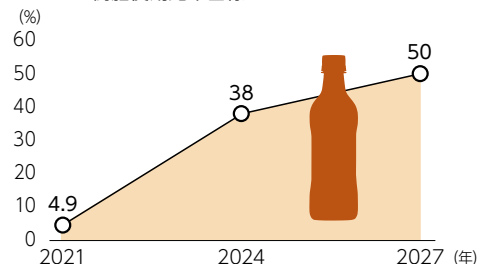
プラスチックはその利便性からさまざまな製品や容器包装などに使用されています。その種類や用途は多岐にわたり、使用された樹脂の種類によって回収率やリサイクル率が異なり、全てが効率的に循環しているとは言い難い状態です。環境中に捨てられたプラスチックごみが最終的に海に流れ、海洋汚染や生態系に影響を及ぼしている可能性が国際的にも指摘されています。このような課題を解決するためには、PETボトルの資源循環を推進する必要があります。

「キリングループ プラスチックポリシー」では、日本国内のPETボトルにおけるリサイクル樹脂の割合を2027年までに50%に高めること、石油資源からの脱却に向けた非可食性植物由来のPET樹脂の導入の検討も進めていくことを宣言しました。

2020年2月に発表した「キリングループ環境ビジョン2050」の中では、2050年までに「容器包装を持続可能に循環している社会」の実現を目指すことを宣言し、リサイクル材やバイオマスなどを使用した持続可能な容器包装100%化に向けても取り組みを進めることとしています。

プラスチックポリシー→P.117

リサイクル樹脂使用比率目標



再生PET樹脂100%使用の「R100ペットボトル」拡大

キリングループでは、2019年に制定した「プラスチックポリシー」に従って再生PET樹脂を100%使用した「R100ペットボトル」の採用を順次拡大しています。

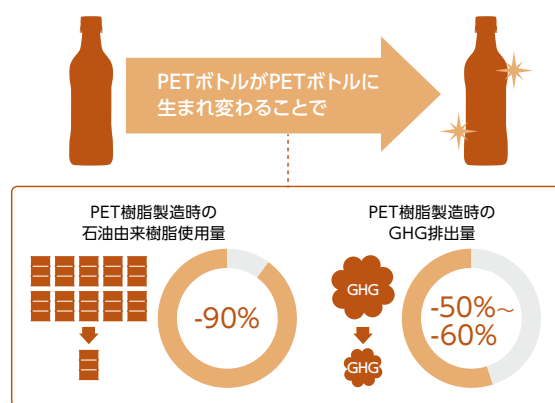
「R100ペットボトル」では、再生PET樹脂をPETボトル原料として使用する「メカニカルリサイクル」の技術を採用しています。この手法では、使用済みPETボトルを選別、粉碎、洗浄したあと真空に近い状態の高温下で処理を行うことで、樹脂の内部に留まっている不純物を揮発させながら除去するほか、リサイクル工程中に低下した分子量をボトル成形に適したレベルに回復させることができます。

この再生PET樹脂は、一般的な石油由来PET素材に比べて石油由来樹脂使用量を90%、GHG排出量を50～60%削減することができます。

2014年2月から「キリン 午後の紅茶 おいしい無糖」のパッケージの一部に再生樹脂を使用していました。その後改めて、2019年に再生PET樹脂を100%使用した「R100ペットボトル」を「キリン 生茶デカフェ」に、2021年からは、全国のコンビニエンスストア限定で「キリン 生茶」と「キリン 生茶 ほうじ煎茶」(各600ml)に、2021年10月には「キリン 生茶 ライフプラス 免疫アシスト」、2022年4月には「キリン 生茶 カフェインゼロ」に展開し、使用を継続しています。2022年4月より全国で販売を開始した「キリン 生茶」のうち、自動販売機専用商品(555ml)についても「R100ペットボトル」を年内に順次導入する予定です。

「キリン 生茶デカフェ」の「R100ペットボトル」は、「2019 日本パッケージングコンテスト」で「ジャパンスター(日本包装技術協会会長賞)」を、「ワールドスターコンテスト 2020」のビバレッジ部門において「ワールドスター賞」を受賞しています。

詳しくは→P.140



2022年6月現在でR100ペットボトルを採用している商品。左から「キリン 生茶」、「キリン 生茶 ほうじ煎茶」(各600ml)、「キリン 生茶 ライフプラス 免疫アシスト」、「キリン 生茶 カフェインゼロ」

※ 上記情報は2022年6月末現在のものです。商品写真は事象が発生した時点のものが含まれ最新の商品写真ではない場合があります。

プラスチックが循環し続ける社会

ケミカルリサイクルで新たな循環ルートを実現

2020年12月に、キリンは三菱ケミカル株式会社とケミカルリサイクルによるPETボトルの再資源化に向けた技術検討と実用化を目指す共同プロジェクトを開始しました。

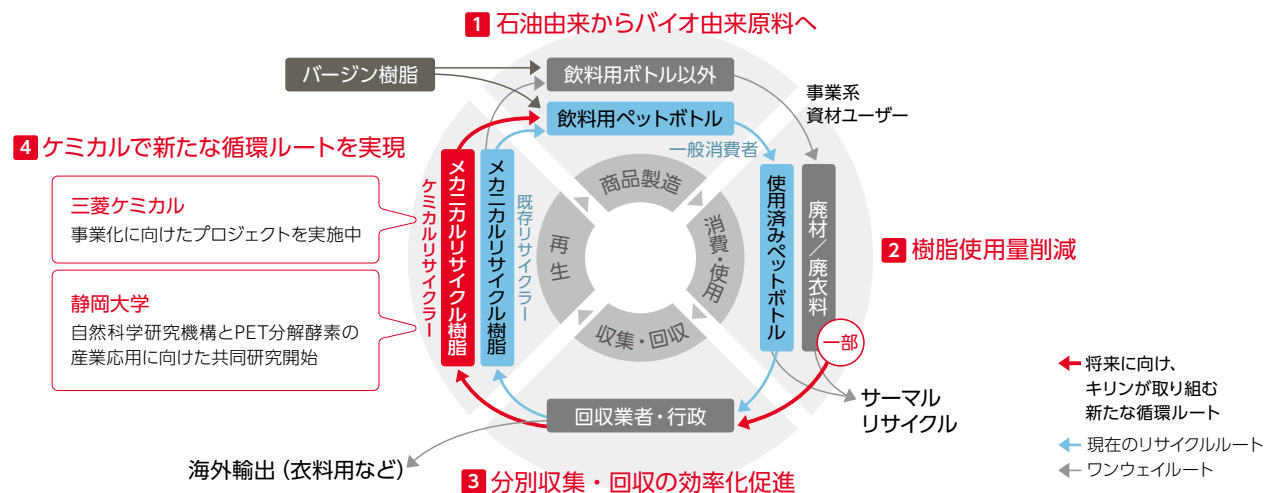
現在行っているメカニカルリサイクルではリサイクル樹脂から取り除くことの難しい混在成分があり、繰り返し再生することで樹脂の品質が低下するといわれています。ケミカルリサイクルでは、使用済みPETボトルを選別、粉砕、洗浄して汚れや異物を取り除いた上で、解重合（化学分解処理）を行い、PETの中間原料まで分解、精製したものを再びPETに重合（合成）します。分子レベルまで分解する方法で何度でも新品の素材同様に再生することができ、使用済みPETボトル以外のPET製品もPETボトルとして再生が可能となります。PET製品のサーキュラーエコノミーの確立を目指すとともに、PETボトル以外のPET製品を回収する仕組みも構築していきます。2022年からはファンケルとも協働を進め、PET材料の再利用を促進しています。

2022年1月、キリン中央研究所は、国立大学法人静岡大学および大学共同利用機関法人自然科学研究機構（NINS）と酵素によるPETリサイクル技術の確立に向けた共同研究を開始しました。キリン中央研究所は、ケミカルリサイクル技術を探索する中で、これまで培ってきた発酵技術を活用した「酵素分解法」の確立を目指し、2019年より耐熱性PET分解酵素である「PET2」の研究開発を進めてきました。

静岡大学およびNINSでは、2021年7月に「PET2」を改変することで、熱安定性とPET分解活性が大幅に向上した研究成果を発表しています。三者は、それぞれの知見を持ち合うことで、PET分解酵素の実用化に向けた研究開発を加速し、技術力で社会にポジティブインパクトを創出することを目指します。

分別収集・回収の効率化促進

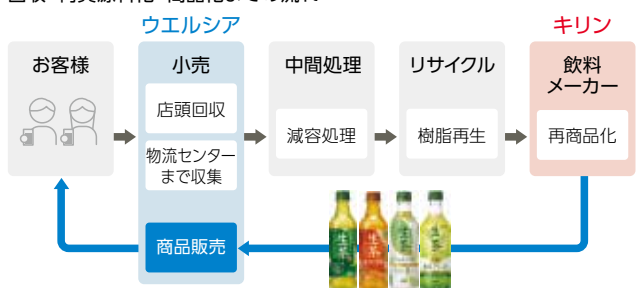
“プラスチックが循環し続ける社会”の実現に向けて、2021年7



月から株式会社ローソンと共同し、使用済みPETボトル容器回収の実証実験を開始しました。また2022年6月からはウエルシア薬局株式会社にも実証実験を拡大しています。ローソンでの実証実験は、キリングループが独自開発した「PETボトル減容回収機」を横浜市内の数店舗のローソン店舗に設置し、来店するお客様に家庭で廃棄しているPETボトル容器の回収を促すものです。キリンビバレッジ関連会社の自動販売機オペレーションルートを使って収集することで運搬の効率化を図り、その後リサイクル工場へ搬入しています。

ウエルシアでの実証実験は、ウエルシアが店頭に設置した回収ボックスで使用済みPETボトルの回収・分別を行い、一旦ウエルシアの物流拠点へ集められたのち、リサイクラーの遠東石塚グリーンペット株式会社へ搬入されます。その後、再生PET原料を製造する工場にて粉砕・洗浄などの工程を経て、PETボトルの原料として再原料化されます。埼玉県内のウエルシア約190店舗で実証実験の結果検証を経て、同エリア内のドラッグチェーン業界を対象を広げ、将来的には他の小売業界も含め、業界を問わずに活動の規模を拡大させていく予定です。

回収・再資源料化・商品化までの流れ



グローバルなプラスチック問題解決に向けて

2021年3月には、参加企業と共にグローバルな視点で世界を取り巻くプラスチック廃棄物問題の解決に取り組むために、国際的な非営利団体である「Alliance to End Plastic Waste」に参加しました。AEPWに参加するプラスチックバリューチェーンに携わるグローバル企業や組織などのメンバー企業と協力し、4つの戦略的分野「インフラの構築・整備」「イノベーション」「教育と啓発活動」「清掃活動」においてプロジェクトを進めています。



持続可能な紙容器

紙製容器包装でFSC認証紙使用比率100%を達成

キリングループは、2020年11月末に麒麟ビール、麒麟ビバレッジ、メルシャンの全ての紙製容器包装でFSC認証紙使用比率100%を達成しました。対象となる紙容器は、「6缶パック」「ギフト箱」「紙パック」「製品用段ボール箱」。紙容器全てを網羅した宣言および達成は、日本のメーカーでは初です。

2022年からは、「持続可能な生物資源利用行動計画」を改訂し、対象グループ会社を協和麒麟、協和発酵バイオ、ライオン、小岩井乳業に拡大し、2030年までにFSC認証紙や古紙といった持続可能な紙に切り替えることを宣言し、取り組みを開始しています。

※ FSC森林認証制度は、森林の適切な管理と持続可能な森林資源の利用と保全を図る制度です。FSCラベルは、森を守るマークです。

FSC認証紙の目標と達成状況

2021年12月末現在での達成状況は、以下の通りです。

種別	目標	目標年	FSC認証紙比率	FSCラベル付与比率
ビール6缶パック	100%	2017年末	100%	約93%
飲料6缶パック	100%	2017年末	100%	約78%
ギフト箱	100%	2020年末	100%	100%
飲料紙パック	100%	2020年末	100%	約75%
酒紙パック	100%	2020年末	100%	約9%
飲料製品用段ボール箱	100%	2020年末	100%	約85%
ビール・RTD製品用段ボール箱*	100%	2020年末	100%	100%
ワイン・焼酎製品用段ボール箱	100%	2020年末	100%	0%

※業務用を除く

(生物資源に関する方針は→P.118～P.119)

持続可能な紙容器への取り組み

キリングループでは、2013年に「持続可能な生物資源利用行動計画」を策定して持続可能な紙利用に努めてきました。同年、持続可能な紙が普通に使用できる社会を目指して、紙の利用について先進的な取り組みを行う企業5社とWWFジャパンとで「持続可能な紙使用のためのコンソーシアム」を結成し、認証紙の提供促進を目指してサプライヤーとのダイアログなどを行ってきました。2017年には「持続可能な生物資源利用行動計画」を改訂し、紙容器へのFSC認証紙使用率100%を目指すことを宣言しました。宣言前の2016年5月の時点では「トロピカーナ100%」シリーズの250ml紙パックでFSC認証紙を全面的に採用していました。

2019年3月末には麒麟ビールの全ての紙容器で、同年11月末には麒麟ビバレッジの全ての紙容器でFSC認証紙使用率100%を達成しました。2020年11月には、メルシャンの紙容器でFSC認証紙使用率100%を達成しています。



ビール6缶パック、製品用段ボール箱の上面へのFSCロゴの表示

キリングループでは、森林を守る大切さを実感いただけるようにFSC認証ラベルの表示も進めています。2017年5月に、日本で初めてFSC認証ラベル付きのビール6缶パックを発売したのはじめとして、同年10月製造分から順次6缶パックの底面に認証ラベルの表示を開始し、現在ではほぼ全ての6缶パックの底面に表示されています。

飲料でも紙パックの口部分や側面に表示を開始しており、ほとんどの紙容器で確認することができます。2019年1月出荷からは、酒類6缶パックと製品用段ボール箱の上面にFSCロゴの表示を開始し、店頭に並ぶほとんどの製品でFSCロゴを見ることができるようになりました。

※ 上記情報は2022年6月末現在のものです。商品写真は事象が発生した時点のものが含まれ最新の商品写真ではない場合があります。

リデュース

コーナークットカートン

パッケージイノベーション研究所が開発し2004年から導入した「コーナークットカートン」は、四隅を切り落とすことと、側面が8面構造となり強度が向上することによる薄肉化により、従来から10.9%の軽量化を達成しています。



スマートカットカートン

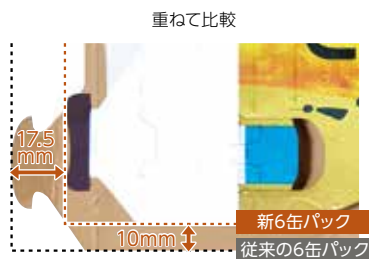
2015年から導入した「スマートカットカートン」は、「コーナークットカートン」の技術を基に、軽量化に加え、蓋の口径を小さくした204径缶の肩にできる空間に合わせカートン長側面上部の角を切り落とした形状にしたものです。これにより、それまでのコーナークットカートンより16%軽量化できています。

パッケージイノベーション研究所が容器包装メーカーと共同開発を行い、共同意匠権を取得しています。



ビール 6 缶パック

ビール6缶パックでは、持ちやすさ、取り出しやすさに加え、軽量化の工夫を随所に施しています。たとえば、パックの側面部に缶の縁に合わせた切り抜き部を新たに設け（キリン特許）、紙で缶の底を安定させる「缶底ロック機構」を使うことで、500ml用6缶パック包装資材で1枚当たり4g、従来よりも8%削減しながら、缶のホールド性も向上させています。



ワイン用紙容器の軽量化

2022年3月からメルシャンが発売するワインの容器も軽量化しています。「フランジア」（赤、白、ダークレッド）のバッグ・イン・ボックスと、「フロンテラ」（カベルネ・ソーヴィニヨン、シャルドネ）のワインフレッシュサーバーの計5種は、外箱に内袋が入ったバッグ・イン・ボックスを採用しています。外箱を190gから143gと約25%の軽量化することで年間約31tの紙資源の削減が可能になります。

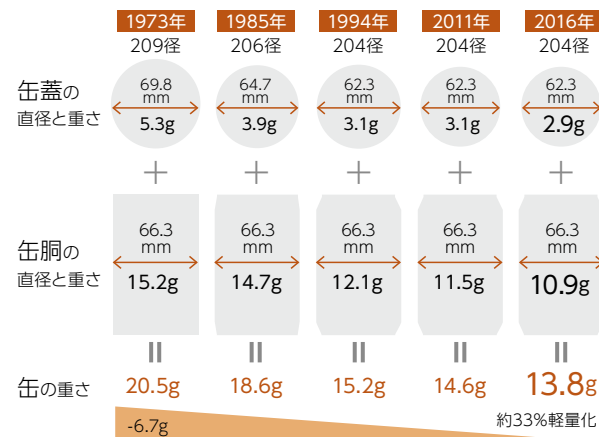


アルミ缶の軽量化

ビール用アルミ缶では、缶蓋の口径を小さくし、胴部の上下部分を絞ることで胴部の重量を削減するとともに胴部の薄肉化を進めることで、「204径缶」は、2011年には「209径缶」当時と比べ350mlアルミ缶で約29%の軽量化を実現しました。

2016年には資材メーカーと共同で、缶蓋、缶胴の両方を薄肉化したアルミ缶を開発しました。缶全体の重さを14.6gから13.8gとし、約5%（0.8g）軽量化を実現しています。これにより、209径缶と比べて33%（6.7g）の軽量化を果たしました。缶の素材としては、スチールとアルミがあり、どちらも軽量化が必要ですが、特にアルミの場合は製錬に大量の電気が必要のため、GHGのScope3削減に大きく貢献しています。

350mlアルミ缶の重さの推移

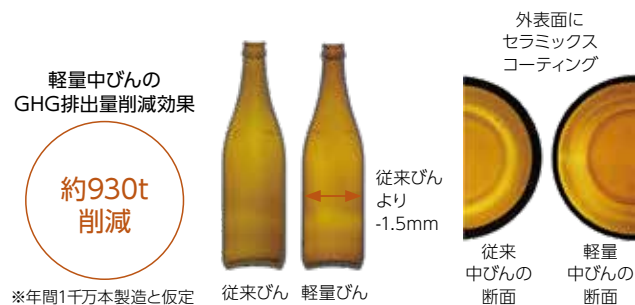


※ 上記情報は2022年6月末現在のものです。商品写真は事象が発生した時点のものが含まれ最新の商品写真ではない場合があります。

国産最軽量リターナブルびん

リターナブルびんでは、大・中・小全てのサイズで国産最軽量を達成しています。リターナブルびんには、軽量化とともに「耐久性を求められるリターナブル性能」と「お客様の安全・安心確保のための強度」が必要です。

パッケージイノベーション研究所では、外表面に薄い皮膜を作る「セラミックスコーティング」、衝撃に強くするための形状設計、「開栓しやすさ」と「密閉性」という相反する条件と「口欠けしない強度」を持った口部の設計などを駆使して最軽量を達成しています。



ラベルレス

2021年3月より、全国の量販店で「キリン 生茶 ラベルレス6本パック」と「キリン 生茶 ほうじ煎茶 ラベルレス6本パック」を、電子商取引限定で「キリン 生茶 ラベルレス」と「キリン 生茶 ほうじ煎茶 ラベルレス」を販売しています。2022年5月より電子商取引限定で、「キリン 午後の紅茶 おいしい無糖 ラベルレス」と「キリン ファイア ワンデー ブラック ラベルレス」を発売しラベルレス製品を拡大しています。ラベルレスにすることで、分別の際にお客様の負担を軽くし、リサイクルの促進につながるとともに、石油由来樹脂の使用量や製造時のGHG排出量が削減できます。

2022年6月からは、「キリン 生茶 紙シール付ラベルレス」を首都圏エリアの一部の量販店でテスト販売を開始します。必要表示内容が記載された小面積の紙製のタックシールを貼付することで、従来のラベルがなくても店頭で商品を1本ずつ販売することが可能となります。

ラベルレス商品



紙シール付きラベルレス

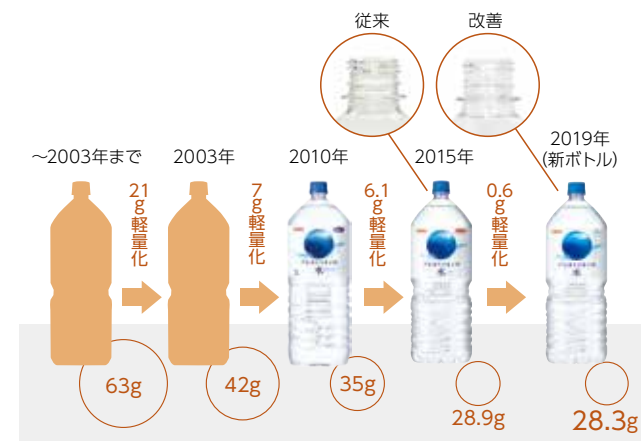


国産最軽量水用 PET ボトル

パッケージイノベーション研究所では、水用2L PETボトルで国産最軽量の28.3gのPETボトルを開発・実用化しています。

「キリン アルカリイオンの水」2L PETボトルは、2003年6月以前の63gから2015年には28.9gに軽量化し、2019年4月には、口部のねじ山をより細くし、ネジの長さを削減するなど、ネジ部の改良によりさらに軽量化を進めることで国産最軽量を達成し、実用化されています。これにより、年間約107tのPET樹脂と約375tのGHG排出量削減が可能となります。

「キリン 午後の紅茶」「キリン 生茶」などの一部の2L・1.5Lの大型PETボトル商品を対象に、PETボトルのもととなるプリフォームの金型を改良することで38.2gから32.2gへと約16%軽量化し、2020年12月製造品より順次導入しています。これにより、年間約439tのPET樹脂使用量を削減し、年間約1,515tのGHG排出量削減が可能となっています。



※ 上記情報は2022年6月末現在のものです。商品写真は事象が発生した時点のものが含まれ最新の商品写真ではない場合があります。

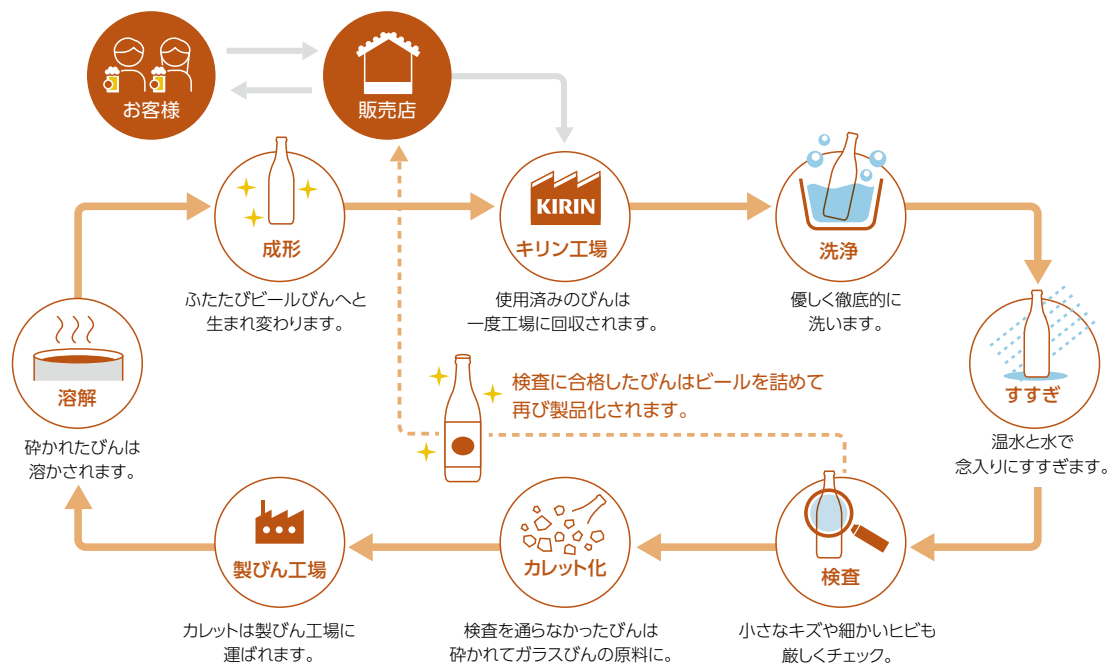
リユース

びんのリユース

日本では、ビールびんは「3R」という言葉がなかった明治時代から回収され、何度も使われてきました。

ビール工場へ戻ってきたリターナブルびんは、内と外を徹底的に洗い、新品同様にきれいにします。キズやヒビがないかを空びん検査機で厳しくチェックした後、再びビールが詰められ、製品化されます。丁寧に扱われたリターナブルびんなら、平均寿命は約8年、回数になると約24回再使用されます。

小さなキズや細かなヒビが入ったびんや、長い間使われて古くなったびんは、砕かれて「カレット」と呼ばれるガラスびんの原料として使用されます。



🔄 リサイクル

PETボトルのリサイクル

キリンググループは、PETボトルリサイクル推進協議会の一員として、PETボトルのリサイクルを推進しています。PETボトルリサイクル推進協議会の第4次自主行動計画（2021～2025年度）では、リサイクル率85%以上の目標に向けて取り組んでいます。

2020年のリサイクル率は88.5%（対前年度比2.6ポイント増）で、目標を達成しました。

2021年7月からはコンビニエンスストア店頭、2022年6月からはドラッグストア店頭での使用済みPETボトル回収試験を開始しています。

店頭回収については→P.47

びんのリサイクル

古くなってリターナブルびんとして再使用できなくなったビールびんや、一度だけ使用されるワンウェイびんは、カレットになって再びびんの原料となります。

ガラスびんに再利用しづらい色びんのカレットの活用も推進し、タイル、ブロックなどの建築材料や道路舗装材などの「その他の用途」にも再利用先を広げています。

缶のリサイクル

キリンググループは、再生地金の比率の高いアルミ缶の採用を進めています。アルミ缶リサイクル協会に加入するとともに、飲み終わったアルミ缶の回収支援も行い、空き缶のリサイクルを推進しています。ビール工場で廃棄処理となった空きアルミ缶は、缶メーカーで再生され、100%ビール用アルミ缶として活用されています。

自動販売機空容器回収

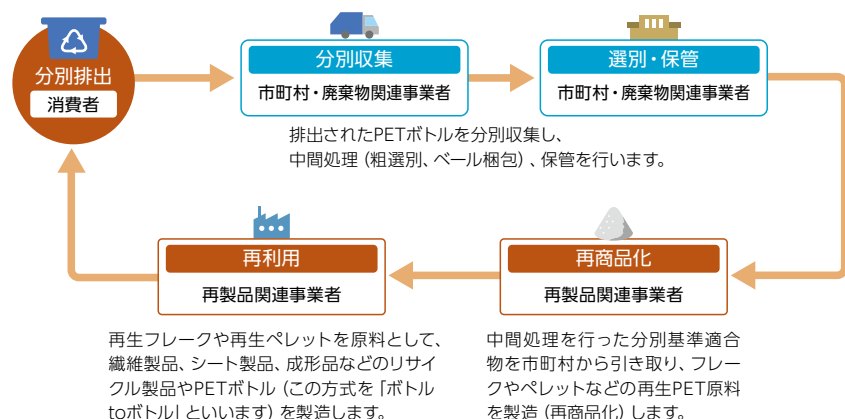
キリンビバレッジで設置した自動販売機では、商品の提案・補充・自動販売機の保守・修理まで一貫したオペレーションを実施しますが、これに加えて環境保全のために空容器の回収から自動販売機周辺の清掃まで行っています。

自主的なアルミ缶回収

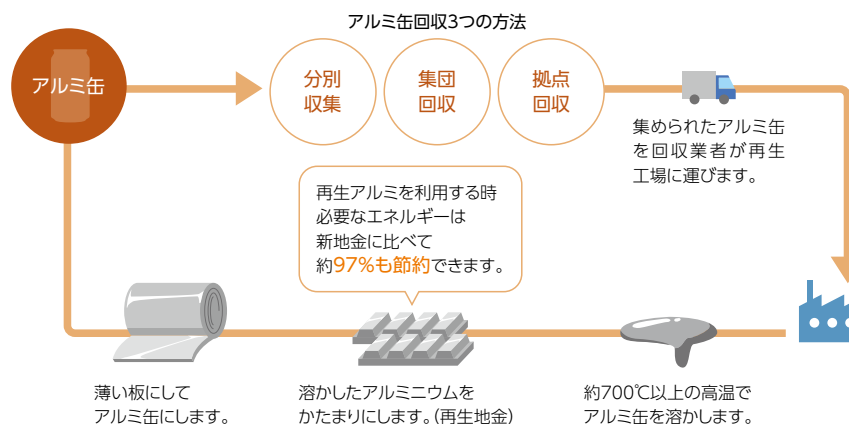
キリンググループでは、缶メーカーが行っている使用済みアルミ缶の回収活動を支援しています。この活動で集められるアルミ缶は毎年4万tを超え、全てアルミ缶にリサイクルされています。



PETボトルのリサイクルの流れ



CAN to CANの流れ



オーストラリア・ニュージーランドでのリサイクルの推進

ライオンでは、リサイクルを推進するために「Sustainable Packaging Strategy (持続可能な包装戦略)」を策定しています。本戦略を推進するために設立した「Lion's Sustainable Packaging Project Steering Group (ライオンの持続可能な包装プロジェクト運営グループ)」では次のような目標を掲げ、APCO (Australian Packaging Covenant Organisation) と連携し、これらの目標達成に向けた活動を進めています。

- 2025年までにリサイクル材を50%以上にします。
- 2025年までに、ライオンの梱包材の100%を再利用可能、リサイクル可能、または堆肥化可能にします。
- 2025年までに回避可能な埋め立て場に送られる廃棄物をゼロにします。

ライオンの場合、材料投入量に占める割合はガラスが最も高いため、サプライヤーと緊密に連携してボトルのリサイクル率を高めていくことに重点的に取り組んでいます。

容器デポジット制度とライオンの役割

オーストラリアでは、8州のうち6州で容器デポジット制度が実施されており、今後、残りの州全てで制度が導入されることが発表されています。ビクトリア州とタスマニア州では2023年に制度が開始される予定です。

ライオンは、オーストラリアの容器デポジット制度において重要な役割を担っています。例えば、南オーストラリア州とノーザンテリトリー州では、回収された素材を再利用やリサイクルを目的として集約する回収コーディネーターであるMarine Stores社の株式の過半数を保有しています。ニュー・サウス・ウェールズ州とオーストラリア首都特別地域の容器デポジット制度をコーディネートするジョイントベンチャー、Exchange for Change (EfC) にも参画しています。クイーンズランド州、西オーストラリア州では、それぞれ生産者責任事業者として設立・任命されたContainer Exchange (QLD) Limited (CoEx)、WA Return Recycle Renew Limited (WARRRL) のメンバーとして、同制度の管理・運営に携わっています。ライオンは、ビクトリア州およびタスマニア州の容器寄託制度のコーディネーターとして提案書を提出する予定の非営利団体VicRecycleおよびTasRecycleのメンバーとして活動しています。

ニュー・サウス・ウェールズ州では、この制度が実施されてから4年弱で、約90億本のびんと缶が返却されており、621の返却場所が稼働しています。クイーンズランド州では、容器デポジット制度が始まって3年弱で、約54億本の容器が返却され、341カ所の返却場所が稼働しています。西オーストラリア州の容器デポジット制度は2020年10月1日に開始され、約10億個の容器が返却されています。南オーストラリア州の制度は40年以上にわたって運営されており、現在、販売された飲料容器の返却率は約76.9%であると報告されています。2022年、南オーストラリア州政府は、制度を近代化し、返却率をさらに高めるために改善を検討しています。ライオンは政府と協力し、改善策の策定・実施を支援しています。オーストラリア首都特別地域では、2017年12月の制度運用開始以降、2億7,000万本以上の容器が返却され、リサイクルされています。ノーザンテリトリーの制度は、販売された容器の返却率が72%でした。ニュージーランドでは、2025年開始予定の容器デポジット制度の実施に向けた公開協議が行われています。



社会と共に

清涼飲料業界プラスチック資源循環の取り組み

キリンビバレッジが加盟している全国清涼飲料連合会は、2018年11月に「清涼飲料業界プラスチック資源循環宣言」を行いました。その取り組みの1つとして、自販機横の「自販機専用空容器リサイクルボックス」が、リサイクル目的に空容器だけを集めていることを消費者の皆さまに知っていただくため、2019年5月より50万枚のステッカー貼付活動を展開しています。PETボトルを100%有効利用するため、清涼飲料業界として「異物混入ゼロ」を目指していきます。

全国清涼飲料連合会では、2021年4月にPETボトルの「2030年ボトルtoボトル比率50%宣言」を行いました。これは、現状の技術と経済性に基づいた宣言で、将来的には、「マテリアルリサイクル技術の進歩」と「ケミカルリサイクルの確立」を通じてより高い「ボトルtoボトルリサイクル比率」を目指します。「植物・生物由来のPET素材」の開発の進展により、新規の化石由来資源の使用削減も促進しています。

分別しやすい容器包装

容器包装では、できるだけ単一素材で構成し、単一素材に分離して廃棄できるように配慮しています。容器包装のリサイクルを啓発するために、分別しやすい容器包装の提供を行っています。

キリンビバレッジでは、2020年9月より、ラベルの端をひっぱるだけで簡単にはがれる「ロールラベル」商品を順次発売しています。



消費者啓発活動

子ども向けサイト「KIRIN KIDS」での3Rの啓発など、インターネットを活用した啓発活動を行っています。若年層向けワークショップ「キリン・スクール・チャレンジ」でも容器包装の3Rをテーマに取り上げています。

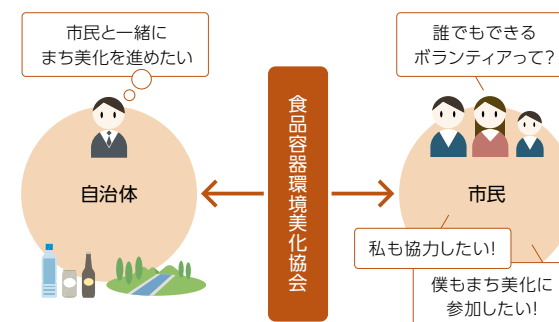
省資源でつぶしやすい環境配慮型容器「ペコロジーボトル」を導入したタイミングで登場させた環境キャラクター「エコパンダ」を活用して、若年層への啓発活動を行っています。

G20大阪サミットにおける「G20イノベーション展」、国際メディアセンター（IMC）広報において、再生PET樹脂100%の「キリン 生茶デカフェ」の「R100ペットボトル」や「キリン アルカリイオンの水」に使用している国産最軽量2L PETボトルを展示するなど、各種イベントでも啓発活動を行っています。



アダプト・プログラム

公益社団法人 食品容器環境美化協会(食環協)は、飲料メーカー6団体が集まり、環境美化のためのさまざまなPR・活動を行っています。キリンビールとキリンビバレッジもそれぞれ「ビール酒造組合」、「全国清涼飲料連合会」のメンバーとして参加し、「まち美化手法」である「アダプト・プログラム」活動の支援を行っています。



食品容器環境美化協会の主な活動



教育の支援

食環協では、環境美化の教育と実践に積極的に取り組んでいる学校を表彰したり、先生向けの環境教育ガイドを制作・提供するなどしています。



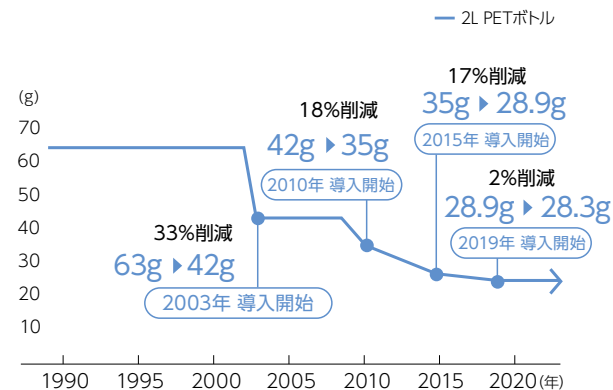
ポイ捨て防止キャンペーン

食環協では、道路沿いの立て看板や自動販売機へ「統一美化ステッカー」を貼付、「ポイ捨て防止」を呼び掛けています。

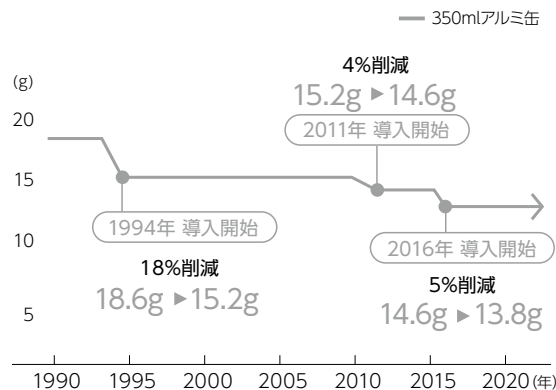
容器包装関連主要データ

関連情報は→P.126～P.127

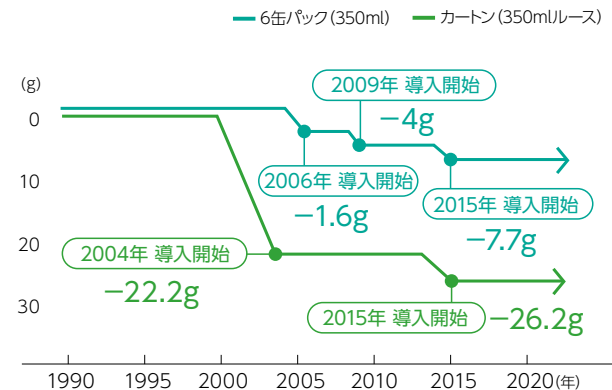
PETボトルの軽量化の推移（「キリン アルカリイオンの水」2L PETボトル）



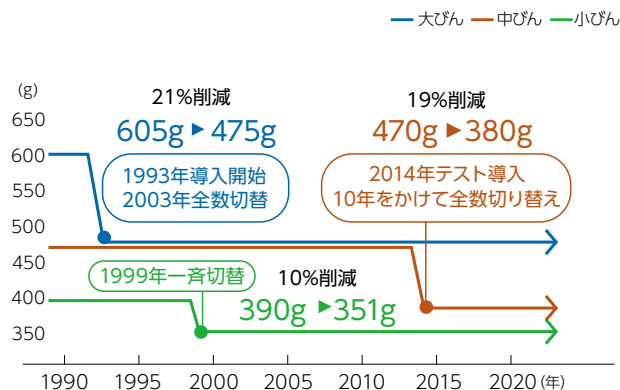
缶の軽量化の推移



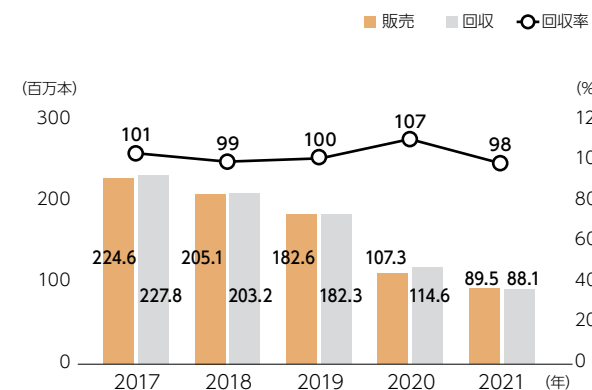
カートンと6缶パックの軽量化の推移



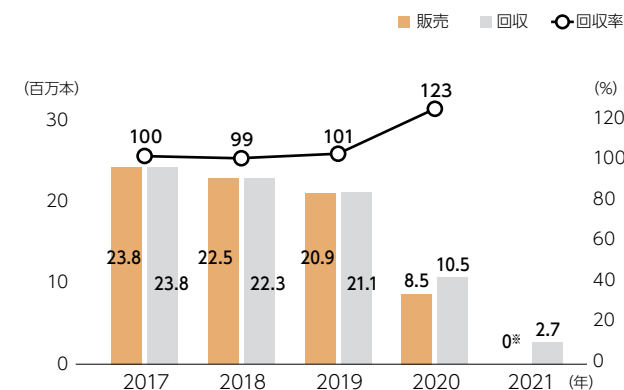
リターナブルビールびんの軽量化の推移



キリンビール リターナブルびんの販売回収の推移



キリンビバレッジ リターナブルびんの販売回収の推移



※キリンビバレッジのびん商品の販売は2020年末に終了しました

トップ
メッセージ

環境戦略

指標と目標

活動内容

🌱

💧

🗑️

📦

🔄

🌱

📦

🔄

🌱

💧

🗑️

📦

🔄

🌱

💧

🗑️

📦

🔄

🌱

💧

🗑️

📦

資料・
データ編

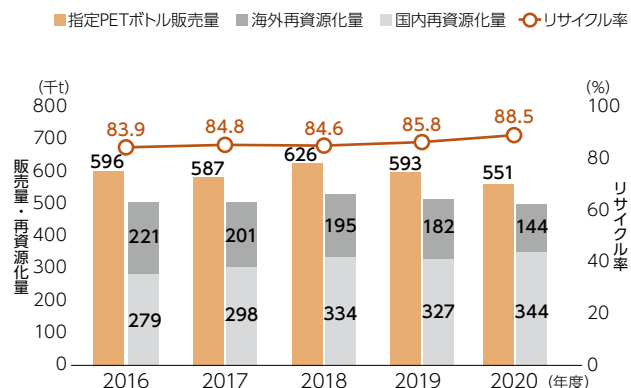
TCFD提言に
基づく開示

環境経営

資料・
データ編

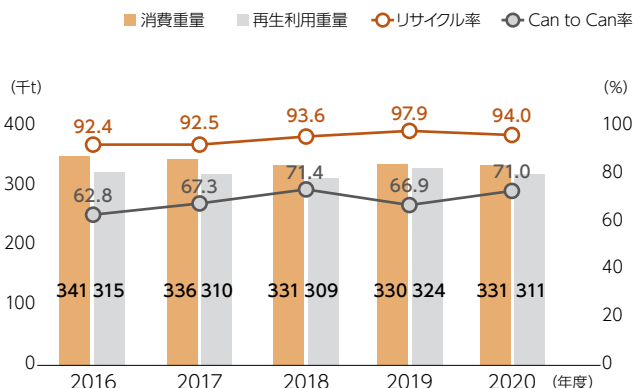
📦

国内のPETボトルリサイクル率



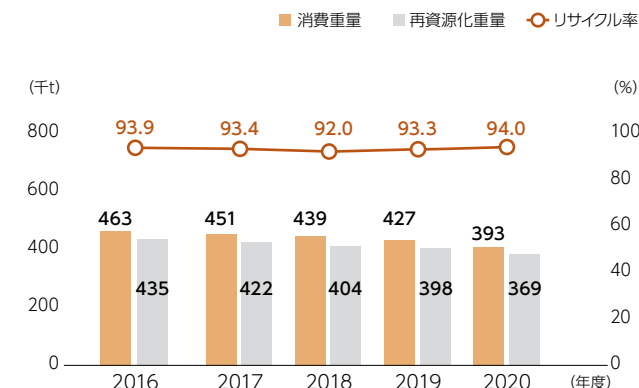
出典：PETボトルリサイクル推進協議会

国内のアルミ缶リサイクル率



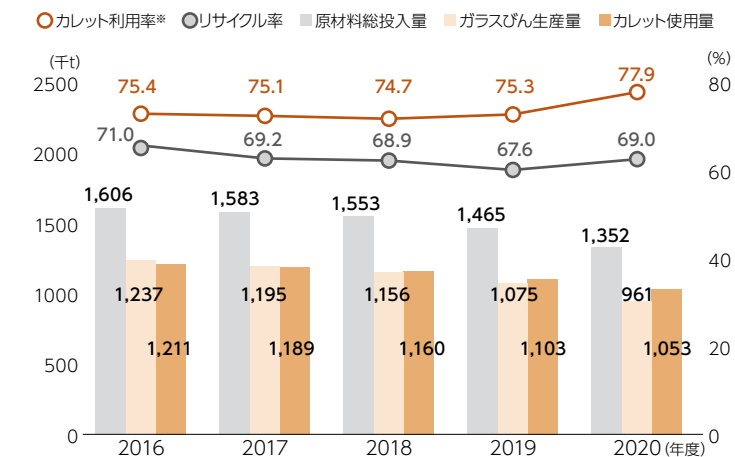
出典：アルミ缶リサイクル協会

国内のスチール缶リサイクル率



出典：スチール缶リサイクル協会

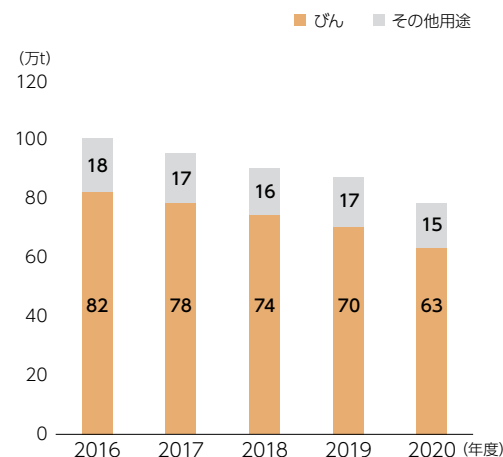
ガラスびん生産量とカレット利用率の推移



*カレット利用率=カレット使用量÷原材料総投入量

出典：ガラスびん3R促進協議会

カレットの用途



出典：ガラスびん3R促進協議会

容器包装の取り組みは、下記のウェブサイトです。随時更新しています。

https://www.kirinholdings.com/jp/impact/env/3_4/

