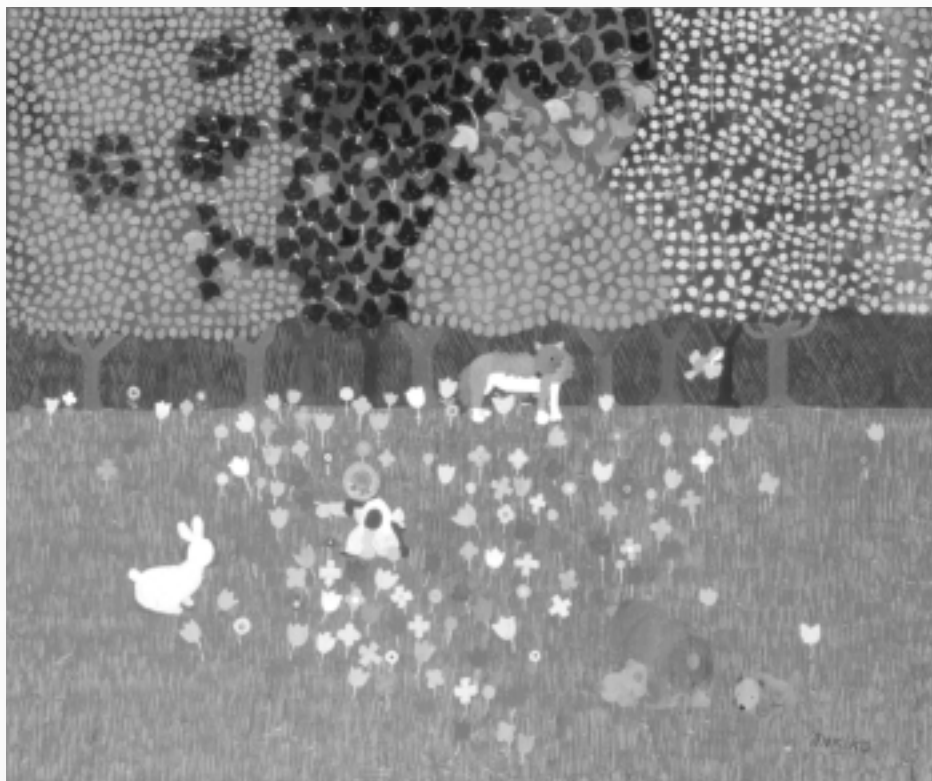





アサヒビールグループ

環境コミュニケーションレポート

データブック



CONTENTS	 アサヒビール単体	 グループ連結	 グループ会社	ページ
基礎データ				
イントロダクション	-	-	-	01-02
トップメッセージ	○	-	-	03
アサヒの森とアサヒビールグループ	○	-	-	03
環境創造工場の竣工	○	-	-	03
アサヒビールグループの事業活動	○	○	○	04-06
エコセクション				
事業活動と環境との関わり	-	○	○	07
2001年の活動総括	○	-	○	08-13
環境管理システム	○	○	○	14-20
原材料の安全性への配慮	○	-	-	20
物流での環境負荷低減	-	○	-	21
工場での環境負荷低減	○	-	-	21-23
副産物・廃棄物の再資源化	○	○	-	23-24
容器リサイクルの推進	○	-	-	24
容器・販促ツールの環境配慮	○	-	-	25
環境教育・オフィスでの取り組み	○	-	-	25-27
環境情報発信	○	-	-	27
ソーシャルセクション				
お客様との関わり	○	-	-	28-29
社員との関わり	○	-	-	30
社会・文化活動	○	-	-	30

各データの対象範囲を以下のマークで表しています。アサヒビール単体： グループ連結： グループ会社：

イントロダクション

■編集方針

アサヒビール株式会社では、1997年より「エコレポート」を毎年発行してきましたが、本年より「環境コミュニケーションレポート」と名称を改めるとともに、本編とデータブックの2分冊としました。これは、コミュニケーションツールとしての読みやすさと情報開示の網羅性を両立させるための試みです。本編では取り組みの背景や主要な数値データ、定性的データを中心に記載し、データブックでは定量的データや社内規程書などの資料を中心にまとめています。

報告項目については、環境省「環境報告書ガイドライン(2000年版)」ならびに GRI (Global Reporting Initiative)「持続可能性報告のガイドライン(2000年版)」を参考に現時点で可能な限りの情報を開示しています。報告範囲は、アサヒビール株式会社ならびにグループ環境委員会メンバー会社^{※1}の製造グループ会社7社、物流グループ会社1社を対象とし、2001年1月から12月までの事業に関する環境関連データならびに社会関連データについて報告しています(海外拠点を除く)。また、グループ環境ガイドライン適用会社3社^{※2}についても、可能な限りデータの把握に努め、開示しました。この報告対象組織の事業規模は、アサヒビールグループの連結売上高の約92%を占めています。

※1：グループ環境委員会メンバー会社
製造会社
アサヒ飲料株式会社
ニッカウキスキー株式会社
アサヒフードアンドヘルスケア株式会社
(旧：アサヒビール食品株式会社
旧：アサヒビール薬品株式会社)
株式会社アサヒビールボックス
アサヒビールワイナリー株式会社
アサヒビールモルト株式会社
日本ナショナル製罐株式会社
物流会社
株式会社アサヒカーゴサービス東京

※2：グループ環境ガイドライン適用会社
株式会社アサヒカーゴサービス名古屋
株式会社アサヒカーゴサービス大阪
株式会社アサヒカーゴサービス九州

環境省「環境報告書ガイドライン(2000年版)」との対応関係

項目	本編	データブック
1. 基本的項目		
1) 経営責任者緒言	3	-
2) 報告に当たっての基本的要件	1, 50	01
3) 事業概要等	11-14	04-06, 30
2. 環境保全に関する方針、目標及び実績等の総括		
1) 環境保全に関する経営方針・考え方	16	-
2) 環境保全に関する目標、計画及び実績等の総括	15	08-13
3) 環境会計情報の総括	-	15-17
3. 環境マネジメントに関する状況		
1) 環境マネジメントシステムの状況	17-18	17-19, 25
2) 環境保全のための技術、製品・サービスの環境適合設計(DfE)等の研究開発の状況	19-28	-
3) 環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	29-32	27
4) 環境に関する規制遵守の状況	18	19-20
5) 環境に関する社会貢献活動の状況	42	30
4. 環境負荷の低減に向けた取組の状況		
1) 環境負荷の全体像(事業活動のライフサイクル全体を踏まえた把握・評価)	13-14	-
2) 物質・エネルギー等のインプットに係る環境負荷の状況及びその低減対策		
①資源の投入(インプット)	19	20
②エネルギーの投入(インプット)	21	21
③水資源の投入(インプット)	22	22
3) 事業エリアの上流(製品・サービス等の購入)での環境負荷の状況及びその低減対策	30	26
4) 不要物等のアウトプットに係る環境負荷の状況及びその低減対策		
①大気への排出	20-21	21-23
②水域・土壌への排出	22	19, 22
③廃棄物等の排出	23-24	23-24
5) 事業エリアの下流(製品・サービス等の提供)での環境負荷の状況及びその低減対策		
使用時環境負荷	該当しません	該当しません
廃棄時環境負荷	25-28	24
総合的評価	該当しません	該当しません
6) 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策	20	07, 21
7) ストック汚染、土地利用、その他の環境リスク等に係る環境負荷の状況及びその低減対策	5-8	03, 19

GRI「持続可能性報告書ガイドライン(2000年版)」との対応関係

項目	本編	データブック
1. 最高経営責任者 (CEO) の緒言		
	3	-
2. 報告組織の概要		
	11-12	04-06
3. 概要と主な指標		
	13-14	-
4. ビジョンと戦略		
	15-16	-
5. 方針、組織体制、マネジメントシステム		
方針と組織体制	17	18
マネジメントシステム	17-18	15-19, 25, 30
利害関係者との関係	19, 25-32	25, 28, 30
6. パフォーマンス		
統合パフォーマンス	-	-
全体系的	-	-
横断的	-	-
全体系的・横断的アプローチの両方を組み合わせ	-	-
環境パフォーマンス		
※環境省「環境報告書ガイドライン」参照		
経済的パフォーマンス		
利益	12	04
無形資産	※	※
投資	※	※
賃金と手当	※	※
労働生産性	-	-
諸税	※	※
地域社会開発	5-8	03
供給業者	-	-
製品とサービス	-	-
社会的パフォーマンス		
職場		
マネジメントの質	33-34, 37-38	-
健康と安全	38	-
賃金と手当	※	※
差別対策	37	30
教育訓練	37-38	-
児童労働	-	30
強制労働	-	30
組合結成の自由	-	30
人権		
一般的に適用する指標	-	03
先住民の権利	-	03
安全保障	-	-
供給業者	19	-
製品とサービス	35-36	28

※：より詳細な財務情報は、以下のアドレスより『有価証券報告書』等をご覧ください。

<http://www.asahibeer.co.jp/ir/>

トップメッセージ

④ グローバル・コンパクトの支持

「グローバル・コンパクト」は、グローバル化に起因する様々な課題に対処するための世界的なフォーラムです。1999年1月、スイスのダボスで開かれた世界経済フォーラムの席上、コフィー・アナン国連事務総長が提唱し、翌2000年7月にニューヨークの国連本部で正式に発足しました。「グローバル・コンパクト」は、このプロジェクトに参加する世界各国の企業に対して、人権、労働基準、環境の3分野と合わせて9つの普遍的な原則を支持し、実践するよう要請しています。各企業は、国際連合と国連人権高等弁務官事務所（OHCHR）、国連環境計画（UNEP）、国際労働機関（ILO）、国連開発計画（UNDP）、さらに非政府組織（NGO）、労働団体など、さまざまな組織と手を携え、パートナーシップを育みながら、より公平で包括的な世界市場を構築するための活動に参加することになります。

現在、世界各国から500以上の企業が参加しており、アサヒビールも2002年6月に支持を表明しました。

● グローバル・コンパクトの9原則

人権

1. 国際的に宣言されている人権の保護を支持し尊重する。
2. 人権侵害に荷担しない。

労働基準

3. 組合結成の自由と団体交渉権を実効あるものにする。
4. あらゆる種類の強制労働を排除する。
5. 児童労働を実効的に廃止する。
6. 雇用と職業に関する差別を排除する。

環境

7. 環境問題の予防的なアプローチを支持する。
8. 環境に対して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
9. 環境を守るための技術の開発と普及を促進する。

アサヒの森とアサヒビールグループ

④ 緑化・植林、自然修復面積

2001年中に建設を進めた神奈川工場では、敷地面積の50%にあたる21万㎡以上を緑地としています。また、広島県にある庄原林業所では、2,169haの社有林を適正に管理しています。社有林のうち、約24%にあたる528haは天然林です。

その他、ボランティア活動として、沖縄県石垣島でのマングローブ植樹、滋賀県朽木村での除伐・間伐を行いました。

環境創造工場の竣工

④ 自然地域の改変

2002年竣工の神奈川工場建設にあたり、造成による土地の改変がありました。

工場建設にあたっては、大気汚染や水質汚濁等の17項目にわたる「環境アセスメント」を実施しており、とくに動植物の多様性の確保および生態系の構成要素に与える影響については、緑地率を50.5%確保すること、また、コミュニティゾーンおよび調整池において生育地の回復を図ることなどにより、環境に与える影響は軽減されるという予測評価を行い、計画通り工事を完了。2002年4月には、完了届および完了検査を終えました。

アサヒビールグループの事業活動

1 事業概要

報告組織の名称	アサヒビール株式会社 ASAHI BREWERIES, LTD.
本店の所在地	〒104-8323 東京都中央区京橋3-7-1 上記は登記上の本店所在地であり、実際の業務は下記にて行っております。 〒130-8602 東京都墨田区吾妻橋1-23-1
設立	1949年9月1日(昭和24年)
代表者	代表取締役社長 池田弘一
資本金	182,530百万円(2001年12月31日現在)
総資産額	388,320百万円(2001年12月31日現在)
主要な事業場数	本社:1 地区本部:9 支社・支店:64 工場:9 研究所:6 海外事務所:3 その他事業場:3
事業内容	(単体) 「スーパードライ」等ビール・発泡酒の製造・販売および洋酒・ワイン・焼酎等の販売 (連結) 酒類事業 : 酒類の製造・販売 飲料・食品事業 : 飲料の製造・販売、食品の製造、加工生産および販売 不動産事業 : 不動産の販売・賃貸 その他の事業 : ガラス製品、缶容器、麦芽の製造・販売 外食事業、薬品事業、物流事業、金融事業 他
主な事業地域および販売地域	日本国内
対象市場顧客の種類	卸、小売

1/1 会社の規模に関する適合情報

(単体)	(2001年12月31日現在)		
	1999年	2000年	2001年
従業員数 (単位:名)	4,193	3,612	3,799
売上高 (単位:百万円)	1,052,513	1,054,649	1,121,920
経常利益 (単位:百万円)	66,162	10,046	62,735
生産高 (単位:千KL)	2,542	2,541	2,789

(連結)	1999年	2000年	2001年
従業員数 (単位:名)	—	14,539	14,567
売上高 (単位:百万円)	1,396,898	1,399,108	1,433,363
経常利益 (単位:百万円)	73,977	12,845	60,656

1/1 売上高の内訳(2001年)

(単体)	(単位:百万円)		(連結)	(単位:百万円)	
区 分	金額		区 分	金額	
ビール	932,234		酒類	1,179,412	
発泡酒	142,543		飲料・食品	201,771	
ウイスキー・ブランデー	21,346		不動産	3,058	
その他の酒類	15,575		その他	49,121	
ワイン	8,454				
不動産	1,766				
合 計	1,121,920		合 計	1,433,362	

1 報告対象期間中の組織の重大な変化

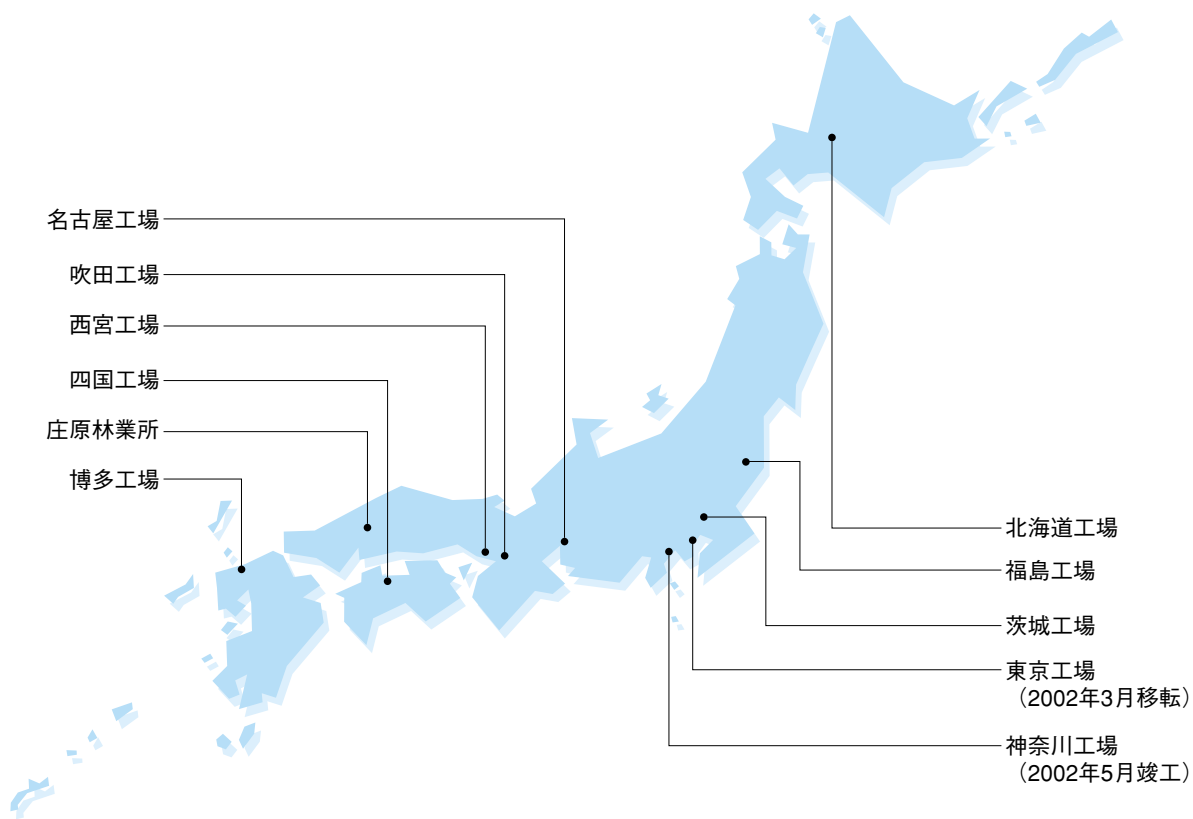
2001年2月	「アサヒ本生」で発泡酒市場に参入
2001年4月	ニッカウキスキー株式会社との営業統合
2002年5月	神奈川工場(神奈川県南足柄市)竣工

※:より詳細な財務情報は、以下のアドレスより『有価証券報告書』等をご覧ください。

<http://www.asahibeer.co.jp/ir/>

4 アサヒビール工場・林業所の生産品目と所在地

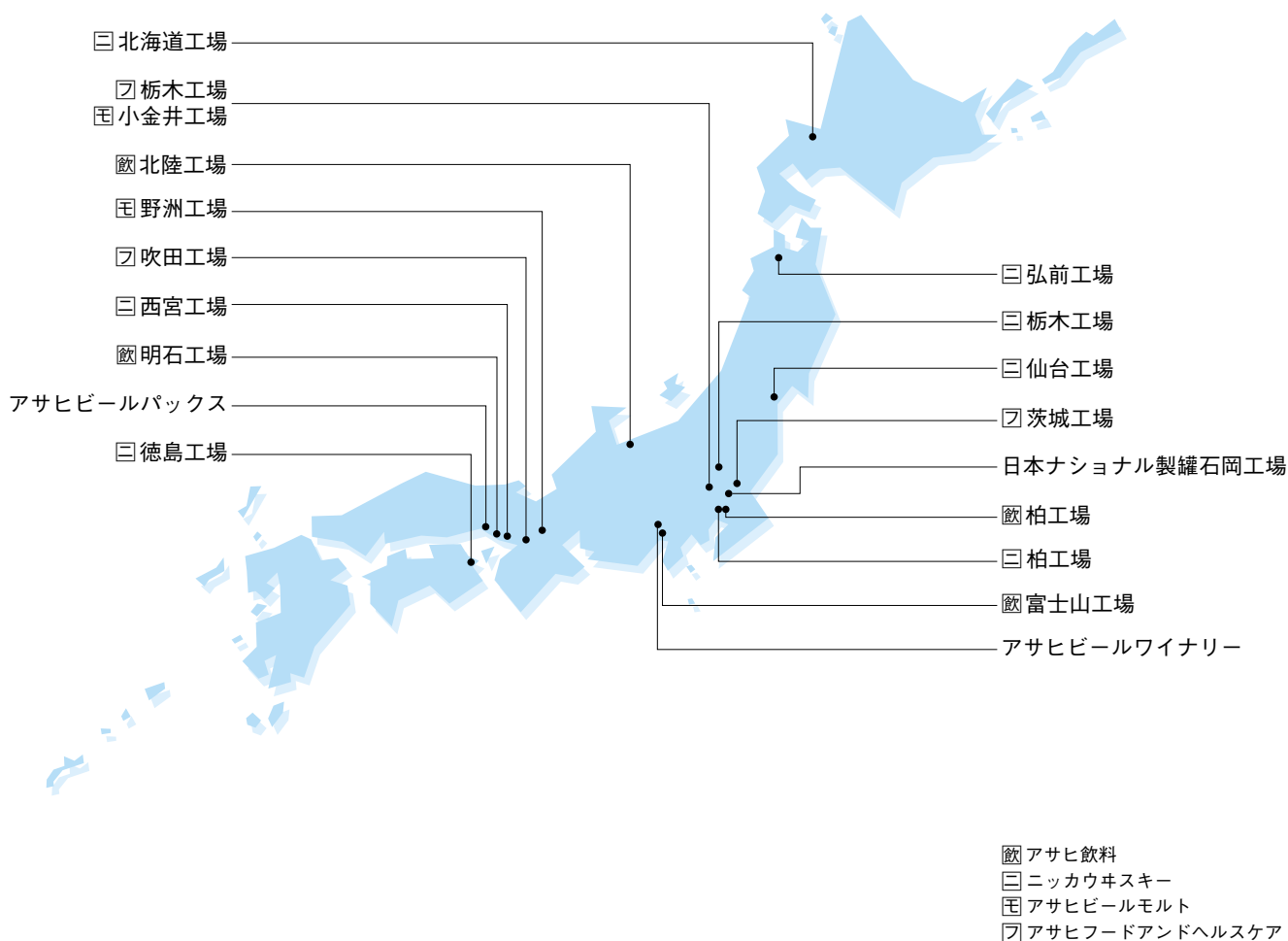
名称	生産品目	所在地
北海道工場	ビール(2002年7月より発泡酒製造を開始)	北海道札幌市白石区南郷通4南1-1
福島工場	ビール・発泡酒	福島県安達郡本宮町大字荒井字上前畑1
茨城工場	ビール・発泡酒	茨城県守谷市緑1-1-1
神奈川工場	ビール	神奈川県南足柄市大字怒田字天井1223
名古屋工場	ビール・発泡酒	愛知県名古屋守山区西川原町318
吹田工場	ビール	大阪府吹田市西の庄町1-45
西宮工場	ビール・発泡酒	兵庫県西宮市津門大塚町11-52
四国工場	ビール	愛媛県西条市ひうち2-6
博多工場	ビール	福岡県福岡市博多区竹下3-1-1
庄原林業所	なし	広島県庄原市中本町1-8-2



④ 主要な関連会社の事業内容と本社所在地

会社名	主な事業内容	所在地
アサヒ飲料（株）	各種飲料の製造、販売	東京都墨田区吾妻橋1-23-1
ニッカウキスキー（株）	ウイスキー・ブランデー等の製造	東京都港区南青山5-4-31
アサヒフードアンドヘルスケア（株）	食品・薬品の製造、販売	東京都墨田区吾妻橋1-23-1
アサヒビールワイナリー（株）	ワインの製造	山梨県東八代郡一宮町塩田1720番地
（株）アサヒビールパックス	各種びんの製造、販売	兵庫県姫路市飾磨区今在家1351-1
（株）アサヒカーゴサービス東京	製品の運送および物流センターの管理の委託	東京都港区南青山5-4-31
（株）アサヒカーゴサービス名古屋		愛知県名古屋守山区新守西1501
（株）アサヒカーゴサービス大阪		大阪府吹田市南吹田3-2-56
（株）アサヒカーゴサービス九州		福岡県福岡市博多区竹下3-2-25
アサヒビールモルト（株）	麦芽の受託加工等	滋賀県野洲郡野洲町大字三上2311
日本ナショナル製罐（株）	各種缶容器的製造、販売	東京都千代田区神田錦町3-7-1

■ グループ会社の主な製造拠点



事業活動と環境との関わり

④ グループ製造会社9社連結パフォーマンスデータ

アサヒビール(株)、アサヒ飲料(株)、ニッカウキスキー(株)、アサヒビール食品(株)、アサヒビール薬品(株)、(株)アサヒビールボックス、アサヒビールワイナリー(株)、アサヒビールモルト(株)、日本ナショナル製罐(株)

		2000年	2001年
燃料購入量(原油換算)	燃料油(kL)①	67,292	67,836
	ガス(kL)①	91,487	101,115
	燃料購入量合計(kL)	158,778	168,951
(熱量換算)	燃料油(GJ)②	2,570,545	2,591,349
	ガス(GJ)②	3,494,792	3,862,668
	燃料購入量合計(GJ)	6,065,337	6,454,017
電力購入量	購入量(千kWh)	482,237	476,905
CO ₂ 排出量(燃料+電力)	燃料からの排出量(トン-CO ₂)③	360,059	380,992
	電力からの排出量(トン-CO ₂)④	159,138	157,379
	合計(トン-CO ₂)	519,198	538,371
用水使用量	用水使用量(千m ³)	25,855	26,398
廃棄物	発生量(t)	447,990	426,802
	再資源化量(t)	446,222	424,335
	再資源化率(%)	99.6	99.4
大気への排出	NOx(t)	652	648
	SOx(t)	89	102
水系への排出	排水量(千m ³)	21,702	21,863

(算定式)

■燃料購入量

① 各社燃料油・ガス使用量×各平均発熱量/原油平均発熱量

例) A重油の場合

A重油(L)×39.1(MJ/L)/38.2(MJ/L)/1000=原油換算(kL)

都市ガスの場合

都市ガス(Nm³)×41.1(MJ/Nm³)/38.2(MJ/L)=原油換算(kL)

② 各社燃料油・ガス使用量×各平均発熱量

■CO₂排出量[t-CO₂]

③ 発熱量×炭素排出係数×10⁶×44/12

例) A重油の場合

A重油(L)×39.1(MJ/L)×18.898×10⁶×44/12

都市ガスの場合

都市ガス(Nm³)×41.1(MJ/Nm³)×13.951×10⁶×44/12

④ 電力購入量×発電端排出係数×44/12

〈注〉

アサヒビール(株)単体で算出する場合は、以下の算定方式を採用しています。

① エネルギーの熱量への換算は、各燃料の高位発熱量を用いています。

② 電力からのCO₂排出係数は、発電端ではなく需要端を用いています。

④ グループ物流会社4社連結パフォーマンスデータ

(株)アサヒカーゴサービス東京、(株)アサヒカーゴサービス名古屋、(株)アサヒカーゴサービス大阪、(株)アサヒカーゴサービス九州

		2000年	2001年
走行距離数	走行距離(千km)	18,734	17,511
燃料購入量	軽油(kL)	5,253	4,946
	CNG(m ³)	0	31,999
電力購入量	電力購入量(千kWh)	4,665	4,673
CO ₂ 排出量(燃料+電力)	燃料からの排出量(輸送に伴う排出量)	13,890	13,152
	電力からの排出量(トン-CO ₂)	1,540	1,542
	合計(トン-CO ₂)	15,430	14,694

*軽油のCO₂排出係数は、2644(g/l)とする。

*CNGのCO₂排出係数は、2357(g/m³)とする。

2001年の活動総括

1 チャレンジ目標の達成状況

アサヒビール株式会社

チャレンジ目標／中期（2004年）目標	2001年の目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み 1998年11月に全ビール工場で達成した廃棄物再資源化100%に続き、今後は本社ビルおよび物流配送センターの再資源化率向上に取り組めます。	<input type="checkbox"/> ビール工場に加え、グループ各社の工場における再資源化100%の達成支援 <input type="checkbox"/> 本社ビルの再資源化率向上	<input type="checkbox"/> アサヒ飲料、食品、モルト全工場にて再資源化100%を達成 ニッカウキスキー・日本ナショナル製罐は12月で全工場での再資源化100%を達成 <input type="checkbox"/> 再資源化率が3.3%向上	<input type="checkbox"/> 主要製造会社、物流会社も含めて再資源化100%達成 <input type="checkbox"/> 本社ビルの再資源化率向上
2 省エネルギーの推進 製造部門における「燃料＋電力」および「用水」の使用原単位を、1990年対比で2004年までに「燃料＋電力」で20%、「用水」で18%削減します。本社部門においても、電力、OA用紙の削減に取り組めます。	<input type="checkbox"/> 「燃料＋電力」の使用原単位10%減（1990年対比） <input type="checkbox"/> 「用水」の使用原単位13%減（1990年対比）	<input type="checkbox"/> 15%削減（1990年比） <input type="checkbox"/> 18%削減（1990年比）	<input type="checkbox"/> 18%削減（1990年比） <input type="checkbox"/> 20%削減（1990年比）
3 温室効果ガスの抑制 ビール製造に伴うCO ₂ 排出原単位を、1990年対比で2004年までに22%削減します。	<input type="checkbox"/> 排出原単位15%減（1990年対比）	<input type="checkbox"/> 排出原単位17%削減（1990年対比）	<input type="checkbox"/> 排出原単位19%削減（1990年比）
4 容器リサイクルの推進 リターナブルびんシステムの継続維持に努めるとともに、容器包装の軽量化、減量化を推進します。 また、環境負荷低減を促進する新しい資材の導入を図ります。	<input type="checkbox"/> リターナブルびんの回収促進 <input type="checkbox"/> 軽量大びんのテスト実施	<input type="checkbox"/> リターナブルびん回収率0.5%向上 <input type="checkbox"/> 軽量大びんの市場テスト実施（10月）	<input type="checkbox"/> ギフト用トレイの段ボール化 主要販促品エコポイント90%超
5 環境管理システムの充実 1998年福島工場で認証取得した国際環境管理規格ISO14001を2000年までに全工場（移転予定の東京工場を除く）で取得し、本社部門においても2002年取得を目指します。また、本社による環境監査体制を確立します。	<input type="checkbox"/> 本社ISO14001認証取得 <input type="checkbox"/> 環境会計のグループへの拡大	<input type="checkbox"/> 本社ISO14001認証取得（8月） <input type="checkbox"/> アサヒビールボックス、アサヒビールワイナリー、アサヒカーゴサービス東京、大阪、九州に拡大	<input type="checkbox"/> 環境データ収集システムの構築 <input type="checkbox"/> グループ環境委員会参加全社にて環境会計を導入
6 グループ環境管理活動の充実 2000年4月、アサヒビールに主要グループ会社7社を加えたグループ環境委員会を発足させ、アサヒビールグループ全体の連携を強化し、環境管理活動を強力に推進します。	<input type="checkbox"/> グループ環境ガイドラインに沿った活動の推進 <input type="checkbox"/> グループ単位の情報開示推進	<input type="checkbox"/> グループ環境委員会の定期運営 <input type="checkbox"/> エコレポートでのグループ環境活動掲載	<input type="checkbox"/> グループ全体目標の策定 <input type="checkbox"/> グループ環境監査の継続実施
7 環境コミュニケーションの充実 社員の環境教育の強化も含め、お取引先、地域の方々との環境コミュニケーション活動を積極的に推進します。	<input type="checkbox"/> エコレポートの作成 <input type="checkbox"/> 環境ボランティア活動の実施 <input type="checkbox"/> 社員環境啓発活動の実施	<input type="checkbox"/> エコレポートの作成 <input type="checkbox"/> 環境ボランティア活動の実施 <input type="checkbox"/> 社員啓発活動の実施	<input type="checkbox"/> エコレポートの作成 <input type="checkbox"/> 環境展示場（エコスペース）の設置 <input type="checkbox"/> 環境ボランティア活動の実施 <input type="checkbox"/> ワンビールクラブ＆エコマイレージ制度の創設

④ グループ会社の目標と達成状況

アサヒ飲料株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 富士山工場（2001年4月操業）の100%達成 <input type="checkbox"/> 柏・明石工場にPETボトル破砕機を導入し、減容化により、輸送コスト削減を図るとともに再生PET原料とする	<input type="checkbox"/> 廃棄物再資源化100%達成 <input type="checkbox"/> 柏・明石・富士山工場で粉碎PETを再生PET原料として売却中	<input type="checkbox"/> 工場再資源化100%維持継続 <input type="checkbox"/> 北陸工場コーヒー粕、茶粕等嫌気処理設備導入の検討
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<省エネ> 原単位で前年比1%削減 <CO ₂ > 原単位で前年比1%削減	<input type="checkbox"/> 茶飲料等の市場拡大により前年比燃料原単位11%増、電力原単位21%増、用水原単位9%増 <input type="checkbox"/> 同様の要因よりCO ₂ 排出原単位16%増	<input type="checkbox"/> 全工場省エネルギーの推進
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> カートンライナーを変更し、カートンの軽量化を図る <input type="checkbox"/> ラベルの薄肉化	<input type="checkbox"/> PET製品の Karton に関して、軽量化カートンを一部導入 <input type="checkbox"/> ラベル薄肉化は明石工場2L製品の一部で実施 <input type="checkbox"/> 500mLセミフルラベル（容器の肩口から底まで覆っているもの）において薄肉化の実施	<input type="checkbox"/> PETボトルの軽量化 <input type="checkbox"/> ラベルの薄肉化
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 既存3工場のISO14001の継続・維持	<input type="checkbox"/> 柏工場（2回）、明石工場（2回）、北陸工場（1回）の維持審査を受審、特に問題なくシステムを確実に運用 次年度以降は3工場とも年1回の維持審査となる見込み	<input type="checkbox"/> 既存3工場のISO14001環境マネジメントシステムの継続・維持 <input type="checkbox"/> 環境監査の実施
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 自社のガイドラインの作成 <input type="checkbox"/> 飲料単社での環境会計の算出	<input type="checkbox"/> 自社ガイドラインの作成、ホームページ上に単社での環境会計データを掲示	<input type="checkbox"/> 環境報告書2002年度版への更新 <input type="checkbox"/> 環境会計2002年度版への更新
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施 <input type="checkbox"/> お客様感謝デー（年1回）、工場見学での環境啓発活動の実施 <input type="checkbox"/> 環境報告書の作成（ホームページのみ、8月予定）	<input type="checkbox"/> 空き缶拾いなど美化活動は1～12月で柏工場4回、明石工場2回、北陸工場2回計8回実施 <input type="checkbox"/> お客様感謝デー（柏、明石、北陸工場で実施）でリサイクルコーナー、再資源化製品展示コーナーを設置	<input type="checkbox"/> 環境美化運動の推進・維持およびお客様感謝デーならびに工場見学での環境啓発活動の推進

ニッカウヰスキー株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 全工場廃棄物再資源化100%の達成	<input type="checkbox"/> 全社合計：99.3% 目標100%は未達成だが達成目途はついた	<input type="checkbox"/> 本社・全工場で廃棄物再資源化100%達成 <input type="checkbox"/> マニフェスト管理の徹底
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 用水、電力、蒸気の使用量（原単位）を2000年比1%削減	<input type="checkbox"/> 主力工場（仙台・柏）では、増産と省エネ活動への取り組みが効果を上げ、目標を達成 重油原単位：仙台工場対前年比1%減、電力原単位：柏工場対前年比12.6%減	<input type="checkbox"/> 燃料・電力・用水の原単位と総使用量の削減 <input type="checkbox"/> フロン使用削減
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> びんの軽量化 <input type="checkbox"/> ザ・ブレンドは15%、同丸びんは24%の軽量化を実施 <input type="checkbox"/> 包装資材の脱塩ビ化	<input type="checkbox"/> ブラックニッカクリアびんとザ・ブレンドびんの軽量化を実施 <input type="checkbox"/> モルトクラブ等にキャップシールの脱塩ビ化を適用	<input type="checkbox"/> びんの軽量化 <input type="checkbox"/> 色付びんの無色化 <input type="checkbox"/> 段ボール箱の材質の適正化
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 仙台工場でISO14001認証取得	<input type="checkbox"/> 仙台工場ISO14001認証取得(12/27)	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得(柏工場・本社)
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 環境会計導入	<input type="checkbox"/> 計画通り実施	<input type="checkbox"/> 環境会計の定着
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施 <input type="checkbox"/> 仙台新川川の保全のためヤマメの放流（仙台工場、1981年より実施、今年で20回目）	<input type="checkbox"/> 全事業所で周辺地域のゴミ拾い美化運動継続実施 <input type="checkbox"/> 恒例の仙台工場横を流れる新川川でのヤマメ稚魚放流活動を近隣の児童とともに実施	<input type="checkbox"/> 美化運動の継続実施 <input type="checkbox"/> ヤマメ稚魚放流の継続実施

アサヒビール食品株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 再資源化100%の維持	<input type="checkbox"/> 副産物・廃棄物再資源化フロー・一覧表作成 <input type="checkbox"/> 酵母細胞壁乾燥品再資源化により約5,800万円の売上を計上	<input type="checkbox"/> 再資源化100%の維持 <input type="checkbox"/> 酵母ファイバーの有効利用促進
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 油、電力使用量および排水量の原単位の削減	<input type="checkbox"/> 電力原単位2,450kWh/トン 7%増(対前年比) <input type="checkbox"/> 重油原単位801L/トン 16%増(対前年比) <input type="checkbox"/> 用水原単位94m ³ /トン 7%減(対前年比)	<input type="checkbox"/> ユーティリティ原単位の削減 <input type="checkbox"/> 原単位算出方法の検討
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 市販・業務用商品の容器包装の再点検 <input type="checkbox"/> 新商品は設計段階から簡素化を検討 <input type="checkbox"/> 包装材質表示マークの表記を順次実施	<input type="checkbox"/> 業務用商品で容器・包装簡素化を実施 <input type="checkbox"/> 市販品ピアパートナーシリーズは継続対応中	<input type="checkbox"/> 市販品ピアパートナーの包装材環境対応
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得の準備	<input type="checkbox"/> 認証取得に向けての準備継続	<input type="checkbox"/> 認証取得に向けての準備継続
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 計画通り実施	<input type="checkbox"/> 環境会計の定着
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 社員教育の実施 <input type="checkbox"/> 環境美化活動実施	<input type="checkbox"/> 栃木工場周辺のゴミ拾いを四半期毎に実施 <input type="checkbox"/> 本店では環境ボランティア運動に参加	<input type="checkbox"/> 社員教育の実施 <input type="checkbox"/> 環境美化活動への参加

アサヒビール薬品株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 埋め立て処理廃棄物の再資源化検討	<input type="checkbox"/> 「炭化」による再資源化の結果、再資源化率が2000年30.4%から37.6%へ上昇	<input type="checkbox"/> 再資源率2001年37.6%から42.7%への向上(再資源化量39トン/総量92トン)
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> ガス、電気、水の目標値管理の実施	<input type="checkbox"/> 薬品工場(装製棟)対前年比蒸気原単位2%増、電気31%減、用水13%減 <input type="checkbox"/> 原料職場(酵母洗滌・乾燥)対前年比蒸気原単位16%減、電気19%減、用水が10%減	<input type="checkbox"/> 2001年比原単位について蒸気が現状維持、電気・用水が1%削減 <input type="checkbox"/> 2001年比原単位について蒸気・電気・用水ともに1%削減
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 全商品に識別表示を記載	<input type="checkbox"/> 新商品および資材改版時に識別表示を実施したが全商品表示にまでは至らなかった	<input type="checkbox"/> 2002年6月までに全商品識別表示完了
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得準備作業の開始	<input type="checkbox"/> 審査登録機関の説明会に参加	<input type="checkbox"/> 2002年は、認証機関による第一段階まで終了
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 環境会計導入	<input type="checkbox"/> 計画通り実施	<input type="checkbox"/> 四半期ごとに環境会計データ把握を実施
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施	<input type="checkbox"/> 社員10名参加(7/13)、社員9名参加(12/7)	<input type="checkbox"/> 2001年参加人数を上回る

アサヒビールワイナリー株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 工場排出廃棄物再資源化率100%の達成	<input type="checkbox"/> 工場排出廃棄物再資源化率100%の達成	<input type="checkbox"/> 焼却灰の再資源化推進 <input type="checkbox"/> 梅種の炭化研究
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> エネルギー原単位の現状把握 <input type="checkbox"/> 目標数値の設定 <input type="checkbox"/> 省エネ施策の立案と実施	<input type="checkbox"/> 電力原単位 655kWh/kL、用水17m ³ /kL、A重油 86L/kL <input type="checkbox"/> 2002年度目標CO ₂ として5%削減(重油、電気量は炭酸ガスに換算)	<input type="checkbox"/> CO ₂ 排出量5%削減 <input type="checkbox"/> ユーティリティ原単位の把握及び2003年以降の目標設定
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 透明びんと茶びんへの切り替え完了	<input type="checkbox"/> 全びん透明びんに切り替え完了(10/19)	<input type="checkbox"/> 容器・包装の環境負荷低減 <input type="checkbox"/> 焼却炉改造
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得準備開始(キックオフ)	<input type="checkbox"/> ISO14001キックオフ(7/23) <input type="checkbox"/> 現在2002年度の取得に向けて活動中	<input type="checkbox"/> ISO14001取得
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 環境会計システムの確立	<input type="checkbox"/> 環境会計集計基準の作成完了 <input type="checkbox"/> データの収集完了	<input type="checkbox"/> 2001年度環境会計報告 <input type="checkbox"/> 2002年度環境会計データ収集
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施	<input type="checkbox"/> 年2回アサヒビール山梨支店と共同で実施	<input type="checkbox"/> 地域での環境美化運動の継続で実施

株式会社アサヒビールパックス

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 再資源化業者の調査・検討(1. マテリアルリサイクル 2. サーマルリサイクルの順位で検討)	<input type="checkbox"/> 廃棄プラスチックを粉碎後燃料として再利用(年間の再資源化率は57.7%)	<input type="checkbox"/> 汚泥の再資源化
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 主たるエネルギーである重油を原単位管理する <input type="checkbox"/> CO ₂ 削減、省エネのため、カレットの使用量を増加させる	<input type="checkbox"/> 重油原単位対前年比0.8%減、用水原単位3.7%増、電力原単位8.3%増 <input type="checkbox"/> カレット使用率76.9%で目標を達成	<input type="checkbox"/> 重油の原単位管理 <input type="checkbox"/> 節水、節電、カレット使用率の管理
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 軽量びん、エコロジーボトルの普及、販売	<input type="checkbox"/> 軽量びんは生協関係で一部採用 <input type="checkbox"/> エコロジーボトルは実績なし <input type="checkbox"/> スーパーエココートびんは1社上市	<input type="checkbox"/> 軽量びん、スーパーエココートびんの販売
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得準備	<input type="checkbox"/> 2003年取得に向け講習等準備実施	<input type="checkbox"/> ISO14001の取得
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 2001年分から導入	<input type="checkbox"/> 2001年2月に会計システム導入・実施	<input type="checkbox"/> 環境会計の継続実施
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施(春・秋)	<input type="checkbox"/> 春は実施(参加者30名)、秋は未実施	<input type="checkbox"/> 環境美化活動への参加

アサヒビールモルト株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 再資源化100%継続維持	<input type="checkbox"/> 再資源化100%継続維持	<input type="checkbox"/> 再資源化100%維持(野洲工場) <input type="checkbox"/> 廃棄物管理の向上(小金井工場)
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	1. CO ₂ 削減 前年比5%削減 2. 省エネ 契約電力15%削減 3. 省エネ 契約電力種別見直し	<input type="checkbox"/> ロースター設備のLPGを都市ガスに転換し、対前年比CO ₂ 削減量9.5%達成 <input type="checkbox"/> サイロへの麦芽搬送方式の変更により契約電力10%削減 <input type="checkbox"/> 契約種別変更で電力料金6%削減	<input type="checkbox"/> 省エネ・電力削減策検討(野洲工場) <input type="checkbox"/> 製麦原単位の向上(小金井工場)
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> プラスチック容器包装の再商品化義務の完遂	<input type="checkbox"/> 再商品化委託契約の締結と委託料金の支払いは完了 <input type="checkbox"/> プラスチック容器包装の再商品化業務については、麦茶素材(ポリ袋)の処理確認を実施	<input type="checkbox"/> 食品リサイクル法への対応(野洲工場)
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 当社独自の環境管理システムの検討	<input type="checkbox"/> 環境マネジメントシステムのコンセプトを重視し、独自の環境管理システムで運用開始	<input type="checkbox"/> 麦芽資材管理の向上 <input type="checkbox"/> 包装容器の管理の向上
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 2002年度環境会計データ開示に向けての準備、定着、必要データ把握	<input type="checkbox"/> 必要データの月次把握実施(毎月)継続	<input type="checkbox"/> データ集計方法及び集計概要の見直し
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 社員の意識高揚づくり、環境美化活動の参加 1. ゴミ拾いボランティア活動実施 2. 環境保全、トンボ池の造成	<input type="checkbox"/> ゴミ拾いボランティア活動、年2回実施(5/26、11/3) <input type="checkbox"/> 環境保全林・トンボ池完成(11月)	<input type="checkbox"/> 環境美化活動への積極参加

日本ナショナル製罐株式会社

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 工場廃棄物再資源化100%	<input type="checkbox"/> 12月で再資源化100%達成(年間の再資源化率は99%)	<input type="checkbox"/> 廃棄物再資源化100%の継続維持 <input type="checkbox"/> 減量化の推進 <input type="checkbox"/> 可燃物の発生量低減(対前年比5%減)
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> エネルギー原単位で2000年比1%以上低減(燃料、電力)	<input type="checkbox"/> 燃料原単位対前年比1.45%減 <input type="checkbox"/> 電力原単位対前年比4.82%減	<input type="checkbox"/> 燃料(LPG)使用量削減(原単位対前年比2%減) <input type="checkbox"/> 電力使用量削減(原単位対前年比2%減) <input type="checkbox"/> 使用燃料変更計画
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 缶蓋包装紙(スネーク紙)の再資源化達成	<input type="checkbox"/> アサヒビール福島工場にてテスト実施、継続して検討中	<input type="checkbox"/> 内面塗料低減 <input type="checkbox"/> 缶蓋包装紙(スネーク紙)の再資源化
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得準備	<input type="checkbox"/> 導入に向けての準備完了 <input type="checkbox"/> 2001年12月キックオフ	<input type="checkbox"/> ISO14001認証取得
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> なし	<input type="checkbox"/> 導入に向けての準備完了	<input type="checkbox"/> 環境会計の導入
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施及び意識の高揚を図る	<input type="checkbox"/> 毎月1回クリーンデーに全員で工場周辺の美化活動を100%実施 <input type="checkbox"/> 省エネキャンペーン実施(5月) <input type="checkbox"/> 廃棄物再資源化100%の社員教育実施	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の継続

株式会社アサヒカーゴサービス東京

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 本店および2支社で再資源化100%を達成	<input type="checkbox"/> 年間再資源化率89% <input type="checkbox"/> 処理業者の見直し実施中	<input type="checkbox"/> 本店、墨田・平和島支社、相模原・守谷・郡山支店で再資源化100%達成
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> オフィスの電力消費量5%減(本店および2支社) <input type="checkbox"/> トラック燃費5%減(省燃費運転講習の実施、アイドリングストップの推進)	<input type="checkbox"/> オフィス電力使用量は事務所移転等により前年比較はできず <input type="checkbox"/> トラック燃費 大型±0、中型12.6%増、小型 8.6%増となった	<input type="checkbox"/> 電力消費量の削減 <input type="checkbox"/> トラック、連絡車およびフォークリフトの燃費削減
3 車両の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> CNG車両7台導入(4%切り替え)	<input type="checkbox"/> CNG車両7台導入 <参考データ> 保有低公害車CNG-15、LPG-2、ハイブリット-1 計18台	<input type="checkbox"/> 低公害車の導入(CNG車2台)
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 主要拠点で環境マネジメントシステムを展開	<input type="checkbox"/> 本店、平和島支社、墨田支社の認証取得事業場に加え、相模原・守谷・郡山支店に水平展開を開始	<input type="checkbox"/> 全事業場にISO14001環境マネジメントシステムを展開
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 環境会計システムの確立	<input type="checkbox"/> 2001年度データ集計準備完了	<input type="checkbox"/> 2002年から導入開始
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境マネジメントシステムを3事業場に展開 <input type="checkbox"/> 「ACT環境ニュース」の発行 <input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施	<input type="checkbox"/> 「環境ニュース」は計画通り2ヶ月毎に発行 <input type="checkbox"/> 環境美化運動は春秋の2回(参加人員総計430名)	<input type="checkbox"/> 環境コミュニケーション活動を推進し環境マインドを醸成する

株式会社アサヒカーゴサービス名古屋

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 本店にて取り組みをスタート	<input type="checkbox"/> 再資源化については紙以外進展なし <input type="checkbox"/> オフィス用品のグリーン調達については再生紙およびエコ製品を優先購入している	<input type="checkbox"/> 本店における廃棄物再資源化100%実施
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 本店電力消費量前年比5%削減 <input type="checkbox"/> 守山支店トラック燃費2%向上、環境配慮運転の継続	<input type="checkbox"/> 本店電力消費量対前年比2.5%増 <input type="checkbox"/> 守山支店トラック燃費対前年比0.6%低下 <input type="checkbox"/> 環境配慮運転体験研修2回/年実施	<input type="checkbox"/> 本店電力消費量前年比3%削減 <input type="checkbox"/> 守山支店トラック燃費0.5%向上
3 車両の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 営業車のハイブリッド導入 <input type="checkbox"/> 大気汚染防止装置検討 <input type="checkbox"/> バッテリーフォーク2台切替導入	<input type="checkbox"/> 営業車として低公害車1台導入 <input type="checkbox"/> 汚染抑制装置テスト設定(効果判定できず中断) <input type="checkbox"/> バッテリーフォーク3台導入	<input type="checkbox"/> CNGフォークリフト導入 <input type="checkbox"/> 大気汚染抑制装置の検討と導入
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 本店・守山支店でISO14001認証取得 <input type="checkbox"/> 同上システムを他営業所へ展開推進	<input type="checkbox"/> 本店・守山支店ISO14001認証取得(2/28) <input type="checkbox"/> 他事業場展開は省エネおよび廃棄物分別に関し進展中	<input type="checkbox"/> 本店・守山支店のISO14001認証維持 <input type="checkbox"/> 同上システムの他事業場への展開推進
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 仕組みづくり	<input type="checkbox"/> 対象データの把握等準備完了	<input type="checkbox"/> 環境会計の仕組み構築
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001運用対象事業場の拡大 <input type="checkbox"/> 全事業場が環境美化活動に参加	<input type="checkbox"/> 名古屋工場と空き缶拾い共同開催(20名参加)(6/22) <input type="checkbox"/> 空き缶拾い実施(40名参加)(10/27)	<input type="checkbox"/> 環境美化活動への積極的参加 <input type="checkbox"/> 同上システムの他事業場への展開推進

株式会社アサヒカーゴサービス大阪

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 2002年度主要拠点で100%達成する為 に再資源化項目の洗出し <input type="checkbox"/> 実績の把握及び再利用業者の洗出し	<input type="checkbox"/> 本社・南吹田(営)で分別回収開始(7/2) <input type="checkbox"/> 再資源化は段ボール・古新聞・古雑誌・金属・ガラス・廃油・廃プラ等からスタート	<input type="checkbox"/> 本社(含、引越し)南吹田、広島で再資源化率を把握し、100%達成に向けて計画する
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> カーゴ大阪本社の電力使用量を対前年5%削減 <input type="checkbox"/> 石油製品の使用量を減らす <input type="checkbox"/> フォークリフトのLPG使用量削減 <input type="checkbox"/> トラックの軽油使用量削減 等	<input type="checkbox"/> 2月に電力使用量対前年5%削減をキックオフ <input type="checkbox"/> 電力対前年比12.5%減、LPG対前年比1.5%増、軽油対前年比7%減	<input type="checkbox"/> 電力使用量を全社で対前年5%削減 <input type="checkbox"/> 自転車運行効率の向上 対前年100/L
3 車両の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> バッテリーフォークリフトへの代替 ・吹田支店 3台 ・西宮支店 5台 <input type="checkbox"/> CNGフォークリフトおよびトラックは吹田工場にCNG充填設備が完成したら ・リフト 3台導入 ・トラック 1台導入	<input type="checkbox"/> 吹田支店3台、西宮支店5台代替完了 <input type="checkbox"/> バッテリーフォーク率吹田43.9%、西宮27.5%、四国33.3% <input type="checkbox"/> 吹田工場CNG充填設備完成(9/17) <input type="checkbox"/> CNG 3.5tリフト2台、4t1台、1.5t1台導入(9/27) <input type="checkbox"/> 箕面営業所 CNG3t車1台導入(12/5)	<input type="checkbox"/> バッテリーフォークリフト比率の向上 吹田50%、西宮26%、四国42% <input type="checkbox"/> CNGリフトの導入(吹田)10台
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 広島(営)でISO14001取得のキックオフ <input type="checkbox"/> 時期は平成13年11月を目処とする	<input type="checkbox"/> 本年実施を延期	<input type="checkbox"/> 引越しを含む本社、南吹田でのISO14001取り組みの可否を決定
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 先行するカーゴ東京と連携をとり導入の仕組みを検討する	<input type="checkbox"/> 準備完了	<input type="checkbox"/> 平成14年に策定完了
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 2003年広島(営)でISO取得に向け社員の環境への自覚を促す方法等を検討する(研修会に1回以上参加)	<input type="checkbox"/> 環境美化運動参加 本社69名(秋は雨天中止)、西宮支店2回222名、四国支店2回24名 <input type="checkbox"/> ISOセミナー3名参加(12/11)	<input type="checkbox"/> 事務用品、備品のグリーン購入 <input type="checkbox"/> 環境美化運動への参加

株式会社アサヒカーゴサービス九州

取り組み項目	2001年目標	2001年の達成状況	2002年の目標
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 全事業場にて再資源化100%達成	<input type="checkbox"/> 再資源化率90%達成	<input type="checkbox"/> 12月までに、本社、佐賀営業所、福岡東営業所再資源化100%達成
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 本社と福岡DCで電気消費量前年比5%削減 <input type="checkbox"/> トラック燃費5%削減	<input type="checkbox"/> 電力使用量本社約4%増、福岡約2%増 <input type="checkbox"/> トラック燃費約5%増	<input type="checkbox"/> 本社、福岡東営業所で電気消費量削減 <input type="checkbox"/> トラック燃費削減
3 車両の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> ディーゼルリフト7台廃止 <input type="checkbox"/> 電気リフト12台購入	<input type="checkbox"/> 電気リフト3台購入、協力会社電気リフト2台購入	<input type="checkbox"/> ディーゼルフォークリフトの廃止 <input type="checkbox"/> 電気フォークリフトの購入
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 社内環境の整備	<input type="checkbox"/> 内部監査員養成講習受講1名、社内体制づくりまでには至らず	<input type="checkbox"/> ISO14001取得準備
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 仕組みの研究	<input type="checkbox"/> 集計準備完了	<input type="checkbox"/> 2002年3月までに策定完了
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化運動参加年2回 <input type="checkbox"/> 社員教育	<input type="checkbox"/> 環境美化運動「ラブアース クリーンアップ2001」48名参加(6/3) <input type="checkbox"/> 全社環境美化活動57名参加(10/20)	<input type="checkbox"/> 環境美化運動への参加

環境管理システム

1 環境・社会活動の歴史

年	環境への取り組み	社会への取り組み	社外からの評価
1963年	排水処理設備導入		
1973年	省エネルギー推進委員会 (EE会) 設置		
1984年		(財)アサヒ生活文化研究振興財団 (現:(財)アサヒビール学術振興財団) 設立	
1985年			博多工場「省エネルギー通産大臣賞」(通産産業省) 受賞
1987年	臭化リチウム吸収式冷凍機の導入 (蒸気の排熱回収)		
1988年	排水処理に嫌気性処理を導入 (余剰汚泥削減、省エネルギー)		
1989年	煮沸釜蒸気再圧縮方式採用 (煮沸のクローズドシステム)	「(財)アサヒビール芸術文化財団」設立 「アサヒ健友会」設立	
1990年		「企業文化部」(現:環境社会貢献部) 設立 「ロビーコンサート」開始	
1991年	「生活環境部」(現:環境社会貢献部) を設置 「生活環境委員会」(現:環境委員会) を設置	「文化講座」開始	
1992年		「ナイスライフ休暇制度」制定	
1993年	「アサヒビールの環境保全に関する基本方針」制定		
1994年		「ボランティアニュース」創刊 (財)アサヒビール芸術文化財団「留学生スカラシップ」開始	北海道工場「札幌市下水道局長賞」受賞 (札幌市下水道局)
1995年	生活環境委員会の下に「省エネ・廃棄物減量化推進部会」を設置		博多工場「省エネルギー通産大臣賞」受賞 (省エネルギーセンター)
1996年	全工場に「工場環境管理委員会」を設置 茨城工場 廃棄物再資源化100%達成 (11月)	(財)アサヒ生活文化研究振興財団「地球環境科学部門助成」を追加し「(財)アサヒビール学術振興財団」と名称変更 アサヒビール大山崎山荘美術館開館	北海道工場「省エネルギー通産大臣賞」受賞 (省エネルギーセンター) 「メセナ大賞」受賞
1997年	コ・ジェネレーションシステム、アンモニア吸収式冷凍機導入 (総合エネルギー効率アップ、脱フロン対策) 工場環境監査要綱を制定 全工場環境監査を実施 環境に配慮した四国工場竣工 (6月)	「アサヒビール自然科学教室」設立 (アラスカ)	茨城工場「地球にやさしい企業賞」受賞 (茨城県) 茨城工場「優秀先端事業所賞」受賞 (日本経済新聞社) 東京工場「優工場 (人と街に優しい優れた工場)」認定 (大田区) 西宮工場「西宮市都市景観賞」受賞 (西宮市)
1998年	名古屋工場 完全ノンフロン化達成 (4月) 全工場廃棄物再資源化100%達成 (11月) 福島工場ISO14001認証取得 (12月)	「マッチングギフト制度」制定	「地球環境大賞通産大臣賞」受賞 (日本工業新聞社) 吹田工場「21世紀型新エネルギー等表彰 新エネルギー財団会長賞」受賞 (新エネルギー財団) 「環境アクションプラン大賞特別賞」受賞 (全国環境保全推進連合会) 西宮工場「スリムリサイクル宣言の店優良店」受賞 (兵庫県ごみ会議) 北海道工場「札幌市下水道局長賞」受賞 (札幌市下水道局) 吹田工場「みどりの景観賞大阪府知事賞」受賞 (大阪府、大阪府建築士会) 「BELCA賞」受賞 「BCS賞」受賞
1999年			四国工場「四国支部長賞」受賞 ((社)照明学会四国支部) 社会貢献大賞 (朝日新聞財団) 「オゾン層保護大賞審査委員会特別賞」受賞 (日刊工業新聞社) 名古屋工場「優秀先端事業所賞」受賞 (日本経済新聞社)
2000年	環境保全に関する基本方針を改定 (1月) グループ環境委員会設置 (4月)	「アサヒ・アートコラボレーション」開始	「地球環境大賞フジサンケイグループ賞」受賞 (日本工業新聞社) 茨城工場「優秀先端事業所賞ミレニアム特別賞」受賞 (日本経済新聞社)
2001年	本店ISO14001認証取得 (8月) 庄原林業所 FSC森林認証取得 (9月)		四国工場「リサイクル推進功労者」等表彰 (リサイクル推進協議会)
2002年	環境展示場 (アサヒエコスペース) オープン (4月) 環境創造工場・神奈川工場竣工 (5月)	「アサヒワンビールクラブ」「アサヒエコマイレージ」制度スタート 「アサヒ・アートフェスティバル」開催	「地球環境大賞環境大臣賞」受賞 (日本工業新聞社) 西宮工場「第2回あおぞら大賞」受賞 (兵庫県大気環境保全連絡協議会) 「エネルギー管理優良工場四国経済産業局長賞」受賞 (経済産業省) 「省エネルギー実施優秀事例 省エネルギーセンター会長表彰優秀賞」受賞 ((財)省エネルギーセンター)

4 2001年アサヒビール環境会計

集計範囲：アサヒビール株式会社

対象期間：2001年1月1日～2001年12月31日

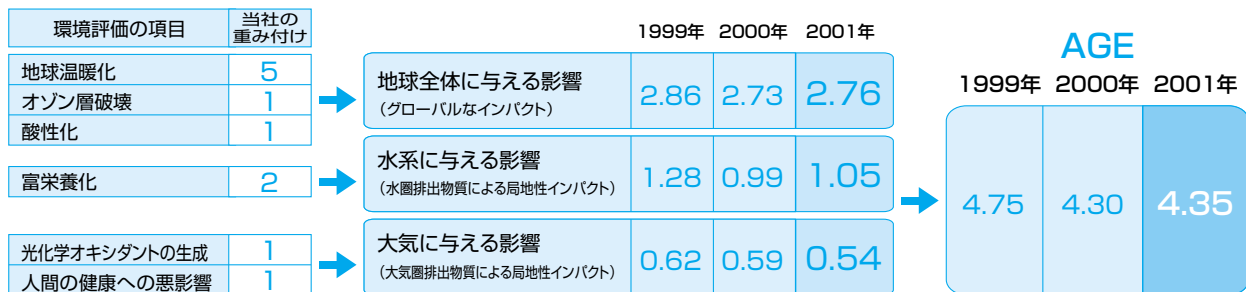
単位：百万円

環境保全コスト				
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト (事業エリア内コスト)		4,807	8,484	
内 訳	①公害防止コスト	○大気汚染、水質汚濁防止活動 ○公害防止設備の保守・点検 ○大気・水質などの分析、測定	1,821	4,516
	②地球環境保全コスト	○オゾン層破壊防止(ノンフロン化) ○省エネルギー活動	1,734	1,025
	③資源循環コスト	○工場廃棄物再資源化 ○リサイクル推進活動 ○廃棄物処理設備の導入	1,252	2,943
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト (上・下流コスト)	○リサイクル推進、支援活動 (容器包装再商品化委託料など) ○グリーン購入	—	68	
(3) 管理活動における環境保全コスト (管理活動コスト)	○ISO14001の取得・維持 ○環境監査の実施 ○環境教育の実施	—	349	
(4) 研究開発活動における環境保全コスト (研究開発コスト)	○研究開発センター、工場での環境関連研究開発	80	286	
(5) 社会活動における環境保全コスト (社会活動コスト)	○全社環境美化活動 ○庄原林業所運営費用 ○環境保護団体等への寄付 ○環境広告(環境報告書作成費用含む) ○公害賦課金等	32	357	
(6) 環境損傷に対応するコスト (環境損傷コスト)		—	—	
合計額		4,919	9,544	

項目	内容等	費用額
当該期間の設備投資の総額	生産設備の拡充、品質改善および合理化のための投資など	46,876
当該期間の研究開発費の総額	新商品開発、新技術の研究開発	5,112

〈注〉環境保全コストの投資額のうち、主要なものは以下の通りです。
窒素製造設備導入(北海道、福島、西宮工場) 209百万円

4 アサヒビール環境負荷統合指標 / AGE^{エイジ} (=Asahi's Guideline for Ecology)



(2000年からの比較)

- ①工場のエネルギー使用原単位、CO₂排出原単位は、それぞれ10%、6%削減しましたが、物流CO₂排出原単位が14%増加、アルミ缶のCAN to CAN率が6.7%低下したことなどにより、グローバルなインパクトが0.03悪化しました。
- ②CODの排出量が増加したため、水圏排出物質による局地的インパクトが0.06悪化しました。

環境保全効果		環境負荷指標	
効果の内容		環境負荷指標	
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果 (事業エリア内効果)		主な取り組みに関する環境負荷指標	
内 訳	○法規制値の遵守…………… a	a. [公害規制値] データブック20ページ参照	
	○温室効果ガスの排出抑制…………… b	b. [温室効果ガスの排出抑制]	2000年 2001年
	○省エネルギー…………… c	○CO ₂ 排出原単位 (kg/kl)……………	207 195
	○廃棄物の再資源化…………… d	c. [省エネルギー]	2000年 2001年
(2) 上・下流で生じる環境保全効果 (上・下流効果)…………… e	○「燃料+電力」使用原単位 (GJ/kl)……………	3.0 2.7	
	○用水使用原単位 (m ³ /kl)……………	8.0 7.4	
(3) 管理活動に伴う効果 ○ISO14001の認証取得	d. [廃棄物の再資源化]	2000年 2001年	
(4) 研究開発活動に伴う効果	○工場発生廃棄物の再資源化量 (千t)……………	391 370	
	○工場発生廃棄物の再資源化率 (%)……………	100.0 100.0	
(5) 社会活動に伴う効果 ○庄原林業所におけるCO ₂ の固定…………… f	e. [容器包装の再商品化]	2000年 2001年	
	○容器包装の再商品化義務量*1 (千t)……………	3.7 6.0	
(6) —	f. [庄原林業所におけるCO ₂ の固定]	2000年 2001年	
	○CO ₂ 固定量 (千t)……………	12.6 12.5	

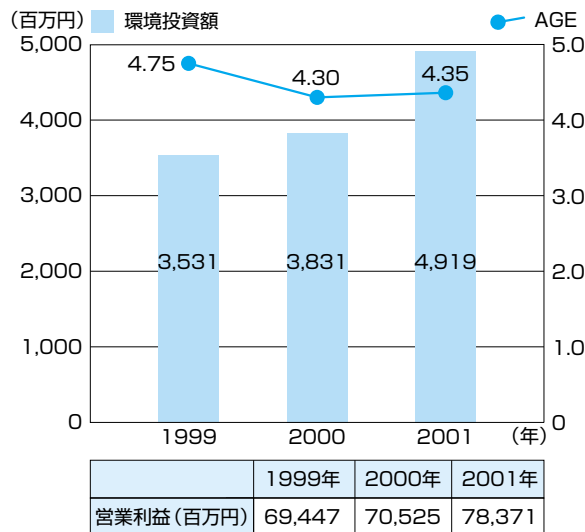
*1 容器包装リサイクル法により、当社が再商品化を委託している容器包装の量

環境保全対策に伴う経済効果	
効果の内容	金額
廃棄物再資源化による有価物の売却収入総額*2	294
省エネルギー施策による費用削減額*3	265

*2 廃棄物再資源化に伴い、売却によって得られた収入の総額

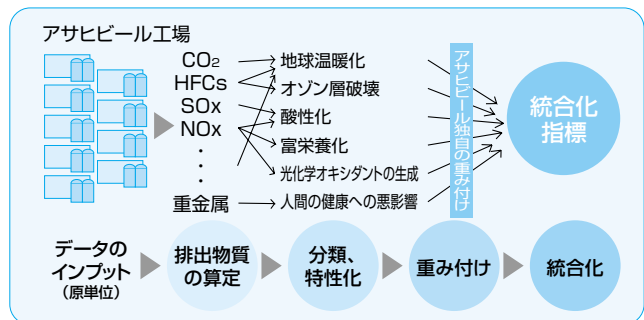
*3 全社施策として取り組んだ省エネルギー施策によって削減できたエネルギーの削減効果額

■環境投資額とAGEの推移



環境負荷統合指標は、特定の手法を用いて、いくつかの環境負荷値を一つに統合化した指標です。LCA的手法を用いてCO₂排出量、用水量といったさまざまな環境負荷データをビール1KLの製造に対する原単位で把握。このデータを用いて排出される物質を算定。さらに「地球温暖化」「酸性化」「富栄養化」などに分類した上で、当社独自の重み付けをし統合化。環境負荷の総合的な数値として算出しています。

重み付けするにあたっては、当社の環境基本方針、事業特性および環境保全対策の重点施策なども踏まえ、CO₂と水に関連する部分(地球温暖化と富栄養化)を重くしました。



④ 2001年アサヒビールグループ環境会計

集計範囲：アサヒ飲料株式会社、ニッカウキスキー株式会社、アサヒビール食品株式会社、アサヒビール薬品株式会社、株式会社アサヒビールパックス、アサヒビールワイナリー株式会社、アサヒビールモルト株式会社、株式会社アサヒカーゴサービス東京、株式会社アサヒカーゴサービス大阪、株式会社アサヒカーゴサービス九州

対象期間：2001年1月1日～2001年12月31日
単 位：百万円

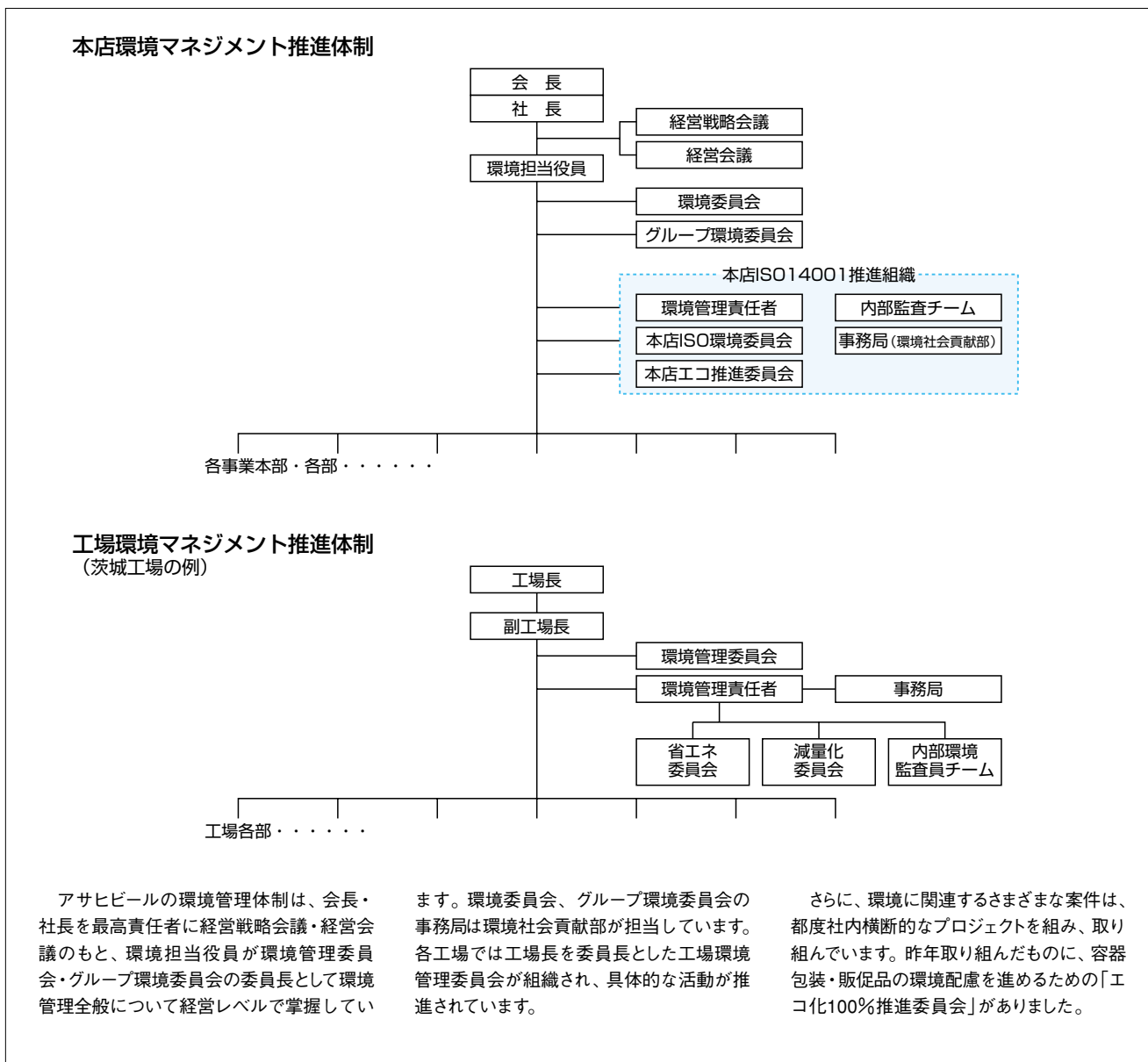
環境保全コスト			
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト (事業エリア内コスト)		1,386	1,952
内 訳	①公害防止コスト ○大気汚染、水質汚濁防止活動 ○公害防止設備の保守・点検 ○大気・水質などの分析、測定	748	873
	②地球環境保全コスト ○オゾン層破壊防止 ○省エネルギー活動	345	159
	③資源循環コスト ○工場廃棄物再資源化 ○リサイクル推進活動 ○用水の効率化、循環再利用化	293	920
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト (上・下流コスト)	○容器包装再商品化委託料	—	750
(3) 管理活動における環境保全コスト (管理活動コスト)	○ISO14001の取得・維持 ○環境教育費用	—	69
(4) 研究開発活動における環境保全コスト (研究開発コスト)	○環境保全に係る研究開発	0	76
(5) 社会活動における環境保全コスト (社会活動コスト)	○工場緑化費用 ○公害賦課金等	—	221
(6) 環境損傷に対応するコスト (環境損傷コスト)		—	—
合計額		1,386	3,068

項目	内容等	費用額
当該期間の設備投資の総額	生産設備の拡充、品質改善および合理化のための投資など	10,849
当該期間の研究開発費の総額	新商品開発、新技術の研究開発	1,509

④ ISO14001 認証取得状況

会社名	事業場名	取得年月
アサヒビール株式会社	北海道工場	2000年 9月
アサヒビール株式会社	福島工場	1998年12月
アサヒビール株式会社	茨城工場	1999年 9月
アサヒビール株式会社	名古屋工場	2000年 8月
アサヒビール株式会社	吹田工場	1999年10月
アサヒビール株式会社	西宮工場	1999年10月
アサヒビール株式会社	四国工場	2000年10月
アサヒビール株式会社	博多工場	1999年10月
アサヒ飲料株式会社	柏工場	2000年10月
アサヒ飲料株式会社	明石工場	2000年10月
アサヒ飲料株式会社	北陸工場	2000年 9月
株式会社アサヒカーゴサービス東京	本社	2000年12月
株式会社アサヒカーゴサービス東京	墨田支社	2000年12月
株式会社アサヒカーゴサービス東京	平和島支社	2000年12月
アサヒビール株式会社	本社	2001年 8月
株式会社アサヒカーゴ名古屋	本社	2001年 2月
株式会社アサヒカーゴ名古屋	守山支店	2001年 2月
ニッカウキスキー株式会社	仙台工場	2001年12月

4 環境管理活動推進組織



4 事業に関わる主な環境関連法規

環境基本法
水質汚濁防止法
大気汚染防止法
下水道法
悪臭防止法
騒音規制法
振動規制法
公害防止管理者法
省エネルギー法
循環型社会形成推進基本法
資源有効利用促進法
廃棄物処理法
容器包装リサイクル法
食品リサイクル法

PRTR法
工場立地法
建築基準法
水道法
高圧ガス保安法
PCB廃棄物特別措置法
消防法
労働安全衛生法
肥料取締法
毒物及び劇物取締法
食品衛生法
ダイオキシン類対策特別措置法
フロン回収破壊法

4 環境影響の監視・測定

本店および各工場では、ISO14001に則り、環境監視および測定の手順を定め、実行しています。

区分	項目
環境目的・目標に対するパフォーマンス	①省エネルギー（電力、用水、燃料）
法規制に対するパフォーマンス	①大気（排ガス）関係
	②水質（放流水）関係

4 緊急事態対応

内容	対応方法
火災による環境汚染の発生	各事業所で毎年定期的に訓練を実施

4 2001年本社環境監査実績

環境監査指摘事項（要注意以上）	具体的な内容	件数
マニフェスト管理義務関連	マニフェスト伝票の必要事項記載もれ	2件
廃棄物委託契約関連	委託契約書記載内容の不備など	5件
公害規制値関連	一時的な公害規制値の超過など	4件
その他		3件

アサヒビール株式会社3工場、グループ会社13工場を対象に実施。指摘事項については、定められた期間内（3カ月以内）にすべて是正されています。

4 ISO14001内部環境監査実績

項目	実施箇所	不適合の数	是正未実施数
工場	67箇所	106件	0件
本店	32箇所	0件	0件

※：主な不適合事項は、記録類の不備などです。

4 環境に関する事故等

環境に関する重大な事故は発生していません。2001年中に工場周辺住民の方から環境に関するご指摘を10件いただきました（アサヒビールグループ製造工場計）。内訳は、異臭2件、黒煙2件、騒音3件、電波障害3件で、設備の見直し、運転管理の見直し、住民の方へのご説明等により年内にすべて対応は完了しました。

4 有害物質の保有

PRTR法に該当する物質の量の把握・管理はもとより、商品の品質検査等のため、毒物劇物取締法で指定されている試薬などについても、その受入、使用、廃棄については、「試薬取扱標準」や「毒物・劇物取扱標準」などを定めて、厳重に管理しています。

4 PRTR物質管理状況

PRTR法により届出が必要な物質は、西宮工場で使用している苛性洗淨液の「エチレンジアミン四酢酸」で年間の排出移動量は32トンです。その他、当社ではダイオキシン法で特定施設に該当する焼却炉より発生するダイオキシン類についても報告対象となっています。焼却炉については、2001年に福島、茨城、西宮工場で使用を中止、2002年内にはすべての工場で使用を中止する計画をすすめています。

4 土壌・地下水汚染の状況

2002年3月に閉鎖した東京工場では東京都環境確保条例に則り、土地の履歴調査を実施し、届出を完了しています（不動産証券化により、現在の所有者は住友信託銀行）。現在は法に則り、汚染状況調査を実施中です。

4 公害規制値測定実績(2001年)

北海道工場 (札幌市白石区 面積73,302m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~5号	150	27~36
	ばいじん	g/m ³	1号~5号	0.1	0.002~0.012
水質	BOD	mg/L		600	80
	SS	mg/L		600	19

福島工場 (福島県安達郡本宮町 面積250,908m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~7号	150	73~88
	SOx	m ³ /h	1号~7号	37	1.14
	ばいじん	g/m ³	1号~5号	0.2	0.005~0.006
			6号、7号	0.1	0.005
水質	BOD	mg/L		10	3
	SS	mg/L		20	3

茨城工場 (茨城県守谷市 面積387,855m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~6号	150	34~110
	SOx	m ³ /h	1号~6号	16.6	0.7
	ばいじん	g/m ³	1号~6号	0.1	0.002~0.007
水質	BOD	mg/L		300	94
	SS	mg/L		300	38

東京工場 (東京都大田区 面積37,040m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~9号	100	28~49
		ppm	コ・ジェネ	200	32
	ばいじん	g/m ³	1号~9号	0.005	<0.001
			コ・ジェネ		
水質	BOD	mg/L		300	60
	SS	mg/L		300	100

*2002年3月移転

名古屋工場 (名古屋市守山区 面積171,619m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	kg/h	2号~5号	15.72	0.52
		kg/h	コ・ジェネ		
	ばいじん	g/m ³	2号	0.1	0.005
		g/m ³	3号~5号	0.05	0.003~0.004
			コ・ジェネ	0.04	0.003
水質	BOD	mg/L		15	4
	SS	mg/L		17	2

吹田工場 (大阪府吹田市 面積146,267m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~3号	130	43~59
		ppm	4号	150	50
		ppm	コ・ジェネ	100	53
	ばいじん	g/m ³	1号~4号	0.05	<0.0001
			コ・ジェネ		
水質	BOD	mg/L		300	106
	SS	mg/L		300	133

西宮工場 (兵庫県西宮市 面積145,285m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	m ³ /h	1号~3号	4.8	1.856
		m ³ /h	コ・ジェネ		
	ばいじん	g/m ³	1号~3号	0.25	0.008
			コ・ジェネ		
水質	BOD	mg/L		300	97
	SS	mg/L		300	38

四国工場 (愛媛県西条市 面積75,844m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	m ³ /h	1号~5号	7	2.08
	SOx	m ³ /h	1号~5号	3	0.62
	ばいじん	kg/h	1号~5号	6	0.010
水質	COD	kg/日		69	21
	SS	kg/日		70	2.9

博多工場 (福岡市博多区 面積120,339m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~3号	130	81~90
	ばいじん	g/m ³	1号~3号	0.1	0.0004~0.0007
水質	BOD	mg/L		600	202
	SS	mg/L		600	67.5

原材料の安全性への配慮

4 製品に係る原材料投入量の推移(水を除く)

(単位:千トン)

		1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
原料	麦芽	262	274	286	271	263
	副原料	119	127	128	130	183
	ホップ	3.0	3.0	3.1	3.5	3.5
資材	びん	613	776	775	734	678
	アルミ缶	56	58	60	61	68
	カートン	31	32	33	33	40
	スチール缶	—	—	—	—	6.5
	王冠	2.6	3.5	3.6	3.4	3.2
	ラベル	1.0	1.2	1.2	1.2	1.1
総重量		1,088	1,275	1,290	1,237	1,246

物流での環境負荷低減

1 総輸送量

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
製造量 (千kL)	2,345	2,470	2,542	2,541	2,789
総輸送距離 (千km)	—	94,874	97,179	91,436	110,689
総輸送量 (千t×km)	—	—	—	745,837	958,184

1 輸送に伴う大気排出物質

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
CO ₂ 排出量 (千トン)	—	77	69	64	79
SO _x 排出量 (トン)	—	95	85	78	98
NO _x 排出量 (トン)	—	237	214	197	246

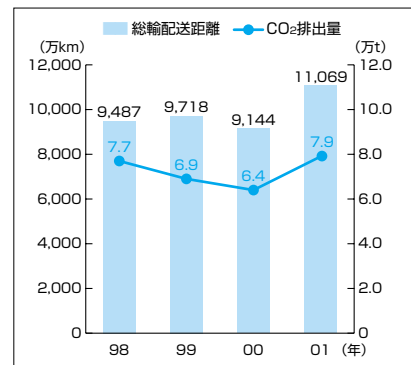
1 低公害車両(小型トラック・フォークリフト)導入台数

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
CNGトラック導入台数(台)	—	—	1	7	8
CNGフォークリフト導入台数(台)	—	—	—	—	4

1 工場直送比率

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
工場直送比率 (%)	—	75.8	78.9	83.6	86.6

総輸送量およびCO₂排出量の推移



工場での環境負荷低減

1 エネルギー使用量

(単位: GJ)

	1990年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
都市ガス	1,728,220	2,213,814	2,311,510	2,957,862	2,893,907	3,158,861
A重油	1,054,477	1,657,036	1,939,569	1,583,750	1,392,522	1,339,158
電力購入	2,410,370	3,149,341	3,422,416	3,500,499	3,352,474	3,110,964
総エネルギー	5,193,067	7,020,191	7,673,495	8,042,111	7,638,903	7,608,983
使用原単位(GJ/kL)	3.2	3.0	3.1	3.2	3.0	2.7
製造量(千kL)	1,620	2,345	2,470	2,542	2,541	2,789

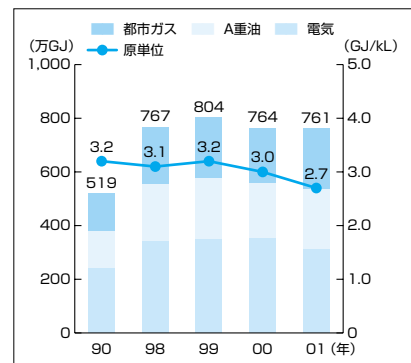
(計算式)

都市ガス (Nm³) × 11 (Mcal/Nm³) × 0.00418605 (GJ/Mcal)

A重油 (L) × 0.86 (kg/L) × 10.8 (Mcal/kg) × 0.00418605 (GJ/Mcal)

電力 (kWh) × 0.01025 (GJ/kWh)

エネルギー使用量および原単位の推移



1 再生可能エネルギー使用量

2001年の嫌気性排水処理によって発生するメタンガスの再生利用量は、8,315トンでした。

1 コ・ジェネレーションシステムによる発電量

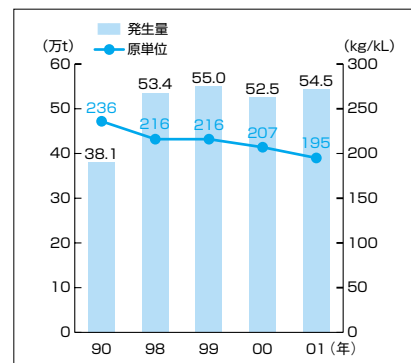
2001年のコ・ジェネレーションシステムによる発電量は、713,081GJ (69,569千kWh) でした。

1 工場におけるCO₂排出量

(単位: 千トン)

	1990年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
ボイラー	161	227	251	260	244	254
発酵	48	47	44	45	40	46
工程使用	44	70	74	74	75	83
排水処理	30	43	45	46	45	50
電力購入	98	113	120	125	121	112
合計	381	500	534	550	525	545
排出原単位(kg/kL)	236	213	216	216	207	195
製造量(千kL)	1,620	2,345	2,470	2,542	2,541	2,789

CO₂発生量および原単位の推移



4 CO₂捕集による循環利用量

(単位：トン)

	1990年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
CO ₂ 捕集量	8,119	33,206	40,553	41,351	45,511	47,965

4 庄原林業所によるCO₂固定量

(単位：トン)

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
CO ₂ 固定量	—	12,580	12,615	12,575	12,535

4 オゾン層破壊物質排出量

※CFC、ハロン、HCFC及び1・1・1-トリクロロエタンは排出していません。

4 工場におけるSO_x、NO_x、ばいじんの排出量

(単位：トン)

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
SO _x	76	82	37	40	49
NO _x	150	154	186	209	198
ばいじん	3.7	4.4	3.5	4.1	7.1

4 用水使用量と排水量

(単位：千m³)

	1990年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
用水使用量	14,561	19,087	21,282	22,072	20,437	20,613
使用原単位(m ³ /kL)	9.0	8.1	8.6	8.7	8.0	7.4
排水量	—	15,281	18,725	19,502	17,892	17,820
製造量(千kL)	1,620	2,345	2,470	2,542	2,541	2,789

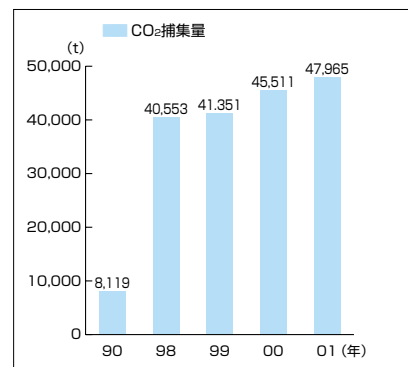
4 事業者内部での水の循環的利用量

びんの洗浄工程等で循環的利用を行っていますが、利用量は把握していません。

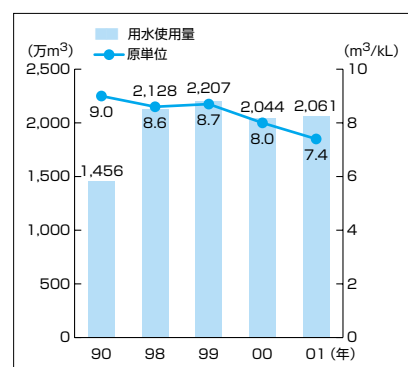
4 アサヒビールの工場で導入をすすめている環境設備、施策

技術項目	効果の内容	導入工場
煮沸排熱再利用システム(VRC)	煮沸釜の排蒸気を圧縮し、煮沸釜の熱源として再利用します	茨城、神奈川工場
臭化リチウム吸収式冷凍機	煮沸釜の排熱を回収し、工程の冷却に使用します	名古屋、吹田、西宮、博多工場
CO ₂ 捕集設備	発酵工程で発生するCO ₂ を捕集し、大気に放出されるCO ₂ 量を削減します	全工場に導入
窒素製造設備	空気中から窒素のみを分離して高純度の窒素を製造し、工程中に使用するCO ₂ の代替品とします	北海道、福島、茨城、神奈川、吹田、西宮、四国、博多工場
コ・ジェネレーションシステム(ガスタービン式)	燃料(ガス)の燃焼により、発電を行い、また、燃焼排ガスを利用して蒸気をつくり有効利用します	名古屋、吹田、西宮工場
蒸気背圧タービン式冷凍機	蒸気圧の減圧エネルギーを回収し、そのエネルギーを利用して冷凍機を駆動します	福島、茨城、神奈川、名古屋、吹田、西宮、四国、博多工場
アンモニア(NH ₃)吸収式冷凍機	コ・ジェネレーションシステムによる蒸気や嫌気性排水処理のメタンガスを利用してアンモニア吸収式冷凍機を運転し、熱効率を高めます	名古屋、吹田、四国工場
蓄熱・蓄電システム	昼間電力のピーク対応として夜間に蓄熱・蓄電を行い、昼間の電力負荷平準化に寄与します	北海道、茨城工場 ⇒氷蓄熱システム 神奈川工場 ⇒NAS電池による蓄電システム
メタンボイラー	嫌気性排水処理により発生するメタンガスをボイラーの熱源とします	北海道、福島、茨城、神奈川、名古屋、吹田、四国、博多工場
燃料電池	廃水処理から発生するメタンガスから得られる水素と空気中の酸素の電気化学反応のエネルギーで発電を行います	四国工場
ガス燃料への転換	従来、液体燃料(A重油)を使用していた工場で、燃料を気体燃料(都市ガス)に転換することにより、CO ₂ 排出量を抑制します	北海道(2001年)、名古屋、吹田、西宮、四国、博多工場 (神奈川工場は2003年、茨城工場は2005年に転換予定)

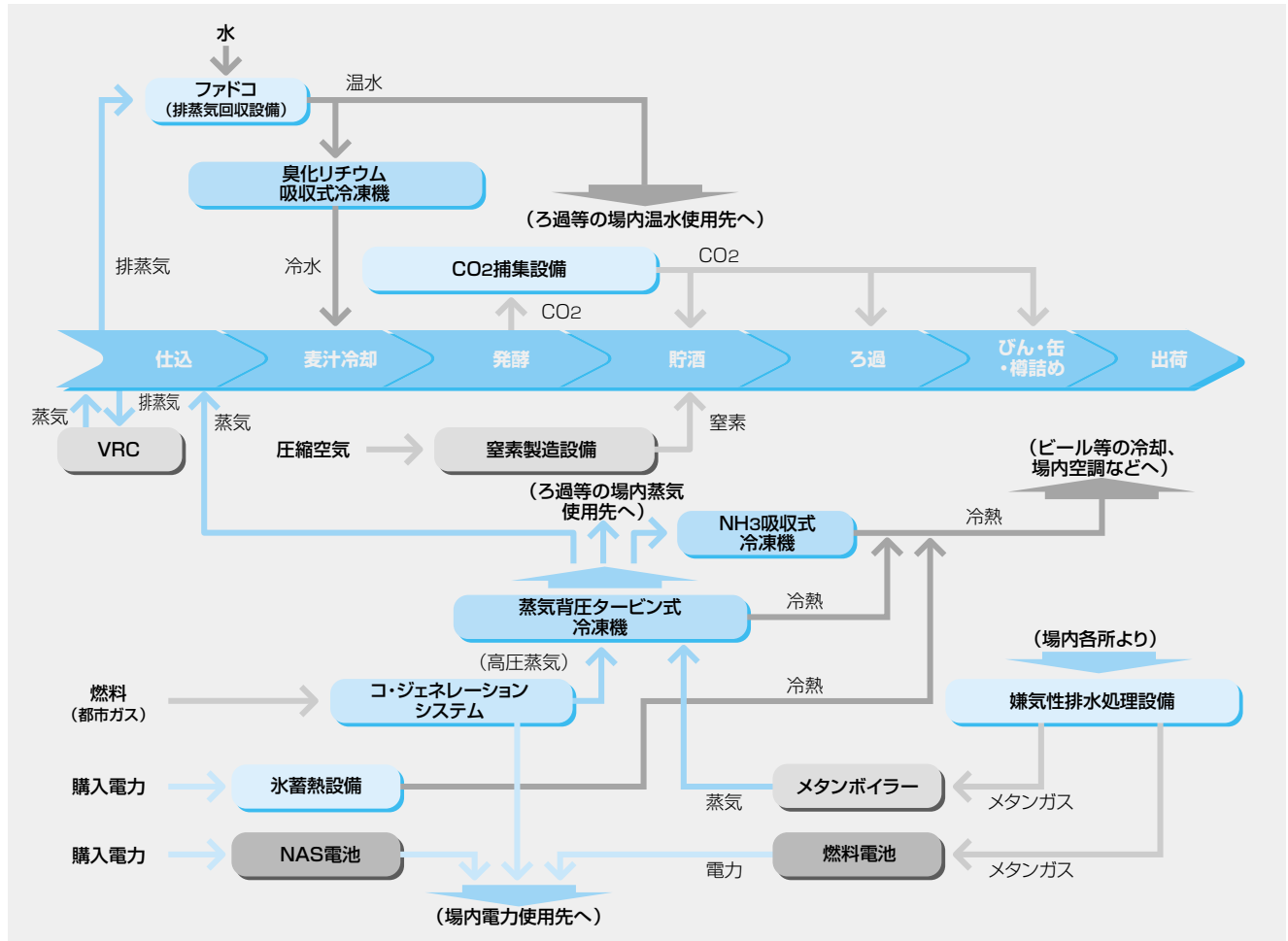
CO₂捕集量の推移



用水使用量および原単位の推移



環境設備導入による負荷低減フロー



副産物・廃棄物の再資源化

1 廃棄物発生量

(単位:トン)

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年	
					290,210	再資源化率
モルトフィード	281,278	319,805	332,445	303,706	290,210	100%
汚泥・スクリーン粕	32,927	34,545	30,732	36,174	36,945	100%
ガラス屑類	15,966	21,920	31,325	31,116	24,570	100%
原料集塵芥	6,385	6,704	5,479	4,921	5,173	100%
余剰酵母	17,624	3,510	3,889	3,652	3,893	100%
段ボール・紙類	667	1,506	1,853	2,099	2,080	100%
廃パレット	2,296	2,451	2,670	3,565	1,852	100%
ラベル粕	2,197	2,467	1,869	1,954	1,806	100%
廃棄プラスチック函	650	1,198	1,156	947	1,476	100%
廃プラスチック類	2,499	1,894	1,622	1,285	1,356	100%
鉄屑*	588	1,247	564	715	628	100%
アルミ屑	576	775	652	834	592	100%
焼却灰	179	146	100	76	81	100%
廃油	16	22	24	32	27	100%
その他(廃棄樽等)	695	482	115	72	126	100%
合計	364,543	398,672	414,495	391,148	370,814	100%
製造量原単位	156	161	163	154	133	—

再資源化 100%達成年	再利用先
1996年より	飼料など
1999年より	有機肥料、たい肥など
1998年より	新びん、建材など
1996年より	飼料など
1995年より	医薬品・食品
1998年より	段ボールの原紙など
1996年より	製紙、燃料用チップなど
1999年より	化粧箱の原紙
1996年より	プラスチックパレットなど
1999年より	ベットストーンなど
1996年より	鉄鋼材料など
1995年より	アルミ缶、電気製品など
1999年より	路盤材など
1998年より	B重油相当の油
1999年より	ステンレス部は再生、ゴム部は熱源

※1998年より余剰酵母の数量(t)は乾燥酵母に統一しました。

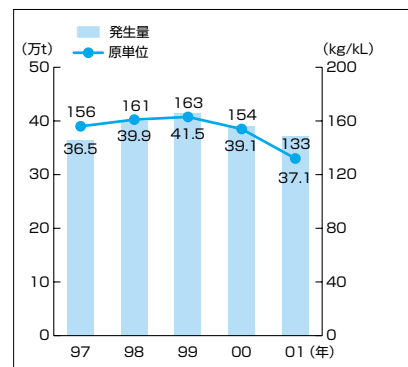
4 自らが発生させた循環資源の再使用・再生利用

モルトフィードについては、主に飼料として再生利用されています。
 余剰酵母については、グループ会社のアサヒビール薬品とアサヒビール食品（現：アサヒフードアンドヘルスケア）にて、商品の原料として再生利用されています。

4 焼却処理および最終処分される廃棄物量

生産工程で発生する副産物・廃棄物はすべて再資源化されており、埋め立てられる廃棄物はありません。

廃棄物発生量および原単位の推移

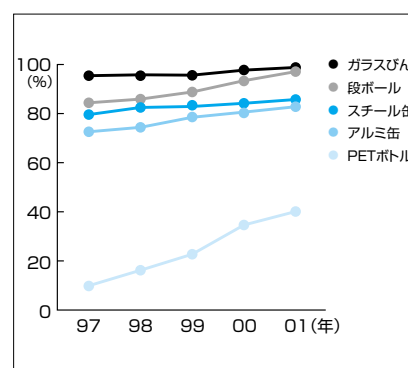


容器リサイクルの推進

4 リターナブル容器の出荷量と回収量・回収率

		1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
大びん	出荷量 万本	69,979	72,640	72,204	68,719	61,550
	回収量 万本	66,540	69,580	69,666	67,128	61,117
	回収率 %	95.1	95.8	96.5	97.7	99.3
中びん	出荷量 万本	51,921	54,589	56,867	56,428	54,147
	回収量 万本	51,432	54,216	56,379	56,378	54,342
	回収率 %	99.1	99.3	99.1	99.9	100.4
小びん	出荷量 万本	7,207	7,143	6,972	6,762	6,260
	回収量 万本	7,022	7,071	6,773	6,516	6,082
	回収率 %	97.4	99.0	97.2	96.4	97.1
スタイニーびん	出荷量 万本	-	-	13,596	8,190	8,012
	回収量 万本	-	-	11,936	7,281	6,273
	回収率 %			87.8	88.9	78.3
特大びん	出荷量 万本	875	840	728	615	455
	回収量 万本	693	658	592	518	414
	回収率 %	79.1	78.3	81.2	84.3	91.1
びん合計	出荷量 万本	129,982	135,212	150,367	140,714	130,424
	回収量 万本	125,687	131,524	145,345	137,821	128,228
	回収率 %	96.7	97.3	96.7	97.9	98.3
ビール樽	出荷量 万本	1,880	2,085	2,291	2,486	2,597
	回収量 万本	1,870	2,078	2,295	2,523	2,646
	回収率 %	99.4	99.7	100.2	101.5	101.9

容器回収率の推移



(参考) その他容器の回収率

(単位：%)

	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年
アルミ缶	72.6	74.4	78.5	80.6	82.8
スチール缶	79.6	82.5	82.9	84.2	85.2
段ボール	84.4	85.9	88.8	93.4	97.1
PETボトル	9.8	16.9	22.8	34.5	40.1

出典 アルミ缶：アルミ缶リサイクル協会
 スチール缶：スチール缶リサイクル協会
 PETボトル：PETボトルリサイクル推進協議会
 段ボール：日本段ボール工業会

4 事業者内部での容器の循環的利用量

リターナブルびん、ビール樽を回収し再使用しています。2001年のリターナブルびんの回収率は98.3%、ビール樽は101.9%でした。

容器・販促ツールの環境配慮

商品・販促品における環境負荷低減のための環境ガイドライン

発効日 2000年7月1日

1. 目的

「商品・販促品の環境負荷低減のための環境ガイドライン」を遵守することにより、環境保全に配慮した商品開発及び営業活動における廃棄物の削減及びリサイクルの推進に取り組み、アサヒビールグループの環境保全活動の推進に寄与することを目的とする。

2. 基本方針

2. 1: グリーン調達

商品における容器包装及び販促品の製作・採用にあたってはグリーン調達に配慮する。

それは、エコマーク・エコラベル認定品の積極的な採用及び使用後のリサイクルに配慮した素材の採用を含む。

2. 2: 商品開発

商品の開発に際しては、その容器及び包装形態において環境に配慮する。

2. 2. 1: 容器

商品容器の素材については、軽量化、単一素材化、リサイクル可能な素材の導入をはかり、省資源・省エネルギー・リサイクルの推進に努める。

2. 2. 2: 容器包装

容器包装は簡素化をはかり、廃棄物発生量の削減に努める。

2. 3: 販促品

販促品の製作、採用、使用にあたっては環境負荷の低減に努める。

2. 3. 1: 販促品の素材

販促品の製作・採用にあたっては、その素材について不適正素材の全面的な使用禁止及びグリーン調達に努める。

また、複合素材及び不燃性素材の使用により、リサイクル(再商品化)の妨げとならないよう配慮する。

2. 3. 2: 梱包形態の見直し

販促品の梱包については、その梱包用素材及び梱包形態において廃棄物の削減に配慮する。

それは、梱包用素材のグリーン調達及び個装による過剰包装の見直しを含む。

2. 3. 3: 製作量、在庫の適正化

販促品の製作、使用にあたっては、適正量製作、適正在庫、アイテムの見直しをおこない、不使用による廃棄物が発生しないよう努める。

2. 3. 4: 廃棄物処理

販促品の廃棄物を処理するにあたっては、分別排出および再資源化に努める。

3. リサイクルの推進

リターナブルびん、空容器樽の回収等、容器リサイクルについては、関係先・お得意先への啓発活動を積極的にこなう。

4 主要販促品エコポイント

	2000年	2001年
製作総重量 (t)	7,090	6,217
エコ基準をクリアしたアイテムの総重量 (t)	4,813	5,046
エコポイント (%)	67.9	81.2

環境教育・オフィスでの取り組み

4 環境教育実績 (ISO14001を除く)

(2001年～2002年6月実績)

実施テーマ・内容			実施年月	実施形態	受講人数	教育時間
全社主催型	新任管理職	環境方針の周知、環境に関する意識啓発を兼ねたアンケート調査の実施	2002年 4月 5月	新任管理職研修のプログラムとして	270名	30分
	新入社員	環境に関する基礎知識の習得と環境行動自主目標の設定	2002年 4月	配属前の新入社員集合研修のプログラムとして	58名	60分
	環境社会貢献リーダー会議	社員の環境社会貢献支援制度について	2001年 11月	各事業場の環境社会貢献推進担当者会議のプログラムとして	53名	240分
事業場主催型 (事業場 テーマ別研修)	アサヒビール(株)北海道支社	お客様視点から見た当社の環境問題	2002年 5月	支社全体会議のプログラムとして	90名	50分
	アサヒビール(株)本社	吾妻橋本部ビルのごみ分別センター見学	2001年 10月	本店エコリーダー会議のプログラムとして	15名	30分
		両面コピー講習会	2001年 11月	希望者の公募により	52名	30分

4 ISO14001に基づく教育

ISO14001取得事業場では、環境方針や環境目的・目標に関わる教育、環境内部監査員の養成、新入社員や転入者に対する教育、緊急時の訓練等を実施しています。

(2001年実施)

環境教育実施延べ人数	6,381名
環境教育実施延べ教育時間	9,658時間

4 本社ビルにおける電力およびOA用紙使用量

	1999年	2000年	2001年
電力(千kWh)	776	729	705
OA用紙(千枚)	6,336	6,745	7,891

※1:電力使用量はアサヒビール本社オフィス内における空調を除く全電力量を集計したものです。

2:電力使用量の集計対象となるフロアは約9,240m²です。

3:本社社員数(関連会社社員を含む)は約510名です。

4:両面コピー率…2001年は15.7%でした。

4 本社ビルにおける再資源化の状況

	1999年	2000年	2001年
発生量(t)	483	505	529
再資源化量(t)	287	303	334
再資源化率(%)	59.4	59.9	63.2

4 グリーン購入製品の購入率

	2000年	2001年
数量ベース(%)	67	70
金額ベース(%)	51	48

※2000年は6~12月の実績

アサヒビール グリーン購入ガイドライン

発効日 2000年6月1日

1. 基本方針

事務用品・事務機器等のオフィスでの一般品(サービスを含む)を購入の際に、グリーン購入を心掛ける。

グリーン購入とは、

- (1) 必要性を十分に考えて購入する。
- (2) 環境に与える負荷ができるだけ小さい製品を優先的に購入する。
 - ① 環境や人の健康に被害を与えるような物資の使用及び放出が削減されていること。
 - ② 資源やエネルギーの消費が少ないこと。
 - ③ 資源を持続可能な方法で採取し有効利用していること。
 - ④ 長期間の使用ができること。
 - ⑤ 再使用が可能であること。
 - ⑥ リサイクルが可能であること。
 - ⑦ 再生された素材や再使用された部品を多く利用していること。
 - ⑧ 廃棄されるときに処理や処分が容易なこと。

2. 目的

できるだけ環境に与える負荷が小さい製品を優先的に購入する「グリーン購入」をおこなうことにより、アサヒビールグループの環境保全活動の推進に寄与することを目的とする。

3. 目標

- (1) 文具等の消耗品 エコ商品が開発されている品目については100%エコ商品を購入する。
- (2) オフィス機器類 今後購入するものは、全てエコ商品を購入する。(エコ商品が開発されている分野に限る)

4. 購入の基準

- (1) エコマーク、環境ラベルのついている商品を優先的に購入する。
- (2) エコ文具一覧表を参考に購入する。
- (3) 環境保全に積極的な事業者により製造され、販売される製品を購入する。

5. 範囲

- (1) オフィスで使用する消耗品。
(例) 文具、コピー用紙、各種トナー
- (2) オフィスで使用する機器類。
(例) デスク、キャビネット、コピー機

6. コスト増への対応

グリーン購入をするためにコスト増が見込まれるときは、各事業場の判断に委ねる。無駄をなくす努力等で、コスト増を吸収し、グリーン購入を推進する努力をする。

7. その他

- (1) 本ガイドラインは、グリーン購入ネットワーク作成のグリーン購入ガイドラインを基に作成した。
- (2) 本ガイドラインは、社会状況の変化や新たな知見によって必要に応じて改訂される。

4 環境家計簿参加世帯数 (2001年)

206世帯

1世帯あたり(家族数 3名)の二酸化炭素排出量 1.7トン

4 環境関連資格者数

2002年5月現在
(名)

分類	研究所	工場	本社その他	計
エックス線作業主任者	1	1	1	3
エネルギー管理士			3	3
エネルギー管理士（電気）	1	24	14	39
エネルギー管理士（熱）	6	32	41	79
はい作業主任者		5	7	12
ボイラータービン主任技術者		2	1	3
ボイラー技士1級	2	90	29	121
ボイラー技士2級	6	171	55	232
ボイラー技士特級	2	8	12	22
ボイラー整備士		50	15	65
衛生工学衛生管理者	1	2	6	9
乾燥設備作業主任者		6	5	11
環境計量士	4		5	9
危険物取扱者	1	7	8	16
危険物取扱者乙種	22	534	196	752
危険物取扱者甲種	14	31	27	72
危険物取扱者丙種	3	197	9	209
公害防止管理者（振動関係）	2	2	5	9
公害防止管理者（水質第1種）	9	8	26	43
公害防止管理者（水質第2種）		3	2	5
公害防止管理者（水質第3種）	4	39	54	97
公害防止管理者（水質第4種）	1	18	19	38
公害防止管理者（騒音関係）	3	4	21	28
公害防止管理者（大気第1種）	5	3	9	17
公害防止管理者（大気第2種）			2	2
公害防止管理者（大気第3種）	5	46	47	98
公害防止管理者（大気第4種）		10	13	23
公害防止管理者（粉じん関係）			1	1
公害防止主任管理者	1	3	6	10
高圧ガス製造保安責任者		1	1	2
高圧ガス製造保安責任者（乙種化学）		4	2	6
高圧ガス製造保安責任者（乙種機械）	9	105	57	171
高圧ガス製造保安責任者（甲種化学）		1	1	2
高圧ガス製造保安責任者（甲種機械）			1	1
高圧ガス製造保安責任者（第1種冷凍機械）	5	67	47	119
高圧ガス製造保安責任者（第2種冷凍機械）		21	14	35
高圧ガス製造保安責任者（第3種冷凍機械）	2	51	23	76
高圧ガス製造保安責任者（丙種化学）		37	11	48
高圧ガス製造保安責任者（丙種化学・特別科目）	1	27	2	30
高圧ガス販売主任者	2		5	7
消防設備士		15	19	34
消防設備点検資格者		3	10	13
電気主任技術者第2種		10	10	20
電気主任技術者第3種	1	31	21	53
東京都公害防止管理者	1	1	3	5
特定化学物質作業主任者	12	267	54	333
毒物劇物取扱者	5	11	7	23
放射線取扱主任者	8	26	17	51
防火管理者	6	52	100	158
冷凍空調技士		1		1
合計	145	2,027	1,044	3,216

環境情報発信

4 エコレポート配布数

約21,700部（2002年6月末現在）

HPの閲覧件数 約33,400件（2001年年間は、25,300件）

お客様との関わり

1 クオリティコールへのお問い合わせ受付状況

- ①2001年商品群別受付件数
ビール・発泡酒→16,223、洋酒・その他酒類→3,400、ワイン→ 1,290
グループ関連商品→1,196、ギフト→ 867、その他→1,812
- ②2001年受信媒体別割合
フリーダイヤル→78.0%、E-MAIL→14.2%、一般回線→4.3%
手紙→2.4%、その他→1.1% /計100.0%
- ③2001年内容別割合
照会・ご指摘→72.9%、連絡→10.2%、意見→8.1%、要望→5.0%
その他→3.2%、提案→0.6% /計100.0%

1 お酒との正しいつきあい方のガイドブック配布数

2001年の配布は約23万5,000部。2002年6月末までの累計配布部数は、約101万5,100部。

1 未成年者飲酒防止教材ビデオ配布数

2002年3月末現在の配布学校数は、5,356校(全中学校数の約48%)。

4 広告表現チェックシート

2000年5月23日改訂

広告表現チェックシート

A. 社会的倫理性

- ① 広告は良識と品位、社会的倫理に沿うものであり、お客様の信頼に背く表現はないか。
- ② 真実や事実を誇張したり虚偽の表現はないか。又、それによって誤解を招く恐れはないか。
- ③ 未成年者の購買意欲を過度にそそるような表現はないか。
- ④ 広告主が明らかでなく、責任の所在が不明な表現になっていないか。
- ⑤ 競合他社や他社の商品を誹謗・中傷をした表現はないか。
- ⑥ 社会に対して生活感情を損なう表現はないか。
 - 性道德を冒とくする露骨な性的表現。
 - 殺人・拷問・暴力等の犯罪、残虐な表現。
- ⑦ 風紀上好ましくなく、清潔感や健康感を損なう恐れのある表現はないか。

B. 製造物（商品の販売に要するツール類を含む）の取扱上の安全性

- ① 広告表現に類似した行為を行った場合に、消費者に対して危険性が予見される表現がないか。
- ② 酒類の「お取扱はていねいに」の考え方に反するような表現・表示（音を含むすべて）はないか。
- ③ 「泡ふき」や「破びん」等の原因となるような表現・表示はないか。
- ④ 「一気に飲み」の誘因となるような飲みカットはないか。
- ⑤ 「飲酒後の運転や機械操作」の誘因となるような表現はないか。
- ⑥ ジョッキ、グラスの取扱上で危険性が予見される表現・表示がないか。
- ⑦ 取扱上の安全性を過剰に期待させるような表現・表示がないか。
- ⑧ 高齢者・小児・幼児の立場にたってみて安全性に危惧はないか。
 - 「商品を投げる」「回転させる」「振る」等、商品を“おもちゃ”にした表現はないか。
 - 「連続開栓」「強く置く」「山盛りでかかえる」等、類似行為の際に危険性が予見される表現はないか。
 - 「商品を凍らす」「灼熱下に放置する」等、品質上および安全性で危険性が予見される表現がないか。
 - ジョッキまたはグラスの飲み始めから終わりまでを一気に見せる飲みカットになっていないか。
 - 飲酒後に運転の可能性を感じさせる表現（ドライブの目的地での飲酒等）はないか。
 - 「グラス（ジョッキ）を強く置く」「激しく乾杯でぶつける」等、事故の原因となる表現はないか。
 - （ビジュアルに関係なく）上記の表現を具体化した表示（コピー、効果音等）はないか。

C. アルコール問題

- ① 「飲酒は20歳になってから。」に反する表現はないか。
 - 「飲酒は20歳になってから。」が規定通りに表示されているか。
 - 未成年者を広告に出演させていないか。
 - 音楽・コピーを含む全ての表示に、未成年者に直接アピールするような表現がないか。
- ② 飲酒運転、入浴時やスポーツ時の飲酒、または飲酒後のスポーツ（酒気帯びでの水泳）等を連想・誘引する表現はないか。
- ③ 妊産婦、授乳期間中の女性の飲酒の要因となるような表現はないか。
- ④ アルコール依存に繋がる表現はないか。

D. 環境問題

- ① リサイクル・環境美化に反する表現はないか。
- ② 企業活動において、エネルギー浪費を予見する表現はないか。
 - 「あきかんはリサイクル ◎（ボイ捨て防止マーク*）」が規定通りに表示されているか。
 - 「空びんは、お取り扱いのお店へご返却ください。」（スタイニーボトル）が規定通りに表示されているか。
 - 環境破壊に繋がるような表現・表示がないか。

E. 人権問題

- 「男女」「地域」「人種」「身体」「国籍」「職業」「学歴」「政治」「宗教」「門地」等の差別的表現がないか。

F. 関係法令遵守

- ① 独占禁止法・景品表示法・公正競争規約（表示）・不正競争防止法等の法令、規約に抵触する表現はないか。
- ② 酒税法・酒類業組合法・食品衛生法・栄養改善法等の各分野法を遵守しているか。

上記「広告表現チェックシート」に基づき、制作された広告素材に関しては、原則、未成年者向けの媒体や上記A項目に抵触を予測される媒体（テレビ番組・雑誌・ラジオ番組）での出稿は致しません。

テレビ広告（CS・BS放送を含む）、ラジオ広告の出稿時間は、下記内容に準じます。

<テレビ> 月曜日～金曜日 18:00～5:00 ○土・日曜日・祝祭日 12:00～5:00

<ラジオ> 曜日を問わず、12:00～5:00



※ボイ捨て防止マーク

社員との関わり

1 雇用状況

(2001年12月31日現在)

従業員数(名)	平均勤続年数(年)	平均年齢(歳)
3,799	14.8	38.2

従業員数は、出向者数を除き、逆出向者数を加えた在籍人員数です。

1 児童労働・強制労働

児童労働・強制労働に関する問題は発生していません。

1 労働組合の状況

親会社および一部の子会社には労働組合が組織されています。労使関係については、特記すべき事項はありません。

社会・文化活動

1 アサヒワンビールクラブ加入者数

294名(2002年6月末現在)

1 エコマイレージの登録数

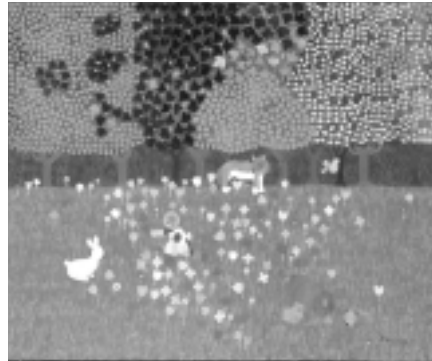
(2002年6月末現在)

登録件数(件)	1,529
トータルポイント(ジョッキ)	20,519

1 環境美化全社運動参加者数

(名)

1999年	2000年	2001年
6,336	6,002	5,382



「森の中」 秦 美紀子

第13回障害者アートバンク・アサヒビール奨励賞
(第14回からはアートビリティ大賞と名称変更します。)

Asahi

アサヒビール株式会社 環境社会貢献部
〒130-8602 東京都墨田区吾妻橋1-23-1
電話：03-5608-5195 FAX：03-5608-5201
E-mail：ecopost@asahibeer.co.jp
URL：http://www.asahibeer.co.jp/

発行：2002年8月



この製品の製造に使用されている用紙に含まれる木材繊維の30%以上は、適切に管理された森林から切り出されたものです。適切に管理された森林とは、FSCの規定に従い、独立した機関により認証された森林を指します。



このレポートは、大豆油インキで印刷されています。

飲酒は20歳になってから。あきかんはリサイクル 