

プラスチックごみ削減に対する取り組み、これまでの経緯は？

サッポログループでは、2019年に「サッポログループ環境ビジョン2050」を策定し、社会と事業の持続的成長のための「脱炭素社会」「循環型社会」「自然共生社会」の実現に向けた取り組みを行っています。こうした中で、2021年には「サッポログループ プラスチック方針」を発表、2050年までに循環型社会に対応した容器包装へ100%変更し、容器包装による環境負荷の低減を目指すとしてしました。

さまざまなアイデアで、プラ削減を実現！

「循環型社会に対応した容器包装の実現」を方針に掲げ、事業に関わる全ての資源の3Rに努める「ポッカサッポロフード&ビバレッジ」。飲料製品のペットボトルでは、容器自体の軽量化や①シュリンク包装の短縮、②ロールラベル化、③ラベルレスなどでプラスチックの使用量を削減。

また食品のプラスチックボトル容器では、「ポッカレモン100 70ml」のボトルを2023年にリニューアルし、約6%軽量化しました。

ペットボトルのラベルだけでも
いろんな工夫ができるんだね！

“黄色いレモンの形”で親しみのある「ポッカレモン100 70ml」。ボトルは軽量化されただけでなく、より軽い力で押せるようになり、使いやすいと好評です。



① シュリンク包装の短縮

加熱処理して容器にフィルムをぴったりと貼り付けるシュリンク。このフィルムの天地を短くすることで、プラスチックを削減します。



ココが従来と比較して
短くなっているよ！

② ロールラベル化

ロールラベルは、ラベルの両端に接着剤を付け容器に巻き付ける手法。加熱処理をしなくてもプラスチックを薄くでき、使用量の削減につながります。



ラベルレスボトルは
消費者ニーズも
UP！

③ ラベルレス

ラベル自体をなくした「ラベルレス」商品は、環境に優しい上、“はがす手間”もないと、消費者からのニーズも高まりつつあります。

「加賀棒ほうじ茶ラベルレス525ml」(左)や、「サッポロクリアタンサンラベルレス600ml」(右)は、主に通販で販売されています。

「ポッカサッポロフード&ビバレッジ」は、2013年に「ポッカコーポレーション」と「サッポロ飲料」が統合、両社の強みを生かした企業として設立された飲料・食品メーカーです。

同社では環境(Environment)、社会(Social)、ガバナンス(Governance)を意味する「ESG」に、健康のHealthを加えた「H+ESG」経営を通じて人・社会と向き合い、“未来の食のあたりまえ”を創造するためのさまざまな取り組みを展開。プラスチックごみ削減に関連する活動では、①プラスチックの使用場面を見直し、不要な使用をなくす ②減量化等の削減への取り組み ③リサイクル性の高い設計や、再生材・バイオマスプラスチックへ転換、この3つのステップで商品開発や工場での取り組みを進め、循環型社会の構築に貢献しています。

「ボトルtoボトル」でペットボトルをリデュース、リサイクル

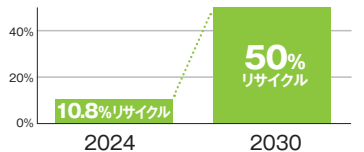
プラスチックのリデュース、リサイクルの推進として、使用済みのペットボトルを再びペットボトルとして使えるようにする「ボトルtoボトル」(水平リサイクル)の取り組みも実施。

2024年度に販売したペットボトル商品のうち、リサイクル原料が使用されたのは10.8%でしたが、同社ではそれを2030年までに50%まで引き上げることを目指しています。



リサイクルペットボトルを採用している、富士山麓のおいしい天然水590ml(左)、玉露入りお茶 600ml(右)

【2030年までの目標】
再生PET樹脂
使用ボトル
100%
ペットボトルの
原料50%を
リサイクル原料に！



各部門に「サステナビリティ推進リーダー」を設置 問題の理解・浸透を推進！

同社では部門ごとに「サステナビリティ推進リーダー」を決め、活動内容の理解や浸透を促進。環境テーマによる勉強会などを実施するほか、環境保全啓発用動画の配信、全社サステナビリティ活動の情報発信なども行っています。

このほか本社や各工場などの周辺を、従業員によって地域清掃活動を行うことで、環境美化や地域貢献への意識も高めています。

社内での意識変化は？

「サステナビリティに関する社内意識調査」を毎年実施。その回答からも従業員の意識の向上がうかがえ、サステナビリティに関する社内協議・議論の場なども増加しています。「今後も事業を通じ、環境保全や社会課題解決に取り組んで行きたいと思います」(サステナビリティ推進担当者)。

名古屋工場独自のCO₂削減の取り組みも

名古屋工場では廃棄物の削減と再資源化の取り組みとして2005年から廃棄物の削減対策として、生産に伴う副産物・廃棄物の100%再資源化に取り組んでいます。

紙ごみ・プラスチックごみは分別方法を改善して有価物化。このほか、同工場の廃水処理場では凝集剤等を変更することにより、発生する汚泥を削減しました。

また同工場では2023年11月から太陽光発電を開始し、クリーン電力への切り替えを推進。太陽光発電による電力を第三工場の電力として使用しています。

ほかにも遠方から運ばれるガラス瓶の積載量を増やすことで、資材輸送トラックを削減などの取り組みを進め、CO₂排出量の削減を実現しています。



紙やプラスチックごみは分別を徹底し、有価物化

名古屋工場