

アサヒビールグループ
CSRレポート
2004

〈データブック〉

私たちは取り組みます。



Asahi

■編集方針

アサヒビールでは、1997年から環境報告書「エコレポート」を、2002年からは「環境コミュニケーションレポート」を毎年発行しています。2003年の「環境コミュニケーションレポート」は、8月に発行しました。本年は、「CSRレポート」の第一号とし、内容を刷新。さらに「読みやすさ・わかりやすさ」を重視した本編と、各種ガイドラインへの対応をめざし、専門的で詳細なデータをまとめたデータブックの2分冊としました。

報告項目については、環境省「環境報告書ガイドライン(2003年版)」ならびにGRI(Global Reporting Initiative)「サステナビリティ リポーティング ガイドライン2002」を参考に情報開示をしています。

報告対象期間

当社事業年度の2003年度(2003年1月から12月まで)で、必要に応じて過去5年程度の推移データを記載しました。推移データの内、基準年のあるものは、過去4年と基準年を記載しています。

報告対象範囲

パートごとに以下の通りとし、グループ全体、アサヒビール株式会社単体、アサヒビール株式会社を除くグループ会社の別をアイコンで明示しています。

○財務関連：アサヒビール株式会社及び連結会社

○環境関連：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6社、物流グループ会社1社。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90%を占めています。

○社会関連：アサヒビール株式会社を中心に可能な限り、グループデータを記載。

なお、第三者意見として、CSR経営に見識のあるNPOの方から、当社の取り組みの考え方や活動内容についてのご意見・ご要望をいただき、本編に掲載しています。一方、データの正確性等については当社の責任において記載しています。

開示情報

本報告書に記載されているもの以外の情報については、以下のお問い合わせ先にて入手できます。また、「アサヒビールグループCSRレポート」および本データブックについては、アサヒビールのホームページでご覧いただけます。

アサヒビールお客様相談室

URL : <http://www.asahibeer.co.jp/baccas/ba.html>

TEL.0120-011121

- ・会社案内
- ・アサヒスーパーレポート(事業報告書)
- ・アニュアルレポート(英文のみ)
- ・総合商品カタログ
- ・アサヒビールメセナ
- ・工場見学案内パンフレット
(ビール、ウイスキー、ワイン、他)

- ・ビールミニガイド
- ・焼酎ミニガイド
- ・ウイスキーミニガイド
- ・ワインミニガイド
- ・お酒との正しいつきあい方のガイドブック

- ・アサヒクオリティレポート(5種類)
もっとお酒を理解していただくために
ビールをおいしく飲んでいただくために
お酒の保管方法
缶のお取り扱いについて
びんのお取り扱いとリサイクル

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

※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

ニッカウヰスキー株式会社

アサヒ協和酒類製造株式会社

アサヒフードアンドヘルスケア株式会社

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

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(2003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) 経営責任者の緒言	P.5-8	—
2) 報告に当たっての基本的要件(対象組織・期間・分野)	—	P.01-06
3) 事業の概要	P.9-10	P.08-10
2. 事業活動における環境配慮の方針・目標・実績等の総括		
4) 事業活動における環境配慮の方針	P.7	P.12-14
5) 事業活動への環境配慮の組込に関する目標、計画及び実績等の総括	P.29, 31	P.07, 28-40
6) 事業活動のマテリアルバランス	—	P.27
7) 環境会計情報の総括	—	P.41-44
3. 環境マネジメントに関する状況		
8) 環境マネジメントシステムの状況	P.29	P.45-47
9) 環境に配慮したサプライチェーンマネジメント等の状況	P.4, 11, 18, 27	P.19-20
10) 環境に配慮した新技術等の研究開発の状況	P.3	—
11) 環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	P.13-14, 29	P.47
12) 環境に関する規制の遵守状況	—	P.46-47, 52-53
13) 環境に関する社会貢献活動の状況	P.29-30	P.24-26
4. 事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況		
14) 総エネルギー投入量及びその低減対策	—	P.50-51
15) 総物質投入量及びその低減対策	—	P.48
16) 水資源投入量及びその低減対策	P.27, 31	P.49
17) 温室効果ガス等の大気への排出量及びその低減対策	P.27, 31	P.50-51
18) 化学物質の排出量・移動量及びその管理の状況	—	P.53
19) 総製品生産量又は総商品販売量	—	P.49-50
20) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P.27	P.48-49
21) 総排水量及びその低減対策	—	P.49
22) 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策	—	P.55
23) グリーン購入の状況及びその推進方策	—	P.54-56
24) 製品・サービスのライフサイクルでの環境負荷の状況及びその低減対策	P.27	P.48
5. 社会的取組の状況		
労働安全衛生に係る情報	P.21-22	—
人権及び雇用に係る情報	P.16, 19-20	P.21-23
地域の文化の尊重、保護等に係る情報	P.23-24	P.24-26
広範な消費者保護及び製品安全に係る情報	P.3-4, 11-14	P.16-18
政治及び倫理に係る情報	P.16	P.14
個人情報保護に係る情報	—	P.13-14, 17

GRI「サステナビリティ リポーティング ガイドライン2002」との対応関係

項目	本編	データブック
1. ビジョンと戦略		
1.1 持続可能な発展への寄与に関する組織のビジョンと戦略に関する声明	P.5-8	—
1.2 報告書の主要要素を表す最高経営責任者(または同等の上級管理職)の声明	P.5	P.07
2. 報告組織の概要		
組織概要		
2.1 報告組織の名称	P.9-10	P.08
2.2 主な製品やサービス。それが適切な場合には、ブランド名も含む	P.9-10	P.10
2.3 報告組織の事業構造	P.9-10	P.09
2.4 主要部門、製造部門子会社、系列企業および合併企業の記述	P.9-10	P.08-10
2.5 事業所の所在国名	P.10	P.08
2.6 企業形態(法的形態)	P.10	P.08
2.7 対象市場の特質	—	—
2.8 組織規模	P.10	P.08
2.9 ステークホルダーのリスト。その特質、および報告組織との関係	P.6	—
報告書の範囲		
2.10 報告書に関する問い合わせ先。電子メールやホームページアドレスなど	P.34, 裏表紙	P.01, 裏表紙
2.11 記載情報の報告期間	—	P.01
2.12 前回の報告書の発行日	—	P.01
2.13 報告組織の範囲と、もしあれば報告内容の範囲	—	P.09
2.14 前回の報告書以降に発生した重大な変更	—	P.09
2.15 時系列での、また報告組織間での比較に重大な影響を与えうる報告上の基礎的事柄	—	P.09
2.16 以前発行した報告書に含まれている情報の再報告の性質、効果および理由	—	P.27, 43
報告書の概要		
2.17 報告書作成に際しGRIの原則または規定を適用しない旨の決定の記述	—	P.01
2.18 経済・環境・社会的コストと効果の算出に使用された規準/定義	—	P.27
2.19 主要な経済・環境・社会情報に適用されている測定手法の大きな変更	—	—
2.20 報告書に必要な正確性、網羅性、信頼性を増進し保証するための方針と取り組み	—	P.01
2.21 報告書全体についての第三者保証書を付帯することに関する方針と現行の取り組み	P.33-34	P.01
2.22 報告書利用者が、個別施設の情報も含め、追加情報報告書を入手できる方法	P.34	P.01
3. 統治構造とマネジメントシステム		
構造と統治		
3.1 組織の統治構造	P.15	P.11, 16, 45
3.2 取締役会構成員のうち、独立している取締役、執行権を持たない取締役の割合	—	P.11
3.3 環境・社会面の戦略の方向を導くための専門的知見を持った取締役選任プロセス	P.15	P.11
3.4 リスクや機会を特定し管理するための、取締役会レベルにおける監督プロセス	—	—
3.5 役員報酬と組織の財務的ならびに非財務的な目標の達成度との相関	—	—
3.6 関連事項に関する各方針の、監督、実施、監査に責任を持つ組織構造と主務者	P.15	P.11, 16, 45
3.7 組織の使命と価値の声明。組織内で開発された行動規範または原則・方針	P.7, 23	P.12-14
3.8 取締役会への株主による勧告ないし指導のメカニズム	P.15	P.11
ステークホルダーの参画		
3.9 主要ステークホルダーの定義および選出の根拠	P.6	—
3.10 ステークホルダーとの協議の手法	P.13, 17-19	P.16-17
3.11 ステークホルダーとの協議から生じた情報の種類	P.13, 33	P.17
3.12 ステークホルダーの参画からもたらされる情報の活用状況	P.13, 33	P.17
統括の方針およびマネジメントシステム		
3.13 組織が予防的アプローチまたは予防原則を採用している場合のその方法の説明	P.4, 11	P.17-18
3.14 任意に参加、支援している、外部の経済・環境・社会的憲章、原則類や各種の提唱	P.19	P.12
3.15 産業・業界団体、国内/国際的な提言団体の会員になっているもののうちの主なもの	P.25, 29	P.12, 25
3.16 上流および下流部門での影響を管理するための方針とシステム	P.18, 27	P.19-20
3.17 自己の活動の結果、間接的に生じる経済・環境・社会的影響を管理するための取り組み	P.25-26	P.13-16
3.18 報告期間内における、所在地または事業内容の変更に関する主要な決定	—	P.09
3.19 経済・環境・社会的パフォーマンスに関わるプログラムと手順	P.11-12, 15-16, 29	P.13-25, 28-40, 45-47
3.20 経済・環境・社会的マネジメントシステムに関わる認証状況	P.29	P.16, 46
4. GRIガイドライン対照表	—	P.03-06

項目	本編	データブック
5. パフォーマンス指標		
統合指標		
全体系的指標	—	—
横断的指標	—	P.41-44
経済的パフォーマンス指標		
直接的な影響		
顧客		
EC1. 売上上げ	P.10	P.08
EC2. 市場の地域別内訳	—	—
供給業者		
EC3. 製品、資材、サービスなど全調達品の総コスト	—	—
EC4. 違約条項の適用なしに、合意済みの条件で支払い済みの契約件数のパーセンテージ	—	P.20
EC11. 【任意】組織別と国別の供給業者内訳	—	—
従業員		
EC.5 給与と給付金。総支払額の国ないし地域ごとの内訳	—	P.21
投資家		
EC6. 債務と借入金について利子ごとに分類された投資家への配当	※	※
EC7. 期末時点での内部留保の増減	※	※
公共部門		
EC8. 支払税額の全種類についての国別の内訳	—	—
EC9. 助成金等についての国ないし地域別の内訳	—	—
EC10. 地域社会、市民団体、その他の団体への寄付	P.23-24, 30	P.25
EC12. 【任意】コアビジネスではない領域でのインフラ整備にかかわる支出	—	—
間接的な影響		
EC13. 報告組織の間接的な経済影響	—	—
環境パフォーマンス指標		
原材料		
EN1. 水の使用量を除いた、原材料の種類別総物質使用量	—	P.48
EN2. 外部から報告組織に持ち込まれた廃棄物が、製品作りの原材料として使用された割合	—	P.48
エネルギー		
EN3. 直接的エネルギー使用量	—	P.50
EN17. 【任意】再生可能なエネルギー源の使用、エネルギー効率の向上に関する取り組み	P.27-28	P.50-51
EN4. 間接的エネルギー使用量	—	—
EN18. 【任意】主要な製品のエネルギー消費量フットプリント	—	—
EN19. 【任意】他の間接的（上流／下流）なエネルギーの使用とその意味合い	—	—
水		
EN.5 水の総使用量	P.31	P.49
EN20. 報告組織の水の使用によって著しく影響を受ける水源とそれに関係する生態系／生息地	—	—
EN21. 水源からの年間利用可能な水量に占める、地下及び地上からの取水量	—	P.53
EN22. 水のリサイクル量および再利用量の総量	P.27	P.49
生物多様性		
EN6. 生物多様性の高い地域に所有、賃借、管理している土地の所在と面積	—	—
EN23. 【任意】生産活動や採掘のために所有、賃借、管理している土地の全量	—	—
EN24. 【任意】購入または賃借した土地のうち、不透水性の地表面の割合	—	—
EN7. 事業活動による陸上、淡水域、海洋の生物多様性への主な影響の内容	—	—
EN25. 【任意】事業活動と操業による、自然保護区や脆弱な生態系地域への影響	—	—
EN26. 【任意】事業活動と操業による自然生息地の改変内容、生息地が保護・復元された割合	—	—
EN27. 【任意】生態系が劣化した地域の生態系の保護と回復の方針、プログラム・目標	—	—
EN28. 【任意】操業によって影響を受ける地域に生息する、IUCN絶滅危惧種の数	—	—
EN29. 【任意】保護地域や脆弱な生態系からなる地域とその周辺で、進行中・計画中の事業	—	—

※：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/>

項目	本編	データブック
放出物、排出物および廃棄物		
EN8. 温室効果ガス排出量 (CO ₂ ,CH ₄ ,N ₂ O,HFCs,PFCs,SF ₆)	P.31	P.50
EN30. 【任意】その他の間接的な温室効果ガス排出量 (CO ₂ ,CH ₄ ,N ₂ O,HFCs,PFCs,SF ₆)	—	—
EN9. オゾン層破壊物質の使用量と排出量	—	P.50
EN10. NOx、SOx、その他の重要な放出物(タイプ別)	—	P.50
EN11. 種類別と処理方法別の廃棄物総量	—	P.49
EN12. 種類別の主要な排水	—	P.49
EN13. 化学物質、石油および燃料の重大な漏出について、全件数と漏出量	—	—
EN31. 【任意】パーゼル条約で「有害」とされるすべての廃棄物の生産、輸送、輸入・輸出	—	—
EN32. 【任意】排水と流出によって重大な影響を受ける水源とそれに関係する生態系/生息地	—	—
供給業者		
EN33. 【任意】環境に関係する供給業者のパフォーマンス	—	—
製品とサービス		
EN14. 主要製品およびサービスの主な環境影響	P27-28	—
EN15. 製品使用後に再生利用可能として販売された製品の重量比、実際に再生利用された比率	—	—
法の順守		
EN16. 環境に関する国際的、地方レベルの違反に対する付帯の義務と罰金	—	P.46-47
輸送		
EN34. 【任意】物流を目的とした輸送に関する重要な環境影響	—	P.55
その他全般		
EN35. 【任意】種類別の環境に対する総支出	—	P.41-44
社会的パフォーマンス指標		
労働慣行と公正な労働条件		
雇用		
LA1. 労働力の内訳	—	P.21-22
LA2. 雇用創出総計と平均離職率を地域・国別に区分	—	P.21
LA12. 【任意】従業員に対する法定以上の福利厚生	P.22	P.22-23
労働/労使関係		
LA3. 独立した労働組合等によりカバーされている従業員の地理的な割合	—	—
LA4. 組織の運営に関する変更の際の従業員への情報提供、協議、交渉に関する方針と手順	—	—
LA13. 【任意】意志決定および経営に正規従業員が参画するための規定	—	—
安全衛生		
LA5. 労働災害および職業性疾病に関する記録・通知の慣行、「ILO行動規範」への整合性	—	—
LA6. 公式の合同安全衛生委員会の記述と、この様な委員会が対象としている従業員の割合	P.21	—
LA7. 一般的な疾病、病欠、欠勤率、および業務上の死者数(下請け従業員を含む)	—	—
LA8. HIV/AIDSについての方針およびプログラム(職域についてだけでなく全般的なもの)	—	—
LA14. 【任意】「ILOガイドライン」の実質的遵守の立証	—	—
LA15. 【任意】職場の安全衛生に関する労働組合等との取り決めと、対象となる従業員の割合	—	—
教育研修		
LA9. 従業員当たりの職位・職域別年間平均研修時間	—	P.21
LA16. 【任意】雇用適正を維持するための従業員支援および職務終了への対処プログラム	P.19-20	P.21
LA17. 【任意】技能管理または生涯学習のための特別方針とプログラム	P.19-20	P.21
多様性と機会		
LA10. 機会均等に関する方針やプログラムと、施行状況を保証する監視システムとその結果	P.19	P.13-16, 21-23
LA11. 上級管理職および企業統治機関の構成。男女比率や多様性を示す文化的に適切な指標	—	P.21

項目	本編	データブック
人権		
方針とマネジメント		
HR1. 業務上の人権問題の全側面に関する方針、ガイドライン、組織構成、手順	—	P.12-16
HR2. 投資や調達に関する意思決定の中に人権に与える影響への配慮が含まれている立証	—	P.19-20
HR3. サプライ・チェーンや請負業者の人権パフォーマンスの評価と取り組みの方針と手順	—	—
HR8. 【任意】業務上の人権問題の全側面に関する方針と手順についての従業員研修		P.15
差別対策		
HR4. 業務上のあらゆる差別の撤廃に関するグローバルな方針、手順、プログラム	—	P.12-16, 22
組合結成と団体交渉の自由		
HR5. 組合結成の自由に関する方針と範囲、手順・プログラム	—	P.12-16
児童労働		
HR6. 児童労働の撤廃に関する方針と適用されている範囲、手順・プログラム	—	P.12-16, 22
強制・義務労働		
HR7. 強制・義務労働撤廃に関する方針と適用されている範囲、手順・プログラム	—	P.12-16, 22
懲罰慣行		
HR9. 【任意】不服申し立てについての業務慣行	—	P.12-16
HR10. 【任意】報復防止措置と、実効的な秘密保持・苦情処理システムの記述	P.16	P.12-16, 22
保安慣行		
HR11. 【任意】保安担当職員への人権研修。研修の種類、研修受講者数、平均研修期間	—	—
先住民の権利		
HR12. 【任意】先住民のニーズに取り組む方針、ガイドライン、手順	—	—
HR13. 【任意】共同運営している地域苦情処理制度／管轄機関	—	—
HR14. 【任意】事業地区からの営業収入のうち、地元地域社会に再配分される割合	—	—
社会		
地域社会		
SO1. 組織の活動により影響を受ける地域への影響管理方針や手順と計画	—	—
SO4. 【任意】社会的、倫理、環境パフォーマンスに関する表彰	P.17, 28	P.57
贈収賄と汚職		
SO2. 贈収賄と汚職に関する方針、手順／マネジメントシステムと組織と従業員の遵守システム	—	P.13-16
政治献金		
SO3. 政治的なロビー活動や献金に関する方針、手順／マネジメントシステムと遵守システム	—	P.13-16
SO5. 【任意】政党および政党候補への資金提供を主目的とした政党や団体への献金額	—	—
競争と価格設定		
SO6. 【任意】反トラストと独占禁止法令に関わる訴訟の判決	—	P.17
SO7. 【任意】不正競争行為を防ぐための組織の方針、手順／システム	—	P.13-16
製品責任		
顧客の安全衛生		
PR1. 製品・サービス使用時の顧客の安全衛生の保護に関する方針、範囲、手順／プログラム	P.3-4, 11-12	P.13-18
PR4. 【任意】顧客の安全衛生に関する規制への不適合と処罰・罰金の件数と類型	—	P.17
PR5. 【任意】製品とサービスの安全衛生に関する所轄機関等に報告されている苦情件数	—	P.17
PR6. 【任意】社会的、環境的責任に関する自主規範の遵守、製品ラベル、あるいは受賞	—	P.18
製品とサービス		
PR2. 商品情報と品質表示に関する組織の方針、手順／マネジメントシステム、遵守システム	P.4, 12, 14	P.13-18
PR7. 【任意】製品情報と品質表示に関する規制への不適合の件数と類型	—	P.17
PR8. 【任意】顧客満足度に関する組織の方針、手順／マネジメントシステム、遵守システム	P.6, 13	P.17
広告		
PR9. 【任意】広告に関する規準や自主規範の遵守システムに関する方針、手順・マネジメント	P.14	P.17-18
PR10. 【任意】広告、マーケティングに関する法律違反の件数と類型	—	P.17
プライバシーの尊重		
PR3. 消費者のプライバシー保護に関する、方針、手順／マネジメントシステム、遵守システム	—	P.13-18
PR11. 【任意】消費者のプライバシー侵害に関して正当な根拠のある苦情件数	—	P.17

2003年の主な取り組みと成果

私たちアサヒビールグループは、お客様満足の追求を最大の目的としています。CSR活動は、お客さまに信頼され、お客さまに満足していただける企業となるための重要な取り組みであり、今後も全社的に積極的に推進していきたいと考えています。下記に2003年の主な取り組みと成果を挙げましたが、今後さらにアサヒビールグループのCSRを推進するための体制づくりの一環として、2003年12月にアサヒビール本店内に社長直轄の組織「CSR委員会」を設置しました。2004年は、このCSR委員会を中心に策定した、アサヒビールグループが優先的に取り組むべき6つの項目の課題をさらに具体化し、全社一丸となって課題へ取り組み、アサヒビールグループの社会的責任を果たしてまいります。

アサヒビール株式会社
専務取締役兼専務執行役員

CSR委員長 後藤 義弘

トピックス	取り組み
クリーン・ライン制度の設置	社内通報制度「クリーン・ライン制度」を設け、リスクの早期発見を促すとともに、重大な問題を未然に防ぐ体制を整えました。(詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.16)
購買基本方針の策定	従来の原材料購買に加え、アサヒビール本店内で購入する事務用品、販促物などにおいても、弊社の購買姿勢を明確にしました。またお取引先に環境・社会的責任アンケートへのご協力をお願いし、よりより社会の実現に向けて共に取り組んでいきます。(詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.18)
アサヒビールグループ企業倫理規程の改訂	従来の企業倫理規程を見直し、アサヒビールグループ全体のコンプライアンスを更に推進する体制を強化しました。(詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.16)
CSR委員会の設立	アサヒビールグループが一丸となってCSR活動を推進できる体制をつくりました。今後も企業価値向上に努めていきます。
事業活動に伴う環境負荷の低減	「CO ₂ の排出抑制」「水資源の保全」などを重点課題として取り組み、大きな成果をあげました。(詳細：データブックP.27)
ISO14001の取得	グループ各社でも取得への取り組みを強化した結果、2003年は関係会社4社の7事業場で取得しました。(詳細：データブックP.46)
アサヒビール環境大賞の運用開始	環境に関する取り組みを募集する社内制度「アサヒビール環境大賞」を立ち上げ、提案賞への応募56件のうち、3件を社長表彰しました。(詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.29)
ICAPの理事会を日本で開催	ICAP(国際アルコール政策センター)に日本企業で唯一参加。2003年11月には初めて日本で理事会が開かれ、ホスト役を務めました。(詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.25)
風力発電事業への出資	2005年3月稼働予定の熊本県西原村での風力発電事業に電源開発(株)と共同出資(93.1百万円)しました。(詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.28)

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 182,531百万円(2003年12月31日現在)
 総資産額 1,077,786百万円(2003年12月31日現在)

主要な事業場数 本社:1 地区本部:9 支社:15 支店:67 工場:9 研究所:6
 海外事務所:3(中国、アメリカ、イギリス) その他事業場:3

子会社・関連会社 子会社:74社(連結子会社:53社) 関連会社10社

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
 飲料事業 : 飲料の製造・販売
 食品・薬品事業 : 食品・薬品の製造、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 : 麦芽の製造・販売、外食事業、物流事業、不動産の販売・賃貸 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)

(2003年12月31日現在)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
従業員数 (単位:名)	4,193	3,612	3,799	3,995	3,779
売上高 (単位:百万円)	1,052,513	1,054,649	1,121,920	1,093,773	1,106,977
営業利益 (単位:百万円)	69,447	70,525	78,371	69,807	72,365
経常利益 (単位:百万円)	66,162	10,046	62,735	56,720	62,838
当期利益 (単位:百万円)	960	▲9,658	7,259	10,565	16,379
負債 (単位:百万円)	676,718	771,751	759,898	741,108	691,378
資本 (単位:百万円)	378,088	362,368	388,320	386,458	386,407

(連結)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
従業員数 (単位:名)	—	14,539	14,567	15,070	14,654
売上高 (単位:百万円)	1,396,898	1,399,108	1,433,363	1,375,267	1,400,301
営業利益 (単位:百万円)	80,122	76,550	77,777	69,340	78,983
経常利益 (単位:百万円)	73,977	12,845	60,656	57,554	70,480
当期利益 (単位:百万円)	4,081	▲15,706	13,616	14,754	23,210
負債 (単位:百万円)	986,374	994,513	937,448	892,655	828,762
資本 (単位:百万円)	383,474	356,008	385,964	387,539	398,152

1.1.1 売上高の内訳(2003年)

(単位:百万円)

区 分	金額
ビール	784,360
発泡酒	195,600
焼酎	51,870
洋酒	32,349
低アルコール飲料	23,464
ワイン	14,594
その他の酒類等	2,666
不動産	2,071
合 計	1,106,977

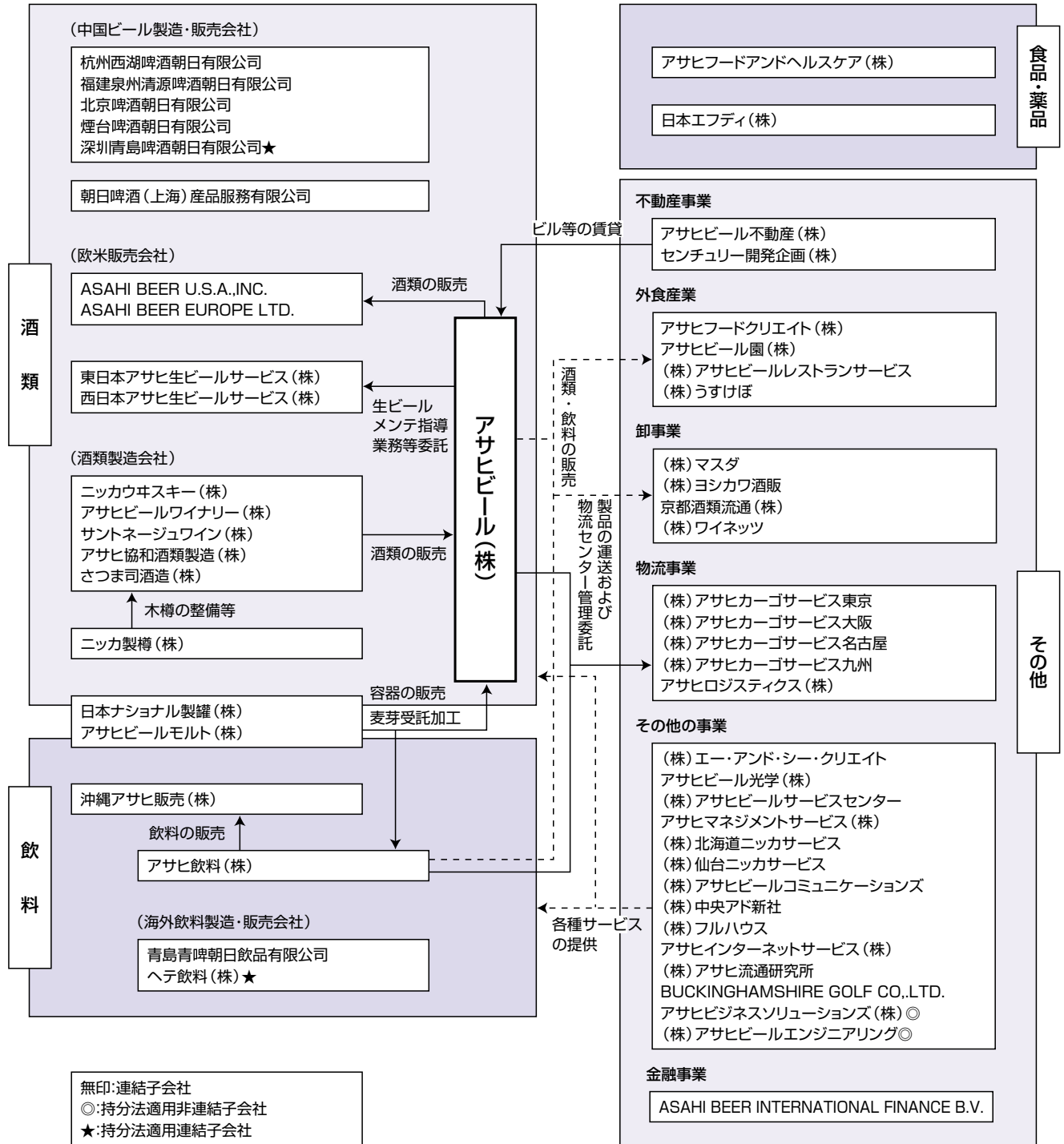
(単位:百万円)

区 分	金額
酒類	1,067,136
飲料	185,737
食品・薬品	21,546
その他	125,881
合 計	1,400,301

※: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 グループの事業構造



(2003年12月末現在)

※日本ナショナル製罐(株)の発行済株式全数を2004年に東洋製罐(株)に譲渡予定。

4 報告対象期間中の組織の重大な変化

2003年4月 アサヒビールボックスの発行済株式全数を石塚硝子(株)に譲渡。

1 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・発泡酒	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(2004年より発泡酒製造を開始)	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(2004年より発泡酒製造を開始)	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・発泡酒	愛媛県西条市ひうち2-6
博多工場	ビール・発泡酒	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

1 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
ニッカウヰスキー(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
アサヒ協和酒類製造(株)	焼酎、低アルコール飲料の製造	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
サントネージュワイン(株)	ワインの製造	山梨県山梨市上神内川107-1
(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)	各種缶容器の製造、販売	東京都千代田区神田錦町3-7-1

■主要商品リスト

ビール

日本
アサヒスーパードライ
アサヒ黒生
アサヒオリオンドラフト 他
海外ブランド
ミラースペシャル
レーベンプロイ
パス ペールエール
青島ビール

発泡酒

アサヒ本生
アサヒ本生アクアブルー
アサヒ本生オフタイム
アサヒスパークス 他

ワイン

国産
アサヒ梅ワイン
シードル
酸化防止剤無添加有機ワイン
他
輸入
カリテラ
ムートン・カデ
パピオ 他

ウイスキー

国産
竹鶴ピュアモルトシリーズ
スーパーニッカ
ブラックニッカ クリアブレンド
他
輸入ウイスキー各種

ブランデー、スピリッツ、リキュール

各種
低アルコール飲料
アサヒドライクーラー
カクテルパートナー
アサヒ旬果搾り
ハイリキ 他

焼酎

甲類
大五郎
どんなもん大
すばる
韓国焼酎
宝海(ホウカイ)
緋緞(ピダン)
麦焼酎
かのか
一番札
米焼酎、いも焼酎 他

中国酒

貴楽

ビールテイスト清涼飲料

レーベンプロイ・アルコールフリー

(2004年7月現在)

4 コーポレートガバナンス

●コーポレートガバナンス体制

社外取締役は取締役11名のうち3名、社外監査役は監査役5名のうち2名で、取締役会の下部組織として「指名委員会」と「報酬委員会」を設置しています。「指名委員会」は取締役、執行役員、監査役の候補者を取締役会に対して推薦し、社外取締役2名、社内取締役2名で構成されています。「報酬委員会」は取締役、執行役員の報酬制度、報酬案の付議を取締役会に対して行うもので、社外取締役2名、社内取締役2名で構成されています。

●執行役員制度

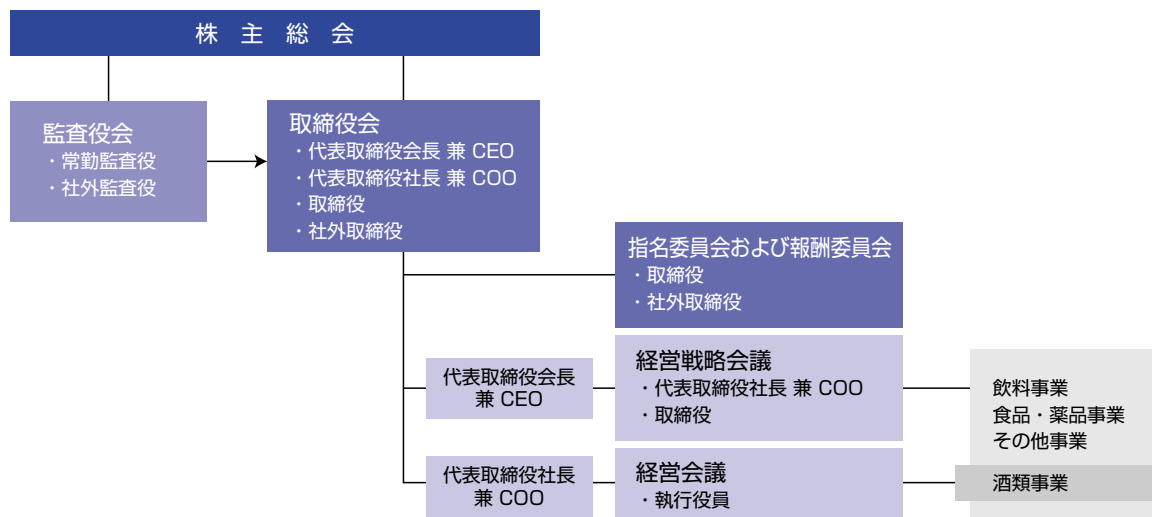
執行の監督と業務執行機能を分離し、取締役会における意思決定・監督機能の強化と業務の迅速な執行を図るため、執行役員制度を導入しています。執行役員には業務執行の権限を委譲し、業務執行に専念することにより、スピードアップを図っています。

●監査体制

取締役による業務執行状況の監督、監視および監査役会による監査を軸に経営監視体制を構築しています。また監査、コンプライアンスに関する内部統制については、内部監査部門として監査部があり、業務活動が適正・効率的に行われているかを監査しています。

会計監査人については、監査法人と監査契約を締結し、監査役と連携を保ちながら、会計監査を受けています。このほか、必要に応じて顧問弁護士の助言を得て適法性に留意しています。

●コーポレートガバナンス体制



4 取締役および監査役報酬・退職金

(単位：百万円)

	取締役	監査役
報酬総額	278	75*
賞与金総額	41	6
退職慰労金総額	244	19

※退任監査役含む

4 情報開示について

公平公正かつタイムリーな企業情報開示に努めています。また、自社の経営に関わるような重大な事実については、経営者自らが社外に対して説明を行います。いかなる不利益な情報でも、ステークホルダーにとって必要と判断した場合は、開示しています。

4 財務関連情報の開示

株主、投資家やアナリストなどに対して、財務関連情報を提供するための専門部署（広報部／IR室）を設け、適時開示を行っています。

4 行動規範

1982年に「社員が心をひとつにする価値観」として、「経営理念」「行動規範」を策定しました。この経営理念は、1988年の改定を経て、1998年に2度目の改定が行われ、現在にいたります。アサヒビールグループ社員は常にこの経営理念、企業行動指針のもとに活動していきます。

経営理念

1998年1月制定

アサヒビールグループは、最高の品質と心のこもった行動を通じて、お客様の満足を追求し、世界の人々の健康で豊かな社会の実現に貢献します。

企業行動指針

- お客様の満足
 - ・全ての企業活動の原点を「お客様の満足」におき、高品質でオリジナリティーあふれる商品・サービスを提供します。
 - ・思考と行動の革新を通じて、お客様の期待に応える新たな価値を提案します。
- 環境と安全への配慮
 - ・「美しい地球の保全と人に優しく」を基本に、環境と安全に配慮した企業行動に徹します。
 - ・廃棄物の減量とリサイクルに努め、省資源・省エネルギーを推進します。
- 公正で透明性のある企業倫理
 - ・健全で公正な企業倫理を重んじ、社会から信頼される企業行動を徹底します。
 - ・社会とのコミュニケーションを重視し、相互理解のために、情報開示を積極的に行います。
- 国際基準の企業行動
 - ・世界的視野にたち、国際基準に沿った企業行動に努めます。
 - ・世界を舞台としたグローバルなビジネスチャンスに挑戦します。
- 豊かな発想とバイタリティー溢れる企業風土
 - ・社会一人一人の豊かな発想と挑戦意欲を発揮できる企業風土をつくります。
 - ・自ら考え、自ら行動する活力に溢れた働きがいのある企業風土をつくります。
- 独創的でスピーディな企業行動
 - ・時代の変化を先取りし、常に前向きで、スピーディーな企業行動に努めます。
 - ・独創的な発想と個性的な行動で社会との感動の共有をめざします。
- 自立と総合力のグループ経営
 - ・それぞれの会社が自主性を発揮した企業経営をめざします。
 - ・総合力が発揮できるグループ経営をめざします。
- 継続的で質の高い成長
 - ・経営資源を有効に活用し、効率的な経営をめざします。
 - ・継続的で質の高い成長を通じて、お客様、株主、社員をはじめ、すべての人々の期待に応えます。

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、グローバルイゼーションに起因するさまざま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、腐敗防止の4分野、10の普遍的な原則を支持し、実践するよう要請しています。

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10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。

腐敗防止

10. 強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

4 アサヒビールグループ企業倫理規程

アサヒビールグループでは、「経営理念」を具体化した「企業行動指針」のひとつである、「公正で透明性のある企業倫理」を基に、1999年11月に「アサヒビールグループ企業倫理規程」を制定しました。

そして、2003年10月、「アサヒビールグループ企業倫理規程」を改訂し、より具体的な状況において、社員が「しなくてはならないこと・してはいけないこと」を明確にし、的確な判断ができるようにしました。この倫理規程は、アサヒビールグループの全役員・社員（嘱託社員、派遣社員、臨時社員、契約社員、パートタイマー、アルバイト等を含む）に適用されています。

アサヒビールグループ企業倫理規程（抄）

●第一部 基本的な考え方

●第二部 企業倫理基準

第1章 消費者との関係

私たちは、経営理念である「お客さまの満足」の実現の大前提として、製造、品質、表示・広告、販売、消費者情報管理など、すべての面で消費者保護関連諸法規を遵守し、消費者トラブルの未然防止に努めます。またQ情報（苦情）を受けた場合は、誠実な対応を行います。

- 1) 品質の維持
商品の品質については、食品衛生法等の品質関連法規を遵守し、消費者に安全かつ安心できる商品を提供します。
- 2) 適切な表示・広告・景品
表示や広告、キャンペーンの実施にあたっては、食品衛生法・JAS法等に加え、景品表示法、公正競争規約等を遵守し、ぎまんの方法や不当に高価な景品による消費者の誘引は行いません。
- 3) 消費者契約法規の遵守
消費者と契約する場合は、消費者契約法、特定商取引法等の消費者関連法規を遵守し、明確かつ公正な取引を行います。
- 4) 消費者情報の管理
消費者の個人情報については、個人情報保護法を遵守し、厳重に管理します。目的以外の使用および第三者への漏洩は行いません。
- 5) Q情報への対処
消費者からの相談やQ情報（苦情）については、お客様相談室等が窓口となり、迅速かつ誠意を持った対応に努めます。

第2章 お得意先・業界との関係

私たちは、お得意先・業界、また競合他社に対しても、独占禁止法・不正競争防止法・知的財産関連法規等を遵守し、公正な取引・フェアな競争による業界の発展に尽くします。

- 1) お得意先との関係
独占禁止法、国税庁通達、業界自主基準その他関連する法規・規範を遵守し、不公正な取引は行いません。
- 2) 業界・競合他社との関係
 1. カルテル行為・談合、またその疑いを持たれるような行為は行いません。
 2. 競合他社の誹謗中傷、不適切な比較広告等のアンフェアな行為は行いません。また万が一他社によるそのような行為があれば、毅然とした対応を取ります。
- 3) 知的財産権・機密情報の管理
 1. 知的財産権の管理
当社の特許、商標及び著作権等の知的財産権を保護し、他者による侵害行為には断固とした措置を取ります。また同様に、他者・第三者の知的財産権の侵害は行いません。
 2. 顧客・業界情報の管理
業務上入手した得意先・業界関係者の機密に関する情報（個人情報も含む）の扱いについては十分な注意を払い、その機密を守ります。不正な手段による入手や目的外の使用は行いません。

3. 当社の機密情報の保護

当社の機密情報については、役員・社員に守秘義務を徹底し、また必要のない役員・社員には情報を開示しません。当社の機密情報を社外に開示する必要がある場合には、所定の社内手続き及び開示先との機密保持契約を締結のうえ行います。

第3章 サプライヤーとの関係

私たちは、原材料やサービス等のサプライヤーとの公正で透明な取引を通じ、強固な信頼関係と長期的な協力関係を構築します。

- 1) 独占禁法等の遵守
独占禁止法・下請法等、すべての関連諸法令及び健全な商習慣を遵守し、高い倫理観に基づいて行動します。とくに優越的地位の濫用にあたる行為は行いません。
- 2) 取引参加の基準の明確化
品質・コスト・納期のほか、環境や社会的責任に対する姿勢も含めた当社の基準をオープンにしたうえで、公平で公正な参入機会を提供します。
- 3) 機密保持
サプライヤーまたは参入希望者から提供を受けた情報や技術の秘密は厳守し、社外には提供者の了解なく開示しません。また社内でも開示先を限定します。
- 4) 個人的利害関係の排除
サプライヤーへの接待・贈答等の要請は一切行いません。サプライヤーからの贈答は、金額に拘らず一切受け取りません。また接待は社会的常識の範囲内とし、それを超える接待は辞退します。なお一定額以上の接待を受けた場合は上司へ報告します。

第4章 社員との関係

会社と社員は、それぞれに対する義務と責任を誠実に果たして行くことを通じて、相互信頼関係を構築して行きます。

- 1) 会社が社員に対して負う義務
 1. 基本的人権の尊重
・会社は、グローバル・コンパクトの原則に従って社員の基本的人権を尊重し、人種、国籍、思想信条、宗教、身体障害、年齢、性別、性的嗜好その他の業務遂行と関係のない理由による社員の処遇の差別は一切行いません。
・「男女雇用機会均等法」を遵守し、男女間の不合理な一切の差別を排除します。また特にセクシュアル・ハラスメントの発生を防ぐ措置を講じ、発生した場合には毅然とした態度で臨みます。
 2. 公正で透明な人事考課・処遇、能力開発
・人事考課・処遇においては不透明・恣意的な要素を排し、公正かつ客観的に行います。
・社員が持てる能力を充分発揮し、また潜在的可能性を発掘することができるよう、能力開発の機会を提供します。
 3. 安全で働きやすい職場環境作り
・労働基準法・労働安全衛生法等を遵守し、安全衛生・メンタルヘル스에配慮した、働きやすい職場環境の維持向上に努めます。
・福利厚生に関する諸制度を充実させます。

4. 社員の個人情報の守秘

- ・社員のプライバシーに配慮し、社員の個人情報の開示を必要な部署・役職者に限定し、社外はもとより社内においても不必要に流出させるような行為は行いません。
- ・また、グリーン・ライン制度による通報者を保護し、通報による不利益を受けないことを保証します。

2) 社員が会社に対して負う義務

1. 職務忠実義務

- ・経営理念の実現のため、法令はもとより、就業規則その他の社内諸規則を遵守し、忠実にその義務を果たします。また、与えられた権限の濫用は行いません。
- ・「男女雇用機会均等法」を遵守し、男女間の不合理な一切の差別を排除します。また特にセクシュアル・ハラスメントの発生を防ぐ措置を講じ、発生した場合には毅然とした態度で臨みます。

2. 情報の管理（機密情報・インサイダー情報）

- ・在籍期間中・退職後を問わず、業務上知りえた会社及び第三者の機密情報の管理に留意し、これを不正に使用したり第三者に漏洩することはしません。
- ・インサイダー取引規制を遵守し、業務上知りえたインサイダー情報を利用した不正な株式等の取引は行わず、また第三者への情報漏洩も行いません。

3. 利益相反行為・公私混同の禁止

- ・会社との利益相反行為や、会社財産の私的使用、接待・贈答の要求などの公私混同行為は行いません。
- また、中元・歳暮等の贈答については一切辞退します。

4. 会社の名誉・信用を損なう行為の禁止

- ・個人生活においても健全な社会人としての品格を保ち、節度のある行動を取ります。法令遵守は言うに及ばず、結果的に会社の名誉・信用を損なうことになる言動は行いません。

第5章 社会との関係

私たちは、企業市民としての義務を自覚し、企業が国家や地域社会に対して負っている責任を積極的に果たして行きます。

1) 社会・文化活動

芸術文化支援活動や社員のボランティア活動参加促進を通じ、地域社会の活性化、バリアフリー社会実現、芸術文化の発展等に寄与します。

2) 適正飲酒の啓発

総合酒類メーカーグループとしての社会的責任を自覚し、未成年飲酒の防止、飲酒運転の撲滅をはじめとする適正飲酒の啓発に努めます。

3) 反社会的勢力との対決

- 市民社会に脅威を与える反社会的勢力とは、断固として対決します。
- ・反社会的勢力に対する利益供与は一切行いません。
- ・反社会的勢力に対する情報をグループ内で共有し、報告・対応に関する体制を整備します。
- ・業界・地域社会で協力し、また警察等の関係行政機関と緊密な連携を取って反社会的勢力の排除に努めます。

第6章 地球環境との関係

私たちは、「持続可能な社会をつくる」という企業の使命を実践するため、環境関連法規およびISO14001等の国際基準、及び独自に定めた「環境基本方針」を遵守し、公害防止、廃棄物の再資源化、省エネルギー等に積極的に取り組みます。

1) 環境関連法規・規準の遵守

環境保全法規（公害防止、廃棄物再資源化、省エネルギー他）及びISO14001を遵守しつつ、環境保全に積極的に取り組みます。

2) 「環境基本方針」に基づく取り組み

法規やISO基準に加え、独自に設定した「環境基本方針」に基づき、更な

る高い目標に積極的に挑戦します。

3) 日常業務・生活における一人ひとりの取り組み

環境関連セクションのみならず、すべての社員一人ひとりがその日常業務・個人生活において環境保全に取り組みます。

第7章 政治・行政との関係

私たちは、公務員や政治団体に対しては健全かつ正常な関係を保ち、違法はもとより、誤解をうけるような行為も一切行いません。

1) 政治的中立の維持

1. 選挙運動に関する立場

- ・選挙運動にあたっては、公職選挙法を遵守し、飲食提供等の違反行為はもとより、候補者の違反行為への協力も行いません。
- また、当選者へのお祝いは、祝電を除いて一切行いません。
- ・社員の思想信条の自由を確保するため、選挙にあたっては、特定の候補者への支持の表明を組織として個人に強制する行為は行いません。

2. 違法な政治献金の禁止

- ・政党・政治資金団体への寄付・パーティー券の購入要請については、政治資金規正法・政党助成法を遵守のうえ、その是非を個別に判断し、適切な対応を行いません。

2) 公務員への贈賄・接待贈答の禁止

1. 公務員への贈賄行為、あるいはその誤解を受けるような行為は行いません。また、国家公務員倫理法・同倫理規程を尊重し、利害関係のある公務員・みなし公務員等への接待贈答は一切行いません。
2. 外国の公務員に対しても、我が国の不正競争防止法及び現地国の諸法令を遵守し、贈賄あるいはその誤解を受けるような行為は行いません。

第8章 株主・投資家との関係

私たちは、公正かつタイムリーな企業情報開示、および積極的なIR活動を通じ、資本市場で適切な評価を得、株主の利益を最大化することに努めます。

1) 株主への安定した収益還元

株主重視の観点から、業績向上につとめ、安定した収益還元を行います。

2) 公正かつ透明な経理報告

会計原則・商法等を遵守した会計処理により、業績の公正かつ透明な報告を行い、併せて会計監査の信頼性を確保します。

3) 情報開示

商法・証券取引法、その他関連法規と基準を遵守し、企業情報の適切な開示を行います。

4) 積極的なIR活動

資本市場において適切な評価を得、また株主・投資家に的確な判断をしていただくために必要かつ十分な情報であれば、法令・諸規則で開示が義務付けられている事項に留まらず、積極的に、かつ公正な方法で提供します。

5) インサイダー取引の禁止

役員・社員は、インサイダー取引規制に違反する行為、またはその疑いを持たれる行為を行いません。

● 第三部 運用規程

※上記は骨子のみであり、全文ではありません。

4 コンプライアンスの推進体制

法務部が、グループも含めたコンプライアンスを担当しています。各職場・グループ会社にリーガルプロモーターを配置し、現場におけるコンプライアンスの浸透と啓発に努めています。

さらに監査部、法務部が事業場・グループ各社の内部監査を行い、コンプライアンスに関するチェックと指導も行っています。

4 コンプライアンスの徹底

下記運用規程のほかに、新入社員研修、新任管理職研修等の機会を使ってコンプライアンスの研修を行ったり、役員に対しても社外弁護士によるコンプライアンスの講習を実施しています。

また、年に1回、アサヒビールグループ企業倫理規程の認知度や、コンプライアンスに関する理解度調査等を社員に行い、浸透度と問題点の定量的・定性的な分析をしています。

運用規程

1.リーガルプロモーター等の設置

コンプライアンス推進組織として、各事業場にリーガルプロモーター（「LPJ」）、及び必要に応じてシニアリーガルプロモーター（「SLPJ」）を設置します。

それぞれの設置方法及び役割は、別途定める規定によることとします。

2.倫理規程の研修

各事業場・各社の総務担当部は、倫理規程に基づくコンプライアンス研修を各々の事業場・会社で最低年に1回実施し、その実施状況をアサヒビール法務部長あてに報告することとします。

3.セルフチェックカードの携行

倫理規程の適用対象者は、別途定める書式のコンプライアンス・セルフチェックカードを常時携行し、必要に応じて参照することとします。

4.誓約書の提出

1) 倫理規程の適用対象者のうち、監査役を除く全員は、倫理規程の遵守に関する誓約書を提出します。

2) 提出時期は、規程の改訂の都度、当該改訂後2ヶ月以内とします。なお新入社員は、全員が入社後2ヶ月以内に提出することとします。

3) 提出先は以下とします。

（アサヒビール） 社長あて

（グループ各社） 社員・役員 社長あて

（会長・社長・監査役を除く）

会長・社長 アサヒビール会長あて

5.倫理規程違反の処分

倫理規程に違反した場合は、その内容と程度に応じ、会社の就業規則に基づく懲戒処分の対象となります。

また、会社の違法行為に加担したものは、各々の法律の両罰規定（会社と実行者個人の両方を罰すること）に従った処罰を受けることがあります。役員の場合は商法に従い、特に重い責任を負います。

また、会社に経済的損失を与えた者に対しては、懲戒処分・法律に基づく処分と別途に、会社から損害賠償請求を行うことがあります。

6.倫理規程の改訂

倫理規程は、法律の改正、企業を取り巻く諸状況の変化などにより見直しが必要と思われる場合には、適宜改訂を行います。改訂は企業倫理委員会が起案し、経営会議の承認を得て行います。

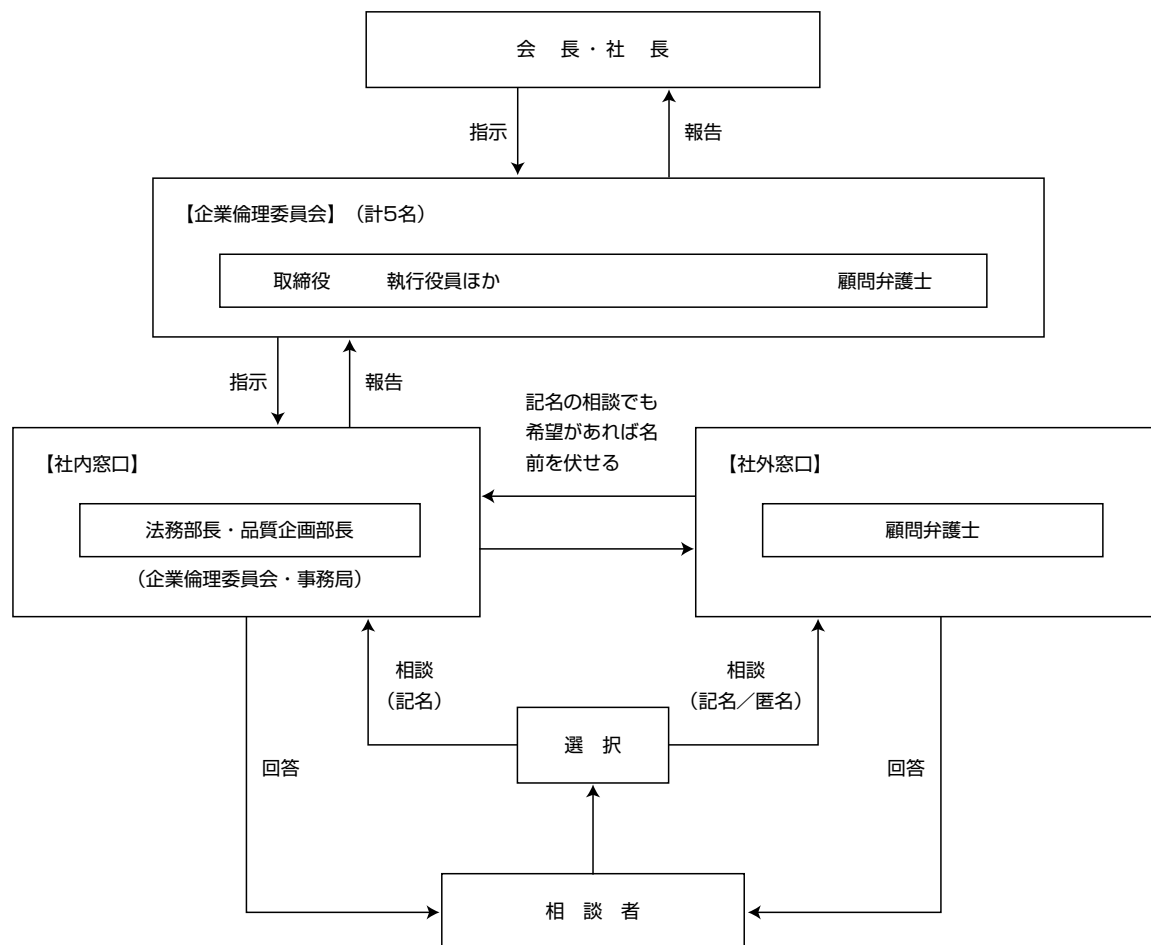
附則

倫理規程は、平成15年12月1日より改訂施行する。

4 クリーン・ライン制度

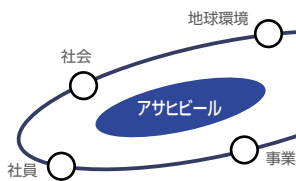
2003年1月に内部通報者制度「クリーン・ライン制度」を設けました。社内で問題が発見された場合に、通報者を保護しつつ事実関係の調査をすすめる体制を整えています。

2003年は6件の利用がありました。



4 ISO9000認証取得状況

アサヒビール株式会社	本社	2000年6月	ニッカウキスキー株式会社	仙台工場	1999年11月
アサヒビール株式会社	北海道工場	1999年7月	ニッカウキスキー株式会社	柏工場	1999年3月
アサヒビール株式会社	福島工場	1999年9月	ニッカウキスキー株式会社	弘前工場	2000年8月
アサヒビール株式会社	茨城工場	1998年7月	ニッカウキスキー株式会社	西宮工場	2001年12月
アサヒビール株式会社	名古屋工場	1998年7月	ニッカウキスキー株式会社	北海道工場	2002年1月
アサヒビール株式会社	吹田工場	1997年5月	株式会社アサヒカーゴサービス東京	本社	1999年11月
アサヒビール株式会社	西宮工場	1998年7月	株式会社アサヒカーゴサービス大阪	本社	2001年1月
アサヒビール株式会社	四国工場	1999年6月	株式会社アサヒカーゴサービス九州	本社	2003年10月
アサヒビール株式会社	博多工場	1998年6月	日本ナショナル製罐株式会社		2000年4月
アサヒビール株式会社	神奈川工場	2003年6月			
アサヒ飲料株式会社	柏工場	1999年3月			
アサヒ飲料株式会社	明石工場	1999年3月			
アサヒ飲料株式会社	北陸工場	1998年12月			



お客さまへの取り組み

4 お客さまからのお問い合わせ

お客様相談室を設置し、フリーダイヤルやホームページを通じて、お客さまからのご要望・ご意見・苦情などを伺っています。お客様相談室への連絡先は、商品本体や広告宣伝等に記載し、広く告知しています。お客さまからいただいた情報は、社内システムに登録し、経営トップから全社員に至るまで情報の共有を行い、事業活動に活かしています。

4 個人情報の管理

お客さまからお預かりした個人情報は、アサヒビールグループ企業倫理規程に定めている通り、お客さまに事前にお知らせしている目的以外には使用しません。ホームページを通じてお預かりしている情報も、アサヒビールホームページの「プライバシーポリシー」に則り、取り扱いに注意をしています。また、全社員に配布している「情報取扱ハンドブック」にも、個人情報の取り扱い方を詳しく記載し、さらに管理を徹底しています。

4 消費者関連法令の遵守、消費者トラブルの有無

過去3年以内に、訪問販売法、割賦販売法、独占禁止法、薬事法、景品表示法、食品衛生法、その他の消費者関連法令の違反、公正取引委員会からの審決や、刑事告発を受けたことはありません。また、日本国内で被告・加害者として消費者との法的な係争を行った例はありません。

4 適正表示活動

商品・広告からお客さまの誤用、濫用ならびに誤認を防ぐために本社内の関連部署により横断的に組織された表示委員会で「商品」、「パンフレット」の表現のチェックを実施しています。また、広告については、広告表現チェックシートも用いて不適切な表現がないかをあわせてチェックしています。

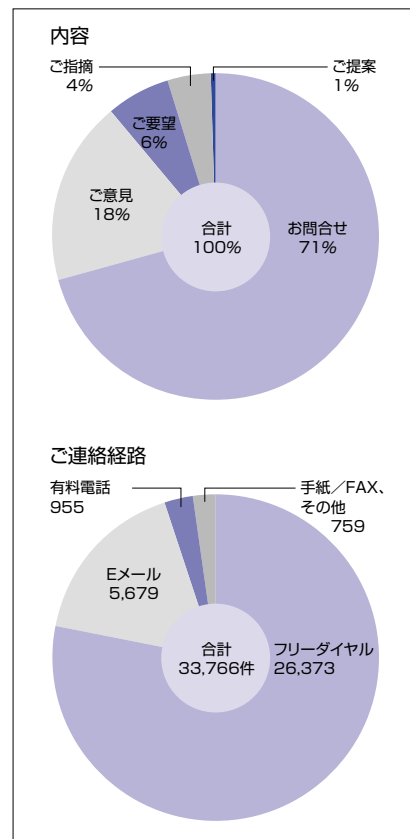
4 お客さまへの情報提供活動

「商品」パンフレットや「適正飲酒」に関するガイドブック等をホームページに掲載し、ご希望のお客さまには郵送をしています。

4 ユニバーサル・デザイン化への配慮

- ・視覚に障害をお持ちの方がアルコール飲料と清涼飲料を区別できるように、すべての酒類缶蓋部に「おさけ」の点字表示をしています。
- ・ビール飲用後の容器が、他の液体の保存に使用された場合、ビールと間違えて飲んでしまうことを防止するため、特大びんのアルミキャップの上にキャップシールを取り付け、シールがついていない場合は飲まないよう、表示しています。
- ・スタイナーボトルではシュリンクラベルのネック部分に補助テープを付けるとともに開封手順を表示して開けやすくしています。
- ・缶ビール、発泡酒のカートンにピックアップゲートを設けて1本ずつ取り出しやすいうように配慮しています。

2003年 お客様相談室にお寄せいただいた「お客さまの声」



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。
 - 性道徳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♻️(ポイ捨て防止マーク*)」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。

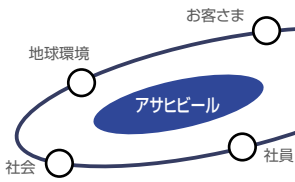
テレビ広告(CS・BS放送を含む)、ラジオ広告の出稿時間は、下記内容に準じます。

<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



※ポイ捨て防止マーク



事業活動での取り組み

4 アサヒビール購買基本方針

アサヒビールは、最高の商品・サービスを提供することで、世界の人々の健康で豊かな社会の実現に貢献することを経営理念に掲げています。私たちアサヒビールの本店購買部門（総務部、SCM推進部、原材料部）も購買活動を通じて経営理念の具現化に努めています。

また、社会の一員として環境への配慮や、より良い社会実現のための努力も、お取引先と共にすすめていきたいと思えます。

購買ページURL

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

購買基本方針

購買基本方針

アサヒビールは購買活動において、全ての関連法規とその精神を遵守し、高い倫理観に基づいて行動します。

アサヒビールは提供を受ける商品を、品質・コストや納期などから合理的に選択いたします。

アサヒビールの購買取引は、国内外を問わず公平・公正に行うと共に、オープンで分かり易い手続きを採用いたします。

アサヒビールは購買活動においても、資源保護や環境保全など企業の社会的責任を果たす努力をいたします。

公平・公正

お取引ご希望の方には、国内外を問わず、公平で公正な参入機会を提供いたします。

ご購入させていただく商品の品質、コスト、納期のほか、企業姿勢や技術力などを評価させていただき商品のお取引先を決定いたします。

お見積などをお願いするお取引先には、関係する情報や条件を公平に提供し、特定のお取引先に有利なお取扱いはいたしません。

機密保持

お取引に関連してご提供を受けた情報や技術は、ご提供者のご了解なくして社外に公表いたしません。社内においてもご提供を受けた情報や技術の開示は、お取引のためにその情報や技術が必要な者に限定いたします。

情報や技術の収集などを目的としたお引き合いはいたしません。購買担当者からのお見積作成や技術的ご検討のお願いは、当社が購入の検討を行っているものに限定いたします。ただ、結果的に購入に至らない場合はお許しください。

購買活動

購買担当者はお取引先と個人的な利害関係を持ちません。個人的な利害関係が既に生じているお取引先の場合は担当変更などの処置を取ります。

いかなるお取引先からも購買担当者が謝礼や贈答などの個人的利益をお受けすることはありません。また、購買担当者が寄付などを強要することはありません。

購買担当者は、購入者の立場を乱用した不当な値引きやサービスの要求をいたしません。

環境や社会的責任への配慮

「持続可能な社会の実現」に向けて、我々企業も環境問題や社会的責任への取り組みを積極的に進める必要があります。そのためには、弊社だけでなくお取引先の皆様にもご理解とご協力をいただき、共に企業使命として取り組んでいくべきだと考えています。

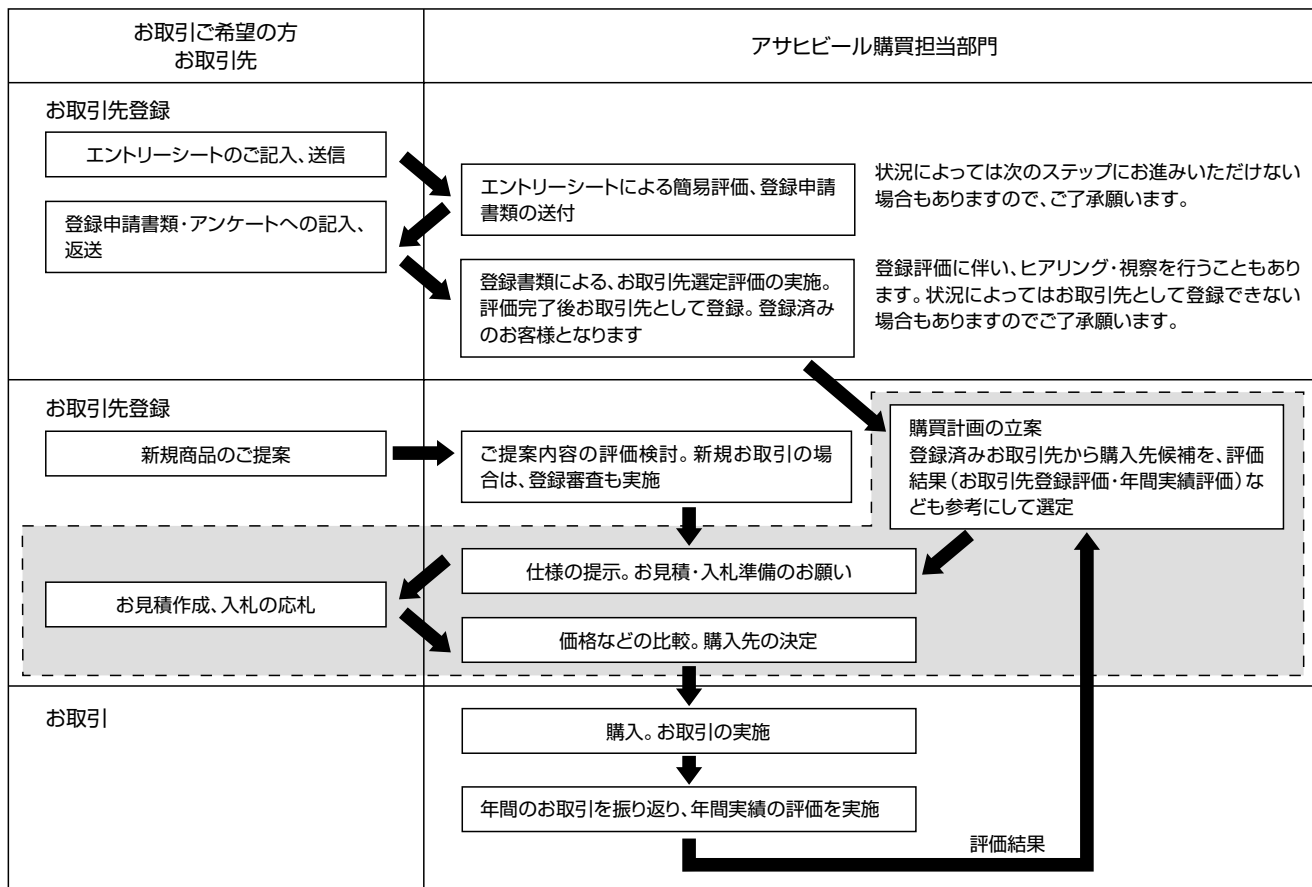
新規にお取引先を希望される方には「環境アンケート」と「社会的責任アンケート」を実施させていただき、環境や社会的責任に対する配慮もお取引先選定の参考にさせていただきます。

お取引先開始後も「環境アンケート」や「社会的責任アンケート」と同様な調査を定期的に行うさせていただきます。弊社も可能なご支援をさせていただきながら、お取引先と共に「持続可能な社会の実現」に向けて取り組み、長期的な信頼関係を築きたいと思えます。

4 購買担当部門と主な購入品

担当部門	区分	主な購入品
総務部	事務用品	コピー用紙、文具類など
SCM推進部	販促物全般	印刷物、製作物（POP類）、景品など
原材料部	原料	麦芽、ホップ、コーングリッツ、コーンスターチなど
	資材	ビールびん、王冠、ラベル、缶、カートン、重油など
	補助材料	珪藻土、二酸化珪素、フィルターなど

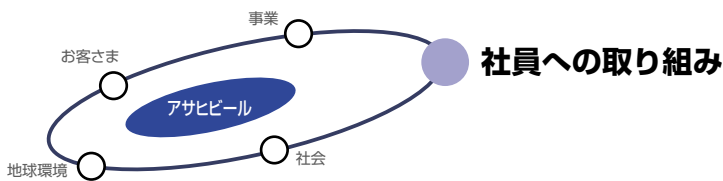
1 お取引の流れ



上記の流れは代表的な事例を示したものです。品目によって具体的な進み方が異なることがあります。また、購入先決定過程でアリバを活用することもあります。（■で囲まれた部分）

1 契約事項の遵守について

取引先への支払いに関しては、違約条項の適用に該当する案件はありませんでした。支払時期、方法など契約事項に則り、100%の契約について支払いを済ませました。



4 雇用の状況

正社員数		平均年齢	平均勤続年数	離職率	平均年間給与
2003年12月末	(男性) 3,249人 (女性) 530人	39.0歳	12.5年	0.9%	8,159,281円

管理職の割合 (理事以上を除く)		女性取締役	組合員の割合	
2003年12月末	(男性) 1,223人 (女性) 16人	1人	(男性) 1,923人	(女性) 513人

4 新卒の採用状況

	男性	女性
2003年度	37人	3人

4 業績評価

人事考課の評価基準を全社員に開示し、社員一人ひとりについて、一次評価・二次評価を行っています。研究所員については、上司だけでなく、同僚や後輩・部下などによる多面評価を実施しています。人事考課の結果は本人が納得できるよう、上司からの十分な説明とともにフィードバックされます。

4 研修について

	2003年度
従業員一人当たりの平均研修日数	0.8日
従業員一人当たりの年間教育・研修費用	91.6千円

(1) 平均研修日数は、本社教育研修部主催の研修のみを対象としています。なお、下記プログラム以外にも、プロフェッショナル人材の育成に向けて、各部門や各事業場で研修を行っています。

1. 自己研鑽プログラム
 - ・選択型研修
2. 階層別プログラム
 - ・新入社員導入研修
 - ・新任管理職(プロデューサー)研修
 - ・管理職(チーフプロデューサー)研修
 - ・新任支社長支店長研修
3. 選抜型プログラム
 - ・アサヒスーパー塾Ⅰ
 - ・アサヒスーパー塾Ⅱ
4. 職能別プログラム
 - ・中小企業診断士研修

(2) 年間教育・研修費用は、部門別研修・派遣研修・事業場主体研修および資格取得支援制度を含んでいます。

4 セクシュアルハラスメント対策

「セクシュアルハラスメント防止マニュアル」をいつでも閲覧できるように社内イントラネット上で公開し、社員教育研修・セミナーを通じて啓発活動を実施しています。またセクシュアルハラスメントの訴えがあった場合には、訴えをした社員に不利益を与えないようにするとともに、当事者のプライバシーを守り、速やかに調査を行います。セクシュアルハラスメントの事実があった場合には、厳正な措置をとることが定められています。

4 障害者の雇用

採用試験に際しては、障害が不利にならないように、健常者とは異なる方式で採用をしています。また雇用マニュアルやガイドブックなどを作成し、更新しているほか、障害者の適性を活かした新たな職場の開発努力をしています。2003年12月末の障害者雇用率は、2.01%です。

4 障害者の就労に対する配慮

障害者の長期的な就労を支援するため、知的障害者の採用について、出身養護学校や職業安定所と随時連絡を取り合っています。社員の障害や病気に関する個人情報、直属上司など情報を必要とする社員にのみ守秘義務を課したうえで開示しています。

なお、障害者の勤務する事業場では、下記のような設備の設置に努めています。

下肢障害者への対応	段差の解消、エレベーターの設置・改造など移動を容易にする整備 車椅子対応のトイレを設置
視覚障害者への対応	点字案内を各所に設置
聴覚障害者への対応	手話講習会を実施(労働組合、サークル、有志等によるものを含む) 連絡用ホワイトボードなどを設置 電話に替わる連絡用にファクシミリ、Eメールなどを活用

4 外国人の雇用

定期採用試験での採用のほか、特別な専門知識、技能、外国語能力を持つ外国人を個別に採用しています。就労にあたってワーキングビザが必要な場合は、ビザ取得のための労働契約書、身元保証書、雇用理由などの書式を用意するなど、外国人社員が快適に働けるよう支援しています。

4 労働組合の状況

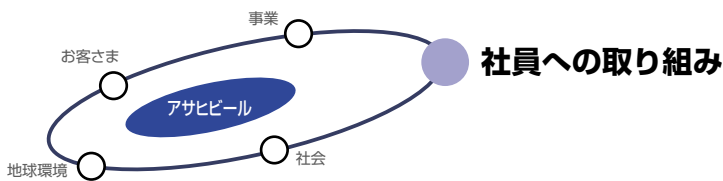
アサヒビールおよび一部のグループ会社には労働組合が組織されています。労使関係については、特記すべき事項はありません。

4 社員満足度アンケートの実施

人事制度や勤労意欲に関する「社員満足度アンケート」を毎年実施し、その結果について経営に報告するとともに、制度改訂等に活用しています。

4 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。



4 60歳定年後の再雇用

定年後、本人の希望と会社の必要性が合致した時に、再雇用を実施する場合があります。

4 出産・育児、介護等に対する配慮

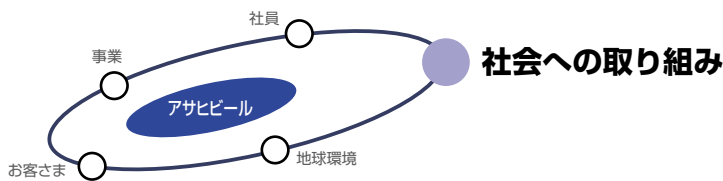
産前産後休業の最高付与日数は合計14週間で、休業中は賃金の一部が補填されます。育児休業の最高付与期間は12カ月で、この制度は男性も利用できます。

介護休業期間の上限は介護開始から2年以内、通算12カ月以内で、休業期間中の所得の補填として、各種手当金や賞与を支給しています。

育児・介護期間中の勤務形態として、勤務時間短縮制度、再雇用制度があります。また介護期間中には、通常の年休とは別に介護を目的とした年休を付与しています。

4 各種制度

年次有給休暇の積立制度	未使用の年次有給休暇を40日を限度に積み立て、本人の傷病による療養や家族の傷病の看護などに使用できる制度
半日有給休暇制度	年次有給休暇を半日単位で取得できる制度
アサヒナイスライフ休暇	ボランティア活動を実施する場合、年間12日間の有給休暇が認められる制度(2003年取得実績:のべ13日)
フレックスタイム制度	一定期間の総労働時間を決めておき、これを満たす範囲で始業・終業の時刻を自主的に決められる制度
育児休業制度	子供が満1歳になるまでの間の休業制度(2003年取得実績:21名)
育児のための就業時間免除	小学校入学前までの勤務時間短縮が認められる制度(1日または半日単位での積立休暇が使用可能)
介護休業制度	要介護者1名につき2年以内の期間で通算1年以内の休業や始業・終業の前後2時間の就業免除を認める制度(半日単位での積立休暇が使用可能)
退職後再雇用制度	勤続3年以上の社員が育児・家族の看病などの理由で退職した場合、規定の条件が満たされれば再雇用を認める制度



4 社会・文化活動についての方針

私たちは、社会・文化活動を通して、世界の人々の健康で豊かな社会の実現に貢献し、社会から信頼され、社会と感動を共有することをめざします。

行動指針

1. 新しいことから、未知なるものへチャレンジし、質の高い文化価値を発信し続けます。
2. 社会とのコミュニケーションを重視し、社会との相互理解を深めます。
3. 社会活動への参加を通して、社会的な役割を分担します。
4. 文化発信、斬新なメセナ活動を通して、未来文化の創造に寄与します。
5. 社会・文化活動への社員参加を促進し、新たな企業風土づくりに挑戦します。

重点分野

1. 地域社会の活性・発展への寄与
2. 文化発信と芸術文化発展への寄与
3. 地球環境保全活動への寄与
4. 国際社会の発展への寄与

4 社員のボランティアを支援する制度

- ・ボランティア休暇制度を導入
- ・各種のボランティア活動情報を社内報、掲示板などで紹介し、社員とボランティア団体との接点を拡充
- ・ボランティア活動体験の場を社員に提供
- ・社内のボランティアグループの結成や活動を支援
- ・社員のボランティア活動に資金を援助
- ・会社主催のプログラムではボランティア保険の加入料を会社が負担
- ・社員のボランティア活動をポイントに置き換え、ポイントに応じて寄付する社会貢献支援制度を設立（アサヒエコマイレージ：詳細：アサヒビールグループCSRレポートP.23～24参照）

4 支援活動の現状

2002年度に、メセナを含む社会支援活動の実施、あるいは活動支援のために寄付・供出した金額（金額換算したマンパワー・物品の提供分、財団、公益信託などへの拠出金額も含む）は、過去3年間の平均経常利益の約2.53%でした。社員が行う寄付に対して、会社が相当分を上乗せする「マッチングギフト制度」、社員による会員制の寄付制度「ワンビールクラブ」や、地域通過の仕組みを応用した「アサヒエコマイレージ」なども導入し、社員の自主的な参加を応援しています。2003年度の実績は下記の通りです。

2003年 ワンビールクラブ寄付実績

(2004年4月末現在)

アサヒワンビールクラブ加入者数	369名
-----------------	------

寄付先	金額
日本災害救援ネットワーク	100,000円
車椅子社交ダンス普及会	100,000円
はじめのいっぽ	100,000円
アブサラ	100,000円
小金原福祉会	100,000円

2003年 エコマイレージ各事業場寄付先

(2003年1～12月)

エコマイレージ登録件数	1,436件
エコマイレージトータルポイント	24,163.75ジョッキ

*ジョッキは社員のボランティア活動を数値化した独自の単位です。

事業場	エコマイレージ相当額	寄付先
北海道工場	40,000円	(社)札幌市障害者スポーツ振興協会
東北地区本部	37,550円	百年の杜づくり推進基金
秋田支店	28,048円	秋田赤十字乳児院
青森支店	25,136円	白神山地を守る会
神奈川工場	4,474円	イルカセラピー寄付
九州地区本部	4,181円	イルカセラピー寄付
西宮工場	3,345円	イルカセラピー寄付
吹田工場	7,565円	イルカセラピー寄付
新潟支店	3,151円	日本国際ボランティアセンター
群馬支店	12,400円	(社福)群馬いのちの電話
四国工場	28,255円	神坪ジュニアバレーボールクラブ
合計	194,105円	

4 NPOやボランティア団体との共同プロジェクト

プロジェクト名	内容
ワールドカルチャーキャラバン(東京版)	日本国際ボランティアセンターや、ハンガーフリーワールドなど、発展途上国を支援するNGO団体の協力を得て、国際理解を深めるプログラムをシリーズで開催。なおその1つである「料理編」ではキッコーマン社と共催で実施。
ワールドカルチャーキャラバン(全国版)	2001年佐賀、2002年熊本、2003年大分で開催。イベント開催の少ない地方都市にてオープンな形で一般の方々に参加いただくプログラム。NGO、NPOの実行委員会に企画参加いただき、一般人には参加しにくい国際協力を楽しみながら学べる場を提供。
NPOと企業の協働フォーラムに特別協賛	2003年12月2日、東京で開催。 テーマ「NPOと企業は、いま何をめざすべきか？」
ロビーコンサート	札幌：札幌アーティスト・インレジデンス 大阪：アーツ・スタッフ・ネットワーク
美術ワークショップ	ミーツ・カフェ「稲荷茶藝」(岡山市内甚九郎稲荷境内、上之町会館)
石垣島エコボランティア	2001年、2002年4月開催。2004年5月、WWF(世界自然保護基金)の協力のもと社員が参加し、白保海岸の清掃活動とマングローブの植樹を実施。

4 福祉・支援活動

活動内容	支援先
福祉団体の支援	東京コロニー、全国社会福祉協議会、札幌市豊平区社会福祉協議会、香川社会福祉協議会、大阪社会福祉協議会、東京ボランティア活動推進センター、高知県社会福祉協議会、福岡市社会福祉協議会
養護施設・老人ホームを社員ボランティアが定期的に訪問	救世軍世光寮(東京)、東京都養育家庭センター、和白青松園(福岡)、羊ヶ丘養護園(札幌)、墨田区特別養護老人ホーム「たちばなホーム」「はなみずきホーム」、 「東京清風園」、母子生活支援施設「ベタニアホーム」、子どもの家(高知)、小百合学園(仙台)、恵愛学園(香川)、あすなろ学園(金沢)、あすなろ学園(松山)
養護施設児童を社員ボランティアと一緒に旅行に招待するコミュニケーションプログラム	救世軍世光寮(東京)、東京都養育家庭センター、和白青松園(福岡)、羊ヶ丘養護園(札幌)、茨城育成園、子どもの家(高知)、小百合学園(仙台)、恵愛学園(香川)、東京清風園(東京)、あすなろ学園(金沢)、あすなろ学園(松山)
障害者のためのスポーツ大会、チャリティーコンサート、バザーへの協力	わたぼうし音楽祭、わたぼうし語り部コンクール、電動車サッカー大会、バラエティプロジェクト、障害者アートバンク大賞、福祉MY HEART展 ほか 日本フィランソフィア協会を通じ、点字図書、朗読テープの作成協力 交通遺児・海難遺児福祉への協力、あしなが育英会への支援
難民、被災者などに対する支援	阪神大震災の被災者をイルカセラピーを含むツアーに招待 三宅島災害支援センターへの支援(募金および島民のつどいへの飲料提供) チェコ水害救援募金

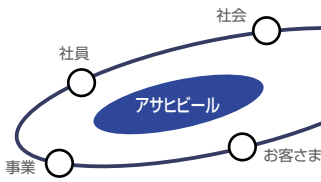
4 主な文化支援活動

活動名	内容
アサヒ・アート・フェスティバルの実施	全国のアートNPOや市民グループがゆるやかにつながって、協働で立ち上げたアートのお祭り。誰でも気軽に楽しめる参加型アートプロジェクト。
アサヒビールロビーコンサートの実施(14回)	本社ビルのロビーや工場などで行う、気軽に楽しんでもらえるコンサート。
アサヒビール食文化講座「スローライフ・スローフード」の実施(全5回)	「食」と「食をめぐる文化」について、楽しく、美味しく学ぶ講座。
アサヒ・アート・コラボレーション(美術展)「わたしのお宝交換プロジェクト展」の実施	“社会とアートの新たな出会い”をテーマに、2000年より、毎年開催している美術展。2003年は、「わたしのお宝交換プロジェクト」展を開催。
P3カフェナイトの実施(21回)※2004年より、アサヒ・カフェ・ナイトに名称変更。	音楽+映像をお届けするアート・ライブ・カフェ。
アートノヴァの実施(4回)	ビール片手にパフォーマンスアートを気軽に楽しむ「アートの場」
アサヒビール音楽キャラバンの実施(6回)	音楽の新しい楽しみ方を求めて、みんなで創りあげるコンサート。
機関紙「アサヒビールメセナ」の発行(3回)	当社の関わる文化活動を、様々な角度から紹介していくニューズレター(無料配布)。
芸術文化活動支援	「第一回全国アートNPOフォーラム」「東京国際芸術祭」「越後妻有アートトリエンナーレ」「アーカスプロジェクト2003」「JCDN全国巡回プロジェクト『踊りに行くぜ!!』」など

4 環境美化運動参加者数

(名)

2000年	2001年	2002年	2003年
6,002	5,382	3,824	5,462



2003年の環境活動総括

4 グループ製造会社7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)、アサヒフードアンドヘルスケア(株)、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)

		2002年	2003年	削減量	
燃料購入量(原油換算)	燃料油(kl)①	46,481	38,486	7,995	
	ガス(kl)①	77,465	76,609	856	
	燃料購入量合計(kl)	123,946	115,095	8,851	
	(熱量換算)	燃料油(GJ)②	1,777,045	1,470,184	306,861
		ガス(GJ)②	2,968,731	2,964,693	4,038
		燃料購入量合計(GJ)	4,745,776	4,434,877	310,899
電力購入量	購入量(千kWh)	423,122	402,469	20,653	
CO ₂ 排出量(燃料+電力)	燃料からの排出量(トン-CO ₂)③	293,102	256,039	37,063	
	電力からの排出量(トン-CO ₂)④	172,211	163,805	8,406	
	合計(トン-CO ₂)	465,313	419,844	45,469	
用水使用量	用水使用量(千m ³)	24,370	22,420	1,950	
廃棄物	発生量(トン)	411,793	380,187	31,606	
	再資源化量(トン)	409,700	380,135	29,565	
	再資源化率(%)	99.49	99.99	0.49	
大気への排出	NO _x (トン)	249	196	53	
	SO _x (トン)	53	61	-8	
水系への排出	排水量(千m ³)	20,910	17,867	3,042	

(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。

*アサヒビールパックス(株)につきましては全発行済株式を他社(石塚硝子)へ譲渡したため、2003年より連結対象から外しました。
*本年度会計からCO₂排出係数を発電端から需要端に変更したことに伴い2002年度データに遡って修正を加えています。

(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[トン-CO₂]

③発熱量×炭素排出係数×10⁻⁶×44/12

例)A重油の場合

A重油(L)×39.1(MJ/L)×18.898×10⁻⁶×44/12

都市ガスの場合

都市ガス(Nm³)×41.1(MJ/Nm³)×13.951×10⁻⁶×44/12

④電力購入量×発電端排出係数×44/12

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

		2002年	2003年	削減量
走行距離数	走行距離(千km)	12,903	10,965	1,938
燃料購入量	軽油(kl)	3,437	4,095	-658
	CNG(千m ³)	117	171	-54
	LPG(トン)		1,467	-1,467
	ガソリン(kl)		69	-69
	都市ガス(千m ³)		1	-1
	灯油(kl)		8	-8
電力購入量	電力購入量(千kWh)	7,991	16,456	-8,465
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)	9,257	15,682	-6,425
	電力からの排出量(トン-CO ₂)	3,252	6,698	-3,446
	合計(トン-CO ₂)	12,509	22,379	-9,870

*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。

*昨年度のデータについて、一部事業場で単位の誤りが判明したため、修正を加えています。

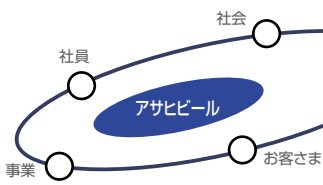
*2003年度分より、電力からのCO₂排出係数を発電端から需要端に変更しました。

*2003年度にアサヒ エコナゲーションシステム(各事業場の環境負荷データ集計システム)を導入したことに伴い、燃料の数量把握対象を拡大しています。2002年度と比べてCO₂排出量が見かけ上大きく増加したのは、このためです。

4 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/第一次中期環境経営計画(2000年策定)	2003年の目標	2003年の達成状況
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"/> 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	<input type="checkbox"/> 主要製造会社、物流会社も含めて再資源化100%達成継続中 <input type="checkbox"/> 本社ビル廃棄物再資源化率：55.7% (2002) ⇒ 50.7% (2003) すでに再資源化できているオフィス系ごみを大幅に削減したため、結果的に再資源化できていない廃棄物(生ゴミ等)の比率が増加。再資源化できていない廃棄物の量は前年比7%削減されています。
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"/> 神奈川工場へのコ・ジェネレーションシステムの導入 <input type="checkbox"/> 「燃料+電力」原単位は1990年対比22%減 <input type="checkbox"/> 「用水」原単位は1990年対比23%減	<input type="checkbox"/> 2003年12月より神奈川工場コ・ジェネレーションシステム稼働開始 <input type="checkbox"/> 燃料+電力原単位：1990年対比23.8%減 <input type="checkbox"/> 用水原単位：1990年対比28.7%減
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"/> 「CO ₂ 排出」原単位を1990年対比24%減	<input type="checkbox"/> CO ₂ 排出原単位：1990年対比24.8%減
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"/> 販促品エコポイントのさらなる向上	<input type="checkbox"/> 2003年のエコポイント(環境配慮型販促品使用比率)は約90%と微減に終わりました。 <input type="checkbox"/> 2004年より、基準未到達の販促品量の約3分の2を占める紙・ポリコップに、使用後の廃棄方法を表示することにより、環境配慮度を向上させ、基準をクリアしました。
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"/> 日本ナショナル製罐(株)のISO14001認証取得 <input type="checkbox"/> ニッカウキスキー(株)各工場でのISO14001認証取得	<input type="checkbox"/> 日本ナショナル製罐(1月) <input type="checkbox"/> ニッカウキスキー：弘前工場(2月)、栃木工場(8月)、西宮工場(12月)、北海道工場(12月)(その他の取得状況) <input checked="" type="checkbox"/> アサヒカーゴサービス大阪(12月) <input checked="" type="checkbox"/> (中国) 深圳青島朝日有限公司(11月)
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"/> 製造設備を持つ事業場を対象として、グループ環境監査を継続実施 <input type="checkbox"/> グループ環境リスクマネジメントセミナー開催 <input type="checkbox"/> グループ廃棄物管理システムの構築	<input type="checkbox"/> 2003年はグループ8社11工場で実施。 <input type="checkbox"/> 2003年5月開催。グループ8社を含め、36事業場から49名が参加。 <input type="checkbox"/> 環境データ収集システム「アサヒエコナビゲーションシステム」をグループ各社へ水平展開。
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"/> 「アサヒビール環境大賞」の運用 <input type="checkbox"/> 「環境コミュニケーションレポート」の作成 <input type="checkbox"/> 「環境報告書を読む会」実施 <input type="checkbox"/> 「環境文化講座」の地方開催 <input type="checkbox"/> 「環境ボランティア活動」の実施 <input type="checkbox"/> 工場を発信基地とした環境情報発信の充実	<input type="checkbox"/> 提案賞部門応募56件のうち、3件を社長名表彰。 <input type="checkbox"/> 2003年8月完成。作成部数20,000部。 <input type="checkbox"/> 北海道・博多・西宮の3工場で実施。参加者は計約80名。 <input type="checkbox"/> 8月27日に四国工場主催で初開催(受講者約200名)。2004年は3カ所で予定。 <input type="checkbox"/> 2003年の参加者数は5,462名



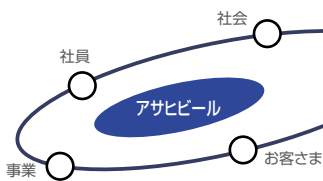
グループ中期環境経営計画

4 グループ中期環境経営計画

主要グループ製造会社：アサヒビール、アサヒ飲料、ニッカウヰスキー、アサヒフードアンドヘルスケア、アサヒビールモルト、アサヒビールワイナリー、アサヒ協和酒類製造
 全グループ製造会社：アサヒビール、アサヒ飲料、ニッカウヰスキー、アサヒビールモルト、アサヒビールワイナリー、アサヒ協和酒類製造、サントネージュ、さつま司、日本エフディ

項目名	詳細項目	グループ対象会社	実績	当社数値目標		グループ会社数値目標	
				2006年	2008年	2006年	2008年
温室効果ガスの排出抑制	生産拠点CO ₂ 排出総量削減	主要グループ製造会社	1990年CO ₂ 排出総量 ビール単体：261千トン	総量：262千トン (±0%) 原単位：95kg/kI (41%減) (削減比率は1990年比)	総量：235千トン (10%減) 原単位：85kg/kI (47%減) (削減比率は1990年比)	2008年度で当社を含むグループ全体のCO ₂ 排出総量を1990年レベルとする	
生産拠点の省エネルギー推進	生産拠点燃料＋電力使用原単位削減	主要グループ製造会社	1990年 ビール単体エネルギー原単位 771Mcal/kI	原単位：493Mcal/kI (36%減) (削減比率は1990年比)	原単位：441Mcal/kI (43%減) (削減比率は1990年比)	当社での省エネ施策の水平展開により、上記CO ₂ 排出量の目標を達成する	
	生産拠点用水使用原単位削減	主要グループ製造会社	1990年 ビール単体用水原単位 9.1m ³ /kI 【用水年間使用量】 ※単体：14,781千m ³ /年 ※グループ：5,457千m ³ /年 ※連結：20,248千m ³ /年	原単位：6.2m ³ /kI (32%減) 総量：17,032千m ³ /年 (15%増) (削減比率は1990年比)	原単位：4.7m ³ /kI (48%減) 総量：12,911千m ³ /年 (13%減) (削減比率は1990年比)	【当社を含む目標値】 総量：23,230千m ³ /年 (15%増) (削減比率は1990年比)	【当社を含む目標値】 総量：18,841千m ³ /年 (7%減) (削減比率は1990年比)
廃棄物発生量削減と再資源化促進	生産拠点廃棄物再資源化100%の達成	全生産拠点	【未達成工場】 アサヒフードアンドヘルスケア：大阪・茨城工場 アサヒ協和：門司・土浦工場 日本エフディ サントネージュワイン さつま司	全生産拠点で取り組み完了済み		全事業場で再資源化100%達成	
	オフィス部門の再資源化100%の達成	アサヒビール全営業拠点		2004年：本社十1事業場で再資源化100%達成 2006年：全事業場再資源化100%達成			
環境管理システムの強化・拡大	生産部門ISO14001認証取得事業所の拡大	全生産拠点	【未導入工場】 アサヒ飲料：富士山 アサヒフードアンドヘルスケア：栃木・茨城 アサヒビールワイナリー アサヒビールモルト：野洲・小金井 日本エフディ サントネージュワイン さつま司	2004年8月：神奈川工場（全9工場取得完了）		ISO14001またはエコアクション21を全事業場で認証取得	
	営業拠点の環境管理システム導入	アサヒビール全営業拠点		当社独自の環境管理システム「Asahi Way」を2004年に全営業拠点で導入、運用開始			

グループ各社においては、アサヒビールの第2次中期環境経営計画を受けて、現在それぞれの第2次中期目標を策定中です。



2003年の環境活動総括

① グループ会社の目標と達成状況

アサヒ飲料株式会社

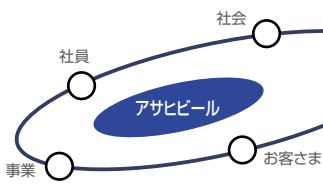
取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 全工場再資源化100%	<input type="checkbox"/> 全工場再資源化100%継続
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 各省エネ施策の実施により、エネルギー使用量・CO ₂ 排出量を削減 <input type="checkbox"/> 拠点間転送の車種比率をコンテナ輸送へシフトすることで既存の輸送手段(大型車)と比較した場合のCO ₂ 、NOx等の排出ガスを削減 【参考】2002年のコンテナ比率：19% <input type="checkbox"/> 営業車両(リース車両)切り替え時に順次低公害車へ切り替え	<input type="checkbox"/> 生産量が大幅に(24%)増加したため、CO ₂ 排出総量は6.5%増加したものの、省エネ施策の効果により、各原単位は以下のとおりすべての項目で削減を達成 CO ₂ 排出原単位：84.9kg/kl(14%減) エネルギー原単位：46.7リットル/kl(14%減) 用水原単位：5.44m ³ /kl(17%減) ※エネルギー原単位は原油換算の数値 ※()内は前年実績との比較 <input type="checkbox"/> 拠点間転送におけるコンテナ比率は年間で30%となり、前年対比で11ポイント増
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 富士山工場PET500mlのラベル薄肉化(60⇒50μm)	<input type="checkbox"/> 7月より切り替えを実施 その後の評価においても問題なし
4 環境管理システムの充実	<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"/> 本店の節電と用紙削減(コピー用紙)の推進および電力使用量、用紙使用量を把握する 各部からエコリーダーを選出し、目標・施策設定→実行→評価→次年度本格導入 <input type="checkbox"/> 環境監査：工場、CS支店管轄支社の環境危機管理(3工場4支社実施) <input type="checkbox"/> アサヒエコナビゲーションの導入による管理システム確立	<input type="checkbox"/> 運用中 <input type="checkbox"/> 7月に省資源省エネWG(エコスパート)を立ち上げ、環境意識の醸成を目的とし、現在活動中 <input type="checkbox"/> 計画どおり実施(4工場、5支社) <input type="checkbox"/> 実施中。管理システム確立完了
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 環境報告書2003年度版への更新完了(4月) 秋の業界データの追加、一部修正完了(9月)	<input type="checkbox"/> 予定どおり実施
6 環境負荷物質の削減	<input type="checkbox"/> 明石工場焼却ボイラーの運転管理(ダイオキシン発生量の管理)	<input type="checkbox"/> 排出基準を大幅にクリア
7 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 各工場で空き缶拾い等の環境美化活動を実施 <input type="checkbox"/> お客様感謝デー・工場見学での環境啓発活動の推進 各工場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"/> 環境啓発活動については、各工場で時期や回数は異なるが、1回/年以上実施 <input type="checkbox"/> 3工場にて実施済み

2003年度の総括

2003年度は、自社工場での製造数量の増加とともに、CO₂排出総量では増加しましたが、生産効率の向上、各種省エネルギー施策の実施により、CO₂排出原単位を前年比約14%、用水原単位を前年比約17%それぞれ削減しました。

また、さらなる環境負荷低減をめざし、「容器包装の軽量化」「廃棄物発生抑制」「廃棄物再資源化100%の維持」にも継続的に取り組んでおり、良好な成果をあげています。

環境コミュニケーションにおいては、環境保全への取り組みが評価され、柏工場が「2003年度リデュース・リユース・リサイクル推進協議会会長賞」を受賞。北陸工場では富山県から「平成15年度エコ事業所」に認定されました。



2003年の環境活動総括

ニッカウヰスキー株式会社

取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 廃棄物再資源化100%の維持継続 <input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムを利用したオンライン運用管理の定着	<input type="checkbox"/> 廃棄物再資源化100%継続中 <input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムへの月次入力により、全社オンラインで確認可能となり、管理体制を強化
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 主力工場を中心とする各種省エネ施策の実施により、環境負荷を低減する	<input type="checkbox"/> 全工場合計のCO ₂ 排出量は前年比4.7%減
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> キャップシールの脱塩ビ化を達成するため、製品リニューアルやテストをすすめて、塩ビからPETへ材質を代替 <input type="checkbox"/> 2.7リットル、4リットルのPET容器の軽量化	<input type="checkbox"/> 対象47品目のうち、約2/3をPET素材へ変更を完了。小ロット製品の代替が今後の課題 <input type="checkbox"/> 2.7リットル、4リットル PET容器の軽量化を完了
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001未取得工場である北海道工場、弘前工場、栃木工場、西宮工場について、2003年内に認証取得を完了	<input type="checkbox"/> 年初の予定どおり、4工場で認証取得を完了。これにより、本社+6工場の全事業場で取得を完了 北海道工場：12月、弘前工場：2月、栃木工場：8月、西宮工場：12月でそれぞれ認証取得
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムの導入に伴い、安定運用を定着するための教育実施と効率的会計業務の実践	<input type="checkbox"/> 大きなトラブルなく月次・年次データを入力でき、環境会計業務効率化にも役立っている。全工場データの閲覧も可能となり、データへのアクセス性も向上
6 環境負荷物質の削減	<input type="checkbox"/> 栃木工場にアルコール脱臭装置ほかの対策設備を導入し、アルコール濃度を低減(3カ年計画で完了) <input type="checkbox"/> 北海道工場にばい煙防止設備を導入し、ばい煙濃度を低減	<input type="checkbox"/> 当初の目標どおり、第一期工事として、高層貯蔵庫にアルコール脱臭装置を導入済み。あと2カ年かけて順次導入 <input type="checkbox"/> 石炭炊きの初溜釜煙道にバグフィルター設備を導入済み。2004年度で効果を確認
7 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 美化活動：計画どおりの実行 <input type="checkbox"/> 環境教育による受講者の意識、知識の向上	<input type="checkbox"/> 美化活動は各工場にて計画どおり実施 <input type="checkbox"/> 環境担当者会議を1月に実施し、アサヒ エコナビゲーションシステム研修受講

2003年度の総括

2003年1月より、アサヒ エコナビゲーションシステムを導入し、各事業場のエネルギー使用状況、廃棄物排出量などが、全事業場でオンライン確認できるようになり、データの把握精度の向上や運用管理強化に寄与しています。また、環境経営データの入力により、業務の効率化にも役立っています。今後はシステムのさらなる有効活用に取り組み、全社的な環境経営活動のツールとして活かしていきます。

環境管理システムであるISO14001の認証取得についても、これまで未取得であった北海道工場・弘前工場・栃木工場・西宮工場の4事業場において2003年末までに取得しました。これにより、認証取得事業場は本社+6工場となりすべての事業場で認証取得を完了しました。

また、そのほか環境負荷軽減のための容器資材の改善についても「脱塩ビ化」「容器軽量化」などに取り組み、良好な成果をあげています。

これらの各環境施策の実践や環境美化活動(ボランティア活動)への参加などとおして、社員の環境への意識も着実に向上しており、今後のさらなる取り組み向上へ活かしていきます。

アサヒフードアンドヘルスケア株式会社

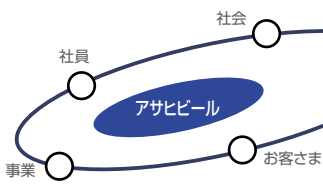
取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 酵母エキス抽出残さ(M酵母)発生量原単位で5%削減2.85トン/トン(受入酵母1トンあたり) <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 再資源化推進のための諸施策実施(廃棄物分類、再資源化ルート検討、発生量把握精度向上など) <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 再資源化推進のための諸施策実施(廃棄物分類、再資源化ルート検討、発生量把握精度向上など)	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 2.79トン/トン(受入酵母1トンあたり)再資源化率:100% <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 左記諸施策の実施完了 再資源化率:60% 戻入品の再資源化ルートの構築が今後の課題 <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 廃棄物の種類ごとの発生量の把握を開始 再資源化に向けたルート構築開始 戻入品・陶磁器くずなどの再資源化が今後の課題
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> CO ₂ 中期削減計画の推進(受入酵母1トンあたり2.64トン/トン) <input type="checkbox"/> 用水中期削減計画の推進(受入酵母1トンあたり163m ³ /トン) <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> CO ₂ 排出総量の削減(前年排出量以下) <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> エネルギー管理体制の強化	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 2.61トン/トン(受入酵母1トンあたり) <input type="checkbox"/> 144m ³ /トン(受入酵母1トンあたり) <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 2002年CO ₂ 排出総量:3,391トン 2003年CO ₂ 排出総量:2,941トン(前年比13%減) <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 毎月のエネルギー使用量を把握可能となり、今後の省エネ活動に活かせる体制となった
3 環境管理システムの充実	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> オフィス部門の廃棄物減量化啓発活動推進 <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 2003年度にISO14001認証取得完了 <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> ISO14001認証取得に向けた初期準備(講習会への参加などの情報収集推進)	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 昼休み時の節電実施(事務所の消灯) コピー紙削減(裏紙使用) <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 事前審査までを2003年に完了 ⇒2004年2月に認証取得完了 <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 5月7-8日、アサヒビール主催:環境リスクマネジメントセミナー参加 7月25日、アサヒビール主催:グループ環境委員会出席
4 環境会計の導入	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 環境会計導入後の定着・啓発活動の推進(データの把握、分類、整理) <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> アサヒグループ環境会計(アサヒエコナビゲーションシステム)への取り組み(データの把握) <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> スケジュールどおりの運用。有効的な活用方法の決定	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 予定どおり実施 <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 予定どおり実施 <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 12月度まで入力済み。有効的な活用方法は引き続き検討中
5 環境コミュニケーションの充実	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> 社員環境教育の実施 <input type="checkbox"/> 環境美化活動への積極的参加(四半期に1度実施) <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> アサヒビール吹田工場環境美化活動への参加 <input type="checkbox"/> 全社員へのISO教育実施 <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 環境美化活動への積極的参加(半期に1回の清掃活動実施)	<p>(栃木工場)</p> <input type="checkbox"/> ビデオによる環境教育の実施 <input type="checkbox"/> 工場周辺の環境美化活動の実施 <p>(大阪工場)</p> <input type="checkbox"/> 年2回(5月29日・11月15日)アサヒビール吹田工場との合同美化運動に参加 <p>(茨城工場)</p> <input type="checkbox"/> 全社員へのISO教育実施 <input type="checkbox"/> 場内の枯れ葉を公共林の堆肥として利用するため落ち葉清掃を実施。今後は工場周辺までの拡大を検討

2003年度の総括

(栃木工場) 酵母エキス抽出残さ(M酵母)発生量は、乾燥設備(CDドライヤー)による残さの乾燥能力アップにより、原単位削減目標を達成することができました。CO₂排出については、原単位は向上したものの、製造量増加に伴い排出総量は微増となりました。その他の取り組み事項については、年初の計画どおり推進できました。

(大阪工場) CO₂排出については、省エネルギー活動の活性化に伴い、また製造量の減少の影響もあり、排出総量は前年比で13%削減されました。また、ISO14001認証取得についても、おおむね当初の計画どおりに進捗し、認証に向けての事前審査を完了しました(2004年2月取得完了)。

(茨城工場) 本年度は、エネルギー使用量、CO₂排出量、廃棄物発生量など、環境負荷の把握精度アップを中心に環境管理面の強化に取り組みました。把握の範囲・精度とも向上しましたが、生産量の増加もあり、各環境負荷は増加しています。本年度の取り組みの成果を今後の環境負荷低減活動に活かしていきます。



2003年の環境活動総括

アサヒビールワイナリー株式会社

取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 排水処理汚泥発生量を前年比5%削減 <input type="checkbox"/> 梅ワイン製造工程から排出される梅の種の再資源化促進 「梅炭」としての再資源化方法確立	<input type="checkbox"/> 排水処理管理レベルの向上により、汚泥排出量は前年比57%減となり、目標を大きくクリア <input type="checkbox"/> 「肥料」としての明確な効果を科学的に検証するまでには至らなかったが、グループ会社との協力で水質浄化剤としての製造販売のめどが立ち、再資源化方法を確立
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 省エネルギー・CO ₂ 排出量削減のための運用方法改善 発生量の月次ベースの把握と管理精度向上	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムを導入し、月次ベースでエネルギー使用量、CO ₂ 排出量を把握、分析。製造工程で使用する用水の適正化などの省エネ施策を実施
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 新商品開発時に環境負荷の少ない包装資材使用を提言	<input type="checkbox"/> 新商品は発売したが、環境面とコスト面の両面を考慮し、既存資材の使用を優先。今後新規資材の必要性が発生することもあり、現在の取り組みは継続
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 環境管理システム導入に向けた準備作業推進	<input type="checkbox"/> 導入に向けた第一ステップとして、工場全体の環境影響評価を実施。2004年度以降も導入に向けた取り組みを継続
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムを利用した環境会計の実施と定着	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムの利用により効率的に環境会計を実施
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動の積極的参加(1回/年以上)	<input type="checkbox"/> 年間で3回実施し、目標を大きくクリア 5月30日：一宮町のゴミ拾い活動に参加 6月27日：工場クリーンデー(工場周辺のゴミ拾い実施) 11月27日：近隣公園でのゴミ拾いを実施(アサヒビール山梨支店と共同)

2003年度の総括

2003年度はとくに廃棄物の再資源化や減量化に注力しました。当社で排出される廃棄物のうち、重量ベースで発生量が多いものとして汚泥とケイソウ土残さ、梅種(主力商品である「梅ワイン」の製造工程で発生する「梅の種」)があげられますが、このうち、汚泥について処理量を前年比半減できたことは非常に大きな成果です。

梅種についても、炭化して水質浄化剤などへの利用方法が確立し、廃棄物ではなく有価物として処理できるめどが立ったことで、当初の目標は達成できたと考えています。

ISO14001などの環境管理システム認証取得に向けた準備がやや遅れていることが反省点としてあげられ、この点も含めて、今後も継続して環境負荷低減に向けた取り組みを行っていきます。

アサヒビールモルト株式会社

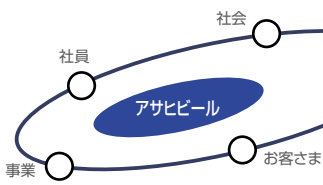
取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 動植物性残さの削減 原料の場内搬送時に発生するコンベア末端に残る麦の量を削減 <input type="checkbox"/> 再資源化100%維持 委託先処理状況全社チェック 社内廃棄物の分別チェック	<input type="checkbox"/> 工程改善を実施し、1日あたりの残麦量を約80kg削減 <input type="checkbox"/> 社内廃棄物の分別チェック(予定どおり実施)委託先処理状況(ヒアリングと契約書見直し実施)
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> エネルギー原単位を削減 原単位目標値 灯油原単位:68リットル/トン以下 電力原単位:159kWh/トン以下 排水原単位:4.8m ³ /トン以下	<input type="checkbox"/> 「発芽室ダンパー運転の自動化」などの施策実施により、すべての項目で目標値をクリア 原単位実績 灯油原単位:65リットル/トン 電力原単位:144kWh/トン 排水原単位:4.5m ³ /トン
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> バック麦茶工程改善などにより工程ロスを現状の3%から2%に削減 <input type="checkbox"/> 紙袋種別の統合による資材在庫圧縮 3種類の紙袋で現行製品に対応する	<input type="checkbox"/> 工程ロスは年間平均で2.5%となり前年比で約17%削減したものの、目標値には未達成 <input type="checkbox"/> 予定どおり、3種類に統合
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 環境管理システムの情報収集・検討を行い、取得に向けた計画を立案	<input type="checkbox"/> 環境管理システムの情報収集を行った。ISO14001とエコアクション21の比較を行いながら、2006年までにいずれかの認証を取得する
5 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> グループの環境レポートを利用した勉強会、社外の環境関係セミナーへの参加などにより社員の環境意識を向上 <input type="checkbox"/> 環境美化活動 5月	<input type="checkbox"/> 環境レポートを社員へ配布。環境への意識は高まってきている。湖南甲賀環境協会主催の水処理場見学会に出席し、社内で報告 <input type="checkbox"/> 5月24日、10月25日の年2回実施 合計46名参加

2003年度の総括

エネルギー原単位については、各省エネ施策の実施により、当初目標をクリアすることができました。また、廃棄物や製品ロスの削減など環境負荷に影響を及ぼす項目についても、年初予定施策の完遂で目標をクリアでき、年間の目標については、おおむね達成しました。

また、環境教育や環境美化活動への参加などにより、社員の環境への意識向上はもとより、各環境負荷低減への取り組みの活性化にもつながったものと考えています。

今後も、環境管理システムの導入などにより高いレベルでの環境経営活動の実践に向けて、各施策への取り組みを継続していきます。



2003年の環境活動総括

アサヒ協和酒類製造 門司工場

取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 再資源化率99.9%以上	<input type="checkbox"/> 廃棄物発生量=14,797トン/年 最終埋め立て量=4.8トン/年 年間最終埋立率=0.033% 焼酎ろ過工程のろ材と残さが課題
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> オンサイト発電機導入による廃熱利用(ボイラー供給水の加温) <input type="checkbox"/> 廃水処理設備増強によるメタン発酵ガスボイラー設置	<input type="checkbox"/> 7月より新設オンサイト発電稼働 廃熱の利用(ボイラー供給水の加温)開始 <input type="checkbox"/> 8月メタンガスボイラー設置工事完了 9月試運転実施 10月から本格稼働
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 紙バックシュリンクフィルムの厚み変更(15 μ m \rightarrow 13.5 μ m)	<input type="checkbox"/> 3月より順次切り替え
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> ISO14001更新審査に適合 <input type="checkbox"/> 排水処理能力増強による水質汚濁物質の削減 <input type="checkbox"/> COD(Max):30ppm以下(平均:15ppm) SS(Max):30ppm以下(平均:15ppm) <input type="checkbox"/> 洗米、洗麦工程の見直しによる水質汚濁物質削減案の立案	<input type="checkbox"/> 11月11~13日:ISO14001更新審査 12月更新審査適合、登録証受領 <input type="checkbox"/> 8月排水処理能力増強工事完了 9月試運転実施 10月~本格稼働。COD、SS目標達成 <input type="checkbox"/> 乙原酒第2製造場での無洗麦製造 ⇒上期:テスト品質評価問題なし 下期:麦減圧原酒で導入
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> 2003年度分よりグループ環境会計へ参画	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムの導入に伴い環境会計導入
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 社員環境教育の推進(四半期1回以上) <input type="checkbox"/> 環境美化活動等への参加100%	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステム実績入力継続中 市環境局のヒヤリング:北九州市省エネビジョン意見交換会他 実績5回 <input type="checkbox"/> 6月実施

2003年度の総括

エネルギー管理については、アサヒ エコナビゲーションシステムの導入に伴い、エネルギー使用量やCO₂排出量、廃棄物発生・再資源化量などを月次ベースで把握を開始するとともに、環境会計もあわせて導入しました。今後もさらなる環境負荷低減に向けてシステムを活用していきます。

廃棄物再資源化については、ろ過工程の廃棄物を除き、再資源化されており、工場全体としての再資源化率は99.97%とほぼ100%を達成できました。

その他の施策についても、おおむね年初計画のとおりに進捗しており、今後もさらなる取り組み強化をめざしていきます。

日本ナショナル製罐株式会社

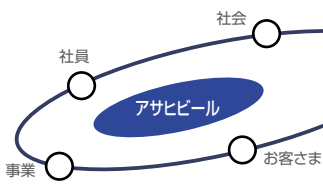
取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 油漏れ防止策実施、廃油濃縮化などにより、廃棄物原単位を4%削減 <input type="checkbox"/> コピー用紙使用量の把握 <input type="checkbox"/> 啓発活動による意識向上などでコピー用紙削減を図る <input type="checkbox"/> 事務用品のグリーン購入比率50%以上を達成	<input type="checkbox"/> 施策の効果で2.65%の削減を達成したが、目標は未達成 <input type="checkbox"/> 前年比で26%の削減を達成 2002年：645,000枚 2003年：483,500枚 <input type="checkbox"/> 年間のグリーン購入比率は54.3%となり、目標を達成
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 2003年内に現在のLPGから都市ガスへの転換を図る <input type="checkbox"/> 廃熱回収温水器設置、オープン廃熱再利用などの施策実施により、燃料使用原単位を前年比4%削減 <input type="checkbox"/> ヒーターへの廃熱利用、搬送設備の効率化などの施策実施により、電力使用原単位を前年比4%削減	<input type="checkbox"/> 10月切り替え完了 <input type="checkbox"/> 年間10%の削減となり、目標を達成 <input type="checkbox"/> 年間11%の削減となり、目標を達成
3 商品・容器包装等の環境負荷低減	<input type="checkbox"/> 350ml缶を従来よりもリサイクル材料比率の高い3104缶に切り替え	<input type="checkbox"/> 第2四半期で切り替えを完了。その後、供給先との協力のもと使用状況等、効果の確認をしたが、問題は発生せず、施策完了
4 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 内部監査、外部定期審査などをおこなって活動の定着・充実を図る	<input type="checkbox"/> 内部監査を実施。7月の定期審査でも問題なく認証を維持
5 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムを利用した効率的な環境会計	<input type="checkbox"/> 月次・年次データの入力により、会計業務の効率化も図れ、管理精度も向上
6 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> クリーンデーを企画し、工場周辺の環境美化活動を積極的に行う	<input type="checkbox"/> 毎月1回クリーンデーを実施

2003年度の総括

年初に計画した各省エネルギー施策については、おおむね順調に進捗し、燃料ならびに電力の使用原単位は目標を大きくクリアできました。

廃棄物削減についても、生産工程での改善策だけでなく、コピー用紙の削減など事務部門での取り組みにも重点を置き、一部で目標未達の項目があったものの、前年実績よりも向上しており、各施策とも良好な結果となりました。

また、グリーン購入や環境美化活動など直接的に環境負荷に影響を与えない項目についても、年初計画どおりに実践しており、地域を中心とした環境保全活動に貢献できていると考えられ、またこれらの活動をとらして、社員の「環境への配慮」の意識も着実に向上しました。



2003年の環境活動総括

株式会社アサヒカーゴサービス東京

取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 全事業場で年末までに再資源化99%以上を達成	<input type="checkbox"/> 本社、墨田支社、平和島支社の3事業場については、再資源化率99%以上を達成 <input type="checkbox"/> 首都圏以外の事業場においても、処理ルートの構築中、今後も取り組みを継続
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 業務効率化により、トラック・フォークリフトの使用によるCO ₂ 排出量を削減	<input type="checkbox"/> トラック・フォークリフトの使用によるCO ₂ 排出量は1990年比で約8%減
3 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> すでに3事業場で取得済みのISO14001について、システム運用を充実	<input type="checkbox"/> マネジメントプログラムに沿った環境教育・内部監査などによる社員への定着を図った <input type="checkbox"/> 11月に認証3事業場の更新審査を受審し、再認証取得
4 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムを利用した業務の効率化とデータ把握精度の向上	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムにより各種月次・年次データを集計するとともに、データへのアクセス性も向上
5 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境教育プログラム立案 <input type="checkbox"/> 事業場別教育の実施 <input type="checkbox"/> 環境美化活動の実施(年2回) <input type="checkbox"/> 環境ニュースなど啓発のための情報発信	<input type="checkbox"/> プログラム立案:1月完了 <input type="checkbox"/> 環境教育:3月完了 <input type="checkbox"/> 環境美化活動:185名参加 <input type="checkbox"/> エコライフノート56名参加

2003年度の総括

廃棄物再資源化については、本社、墨田支社、平和島支社の3事業場を中心に取り組み、3事業場の再資源化率は99%超となり、ほぼ100%を達成することができました。残りの事業場については、廃棄物排出量も小さく、環境負荷は小さいと考えられますが、処理ルートの構築などを推進し、さらなる再資源化率向上のための取り組みを進めていきます。

ISO14001については、取得後3年を経過し着実に社内にて定着してきています。2003年に外部審査機関による更新審査を受審し、再認証を取得しました。環境教育についても、プログラムに基づいた事業場別環境教育を実施し、システムの定着を図っています。環境美化活動など地域とのコミュニケーション、社会貢献へとつながる活動にもより積極的に参加するよう、継続して啓発活動に取り組んでいきます。また、事業場間での定着度のばらつきが出ないよう、本店ISO事務局が核となった活動で、事業場間格差の是正に取り組んでいきます。

株式会社アサヒカーゴサービス名古屋

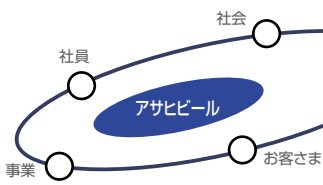
取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 不燃廃棄物の分別強化およびデータ収集強化により、本店の再資源化率90%をめざす <input type="checkbox"/> 両面コピー、用紙サイズ縮小、事務用品リユースの推進などの施策により、本店の廃棄物発生量を前年比5%削減する	<input type="checkbox"/> 施策の効果により、徐々に再資源化率は向上しているものの、年間での再資源化率85.7%となりわずかに目標未達成 <input type="checkbox"/> 夏季の製品パッケージング作業の減少など作業状況の変化も影響しているが、結果的に年間の廃棄物発生量は前年比で44.4%の削減を達成
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 本店内の省エネ啓発活動により、電力消費量前年比2%削減 <input type="checkbox"/> 「環境運転研修会の実施」「アイドリングストップ運動」「GPS導入」などの施策により、守山支店輸送トラックの燃費を前年比0.6%向上	<input type="checkbox"/> 年間の電力使用量は12.5%削減となり目標を大幅にクリア <input type="checkbox"/> GPS装置など施策の効果は数字にも表れてきているが、目標未達成 本年燃費：3.410km/リットル 前年燃費：3.423km/リットル 前年比燃費向上率：0.4%
3 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 環境管理プログラムの運用管理体制整備による円滑運営を行う <input type="checkbox"/> 本店、守山支店でISO14001認証更新審査の受審準備	<input type="checkbox"/> 各サイトの環境管理プログラムに従い活動、報告書を作成 1月27日に更新審査を受診し、2月再認証取得完了
4 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムの導入後の円滑な運用	<input type="checkbox"/> 月次・年次データ入力に関しては業務が定着したが、スキル習得が担当者に限られ、人事異動などを考慮して、今後習得者の拡大を図っていく
5 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動実施(年2回)	<input type="checkbox"/> 目標どおり、年2回の環境美化活動を実施 6月6日：本社周辺空缶拾い 10月17日：工場周辺空缶拾いボランティア実施

2003年度の総括

2001年に取得した環境管理システムISO14001の活動も3年目を迎え、徐々に定着してきていますが、さらなる取り組みの向上として、省エネルギーや廃棄物削減などの削減施策に取り組んでいます。一部目標未達の項目もあったものの、おおむね目標値をクリアできており、環境管理システムを中心とした組織的取り組みの効果であると考えています。

また、社員への環境教育や地域社会への貢献などをとおして、社員の環境への意識も向上しており、それが環境負荷低減施策の推進にも好影響を与えているものと思われまます。

2003年度は従来の取り組み強化に加え、GPSの導入など新たな施策も付加してきましたが、2004年度以降もさらなるレベルアップをめざして環境経営に取り組んでいきます。



2003年の環境活動総括

株式会社アサヒカーゴサービス大阪

取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 再資源化率80%の達成 廃棄物分別の社員教育実施 分別マニュアル作成 分別倉庫の設置	<input type="checkbox"/> 分別倉庫の設置許可が2004年度にずれ込んだこともあり、本社・引越センターの再資源化率は目標を下回る71.7%となった。設置許可に伴い、2004年度は目標達成が可能となる。
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 車の燃料使用量前年比5%削減 技術サービス部指導による研修会開催 定期的な支店・営業所回訪指導実施 <input type="checkbox"/> エネルギー使用量前年比5%削減 社員への省エネルギー活動の定着	<input type="checkbox"/> 予定した施策は完了。車両台数も前年比19台削減と効率化 前年：1773kl 走行距離：6,419千km 本年：1611kl 走行距離：5,660千km 前年比：161kl、759千km減 <input type="checkbox"/> こまめな消灯など省エネルギー意識は定着しつつあるが、目標達成には至らなかった。今後もさらに啓発活動を継続 電気 前年比：1.0%減 ガス 前年比：4.4%増
3 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 引越センターでのISO14001の認証 2003年内取得完了	<input type="checkbox"/> 2月のキックオフから順調に取り組みを行い、12月25日に認証を取得
4 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステム を利用した環境会計の定着	<input type="checkbox"/> エネルギー・廃棄物データの月次入力や各種年次データ入力を実施。環境会計の定着と効率化を図った
5 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動参加者前年比10%増 (2002年のべ643名) 目標：707名	<input type="checkbox"/> 環境美化活動を春季と秋季の年2回実施。社員への啓発活動を行い、参加者数は増加したが、目標未達成 参加者：658名(前年比2%増)

2003年度の総括

年初から全社をあげてISO14001の年内取得に向けて取り組んだ結果、12月25日に本社および引越センターでISO14001の認証が取得できました。認証取得までの活動をとおして、社員の環境への意識が確実に定着しています。2003年より導入した、アサヒ エコナビゲーションシステムなど環境負荷の集計ツールを利用しながら、環境負荷削減の取り組みが数値に表れるようにしていきます。

輸送車両の燃料使用量削減の取り組みにおいても、実車率の向上などの効率化を図り、年間走行距離を削減でき、それに伴い燃料使用量も約9%削減することができました。

産業廃棄物については、再資源化80%を目標に活動しました。しかし、分別倉庫の設置に対する大阪府からの許可が、2004年2月まで取得できなかったため、引越ごみの分別が難しく、再資源化は目標未達(2003年実績：71.75%)となりました。2004年度においては、分別倉庫の設置に伴い、再資源化率も向上する見込みです。

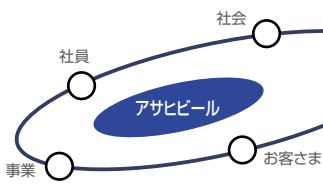
株式会社アサヒカーゴサービス九州

取り組み項目	2003年目標	2003年の達成状況
1 廃棄物再資源化100%の取り組み	<input type="checkbox"/> 本社・佐賀支店・福岡東営業所の再資源化率100% <input type="checkbox"/> 廃棄物分別方法の確立と年間データの収集 再資源化のためのルート構築 <input type="checkbox"/> 両面印刷・集約印刷を推進し、本社、佐賀支店、福岡東営業所でコピー用紙使用量5%削減	<input type="checkbox"/> びん・陶器くずを除き再資源化を達成した。(全体の再資源化率:99.9%を達成) <input type="checkbox"/> 分別方法確立 産業廃棄物ならびに一般廃棄物の処理ルートを確立 <input type="checkbox"/> コピー用紙の使用量は前年比17%減
2 省エネルギーの推進・温室効果ガスの抑制	<input type="checkbox"/> 本社、佐賀支店、福岡東営業所で電力使用量5%削減 <input type="checkbox"/> 佐賀支店でのフォークリフトLPG使用量削減	<input type="checkbox"/> 電力使用量は前年比9.5%減となり、目標を達成 <input type="checkbox"/> 作業の効率化やリリーフへの移行などの施策実施により、LPG使用量は前年比55%減
3 環境管理システムの充実	<input type="checkbox"/> 3事業場で内部監査を実施しISO 14001システムを強化	<input type="checkbox"/> 12/5~6で外部定期審査を実施。不適合0件、観察事項3件
4 環境会計の導入	<input type="checkbox"/> アサヒ エコナビゲーションシステムを利用した環境会計の定着	<input type="checkbox"/> エネルギー・廃棄物データの月次入力や各種年次データ入力を実施。環境会計の定着と効率化
5 環境コミュニケーションの充実	<input type="checkbox"/> 環境美化活動への積極的参加の啓発	<input type="checkbox"/> 春季ラプアースクリーンアップ2003へ参加

2003年度の総括

事務所内の省エネルギー啓発活動の活性化により、電力使用量やコピー用紙枚数が大幅に減少し、社員への定着も図られており、フォークリフト業務の効率化などでも省エネルギーの効果が表れています。また、廃棄物についても分別ルールの確立により、再資源化100%に向けて順調に準備が進行しています。社員への環境負荷低減活動の徹底が、取り組み全般にわたる良好な結果につながったものと考えています。

環境コミュニケーションにおいても、地域の方々と協働での美化活動への参加などを行っていますが、今後も参加回数や参加率の向上など、さらに地域とのコミュニケーションを充実する取り組みを行ってまいります。



2003年の環境活動総括

4 2003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：2003年1月1日～2003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)		1,726	9,419	
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	415	3,509
	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 ○グリーン電力証書システム寄付金	1,012	1,844
	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	299	4,069
(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	0	136	
(3) 管理活動における環境保全コスト (管理活動コスト)	○ISO14001の維持 ○環境監査の実施 ○環境教育の実施	0	280	
(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	160	333	
(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、公害賦課金 ○環境保護団体等への寄付、広告	12	516	
(6) 環境損傷に対応するコスト (環境損傷コスト)				
合計額		1,898	10,684	

(単位：百万円)

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	14,500
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	6,223

(注) 環境保全コストの投資額のうち、主要なものは以下のとおりです。

クリーンエネルギー (都市ガス) 化：神奈川工場：331百万円
 コ・ジェネレーション導入：神奈川工場：327百万円
 炭酸ガス貯槽増強：茨城・吹田・博多工場：142百万円
 蒸気アキュムレーター設置：北海道工場：63百万円

環境保全効果		
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46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]
	○省エネルギー…………… c	○CO ₂ 排出原単位 (kg/kl)…………… 2002年 2003年 125.9 121.3
	○廃棄物の再資源化…………… d	c. [省エネルギー]
(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)…………… 2002年 2003年 2.6 2.5 ○用水使用原単位 (m ³ /kl)…………… 7.2 6.5	
(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]	
(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 (千トン)…………… 2002年 2003年 364 323 ○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]	
(6) —	○容器包装の再商品化義務量 ^{※1} (千トン)…………… 2002年 2003年 5.4 5.7	
	f. [庄原林業所におけるCO ₂ の固定]	
	○CO ₂ 固定量 (千トン)…………… 2002年 2003年 12.5 12.4	

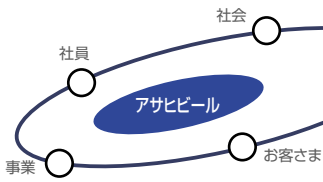
※1 容器包装リサイクル法により、当社が再商品化を委託している容器包装の量

(単位：百万円)

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}	1,372

※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

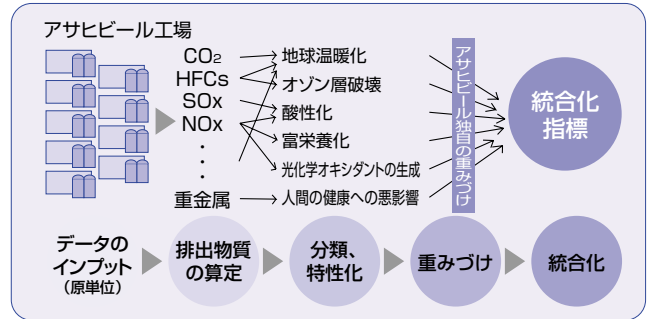
※3 全社施策として取り組んだ省エネルギー施策によって削減できたエネルギーの削減効果額



2003年の環境活動総括

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

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1つに統合化した指標です。LCAの手法を用いてCO₂排出量、水使用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」などに分類したうえで、当社独自の重みづけをし統合化。環境負荷の総合的な数値として算出しています。重みづ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ふまえ、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。



環境評価の項目	当社の重みづけ	99年	00年	01年	02年	03年	
地球温暖化	5	地球全体に与える影響 (グローバルなインパクト)	2.86	2.73	2.76	2.67	2.57
オゾン層破壊	1						
酸性化	1						
富栄養化	2	水系に与える影響 (水圏排出物質による局地的インパクト)	1.28	0.99	1.05	0.73	0.66
光化学オキシダントの生成	1						
人間の健康への悪影響	1	大気を与える影響 (大気圏排出物質による局地的インパクト)	0.62	0.59	0.54	0.53	0.47
AGE			4.75	4.30	4.35	3.93	3.71

2003年のAGE

生産・物流工程における効率化などの効果でAGEは過去最小値の3.71を記録しました。

生産工程においては、省エネルギー推進により、エネルギー使用量は前年比7.9%減となり、また神奈川工場のエネルギー転換なども寄与した結果、地球全体に与える影響は2.57に改善されました。

生産工程における排水削減施策の効果により、排水量は前年比12.7%となり、また、各工場の安定した排水処理技術も寄与した結果、水系へ与える影響は0.66に改善されました。

製品の輸送に係る物流工程の効率化に取り組んだ結果、トラックの総輸送距離が前年比4.5%減となり、燃料の使用量もそれに伴い削減できたことなどで、大気を与える影響は0.47に改善されました。

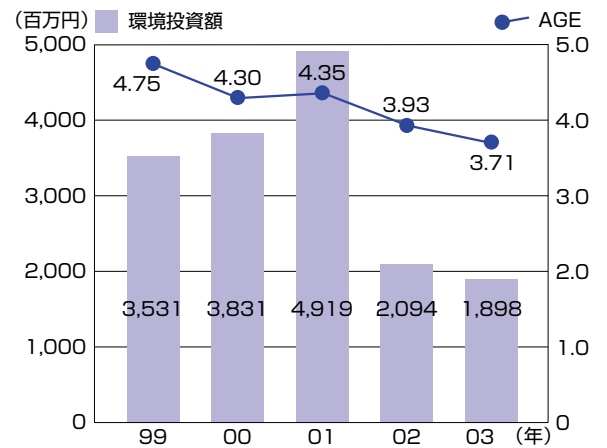
なお、算出式にまだ発表されていないアルミ缶のリサイクル率などが関係してくるため、今回出した数値は仮の数値として、リサイクル率などは2002年の数値を使用しています。算出次第、正式数値をホームページ上で発表します。

環境投資とAGE

装置産業であるアサヒビールは、生産活動に伴う環境負荷が大きいことから、環境関連設備への効果的な投資が環境対策をすすめるうえで有効な手段と考えられます。環境保全コストの継続的な支出を通じて環境保全活動を推進し、その結果もたらされる具体的な成果(原単位削減)が、AGEに反映されています。

現在のAGEの水準は、過去からの環境対策の結果であり、今後は現在の水準に対し、各期の環境投資がAGEの改善にいかに関与するかという点で環境効率を経年的に評価していきたいと考えています。また、環境投資を継続的に実施していくためには、本来の事業活動からもたらされる利益(営業利益)を一定水準以上確保し続けることが必要です。

環境投資額とAGEの推移



(単位: 百万円)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
営業利益	69,447	70,525	78,371	69,807	72,365

④ 2003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、アサヒフードアンドヘルスケア株式会社、ニッカウキスキー株式会社、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

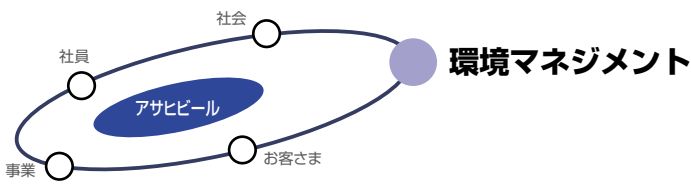
対象期間：2003年1月1日～2003年12月31日

(単位：百万円)

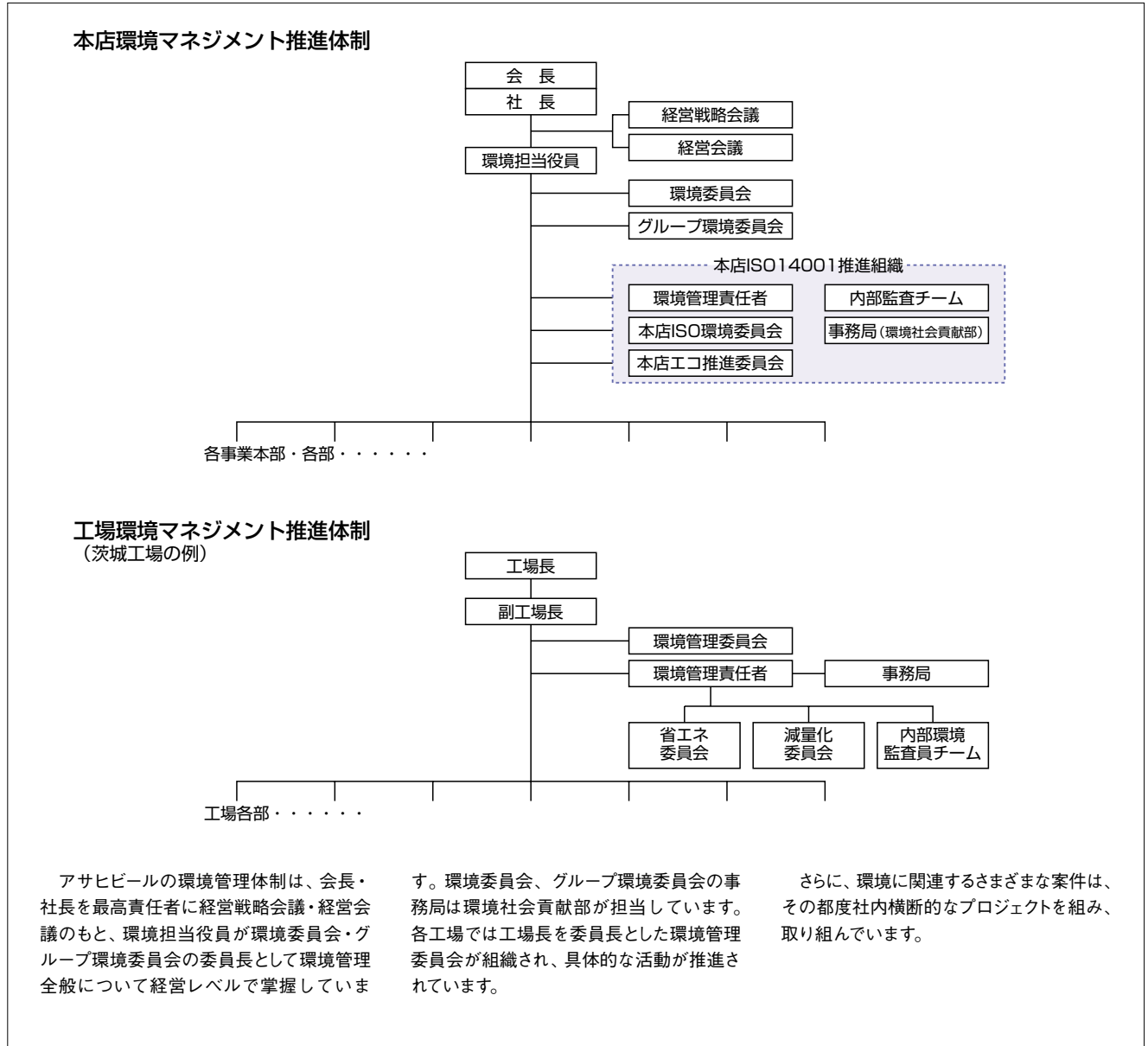
環境保全コスト				
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト (事業エリア内コスト)		522	2,099	
内 訳	①公害防止コスト	○大気汚染、水質汚濁防止活動 ○公害防止設備の保守・点検 ○大気・水質などの分析、測定	284	1,013
	②地球環境保全コスト	○オゾン層破壊防止(脱フロン化等) ○省エネルギー活動	33	154
	③資源循環コスト	○工場廃棄物再資源化 ○リサイクル推進活動、廃棄物処理設備の導入 ○用水の効率化、循環再利用化	205	932
(2) 生産・サービス活動に伴っ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	0	387	
(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	0	214	
(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)	○飲料研究所の環境保全に係る研究開発	0	8	
(5) 社会活動における環境保全コスト (社会活動コスト)	○公害賦課金等 ○緑地管理費用 ○リサイクル団体の会費	0	157	
(6) 環境損傷に対応するコスト (環境損傷コスト)		0	0	
合計額		522	2,865	

(単位：百万円)

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	5,883
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	397



4 環境管理活動推進組織



ISO14001 認証取得状況

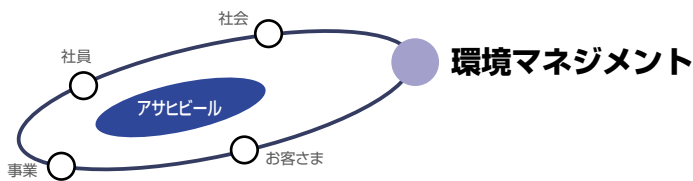
会社名	事業場名	取得年月
アサヒビール株式会社	北海道工場	2000年 9月
	福島工場	1998年12月
	茨城工場	1999年 9月
	名古屋工場	2000年 8月
	吹田工場	1999年10月
	西宮工場	1999年10月
	四国工場	2000年10月
	博多工場	1999年10月
	本社	2001年 8月
ニッカウヰスキー株式会社	仙台工場	2001年12月
	柏工場	2001年12月
	本社	2001年12月
アサヒ飲料株式会社	柏工場	2000年10月
	明石工場	2000年10月
	北陸工場	2000年 9月
株式会社アサヒカーゴサービス東京	本社	2000年12月
	墨田支社	2000年12月
	平和島支社	2000年12月
株式会社アサヒカーゴサービス名古屋	本社	2001年 2月
	守山市店	2001年 2月
株式会社アサヒカーゴサービス九州	本社	2002年11月
	博多支店	2002年11月
	佐賀支店	2002年11月
	福岡東営業所	2002年11月
福建泉州清源ビール朝日有限公司		2002年 3月
杭州西湖ビール朝日有限公司		2002年 9月
2003年度実績		
日本ナショナル製罐株式会社		2003年 1月
ニッカウヰスキー株式会社	弘前工場	2003年 2月
ニッカウヰスキー株式会社	西宮工場	2003年12月
ニッカウヰスキー株式会社	北海道工場	2003年12月
ニッカウヰスキー株式会社	栃木工場	2003年 8月
株式会社アサヒカーゴサービス大阪	本社	2003年12月
深圳青島ビール朝日有限公司		2003年11月

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
自動車リサイクル法
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
工業用水法
浄化槽法



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 2003年本社環境監査実績

- ・ビール工場：北海道工場、名古屋工場、西宮工場の3工場
 - ・グループ会社：合計11工場
- 要注意以上の指摘件数は9件。うち8件が廃棄物管理に関する指摘で、産業廃棄物委託契約書の記載事項や manifests の整理状況などでした。なお9件すべてが定められた期間(3カ月以内)で改善完了しています。

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。2003年中に工場周辺住民の方などからいただいた環境に関するご指摘は16件でした。内訳は異臭3件、騒音5件、電波障害1件、その他7件で、設備の見直し、運転管理の見直し、住民の方への説明などにより、すべて対応は完了しています。

4 環境教育実績 (ISO14001を除く)

(2001年～2004年6月実績)

実施テーマ	内容	実施時期	実施形態	受講人数	教育時間
環境社会貢献担当者会議	省エネ・省資源活動の推進についてと外部の省エネ施設見学	2003年 2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	20名	240分
新入社員	環境に関する基礎知識の習得	2003年 4月	新入社員集合研修のプログラムとして	45名	120分
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	2003年 5月	新任管理職研修のプログラムとして	149名	30分
環境リスクマネジメント研修	廃棄物の不法投棄に対する知識修得	2003年 5月	各工場の廃棄物担当者に対する研修	49名	705分
環境社会貢献担当者研修	営業事業場での環境管理システムの導入前のベクトル合わせ	2003年10月	営業事業場への環境管理システム導入の準備研修	25名	715分

4 環境コミュニケーションレポート配布数

環境コミュニケーションレポート2003(本体冊子) 18,150部
 サステナビリティレポート2003(データ集CD-ROM) 6,330部
 (2004年6月末現在)

4 製品に係る原材料投入量の推移(水を除く)

(単位:千トン)

		1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
原料	麦芽	286	271	263	260	227
	副原料	128	130	183	190	188
	ホップ	3.1	3.5	3.5	3.0	2.3
資材	びん	775	734	678	588	539
	アルミ缶	60	61	68	69	70
	カートン	33	33	40	42	43
	スチール缶	—	—	6.5	2.7	1.9
	王冠	3.6	3.4	3.2	2.9	2.6
	ラベル	1.2	1.2	1.1	0.9	0.9
	総重量	1,290	1,237	1,246	1,159	1,075

4 リターナブル容器の出荷量と回収量・回収率

		1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
大びん	出荷量 万本	72,204	68,719	61,550	55,049	43,235
	回収量 万本	69,666	67,128	61,117	54,574	45,102
	回収率 %	96.5	97.7	99.3	99.1	104.3
中びん	出荷量 万本	56,867	56,428	54,147	50,803	42,535
	回収量 万本	56,379	56,378	54,342	50,883	43,529
	回収率 %	99.1	99.9	100.4	100.2	102.3
小びん	出荷量 万本	6,972	6,762	6,260	5,896	5,163
	回収量 万本	6,773	6,516	6,082	5,688	5,012
	回収率 %	97.2	96.4	97.1	96.5	97.1
スタイニーびん	出荷量 万本	13,596	8,190	8,012	5,255	3,101
	回収量 万本	11,936	7,281	6,273	4,808	3,090
	回収率 %	87.8	88.9	78.3	91.5	99.6
特大びん	出荷量 万本	728	615	455	357	271
	回収量 万本	592	518	414	331	254
	回収率 %	81.2	84.3	91.1	92.7	93.5
びん合計	出荷量 万本	150,367	140,714	130,424	117,360	94,305
	回収量 万本	145,345	137,821	128,228	116,284	96,987
	回収率 %	96.7	97.9	98.3	99.1	102.8
ビール樽	出荷量 万本	2,291	2,486	2,597	2,585	2,554
	回収量 万本	2,295	2,523	2,646	2,647	2,630
	回収率 %	100.2	101.5	101.9	102.4	103.0

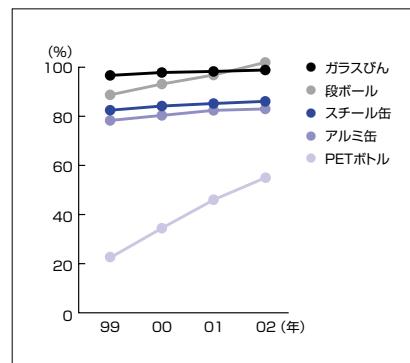
(参考) その他容器の回収率

(単位: %)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
アルミ缶	78.5	80.6	82.8	83.1	81.8
スチール缶	82.9	84.2	85.2	86.1	—
段ボール	88.8	93.4	97.1	101.9	—
PETボトル	22.8	34.5	44.0	53.4	—

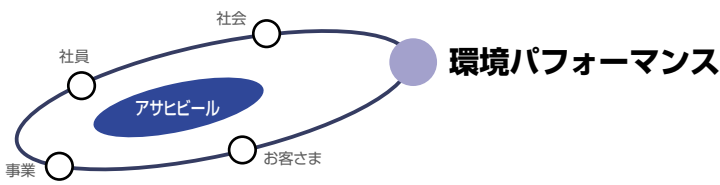
出典 アルミ缶:アルミ缶リサイクル協会
 スチール缶:スチール缶リサイクル協会
 PETボトル:PETボトルリサイクル推進協議会(2001年以降の数値には事業系回収を含む)
 段ボール:日本段ボール工業会

容器回収率の推移



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。2003年のリターナブルびんの回収率は102.8%、ビール樽は103.0%でした。



4 廃棄物発生量

(単位:トン)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
モルトフィード	332,445	303,706	290,210	288,787	254,558
汚泥・スクリーン粕	30,732	36,174	36,945	33,193	29,547
ガラス屑類	31,325	31,116	24,570	25,697	22,054
原料集塵芥	5,479	4,921	5,173	4,564	4,019
余剰酵母	3,889	3,652	3,893	3,722	3,588
段ボール・紙類	1,853	2,099	2,080	1,766	3,013
廃パレット	2,670	3,565	1,852	960	642
ラベル粕	1,869	1,954	1,806	1,537	1,193
廃プラスチック函	1,156	947	1,476	663	426
廃プラスチック類	1,622	1,285	1,356	1,232	1,068
鉄屑	564	715	628	700	684
アルミ屑	652	834	592	944	958
焼却灰	100	76	81	8	8
廃油	24	32	27	24	18
その他(廃棄樽等)	115	72	126	48	1,270
合計	414,495	391,148	370,814	363,845	323,046
製造量原単位 (kg/kl)	163	154	133	136	124

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

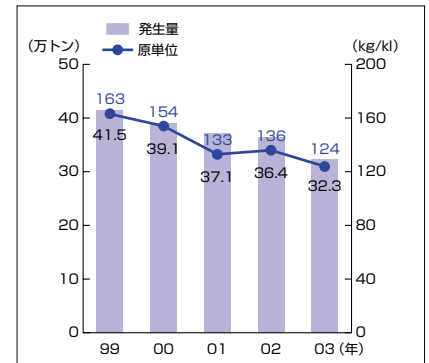
4 自らが発生させた循環資源の再利用・再生利用

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フードアンドヘルスケアにて、胃腸薬エビオス等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

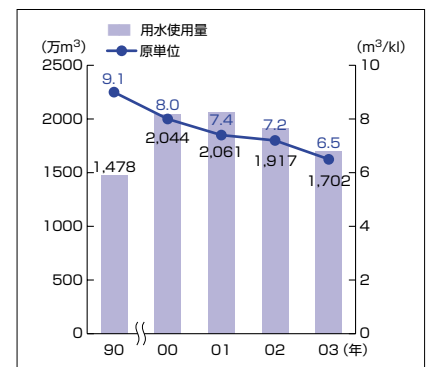


4 用水使用量と排水量

(単位:千m³)

	1990年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
用水使用量	14,781	22,072	20,437	20,613	19,168	17,018
使用原単位 (m ³ /kl)	9.1	8.7	8.0	7.4	7.2	6.5
排水量	—	19,502	17,892	17,820	16,491	14,405
製造量 (千kl)	1,621	2,542	2,541	2,789	2,677	2,614

用水使用量および原単位の推移



4 工場内での水の循環的利用

びんや缶の洗浄工程、ビールを貯蔵するタンクの洗浄工程などで用水の循環利用をすすめ、1klビールを製造するのに必要な用水量は、2003年度に29%削減(1990年比)しています。

1 エネルギー使用量

(単位: GJ)

	1990年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
都市ガス	1,728,220	2,957,862	2,893,907	3,158,861	2,529,603	2,543,037
A重油	1,054,477	1,583,750	1,392,522	1,339,158	1,221,706	1,118,993
電力購入	2,410,370	3,500,499	3,352,474	3,110,964	3,077,888	2,779,173
総エネルギー	5,193,067	8,042,111	7,638,903	7,608,983	6,829,197	6,441,203
使用原単位 (GJ/kl)	3.2	3.2	3.0	2.7	2.6	2.5
製造量 (千kl)	1,621	2,542	2,541	2,789	2,677	2,614

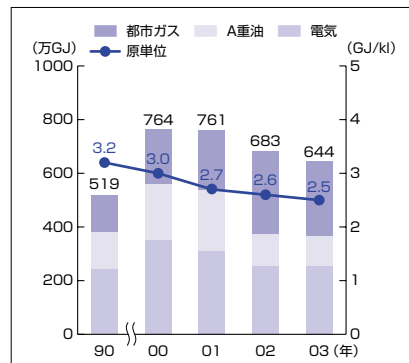
(計算式)

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



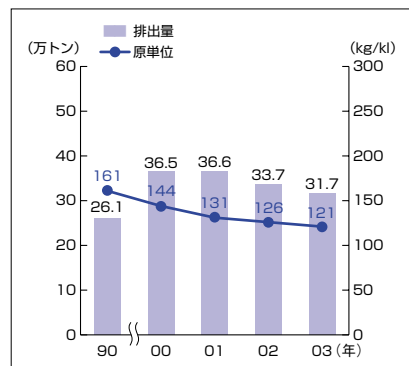
1 再生可能エネルギー使用量

2003年の嫌気性排水処理によって発生したメタンガスの再生利用量は、1,214万m³でした。

1 コ・ジェネレーションシステムによる発電量

神奈川工場の風力発電委託発電量が224万kWh。2003年のコ・ジェネレーションシステムによる発電量は、681,605GJ (66,498千kWh) でした。

CO₂排出量および原単位の推移



1 工場におけるCO₂排出量

(単位: 千トン)

	1990年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
ボイラー	161	260	244	254	224	207
電力購入	100	125	121	112	113	110
合計	261	385	365	366	337	317
排出原単位 (kg/kl)	161	151	144	131	126	121
製造量 (千kl)	1,621	2,542	2,541	2,789	2,677	2,614

<参考>

(単位: 千トン)

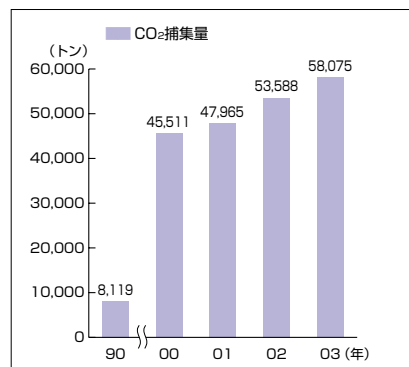
	1990年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
発酵	48	45	40	46	37	30
工程使用	44	74	75	83	71	67
排水処理	30	46	45	50	48	46

1 CO₂捕集による循環利用量

(単位: トン)

	1990年	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
CO ₂ 捕集量	8,119	41,351	45,511	47,965	53,588	58,075

CO₂捕集量の推移



1 庄原林業所によるCO₂固定量

(単位: トン)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
CO ₂ 固定量	12,615	12,575	12,535	12,533	12,475

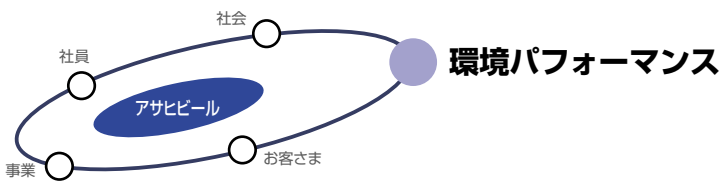
1 オゾン層破壊物質排出量

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。

1 工場におけるSO_x、NO_x、ばいじんの排出量

(単位: トン)

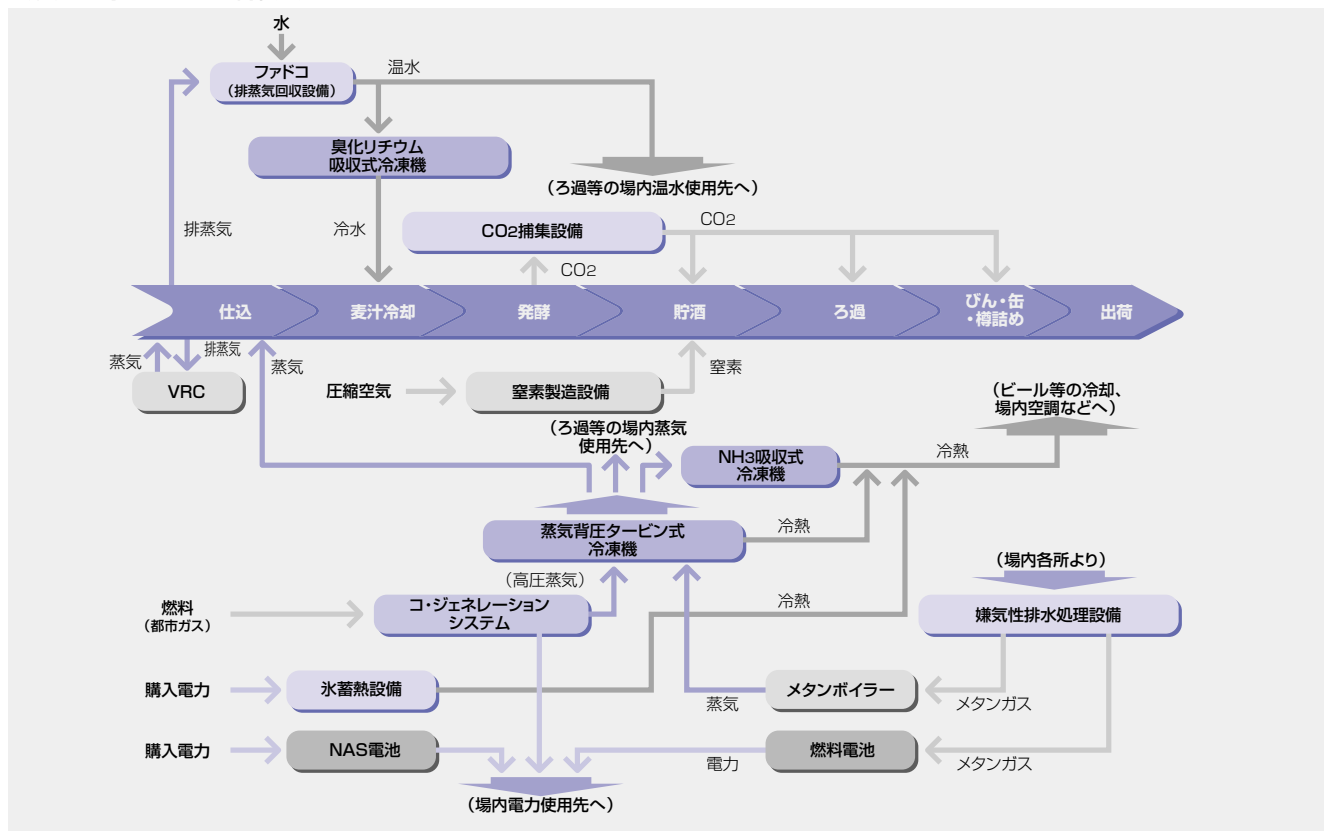
	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
SO _x	37	40	49	38	49
NO _x	186	209	198	195	153
ばいじん	3.5	4.1	7.1	5.5	4.7



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	全工場に導入
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、神奈川工場
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)、吹田、西宮、四国、博多工場

環境設備導入による負荷低減フロー



4 公害規制値測定実績(2003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	31~44
	ばいじん	g/m ³	1号~5号	0.1	0.002~0.004
水質	BOD	mg/l		600	52
	SS	mg/l		600	21

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	54~99
	SOx	m ³ /h	1号~7号	37	1.61
	ばいじん	g/m ³	1号~5号	0.2	0.005~0.006
6号、7号			0.1	0.004	
水質	BOD	mg/l		10	2
	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	41~101
	SOx	m ³ /h	1号~6号	16.6	0.96
	ばいじん	g/m ³	1号~6号	0.1	0.003~0.008
水質	BOD	mg/l		300	130
	SS	mg/l		300	150

神奈川工場 (神奈川県南足柄市 面積424,000m²)

項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	ppm	1号~7号	3.40	0.085
	ばいじん	g/m ³	1号~7号	4.54	0.03
水質	BOD	mg/l		300	140
	SS	mg/l		300	160

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	15.437	0.956
		コ・ジェネ			
	ばいじん	g/m ³	2号	0.1	0.001
			3号~5号	0.05	0.002
水質	BOD	mg/l		15	3
	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	33~48
			4号	150	51
	ばいじん	g/m ³	コ・ジェネ	100	13
			1号~4号	0.05	<0.0001
水質	BOD	mg/l		300	84
	SS	mg/l		300	101

西宮工場 (兵庫県西宮市 面積145,285m²)

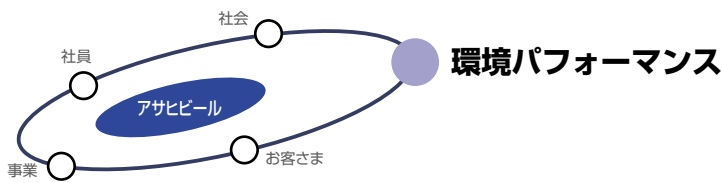
項目	単位	施設名	規制値	実測値	
大気	NOx	m ³ /h	1号~3号	4.8	1.94
			コ・ジェネ		
	ばいじん	g/m ³	1号~3号	0.25	0.006
			コ・ジェネ		
水質	BOD	mg/l		300	99
	SS	mg/l		300	50

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	1.61
	SOx	m ³ /h	1号~5号	3	0.68
	ばいじん	kg/h	1号~5号	6	0.20
水質	COD	kg/日		69	6.9
	SS	kg/日		70	2.6

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	65~78
	ばいじん	g/m ³	1号~3号	0.1	<0.001
水質	BOD	mg/l		600	184
	SS	mg/l		600	78



4 土壌汚染への対応

当社工場はビール製造を中心に行っていることから、主要な原材料は麦芽、ホップといった農産物と水であり、原材料として有害化学物質は使用していません。

工場現場では工程内で使用する洗浄剤等の薬品類の受入口・貯蔵タンクすべてに防液堤を設け、土壌への浸透を防止し、タンク類等からの漏洩時には確実に工程排水として自社排水処理設備にて処理できるようになっています。また、分析用試薬は受払い等の徹底管理を行い、使用する作業環境においても屋内の分析室という限定した場所で使用するため、土壌へ流失する可能性はありません。

これらについては、ISO14001に基づく内部定期監査・外部定期査察、本社による第三者の視点での内部監査で、継続的に維持できていることを監視しています。

4 地下水管理

アサヒビールでは、一部の工場でビールライン、パイプの洗浄などに地下水を使用しています。地下水の管理の方法としては、水素イオン濃度、濁度、残留塩素などを計器により自動連続測定したり、水質管理担当者が視覚・嗅覚・味覚による定期検査を実施しています。また、受水槽では淡水魚を飼育することで地下から汲み上げた水の異常を検知するしくみをつくっています。

また、これらの日常管理以外に、自社による定期的な検査や外部分析機関による水道水基準適合の確認を行い、異常がないことを確認しています。

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、毒物及び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。

2003年の届出が必要な物質は、茨城工場のクロロジフルオロメタンで、購入量は9,950kgです。これは冷凍機の経年使用により必要充填分を購入した際、行政指導により当年排出量として計上したものです。

4 自然地域の改変

報告対象期間中には自然地域の改変については発生していません。

4 緑化・植林、自然修復面積

2002年に竣工した神奈川工場では、敷地面積の50%にあたる21万m²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。

4 本社ビルにおける電力およびOA用紙使用量

	2000年	2001年	2002年	2003年
電力(千kWh)	729	705	702	657
OA用紙(千枚)	6,745	7,891	7,925	8,498

- ※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. 本社員数(契約社員、派遣社員等を含む)は約520名です。
 ※3. 両面コピー率…2003年は25.6%でした。

4 本社ビルにおける再資源化の状況

	2000年	2001年	2002年	2003年
発生量(トン)	505	529	500	472
再資源化量(トン)	303	334	295	291
再資源化率(%)	59.9	63.2	59.0	61.5

4 本社ビルにおけるグリーン購入製品の購入率

	2000年	2001年	2002年	2003年
数量ベース(%)	67	70	49	47
金額ベース(%)	51	48	43	46

※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

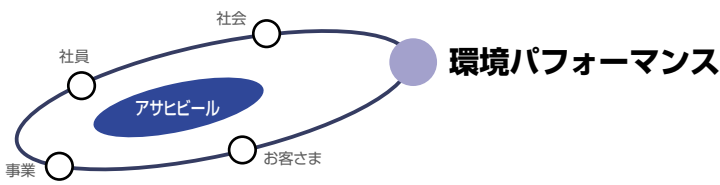
- (1) オフィスで使用する消耗品。
(例) 文具、コピー用紙、各種トナー
- (2) オフィスで使用する機器類。
(例) デスク、キャビネット、コピー機

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。



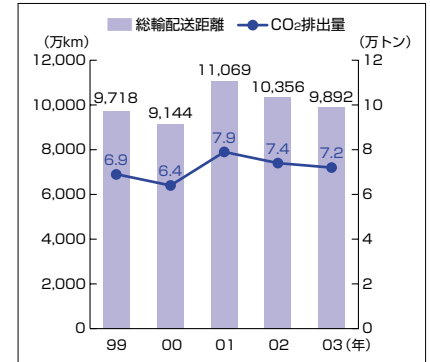
4 総輸送量

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
製造量 (千kl)	2,542	2,541	2,789	2,677	2,614
総輸配送距離 (千km)	97,179	91,436	110,689	103,562	98,920
総輸送量 (千トン×km)	—	745,837	958,184	866,898	845,289

4 輸送に伴う大気排出物質量

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
CO ₂ 排出量 (千トン)	69	64	79	74	72
SOx排出量 (トン)	85	78	98	91	88
NOx排出量 (トン)	214	197	246	229	222

総輸配送距離およびCO₂排出量の推移



4 低公害車両(小型トラック・フォークリフト)導入台数

(台)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
CNGトラック導入台数	1	7	8	3	0
CNGフォークリフト導入台数	—	—	4	17	0

*当社内でCNGスタンドを保有しているのは吹田工場のみで、そこでの導入が完了したため2003年はゼロとなりました。今後、市場でのインフラ整備状況などを見つつ、導入していきます。

4 工場直送比率

(%)

	1999年	2000年	2001年	2002年	2003年
工場直送比率	78.9	83.6	86.6	88.3	89.1

4 容器・販促ツールの環境配慮

2000年7月、容器包装や販促ツールの開発や採用の際に、その素材、形態、使用方法などについて環境配慮を定めた「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」を制定しました。2001年には、運用を強化するため、アサヒビール独自の「エコポイント算定基準」*を制定。品質劣化や海外生産のため素材転換が困難な一部のものを除いて、主要な販促ツールのエコポイント(環境配慮度)は、90.2ポイントとなり、2000年に比べ約13ポイント向上しました。

*:エコポイント算定基準

すべての容器包装、主要な販促ツールについて、下記7項目ごとに1~3点の3段階評価を行っています。たとえば、「廃棄適性(易分解性)」の項目では、素手で容易に解体できないものを1点、できるものを2点、単一素材で解体の必要がないものを3点としています。アサヒビールでは、評価ポイントが満点(21点)の60%以上をクリアした(13点以上)ものを環境に配慮したツールと定めています。

エコポイント算定基準

(1) 廃棄適性(安全性)

発ガン性物質や環境ホルモン等、人体に悪影響を及ぼす可能性のある物質を含んだ素材を使用していないこと。

(2) 廃棄適性(易分解性)

工具などを使用せずに、素手で解体・分別ができること。解体・分別の必要がない単一素材製品であること。

(3) 廃棄適性(易再生素材)

紙(新聞、雑誌、ちらし)、段ボール、アルミ、スチール、ガラスなど、社会的なリサイクル市場が確立している材料を使用していること。

(4) 資源の枯渇防止(再生素材の使用)

再生紙や再生プラスチックなどの再生素材を使用するなど、枯渇性資源の使用を低減していること。

(5) 固体廃棄物量の削減

製品や包装材から発生する廃棄物量が、素材の軽量化や製作量の低減などにより、前年より減量されていること。

(6) 長寿命設計

繰り返し使える仕様となっていること。耐久性を高め、繰り返し長く使える工夫がされていること。

(7) 情報表示・開示

「環境ラベル」「材質表示」「リサイクル・廃棄に関する情報」等の表示があること。

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おこなう。

4 主要販促品エコポイント

	2000年	2001年	2002年	2003年
製作総重量(トン)	7,090	6,217	9,109	6,278
エコ基準をクリアしたアイテムの総重量(トン)	4,813	5,046	8,275	5,666
エコポイント(%)	67.9	81.2	90.9	90.2

4 PET再生素材のユニフォーム購入数

グループ12社で、PETボトル再生素材を使用したユニフォームを導入しています。2003年度の購入実績は、グループ合計で約2,600着です。また、着古して不要になったユニフォームは、サーマルリサイクル(焼却してその焼却熱をエネルギーとして再利用すること)されます。

4 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 (余剰污泥削減、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」に「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	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	名古屋工場 完全ノンフロン化達成 (4月)		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)

年	環境への取り組み	社会への取り組み	社外からの評価
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ウム特別賞」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」「アサヒエコマイルーj」制度スタート 「アサヒ・アートフェスティバル」開催	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) 「第11回地球環境大賞 環境大臣賞」受賞(日本工業新聞社) 「環境goo大賞2002 優秀賞」受賞(NTTエックス) 「第41回日本工業新聞産業広告賞 読者審査特別部門銀賞」受賞(日本工業新聞社) 「第6回環境レポート大賞 優秀賞」受賞(地球・人間環境フォーラム) 神奈川工場「優秀先端事業所賞」受賞(日本経済新聞社) ニッカウキスキー北海道工場「緑化優良工場」受賞(経済産業省) 「第6回環境報告書賞 優秀賞」受賞(東洋経済新報社)
2003年	「環境報告書を読む会」を実施(北海道、西宮、博多の3工場) グリーンパワー阿蘇の熊本県西原村での風力発電事業に電源開発(株)と共同出資 「アサヒビール環境大賞」(社内提案制度)運用開始	原材料購買ホームページで「環境アンケート」 「社会的責任アンケート」を開始 ICAPの理事会を日本で初めて開催	神奈川工場「第2回日本環境経営大賞・パール大賞」受賞(三重県) アサヒ飲料柏工場「リデュース・リユース・リサイクル推進協議会会長賞」(柏市)

Asahi

アサヒビール株式会社CSR委員会
〒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：2004年7月

	<p>30% Minimum</p> <p>SA-coc-1196</p> <p>FSC TRADEMARK © 1996 FOREST STEWARDSHIP COUNCIL A.C.</p> <p>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。</p>
--	--

FSC認証は、持続可能な森林経営に対して与えられる認証です。この認証を与えられた森林は、慎重な植林・伐採計画に基づいて経営されており、森林破壊をもたらすことなく、持続的に森林資源を提供し続けることが可能です。

飲酒は20歳になってから。あきかんはリサイクル

