



アサヒグループホールディングス グリーンボンドフレームワーク

2023年2月

グリーンボンドフレームワーク目次

1 当社と当社のサステナビリティについて

- 1.1 当社概要
- 1.2 グループ理念(Asahi Group Philosophy)
- 1.3 サステナビリティに対する考え方
 - 1.3.1 経営におけるサステナビリティの位置付け
 - 1.3.2 サステナビリティに関する理念体系
 - 1.3.3 「アサヒグループサステナビリティ基本方針」と「アサヒグループサステナビリティビジョン」
 - 1.3.4 コーポレートステートメント「Cheer the Future」とサステナビリティ・ストーリー
 - 1.3.5 マテリアリティ・重点方針・重点テーマにおけるグローバル目標
 - 1.3.6 サステナビリティ・ガバナンス
- 1.4 環境への具体的な取り組み
 - 1.4.1 環境基本方針・環境ビジョン
 - 1.4.2 気候変動への対応:「アサヒカーボンゼロ」
 - 1.4.3 持続可能な容器包装:プラスチック問題への対応「3R+Innovation」

2 グリーンボンドフレームワーク

- 2.1 調達資金の使途
 - 2.1.1 アサヒビール鳥栖工場建設
 - 2.1.2 リサイクルPETの調達、バイオマスプラスチックの調達
 - 2.1.3 再生可能エネルギーの購入
- 2.2 プロジェクトの評価と選定のプロセス
- 2.3 調達資金の管理
- 2.4 レポーティング
 - 2.4.1 アロケーションレポーティング
 - 2.4.2 インパクトレポーティング

1 当社と当社のサステナビリティについて

1.1 当社概要

アサヒグループホールディングス株式会社(以下「当社」)の主な事業内容は次の通りです。

1.1.1 日本事業

酒類、飲料、食品、薬品製造・販売

1.1.2 欧州事業

酒類の製造・販売

1.1.3 オセアニア事業

酒類、飲料の製造・販売

1.1.4 東南アジア事業

飲料の製造・販売

1.1.5 その他事業

飼料事業他

1.2 グループ理念(Asahi Group Philosophy)

当社は、2019年に従来の経営理念を刷新し、新しいグループ理念“Asahi Group Philosophy (AGP)”を施行しました。“AGP”では「期待を超えるおいしさ、楽しい生活文化の創造」というミッションのもと、「すべてのステークホルダーとの共創による企業価値向上」を掲げ、顧客や社員、社会、取引先、株主、それぞれのステークホルダーと誠実に向き合うことを約束しています。

1.3 サステナビリティに対する考え方

1.3.1 経営におけるサステナビリティの位置付け

グループ理念“Asahi Group Philosophy”の実践に向けて、メガトレンドからのバックキャストによる「中長期経営方針」を2022年に更新しました。「中長期経営方針」では、長期戦略のコンセプトとして「おいしさと楽しさで“変化する Well-being”」に応え、持続可能な社会の実現に貢献することを掲げています。そのコア戦略のひとつに、サステナビリティと経営の統合を掲げ、持続的な成長とすべてのステークホルダーとの共創による企業価値向上を目指していきます。

1.3.2 サステナビリティに関する理念体系

サステナビリティに関する理念体系では、サステナビリティに取り組む意義を「サステナビリティ基本方針」、サステナビリティの取り組みにより目指す姿を「サステナビリティビジョン」として定めています。また、サステナビリティと経営の統合を実現させるため、サステナビリティ・ストーリーを策定し、サステナビリティに取り組む理由、取り組み方、取り組む内容を示しています。

1.3.3 「アサヒグループサステナビリティ基本方針」と「アサヒグループサステナビリティビジョン」

当社は2020年4月に、「アサヒグループサステナビリティ基本方針」と「アサヒグループサステナビリティビジョン」を策定し、マテリアリティを刷新しました。

■「アサヒグループ サステナビリティ基本方針」

- 1.アサヒグループの商品やサービスは、自然の恵みを使って、期待を超えるおいしさの実現を目指しています。その大切な自然の恵みを後世につないでいくために、限りある自然を守ります。
- 2.アサヒグループは、自社の商品・サービスを通じて、人々の楽しい生活文化の創造を目指しています。よりよい生活文化が継承されていくために、持続可能な社会を形成します。

■「アサヒグループ サステナビリティビジョン」

私たちは、基本方針に則り、経営戦略に「環境」「人」「コミュニティ」「健康」「責任ある飲酒」を組み込み、事業を展開するすべての地域でよりよい未来に向けた価値を創造していきます。この取り組みを通じて国連の「持続可能な開発目標(SDGs)」の達成に貢献できるよう、私たちは挑戦と革新を続けます。

1.3.4 コーポレートステートメント「Cheer the Future」とサステナビリティ・ストーリー

サステナビリティと経営の統合を実現させるため策定した「Cheer the Future」を、2023年1月、コーポレートステートメントとして再設定しました。サステナビリティに取り組む理由、取り組み方、取り組む内容を示したサステナビリティ・ストーリーとあわせて、具体的な取り組みを推進してまいります。




サステナビリティ・ストーリー	
未来に引き継いでいく私たちの価値	私たちは世界各地で100年以上にわたり、自然の恵みと自然の力によって、数々の「期待を超えるおいしさ」を生み出してきた。私たちの提供する商品が人と人をつなげ、コミュニティをつくり、「楽しい生活文化」に貢献してきたことは、私たちの誇りであり、未来に引き継いでいくべきプラスの価値だと信じている。
未来に向け変革していくこと	私たちのビジネスが環境や社会全体に及ぼす潜在的な影響を管理する必要があると考えている。私たちは、こうした課題に正面から向き合い、サステナビリティを経営の根幹に置き、環境や社会にプラスの価値を生むことで事業の持続的な成長へと変革する。 変革のために取り組むこと
	より良い未来のため、脱炭素・水資源の有効活用などによる持続可能な生態系と循環型社会の実現、人と地域のつながりによる強く美しいコミュニティづくり、アルコール起因の害が発生しない飲用機会の創造や社会の仕組みづくりなどを、ステークホルダーと共にアイデアや技術を出し合い、実現に向けて推進していく。
未来への宣言	私たちは、自然・コミュニティ・社会とのより良いつながりを実現し、「期待を超えるおいしさ、楽しい生活文化の創造」に貢献し続けることで、かけがえのない未来を元気にしていく。より良い未来づくりに向かう我々の意志を「Cheer the Future」という言葉に込め、さまざまなアクションにつなげていく。



1.3.5 マテリアリティ・重点方針・重点テーマにおけるグローバル目標

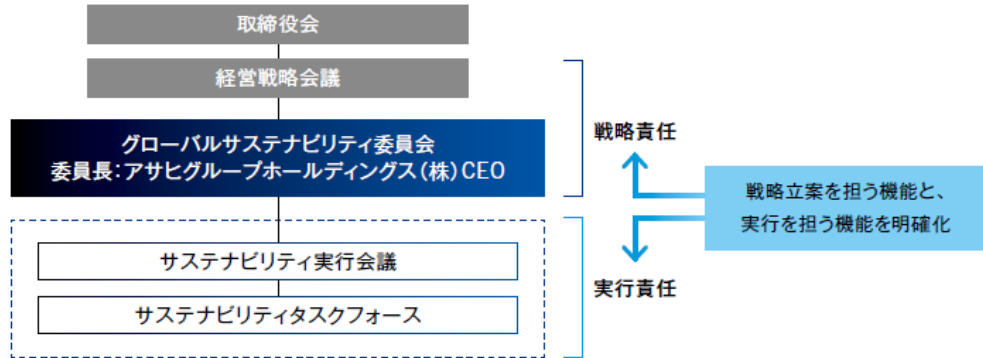
コーポレートステートメント「Cheer the Future」と「サステナビリティ・ストーリー」の策定に伴い、マテリアリティについても見直しを行ない、サステナビリティと経営の統合を加速するべく重点方針を定めるとともに、経営資源を集中させて取り組む重点テーマを、2022年に設定しました。重点テーマについては、グローバル目標を設定し、それを各RHQの目標・計画に落とし込み、グループのサステナビリティ・ガバナンス体制の下で進捗管理を行っています。

◆ マテリアリティ・重点方針・重点テーマ		
マテリアリティ	重点方針	取り組みテーマ(赤字:重点テーマ)
環境	バリューチェーン全体で人々のサステナブルな生活を実現する	気候変動への対応
		持続可能な容器包装
		持続可能な農産物原料
		持続可能な水資源
人権	バリューチェーン全体の	人権の尊重
コミュニティ	リスク軽減と機会獲得に	人と人とのつながりの創出による持続可能なコミュニティの実現
健康	取り組み、商品・サービス	健康価値の創造
責任ある飲酒	スで事業インパクトと社会インパクトを生み出す	不適切飲酒の撲滅
		新たな飲用機会の創出によるアルコール関連問題の解決

◆ 重点テーマにおけるグローバル目標		
マテリアリティ	重点テーマ	グローバル目標
環境 	気候変動への対応	<ul style="list-style-type: none"> 2050年までに、CO₂排出量を Scope1,2,3 においてゼロとし、カーボンニュートラルを実現する。(2019年比) 2030年までに、CO₂排出量を Scope1,2 において70%削減し、Scope3 において30%削減する。(2019年比)
	持続可能な容器包装	<ul style="list-style-type: none"> 2025年までに、プラスチック容器を100%有効利用^{*1}可能な素材とする。 2030年までに、PET ボトルを100%環境配慮素材^{*2}に切り替える。 環境配慮新素材の開発・プラスチック容器包装を利用しない販売方法を検討する。 <p><small>*1 リユース可能、リサイクル可能、堆肥化可能、熱回収可能など</small></p> <p><small>*2 リサイクル素材、バイオマス素材など</small></p>
コミュニティ 	人と人とのつながりの創出による持続可能なコミュニティの実現	<ul style="list-style-type: none"> 「食」「地域環境」「災害支援」領域の社会課題の解決に、事業を通じて取り組む。 従業員がコミュニティ支援活動に参加する機会を創出する。
責任ある飲酒 	不適切飲酒の撲滅	<ul style="list-style-type: none"> 2025年までに、主要な酒類商品*に占めるノンアルコール・低アルコール飲料の販売量構成比15%以上を達成する。 <p><small>* ビール類、RTD、ノンアルコール飲料</small></p>
	新たな飲用機会の創出によるアルコール関連問題の解決	

1.3.6 サステナビリティ・ガバナンス

グループのサステナビリティ・ガバナンスにおいては、グループ CEO を委員長とする「グローバルサステナビリティ委員会」を中心とする体制を敷き、実効性を高めています。「グローバルサステナビリティ委員会」で決定した内容は、「サステナビリティ実行会議」「サステナビリティタスクフォース」を通じてグループ全体の戦略として落とし込まれる仕組みになっており、グループ一体となってサステナビリティを推進する体制を組んでいます。



組織体	役割	構成	開催頻度
グローバルサステナビリティ委員会	<ul style="list-style-type: none"> ●グループのサステナビリティ方針の策定 ●サステナビリティ戦略の決定 ●サステナビリティに関する投資判断 	委員長： アサヒグループホールディングス(株) CEO 委員： <ul style="list-style-type: none"> ●アサヒグループホールディングス(株) サステナビリティ担当役員・関係部署部門長 ●Regional Headquarters CEO、サステナビリティ担当役員 	年1回
サステナビリティ実行会議	<ul style="list-style-type: none"> ●グローバルサステナビリティ委員会で決定された戦略の、Regional Headquarters (地域統括会社)・事業会社への落とし込みの具体化 	議長： アサヒグループホールディングス(株) Sustainability部門長 メンバー： <ul style="list-style-type: none"> ●Regional Headquarters サステナビリティ担当役員・関係部署部門長 	年2回 (半期ごと)
サステナビリティタスクフォース (各マテリアリティ)	<ul style="list-style-type: none"> ●サステナビリティの各マテリアリティの具体的検討及び推進 	リーダー： アサヒグループホールディングス(株) Sustainability部門・関連機能部門各マテリアリティ担当者 メンバー： <ul style="list-style-type: none"> ●アサヒグループホールディングス(株) 各マテリアリティ担当者、関係部署担当者 ●Regional Headquarters 各マテリアリティ担当者 	適宜設定

1.4 環境への具体的な取り組み

1.4.1 環境基本方針・環境ビジョン

当社は水や農産物など自然の恵みを享受して事業活動を行っています。その大切な自然の恵みを後世につないでいくため、アサヒグループの全従業員が環境の課題に対して積極的に取り組むことを目的に、「アサヒグループ環境基本方針」を定めています。

■アサヒグループ環境基本方針

私たちアサヒグループは、全従業員が環境の課題に対して積極的に取り組む指針として本方針を遵守し、ステークホルダーの皆様とともに環境ビジョン 2050 で描くプラネットポジティブの実現を目指していきます。

1. 環境マネジメントシステム構築
環境の取り組みを定期的に監視するマネジメントシステムを構築し、継続的な改善に取り組めます。
2. 従業員の環境取り組みの積極的推進
自ら環境の取り組みを積極的に推進できるよう人材を育成し、企業風土の醸成と社会全体の環境意識向上に向けて働きかけます。
3. 地球環境への取り組み強化
汚染防止および持続可能な資源利用、気候変動の緩和・適応、生物多様性の保護など地球環境の保全に努めます。
4. ステークホルダーとの協業
地域社会をはじめとした多様なステークホルダーと協業し、イノベーションに基づく環境価値の創造、およびシナジーの創出に努めます。
5. エンゲージメントの推進
透明性があり信頼性の高い情報開示を行い、ステークホルダーとの積極的なコミュニケーションを図ります。
6. コンプライアンスの遵守
各国および各地域の環境法規制、国際的な規範、業界・自社の基準を遵守します。

2019年に策定した「アサヒグループ環境ビジョン 2050」を、2023年2月に見直しました。世界の環境に関連する動きは加速しており、各国はカーボンニュートラルに向け戦略を強化しています。また、企業に対する社会の期待・要請の高まりを認識し、地球環境にポジティブなインパクトを与えていく野心的なビジョンへの更新が必要だと考えました。新「アサヒグループ環境ビジョン 2050」は、世界のありたい姿を「プラネットポジティブ」とし、従前のビジョンで目指していた「ニュートラル&プラス」よりも、地球にポジティブな影響を与えることを目指しています。また、環境の取り組みの柱を 1.気候変動、2.容器包装、3. 農産物原料、4. 水資源に設定し、ありたい姿の実現に向けてアサヒグループが取り組むこと(How)を定義しました。

新「アサヒグループ環境ビジョン 2050」のもと、事業成長とともに持続可能な社会の実現に挑戦していきます。

環境に関する 長期トレンド

- ✓ カーボンニュートラルへ向けた動きの加速
- ✓ 生物多様性へのさらなる注目
 - ポスト2020グローバル生物多様性フレームワークの策定
 - TNFDフレームワークの制定
- ✓ 環境に関する税や規制の強化
 - バリューチェーン全体でのサステナビリティデューデリジェンス実施
- ✓ 水リスクや気候変動起因の社会問題(移住など)拡大
- ✓ 食糧不足の深刻化、資源をめぐる競争の激化
- ✓ 循環型社会への移行
- ✓ Green Transformation(GX)に伴う経済モデルの変革

「環境ビジョン2050」 改定目的

- ✓ 最新の長期トレンドを反映させ、社会とステークホルダーからの高まる要請に応える
- ✓ 環境へのポジティブなインパクトを最大化させる野心と決意を表明する
- ✓ サステナビリティ戦略とのつながりを示し、当社らしさのある環境施策をさらに加速させる
- ✓ ステークホルダーが理解しやすい内容に改定し、効果的なエンゲージメント実施を促進する

アサヒグループ 環境ビジョン2050

私たちアサヒグループは、100年以上にわたり、自然の恵みを受けて商品・サービスを生み出しています。地球環境問題の深刻化により、このままでは事業の持続可能性のみならず人類の存続までも脅かされていることに危機感を持っています。

自然の恵みなくして私たちは事業を継続しえないため、事業による環境負荷をゼロにし、循環を通して地球環境への価値を最大化するプラネットポジティブを達成する覚悟です。

2050年の世界のありたい姿

プラネットポジティブ

気候変動 Beyond カーボンニュートラル	容器包装 容器包装廃棄物の ない社会	農産物原料 命を育む持続可能な 農産物原料	水資源 人と自然のための 健全な水環境
脱炭素社会に向けて、事業の枠を超えた社会全体におけるカーボン排出量が削減され、生物多様性が保全された世界	使用される容器包装の資源利用が最小化され、使用後の容器包装が循環しており、特に海洋生態系が保全された世界	環境配慮、人権尊重、地域活性化が実現された農業が行われ、安定的な生産と生態系の維持が両立した世界	健康、生活環境、生物多様性が保たれる適切な水質・水量、土壌の機能が維持されており、自然災害へのレジリエンスが向上した世界

ありたい姿の実現に向けてアサヒグループが取り組むこと

私たちアサヒグループは、バリューチェーンを通じて資源の利用の最小化と循環の最大化に努め、ステークホルダーと戦略的パートナーシップを構築することでシナジーを創出し、2050年の世界のありたい姿の実現に向けて取り組んでいきます。

気候変動		容器包装		農産物原料		水資源	
再生エネの早期導入完了	燃料の脱炭素化推進	資源利用の最小化	環境配慮素材の利用	環境・人権に配慮した農産物調達	微生物の活用、副産物の循環利用	水使用量適正化による水循環促進	流域連携による協働の仕組み構築
バリューチェーンのCO ₂ 削減と生態系の保全の両立	削減・吸収・回収の技術開発・展開	廃棄物が発生しない商品の開発	クローズドループ構築による海洋生態系の保全	土壌改善による生態系の保全	農家支援による地域活性化	適切な水質・水量の維持による生態系の保全	水ストレス地域における水アクセスの改善

1.4.2 気候変動への対応:「アサヒカーボンゼロ」


気候変動に関する中長期目標を策定し、再生可能エネルギー由来の電力の積極的な活用、さらなる省エネ等、バリューチェーン全体での取り組みを進め、2050年CO₂排出量ゼロ(カーボンニュートラル)を目指しています。このCO₂排出量削減の中長期目標である「アサヒカーボンゼロ」は、「Science Based Targets (SBT)イニシアチブ」から2030年のScope1、2目標において「1.5℃目標」の認定を取得しています。2018年策定時の目標は、2050年にCO₂排出量“ゼロ”を目指すものであり、2030年にScope1,2及びScope3にて30%削減(2015年比)を目標とするものでしたが、計画の具体化を進め、目標値を上方修正し、現在は、2019年比で2030年までに、CO₂排出量をScope1,2において70%削減、Scope3において30%削減する目標を設定しています。また、新たな「アサヒグループ環境ビジョン2050」において設定した「Beyondカーボンニュートラル」に向け、事業の

枠を超えた社会全体のカーボン排出量削減への貢献についても検討を開始しました。

「アサヒカーボンゼロ」目標値の変遷

	Scope	2018年策定時	2020年12月改定	2022年1月改定
2050年目標	Scope1,2 及びScope3	CO ₂ 排出量ゼロ	変更なし	変更なし
2030年目標	Scope1,2	CO ₂ 排出量30%削減 (2015年比)	CO ₂ 排出量50%削減 (2019年比)	CO ₂ 排出量70%削減 (2019年比)
	Scope3	CO ₂ 排出量30%削減 (2015年比)	CO ₂ 排出量30%削減 (2019年比)	変更なし

「アサヒカーボンゼロ」目標

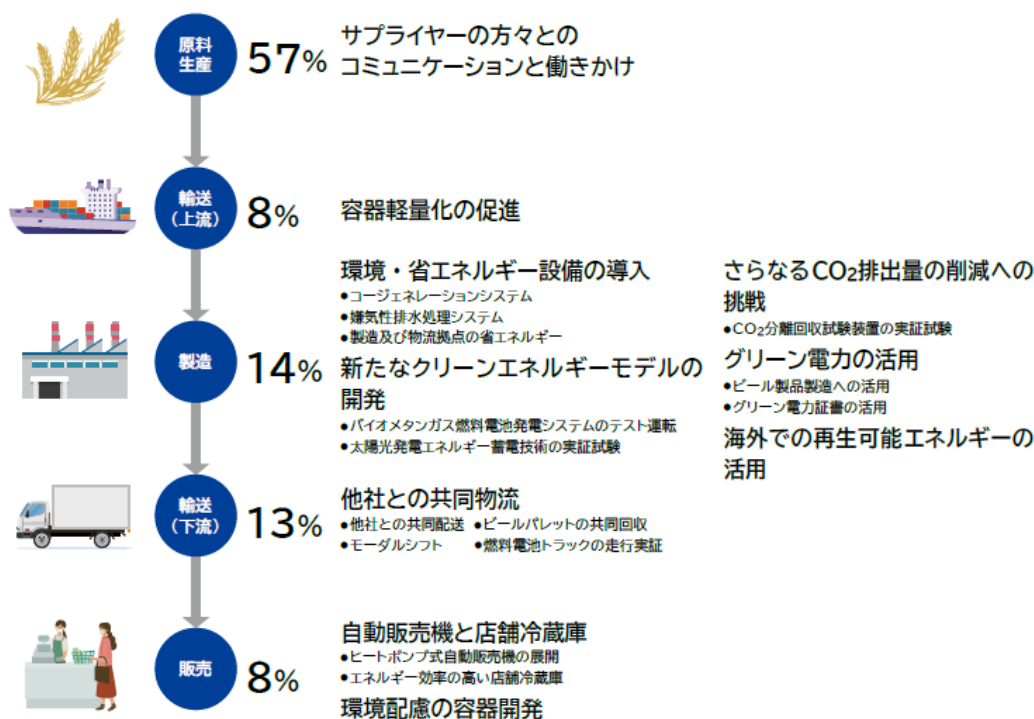
<p>グループCO₂排出量削減 中長期目標 「アサヒカーボンゼロ」</p> <p>Asahi Carbon Zero </p>	<p>●2050年までにScope1、2、3においてCO₂排出量をゼロとし、カーボンニュートラルを実現する^{※1}</p> <p>●2030年までにScope1、2においてCO₂排出量を70%削減する(2019年比)^{※2}</p> <p>●2030年までにScope3においてCO₂排出量を30%削減する(2019年比)^{※1}</p>				<p>SDGs (貢献できるゴール・ターゲット)</p> <p>7.2/7.3/13.1/13.2</p>
<p>各RHQの計画</p>	<p>日本</p> <ul style="list-style-type: none"> ●2025年までに、全生産拠点の購入電力を100%再生可能エネルギーにする ●CO₂排出量を毎年前年比1%以上削減する 	<p>欧州</p> <ul style="list-style-type: none"> ●2030年までに、工場におけるScope1、2のCO₂排出量を再生可能エネルギー導入によってゼロとし、カーボンニュートラルを実現する ●2025年までに、工場において使用する電力を100%再生可能エネルギーにする 	<p>オセアニア</p> <ul style="list-style-type: none"> ●2025年までに、Scope1、2においてCO₂排出量を50%削減する(2019年比) ●2025年までに豪州とニュージーランドにおいて使用する電力を100%再生可能エネルギーにする 	<p>東南アジア</p> <ul style="list-style-type: none"> ●2030年までに、Scope1、2においてCO₂排出量を20%削減する(2019年比) 	

※1 対象範囲：アサヒビール(株)、アサヒ飲料(株)、アサヒヨーロッパアンドインターナショナル、アサヒホールディングスオーストラリア
 ※2 対象範囲：アサヒグループジャパン(株)、アサヒヨーロッパアンドインターナショナル、アサヒホールディングスオーストラリア

「アサヒカーボンゼロ」達成に向けた取り組みの概要

目標達成に向けては、再生可能エネルギーの導入、製造工程における蒸気などの排熱回収利用、缶列常温充填化などの冷熱利用、コジェネレーション設備の導入、燃料転換、ISO14001を活用した全事業場での活動など様々な省エネ・環境施策を実施していきます。

バリューチェーンでのCO₂排出割合



TCFD 提言への賛同

アサヒグループは、気候変動によるリスクと機会に関連する事業インパクトの評価及び対応策の立案が、持続可能な社会の実現及び事業の持続可能性に不可欠であると認識し、「気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)」提言への賛同を表明しています。2019年にビールカテゴリーのシナリオ分析を開始し、2020年にはビールを含む全酒類カテゴリー及び飲料カテゴリーを対象を拡大、3年目となる2021年には食品カテゴリーを含めた主要カテゴリーを対象に実施し、全カテゴリーを分析対象としました。気候変動によるリスクと機会における事業インパクトを明確化し、対応策を講じることで、事業の持続性向上を図るとともに、投資家との対話を進め、社会の持続性と企業価値の向上につなげていきます。

日本における取り組み

アサヒグループの国内事業では、再生可能エネルギーの活用を促進しています。2021年12月までに東北・関東・関西地区の21工場、2022年4月から、北海道・北陸・中部・中国地区の8工場で購入電力を再生可能エネルギーに切り替えました。これにより、全33工場のうち合計29工場での切り替えが完了。国内のアサヒグループ全拠点の購入電力は約79%(251GWh)まで再エネ化が進み、CO₂は年間で11.4万トン削減されます。また、アサヒビール(株)では、全工場で製造する『アサヒスーパードライ』缶350ml、缶500ml及びノンアルコールビールテイスト飲料『アサヒドライゼロ』缶350ml、すべてのギフトセットのビール類の製造に、環境に配慮したエネルギーである「グリーン電力」を使う取り組みを行っています。

アサヒグループのR&Dを担うアサヒクオリティーアンドイノベーションズ(株)(以下、AQI)では、アサヒビール(株)茨城工場の排水処理工程から発生するバイオメタンガスを活用した

燃料電池による 200kW 級発電の実証実験を行っています。ここで用いる燃料電池は、SOFC と呼ばれるメタンガスを直接分解して発電する仕組みで、発電効率が非常に高い手法として知られていますが、通常は燃料として化石燃料が使用されることが多く、発電の際に CO₂ が排出されてしまうことが課題となっています。これに対し AQI は、ビール工場の排水処理工程で発生するバイオメタンガスに着目し、バイオメタンガスを用いた新たな燃料電池の仕組みを開発しました。

欧州における取り組み

Asahi Europe and International では、2030 年までにすべての工場においてカーボンニュートラルを実現する目標を掲げており、電力の再生可能エネルギーへの切り替えを進めています。ポーランドの主力プレミアムビールブランド『Lech』は、風力発電の電力のみで醸造していることをパッケージに明記しています。さらに、カーボンニュートラルの達成に向けた取り組みを加速させるために、電力だけでなく熱についても取り組みに着手し、製造工程において再生可能エネルギーから生成された熱であるグリーン熱の使用を開始しています。オランダの Koninklijke Grolsch N.V. は 2021 年にエネルギー供給会社である Twence BV と熱供給の契約を締結し、2022 年からグリーン熱の利用を開始しました。グリーン熱は Twence から専用のパイプラインで供給され、低温殺菌機や水洗機の加熱、建物の暖房等に利用することとしており、これまで天然ガス由来だった熱をグリーン熱に切り替えることで、CO₂ 排出量を年間約 5,500 トン削減できる見込みです。Twence から調達するグリーン熱は、建設工事などで発生する再利用できない廃材を活用しており、資源の有効活用という観点からも配慮がなされています。チェコの Plzeňský Prazdroj, a.s. はエネルギー会社である Plzeňská teplárenská, a.s. と 2028 年までの長期契約を締結し、2021 年に木材チップを原料とするグリーン熱の利用を開始しました。

オセアニアにおける取り組み

Asahi Holdings (Australia) Pty Ltd では、2025 年までにすべての使用電力を再生可能エネルギーに切り替えることを目指しています。PPA によって再生可能エネルギー由来の電力を購入しており、主力ビールブランドの『Victoria Bitter』は、100 %太陽光電力を用いて製造されています。さらに、Asahi Beverages Pty Ltd は 2021 年 7 月、ビールの主力ブランド『Victoria Bitter』の電気トラックによる配送を開始しました。このトラックに使用する電気は、長期購入契約を結んでいるビクトリア州の大規模太陽光発電所で発電された再生可能エネルギーで賄われています。1 回の充電で最大 250km の走行が可能で、毎週 10 万本以上の『Victoria Bitter』をはじめとする Asahi Beverages の缶・瓶ビールを、メルボルン西部の配送センターから市内の小売店に向けて配送しています。この取り組みは、Asahi Beverages のビールを配送する豪州の物流大手 Linfox Australia Pty Ltd と、同社に車両を提供する Volvo Group Australia との協働で実現しました。

東南アジアにおける取り組み

Asahi Holdings Southeast Asia Sdn. Bhd. では、マレーシアの Etika Beverages

Sdn. Bhd.にて、2020年にオンサイト PPA と呼ばれる自家発電型の電力購入契約を締結し、2022年3月に工場の屋根への太陽光発電システムの設置を完了しました。本取り組みにより、約1,700トンのCO₂排出量が削減される見込みです。同様のオンサイト PPA の活用は同国の Etika Dairies Sdn. Bhd.、及びインドネシアの Etika Dairies Indonesia、Etika Manufacturing Indonesia でも検討しており、今後さらに東南アジアにおける再生可能エネルギーの導入拡大を図っていく予定です。

1.4.3 持続可能な容器包装:プラスチック問題への対応「3R+Innovation」

商品を提供する上で容器・包装は重要な役割を担っています。品質保持や輸送強度を担保し、デザインや表示によるコミュニケーション手段としての機能の他、使用段階での使いやすさや原材料資源の持続可能性が求められています。アサヒグループはこれまでに、容器包装の3R(リデュース・リユース・リサイクル)推進のため、容器包装の素材ごとの業界団体などと連携し、社会的課題解決のための活動に参画しています。サプライヤーとの技術共同開発により、容器包装の軽量化やリサイクル性向上、さらには再生材やバイオマス素材の採用など環境配慮素材の利活用を通じて環境負荷低減の取り組みを進めてきました。しかしながら、現在、海洋プラスチックごみやマイクロプラスチックなど環境や社会に影響を及ぼす様々な問題が発生しています。プラスチックは、利便性から多様な種類や用途で容器包装に使用されている一方で、使用後のプラスチック製容器包装ごみの不適切な処理や投棄により、自然界に流出し生態系や海洋汚染へ影響を与えています。この社会的課題に対して、2030年に向けたグループ目標「3R+Innovation」を定め、取り組んでいきます。

グループ全体目標



※1 対象とするプラスチック容器: PETボトル、プラボトル、PETボトル・プラボトルに使用するキャップ、一部プラスチック容器、プラカップ(販売用) など
有効利用: リユース可能、リサイクル可能、堆肥化可能、熱回収可能など

対象会社: アサヒビール(株)、アサヒ飲料(株)、アサヒホールディングスオーストラリア、アサヒホールディングスサウスイーストアジア

※2 環境配慮素材: リサイクル素材、バイオマス素材など

※3 対象会社: アサヒビール(株)、アサヒ飲料(株)、アサヒヨーロッパインターナショナル、アサヒホールディングスオーストラリア、アサヒホールディングスサウスイーストアジア

日本における取り組み

アサヒ飲料(株)ではこれまで、「環境配慮商品の推進」を環境に関する重点課題として取り組んできました。2008年には資源の有効活用、枯渇性である石油系資源からの脱却、CO₂排出抑制のため、業界で初めて、小型容器でとうもろこしを原料とした素材を50%使用した植物由来のラベルを採用しました。また省資源、利便性を追及し、PETボトルやキャップに、「らくエコボトル」や業界最軽量クラスとなる「エコスタイルキャップ」を採用するなど、さまざまな環境に配慮した容器包装の取り組みを推進してきました。直近では、国内最軽量となる炭酸飲料用PETボトルキャップの採用や、PETボトルに貼付しているロールラベルの削減に取り組んでいます。ラベルの削減については、2018年からは「アサヒおいしい水」にてケース販売専用の「ラベルレス商品」の展開を開始し、2019年には「十六茶」や「守る働く乳酸菌」などにも拡大しました。2021年4月から『アサヒおいしい水』天然水 シンプル eco ラベル』PET585mlを東日本の一部エリア限定で店頭と一部の自動販売機にてテスト

販売を行いました。これまでの『アサヒおいしい水』で採用していたロールラベルの代わりに、必要表示内容が記載された小面積のタックシール(シンプル eco ラベル) を片面に貼付することで、ラベルに使用する CO₂ の排出量が約 58%削減され、店頭での単品販売が可能になりました。2021 年 11 月には、PET ボトルの表面にレーザーで微細な点状模様をつける「レーザーマーキング技術」を活用し、完全なラベルレスを実現させた『アサヒ十六茶』を数量限定で発売しました。この技術により、これまで表示が必要な事項を記載した小面積のタックシールやネックリンガーの必要がなくなりました。また、リサイクル PET の導入については、2019 年 7 月から、「カルピスウォーター」など乳性飲料の一部で使用済み PET ボトルを再資源化したリサイクル PET ボトルの採用を開始。その後、「三ツ矢」ブランドや「ウィルキンソン タンサン」などボトルの耐圧性が要求される炭酸飲料の一部商品へ、2021 年は『アサヒ十六茶』の一部 PET ボトルへも導入しました。また『ウィルキンソン タンサン』PET500ml の一部商品にメカニカルリサイクルによる再生 PET 樹脂を 100%使用し、2022 年 2 月より数量限定で展開しました。2022 年 4 月には、一部の大型ペットボトル(「三ツ矢」「カルピス」「アサヒ 十六茶」「アサヒ おいしい水」「バヤリース」)に、ケミカルリサイクルにより再生された樹脂の 100%使用を開始しました。これにより、大型ペットボトルの年間生産量の約 40%に再生 PET 樹脂を使用することになり、ボトルに使用する CO₂ 排出量は従来比で約 47%削減され、年間で約 18,400トンの CO₂ が削減される見込みです。

オセアニアにおける取り組み

Asahi Holdings (Australia) Pty Ltd では、ブローフィル技術(PET ボトル内製化技術)への投資を通じて、PET ボトルの軽量化およびリサイクルボトルの導入を進めました。水のブランド「Cool Ridge」は、PET ボトルにおいて 100%リサイクル PET 使用を実現、「Cool Ridge Sparkling Water」のボトルは、50%リサイクルされた PET から作られています。また、Asahi Beverages Pty Ltd は包装・パッケージ製造の Pact Group、廃棄物処理の Cleanaway Waste Management Ltd.、競合企業である Coca-Cola Europacific Partners plc とともに、PET ボトルのリサイクル工場の建設と運営を行う豪州最大の合弁会社をニューサウスウェールズ州で運営しています。2022 年 3 月には、年間最大 28,000トンの使用済み PET ボトルを加工するリサイクル工場が新たに稼働を開始しました。さらに、この合弁会社ではビクトリア州において、最先端の選別・洗浄・汚染除去技術を使用した新工場の建設も進めています。各工場では年間約 10 億本相当の PET ボトルを処理し、20,000トン以上の再生 PET ボトルや食品パッケージを生産する予定です。

2 グリーンボンドフレームワーク

当社は、「自然の恵み」を享受した事業活動において、最高の品質を追求し、期待を超えるおいしさを創造し続けるために、環境負荷を低減するだけでなく、環境へプラスとなる価値を生み出し、事業成長とともに持続可能な社会の実現に挑戦することが不可欠と考えます。こうした挑戦のための取り組みに必要な資金をグリーンボンドにて調達することを目的に、本フレームワークを策定しました。

当社のグリーンボンドフレームワークは、国際資本市場協会(ICMA)の定めるグリーンボンド原則(GBP)2021 及び環境省のグリーンボンドガイドライン(2022年版)に適合しており、以下の4つの柱について定めています

- 2.1 調達資金の用途
- 2.2 プロジェクトの評価と選定のプロセス
- 2.3 調達資金の管理
- 2.4 レポーティング

2.1 調達資金の用途

グリーンボンドで調達した資金は、適格基準を満たす以下の新規または既存のプロジェクトに充当することを想定しています。なお、既存のプロジェクトについては、グリーンボンドの発行日から遡って24カ月以内に実施または稼働を開始したものとします。

2.1.1 アサヒビール鳥栖工場建設

GBP カテゴリー	グリーンビルディング、再生可能エネルギー、エネルギー効率、環境に配慮した生産技術及びプロセス
対応する取り組み	1.4.2 気候変動への対応:「アサヒカーボンゼロ」
資金用途の詳細	<プロジェクトの概要> アサヒビール(株)は2026年から操業開始を予定している新工場の名称を「アサヒビール鳥栖工場」に決定し、2022年10月14日に佐賀県および鳥栖市と「アサヒビール株式会社の鳥栖市への進出に関する協定書」を締結しました。鳥栖工場はアサヒグループの次世代生産体制のモデル工場として、製造方法の刷新などによりエネルギー使用量を従来比で50%削減し、使用するエネルギーの再生可能エネルギー化も推進します。さらに、CO ₂ 回収技術の導入などにより、CO ₂ 吸収量が排出量を上回る「カーボンネガティブ」を2026年中に実現を目指します。またビール類・ノンアルコールビールテイスト飲料・RTD・アサヒ飲料商品などグループの多様な商品や容器の製造を行い、物流面での効率化と工場の操業度の向上を図りま

	<p>す。今回の移転に伴い、九州エリアへ出荷する大部分の商品が鳥栖工場で製造・出荷が可能となります。九州エリア内の需給率向上と配送距離短縮により、物流における CO₂ 排出量は従来比で 30% 削減となる見込みです。</p> <p><資金使途事業></p> <ul style="list-style-type: none"> • 環境に配慮した建屋:BELS4 つ星取得 • エネルギー使用量を削減する製造方法刷新に資する設備の導入:従来比 50%削減 • 工場にて使用するエネルギーの再生可能エネルギー化の推進:太陽光発電設備の導入、バイオマスエネルギー利用、再生可能エネルギー由来電力の購入、ガスタービンでのアンモニア利用、カーボンオフセット購入 • CO₂ 回収への取り組み:CO₂ 回収技術の導入、メタネーション技術の導入
--	---

2.1.2 リサイクル PET の調達、バイオマスプラスチックの調達

GBP カテゴリー	高環境効率商品、環境適応商品、環境に配慮した生産技術及びプロセス
対応する取り組み	1.4.3 持続可能な容器包装：プラスチック問題への対応「3R+Innovation」
資金使途の詳細	<p><プロジェクトの概要></p> <p>当社の製品において喫緊の課題であるプラスチック問題に対して、当社は、2030 年までに PET ボトルを 100%環境配慮素材*に切り替えることを目標に定めています。</p> <p>*環境配慮素材:リサイクル素材、バイオマス素材など</p> <p>なお、直近の具体的な取り組みとしては、以下の通りです。</p> <p>アサヒ飲料(株)では、2019 年 7 月から、商品の一部でリサイクル PET ボトルの採用を開始し、順次拡大。2022 年 2 月より『ウィルキンソン タンサン』PET500ml の一部商品にメカニカルリサイクルによる再生 PET 樹脂を 100%使用し、2022 年 4 月には、一部の大型ペットボトルに、ケミカルリサイクルにより再生された樹脂の 100% 使用を開始しました。また、豪州では、Asahi Beverages Pty Ltd が PET ボトルのリサイクル工場の建設と運営を行う豪州最大の合弁会社をニューサウスウェールズ州で運営し、2022 年 3 月には、年間最大 28,000 トンの使用済み PET ボ</p>

	<p>トルを加工するリサイクル工場が新たに稼働を開始しました。</p> <p><資金使途事業></p> <ul style="list-style-type: none"> リサイクル PET の調達:「食品用器具及び容器包装における再生プラスチック材料の使用に関する指針(ガイドライン)」(厚生労働省、平成 24 年 4 月 27 日)に沿う原材料であること バイオマスプラスチックの調達:バイオマスプラマーク(日本バイオプラスチック協会)、バイオスマーク(日本有機資源協会)、ライスインキマーク(ライスインキ・コンソーシアム)等、認証を取得した原材料であること
--	--

2.1.3 再生可能エネルギーの購入

GBP カテゴリー	再生可能エネルギー
対応する取り組み	1.4.2 気候変動への対応:「アサヒカーボンゼロ」
資金使途の詳細	<p><プロジェクトの概要></p> <p>「環境ビジョン 2050」に基づき、当社は気候変動への対応として、「アサヒカーボンゼロ」を策定しています。「アサヒカーボンゼロ」では、「2030年までに、CO₂排出量を Scope1,2 において 70%削減、Scope3 において 30%削減する(2019年比)」を目標として定めています。</p> <p>アサヒグループの国内工場においては 2022 年 4 月時点で全 33 工場のうち合計 29 工場で購入電力を再生可能エネルギーに切り替えました。これにより国内のアサヒグループ全拠点の購入電力は約 79%(251GWh)まで再エネ化が進み、CO₂は年間で 11.4 万トン削減されます。「RE100」「アサヒカーボンゼロ」の達成に向け取り組みを加速し、2025年までに国内全拠点での購入電力の再エネ化を目指します。また、海外を含めた生産拠点では 2025年までに全 66 工場(2023年2月現在)のうち約 9 割となる 60 工場で再エネ化が進む見込みです。</p> <p><資金使途事業></p> <ul style="list-style-type: none"> 国内外の事業会社における再生可能エネルギー電力の購入

2.2 プロジェクトの評価と選定のプロセス

グリーンボンドの調達資金が充当されるプロジェクトは、グローバルサステナビリティ委員会にお

いて決定された当社のサステナビリティ戦略に基づき、アサヒグループホールディングスの経営戦略会議またはグループ各社の経営会議で評価、選定されます。選定にあたっては、当社のサステナビリティ戦略との整合性を確認し、以下の環境・社会的リスクに配慮した対応を実施していることを確認します。

- ・ 事業実施の所在地の国・地方自治体にて求められる環境関連法令等の遵守と必要に応じた環境への影響調査実施
- ・ 事業実施にあたり地域住民への十分な説明の実施

また、その他自社にて定めている以下の行動規範及び方針・指針等を遵守していることを確認します。

- ・ グループ行動規範・ポリシー
- ・ 調達に関する方針・指針：アサヒグループ持続可能な調達基本方針
- ・ アサヒグループサプライヤー行動規範
- ・ 環境に関する方針・指針：環境基本方針
- ・ グリーン購入ガイドライン

2.3 調達資金の管理

本グリーンボンドフレームワークに基づき発行されたグリーンボンドによる調達資金は、アサヒグループホールディングス(株)Finance(以下、「Finance」)により管理されます。Financeはグリーンボンドの残高がある限り、内部管理システムを用いて四半期毎に資金の追跡・管理を行います。調達資金はグリーンボンド発行から24ヶ月の間に充当を完了する予定で、調達資金の全額が充当されるまでの間は現金又は現金同等物にて管理します。

2.4 レポーティング

当社は、適格事業への資金充当状況及び環境への効果を、年次にて、当社ウェブサイト等にて報告します。

2.4.1 アロケーションレポーティング

グリーンボンドにより調達した資金の全額充当まで、またはグリーンボンドの発行残高がある限り、年次にて、調達資金の適格事業への充当状況に関する以下の項目について、実務可能な範囲でレポーティングする予定です。

- ・ 調達資金を充当した適格事業の概要
- ・ 各適格事業カテゴリーへの充当金額及び未充当額
- ・ 新規ファイナンスとリファイナンスの割合
- ・ 未充当がある場合は充当予定時期および未充当期間の運用方法
- ・ 当該グリーンボンドにより調達した資金の適格事業への充当状況の確認に関する CFO による表明

なお、調達資金の全額が充当された後に大きな資金状況の変化が生じた場合は、適時に開

示します。

2.4.2 インパクトレポーティング

グリーンボンド発行残高がある限り、適格事業の環境改善効果について、実務可能な範囲で開示します。

適格事業	GBP カテゴリ	レポーティング項目
アサヒビール鳥栖工場建設	グリーンビルディング、再生可能エネルギー、エネルギー効率、環境に配慮した生産技術及びプロセス	<ul style="list-style-type: none"> ・「アサヒカーボンゼロ」への取り組み状況 ・グリーンビルディング認証を取得した建物の概要・認証の種類・取得ランク ・アサヒビール鳥栖工場全体における下記項目の実績値 <ul style="list-style-type: none"> ✓ 発電種別ごとの発電電力量 ✓ 再生可能エネルギー(電力)購入量 ✓ CO₂ 排出削減量 ✓ 製造方法・設備の変革前後におけるエネルギー使用量変化率
リサイクル PET の調達、バイオマスプラスチックの調達	高環境効率商品、環境適応商品、環境に配慮した生産技術及びプロセス	<ul style="list-style-type: none"> ・持続可能な容器包装に関する取り組み状況 ・リサイクル PET・バイオマスプラスチック等、環境配慮素材の使用量
再生可能エネルギーの購入	再生可能エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> ・再生可能エネルギー(電力)購入量