

循環型社会形成自主行動計画

－ 2023 年度フォローアップ調査結果 －

〔27〕 全清飲（全国清涼飲料連合会）

1. 目標

（1）産業廃棄物最終処分量削減目標

最終処分量 3,000t 以下とする。

（2）業種別独自目標

〔再資源化率〕:99%以上を維持する。

（3）業種別プラスチック関連目標

〔PETボトルリデュース率〕:25%以上を目指す。

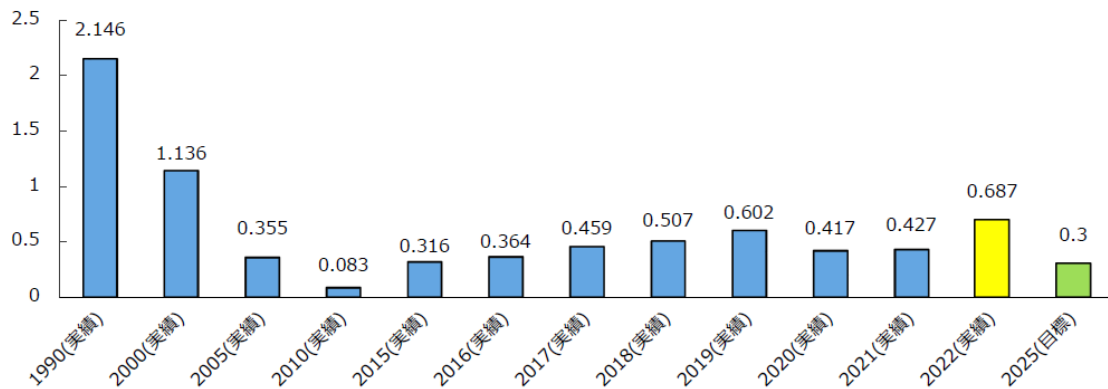
〔PETボトルリサイクル率〕:85%以上を目指す。

〔PETボトル有効利用率〕 :100%を目指す。

2. 産業廃棄物最終処分量の削減状況

（1）産業廃棄物最終処分量の実績

（単位：万トン）



※カバー率:69.3%

〔算定根拠:業界全体の産廃量を把握していないため、正確なカバー率は算出できないが、報告対象各社の生産量におけるカバー率は自社工場生産量ベースで 69.5%である。〕

（2）産業廃棄物最終処分量削減の目標達成に向けた取組み

①産業廃棄物最終処分量削減に向けた主な取組み

- ・工場における廃棄物ゼロを達成するため、工場から排出される廃棄物の再資源化に継続して取り組んでいます。特に廃棄物の約 8 割を占めるコーヒーかす・茶かすについては、家畜の飼料や農産物の肥料などの用途で 100%再資源化されており、さらに資源として有効活用する取り組みを推進していきます。
- ・一例として、発生したコーヒーかす・茶かす、排水処理汚泥をパートナー企業において発酵させ、エネルギー源に変換するメタン発酵処理システムの稼働により、廃棄物重量

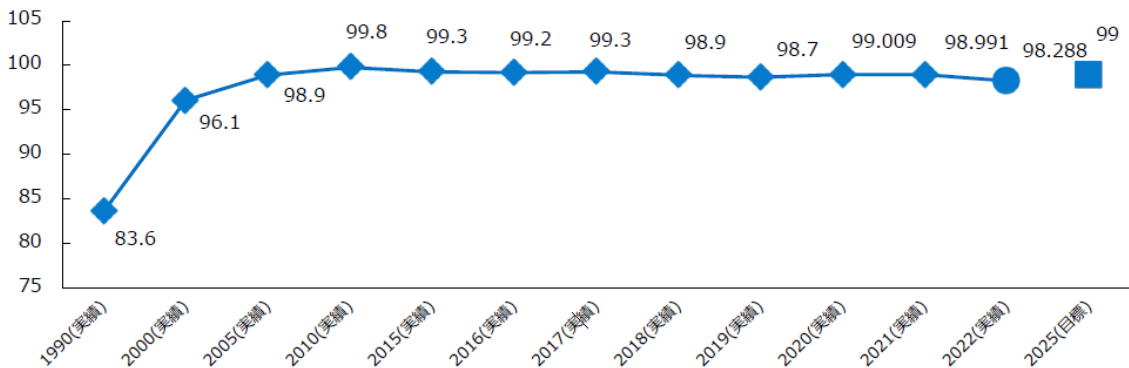
を削減し環境負荷低減につなげています。

- ・食品リサイクルループの構築。
- ・バイオマスボイラーを利用して、コーヒー抽出かすを燃焼し、蒸気を発生させた工場へエネルギーを供給する。
- ・茶粕、コーヒー粕の再資源化、茶粕、コーヒー粕の減容化、廃酸発生量の削減。
- ・生産余剰物の削減(仕損品・仕掛ロス・資材不良ロスの削減など)。
- ・生産余剰物の分別による資源化の徹底(分別の徹底、有価物への転換など)。
- ・植物性余剰物・汚泥再資源化率 100%の維持。
- ・廃棄の際には分別を徹底する。
- ・処理委託契約の際には、必ず再資源化される委託先を探索する。
- ・木製パレットのリユース、汚泥の肥料化、原材料容器の見直し(少量容器⇒大容量容器への切り替え)。
- ・ペットボトルのリサイクル活用(BtoB)。
- ・PET リサイクル材や植物由来の PET 樹脂を使用した生産。
- ・茶殻とコーヒー殻の堆肥利用。
- ・脱水汚泥の資源化取組。
- ・茶粕・コーヒー粕を利用した、バイオマスボイラーの導入を計画。
- ・有価売却、再資源化可能な業者への委託変更等の実施。
- ・茶葉入り原料袋およびシュリンクラベルは混合ゴミ処理対応 ⇒産業廃棄物処理のリサイクル対応可能な業者選択。
- ・計量用ビニール袋を紙袋へ変更検討(リサイクル化へ)。
- ・処分業者選定にあたっては、再資源化することを前提としている。また、再生化率の向上のため、処分業者へのサンプル提供を惜しまない。排水処理場施設から出る汚泥については脱水機を使用し排出量を削減している。コーヒー滓等は肥料として再資源化している。
- ・処分業者による再生固形燃料 RPF(リサイクル・プレス・フューエル)、植物性残渣(肥料化)。
- ・有価物として売却、固形燃料化、セメント原料、肥料化、サーマルリサイクルとしてリサイクル。
- ・茶粕、コーヒー粕、汚泥は乾燥炉や廃熱回収焼却ボイラー、バイオマス発電設備を利用して減量化及び有効利用の用途を広げ最終処分量の削減に取り組んでいる。
- ・手間をかけてでも、可能な限りリサイクルするように努めている。脱水汚泥の一部は乾燥し乾燥菌体肥料として販売している。
- ・安定稼働による工程ロスでの発生量を削減するとともに、発生したものについては、リサイクル(再資源化:サーマルリサイクルも含む)を前提とした収集運搬、処分委託業者を探索・選定している。

3. 業種別独自目標

(1) 再資源化率の状況(数値目標)

(単位:%)



※指標の定義・算定方法等

[排出量における再資源化量の比率]

※カバー率:69.3%

[算定根拠:同上]

(2) 業種別独自目標の達成に向けた取組み

① 再資源化の主な取組み

- ・コーヒー抽出かすの水分量を減らし、安定的に肥料化できるようにする。
- ・茶粕、コーヒー粕の再資源化:肥料、飼料として再資源化を実施。
- ・茶粕、コーヒー粕の減容処理:原料粕嫌気処理設備の安定稼動。
- ・廃酸発生量の削減。
- ・廃棄の際には分別を徹底する。
- ・処理委託契約の際には、必ず再資源化される委託先を探索する。
- ・製品の原料である農産物由来の植物性残渣を堆肥化及び家畜の飼料化。
- ・排水処理から発生する汚泥を堆肥化。
- ・コーヒー粕の一部バイオマス燃料化。
- ・廃棄物の分別及び保管管理の徹底。
- ・再資源化率 100%を目標に有価売却及び飼料、堆肥、肥料等への再資源化への徹底。
- ・有価売却できない、食品リサイクルできない産廃に関しては、処理費用にお金をかけて何かしらに再資源化できる業者へ委託している。
- ・副包装資材のリサイクル。
- ・生産効率の向上など活動発生量を抑制。
- ・優良処理業者の選定や再資源化処理業者への推進。
- ・減容化および再資源化にむけて、水分調整を推進しています。新たに堆積ヤードを増設し、わずかでも植物性残渣の水分が低下するようにした。

4. 業種別プラスチック関連目標およびその他プラスチックに関する取組み

(1) 数値目標とその実施状況

数値目標①〔既設〕	目標年度	基準年度
PET ボトルリデュース率 25%以上	2030 年度	2004 年度
実施状況（これまでの実績）		
2022 年度実績 27.6%		

数値目標②〔既設〕	目標年度	基準年度
PET ボトルリサイクル率 85%以上	2030 年度	2004 年度
実施状況（これまでの実績）		
2022 年度実績 86.9%		

数値目標③〔既設〕	目標年度
PET ボトル有効利用率 100%	2030 年度
実施状況（これまでの実績）	
2022 年度 98.8%	

(2) 定性的目標とその実施状況

定性的目標①〔既設〕
清涼飲料業界のプラスチック資源循環宣言
実施状況（これまでの実績）
1992 年に制定された指定 PET ボトル自主設計ガイドラインを遵守し、使用後の再処理、衛生性を含めた 3R に貢献できる PET ボトル製品づくりに努めている。また、2016 年 4 月には清涼飲料業界の「環境に配慮した容器包装設計に係る考え方」を示し、容器包装の 3R を促進し、環境負荷低減と資源の有効活用を継続している。

(3) プラスチック資源循環法を踏まえた取組み

（環境配慮設計の推進、ワンウェイプラスチックの使用合理化、製品等の自主回収、排出抑制・再資源化等の取組み、等）

- ・「ボトル to ボトル(水平リサイクル)」「ラベルレス・パッケージレス」「容器の軽量化」を推進。
- ・再資源化の実施。
- ・容器のプラスチック使用量削減、リサイクル素材や植物由来素材への置き換えを推進。
- ・ワンウェイプラスチックの使用削減を行っている。
- ・工場から排出される PET ボトル、プリフォーム類は 100%リサイクルしている。
- ・複合素材品を分解してできるだけリサイクルや再資源化する。
- ・環境配慮設計のものを導入する。
- ・PET ボトルへのリサイクル素材や生物由来素材の使用、軽量化・使用量削減などの省資源化。
- ・環境配慮設計の推進。
- ・シュリンクフィルムの使用量削減。
- ・希釈用製品の普及拡大によるプラスチック使用量の削減。

(4) その他、プラスチックに関連した活動や取組みなど(目標以外の取組み)

(例: 3R、新素材開発、調査・分析、啓発活動、ボランティア、清掃活動、等)

・飲料、液状食品開発・製造展示会の共催として「第8回ドリンクジャパン」を開催。

5. 主要データ

(1) 発生量・排出量・再資源化量・最終処分量・再資源化率 等

年度	1990 実績	2000 実績	2005 実績	2010 実績	2015 実績	2016 実績	2017 実績	2018 実績	2019 実績	2020 実績	2021 実績	2022 実績
排出量 〔単位：万トン〕	13.1	28.8	33.1	35.5	44.6	44.7	45.9	47.9	47.6	42.1	42.3	40.1
再資源化量 〔単位：万トン〕	11.0	27.6	32.7	35.4	44.2	44.3	44.3	47.4	47.0	41.7	41.9	39.4
最終処分量 〔単位：万トン〕	2.146	1.136	0.355	0.083	0.316	0.364	0.459	0.507	0.602	0.417	0.427	0.687
再資源化率 〔単位：%〕	83.6	96.1	98.9	99.8	99.3	99.2	99.3	98.9	98.7	99.0	99.0	98.3

※ 指標の定義・算定方法等

〔排出量における再資源化量の比率〕