

# サーキュラーエコノミー

## 考え方・方針

サステナブルな社会の実現と、企業の持続的な成長の両立には、環境に負荷をかけずに成長するサーキュラーエコノミー型の事業モデルへの転換が世界的に求められています。大塚グループでは、「化石資源由来原料の使用」と、「自然への廃棄物の排出」をゼロにすべき環境負荷と認識し、化石資源由来原料の使用ゼロおよびゼロウェイスト\*1をビジョンとして活動しています。また、バリューチェーン全体で資源効率を高め、生物資源を含むすべての資源との持続可能な共生関係を構築していきます。

\*1 自然への廃棄物の排出(単純焼却・埋立)をゼロにし、すべての資源を有効利用する考え方

## 目標



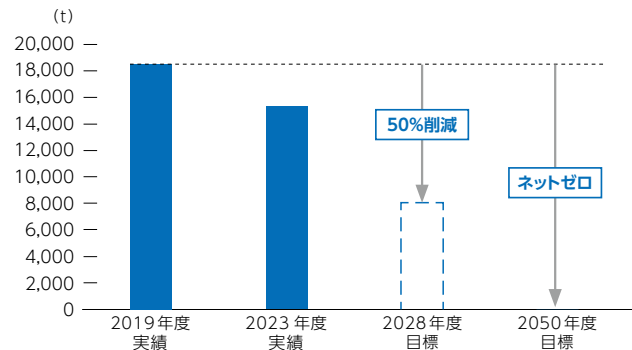
目標

- 2028年目標:廃棄物の単純焼却と埋立を2019年比50%削減
- 2030年目標:PETボトルにおけるリサイクル原料および植物由来原料の使用割合100%

	2019年度実績		2023年度実績	
	2019年度実績	2023年度実績	2019年度実績	2023年度実績
廃棄物排出量*2	100,100t	85,100t	100,100t	85,100t
単純焼却・埋立	18,500t	15,300t	18,500t	15,300t
			2019年度比	
			-15.0%	
			-17.3%	

\*2 データの見直しにより、2019年の廃棄物排出量の数値を修正。

## 廃棄物単純焼却・埋立削減目標と進捗

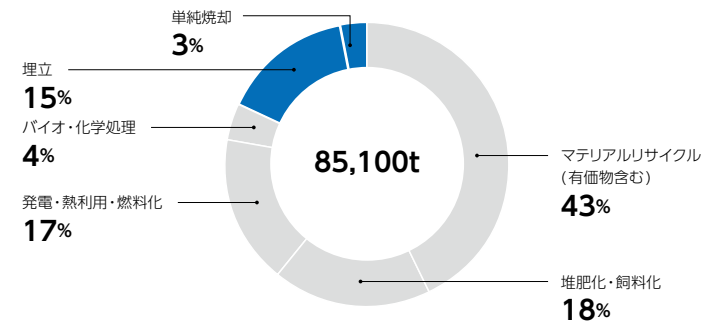


## ゼロウェイストに向けた取り組み

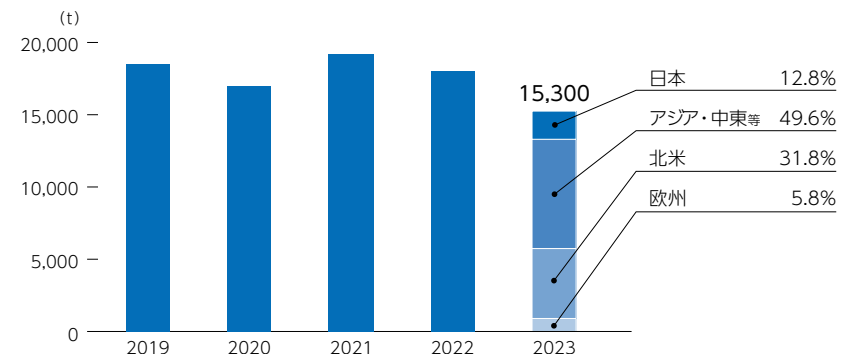
2023年度のグローバル廃棄物排出量は、85,100トン、単純焼却・埋立量は15,300トンとなりました。

大塚グループでは、サーキュラーエコノミーにおける2028年目標として単純焼却と埋立量を2019年比で50%削減するため、廃棄物の内訳を処理状況および国や地域ごとに把握し、課題解決に努め、国内外のグループ各社と協働し廃棄物の削減に取り組んでいます。

### 廃棄物排出量



### 廃棄物単純焼却・埋立量



## 大塚グループ プラスチックステートメント

### 基本的な考え方

大塚グループが使用しているプラスチック製容器包装等のほとんどを飲料用PETボトルが占めているため、PETボトルの資源循環を推進することが化石燃料への依存を軽減し、地球環境の保全に貢献すると考えております。大塚グループはその原料にリサイクル原料や植物由来原料を使用することによって、グローバルにおいて持続可能なPET原料の割合を2030年までに100%、2050年までに消費者商品の全製品を対象に化石資源由来原料の使用をゼロにすることを目指します。

### プラスチックビジョン2050

「消費者商品の全製品を対象に持続可能な社会に対応した容器包装の使用を目指します。」

- ・化石資源由来プラスチックゼロ
- ・植物由来原料・リサイクル原料・生分解性原料の使用促進
- ・リユース容器の使用促進

### 2030年目標

- ・PETボトルにおけるリサイクル原料と植物由来原料の使用を促進し、2030年までにリサイクル原料および植物由来原料の使用割合をグローバルで100%にします。
- ・飲料容器として新たな代替素材（紙製容器など）の採用と、既存の缶容器の使用増加を目指します。
- ・飲料容器の再利用モデルとして、循環型販売モデルによるリユース容器の採用や既存のパウダータイプ製品等のマイボトル・スクイズボトルへの活用を継続・促進していきます。
- ・飲料容器のリサイクル化と並行して、代替素材容器への活用を推進します。

PETボトルの資源循環を推進するためには、使用済PETボトルを再びPETボトルの原料として利用する必要があります。大塚グループでは、グローバルで使用済PETボトルを適正に回収し再利用する取り組みを、多様なステークホルダーと協働して推進していきます。

（2022年7月改定）

プラスチック全般に関して、環境負荷低減に向けた取り組みを迅速に進めることで、プラスチックの持続可能な使用および資源の循環に向けて邁進していきます。具体的なアクションとしては、「飲料容器のPETボトルを対象としたアクションプランの策定」「リサイクル原料と植物由来原料の使用」「代替素材容器の検討」等を推進していく予定です。

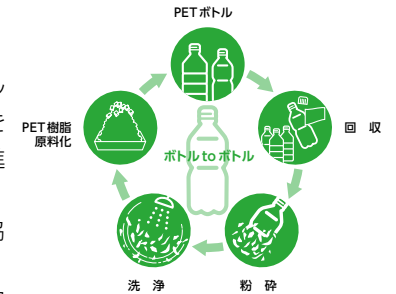
## 持続可能な社会に対応した容器包装の使用への取り組み

### PETボトル「ボトルtoボトル」水平リサイクルの推進

大塚グループでは、2030年までにすべてのPETボトルにおけるリサイクル原料および植物由来原料の割合を100%にすることを目指しており、「ボトルtoボトル\*」を推進しています。

大塚製薬では、行政、自治体、ビジネスパートナーとの協働・連携を進め「ボトルtoボトル」の取り組みを2022年11月より進めています。2023年2月には、徳島県鳴門市、豊田通商(株)と資源循環のための連携協定を締結し、同年7月には徳島県初の「ペットボトルの資源循環水平リサイクルの推進に関する協定」を締結、自治体から排出される使用済みPETボトルをリサイクル樹脂として再生し、PETボトルの原料として利用しています。2023年12月時点では徳島県の13自治体と資源循環協定の締結を拡大し、国内の資源循環「ボトルtoボトル」の取り組みを推進しています。今後も行政、自治体、ビジネスパートナーとの協働・連携によるシナジー効果を発揮し、循環型社会の実現に向けて取り組んでいきます。

\* 使用済みPETボトルを原料化（水平リサイクル）し、新たなPETボトルに再利用すること



### PETボトルの資源循環

大塚グループではプラスチック容器包装の軽量化や、ラベルレス製品の販売など、これまでプラスチック使用量の削減に取り組んできました。国内では、リサイクルPET樹脂を利用したPETボトルを「ポカリスエット」「ポカリスエット イオンウォーター」「アミノバリュー」「エネルゲン」などに展開しています。海外では、インドネシアのPTアメルタインダ大塚がリサイクルPET樹脂を30%利用したPETボトルの「ポカリスエット」を展開するなど、グローバルで目標達成に向けた取り組みを進めています。



PTアメルタインダ大塚

大塚製薬

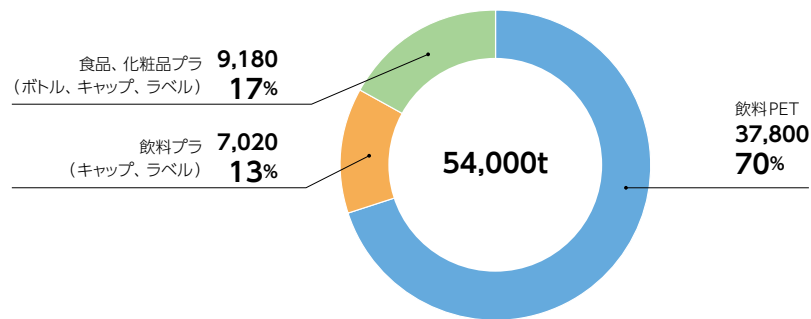
重要項目

- 目次
- 編集方針
- 会社概要
- トップメッセージ
- 方針・マネジメント
- カーボンニュートラル
- サーキュラーエコノミー**
- ウォーターニュートラル
- バイオダイバーシティ
- 汚染防止・化学物質管理
- サプライチェーン
- エンゲージメント
- イニシアチブ・外部評価
- マテリアリティの再特定
- データ集・第三者保証

### 消費者向け製品容器包装プラスチックの把握

大塚グループでは容器包装全体の削減のため、グローバルで包装材の薄肉化、個装箱の小型化、紙製容器の再生紙利用など、環境に配慮した包装資材の開発と導入に努めています。プラスチック容器についても植物由来原料のバイオマスプラスチックを採用した製品の展開を開始しています。

#### ■消費者向け製品 容器包装プラスチック使用量\* (t/年)



\* 18社  
 国内 4 社：大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚食品  
 海外14社：クリスタルガイザーウォーターカンパニー、ニュートリション エ サンテ、ニュートリション エ サンテ イベリア、ファーマバイト、リッジヴィンヤーズ、インターファーマプラハ、PTアメルタインダ大塚、大塚慎昌 (広東) 飲料、韓国大塚製薬、フードステイト、天津大塚飲料、デイヤフーズ、上海大塚食品、山東大塚食品

### リユースを通じた資源循環への取り組み

#### ポカリスエット リターナブル瓶 循環型ショッピングプラットフォーム「Loop」で展開

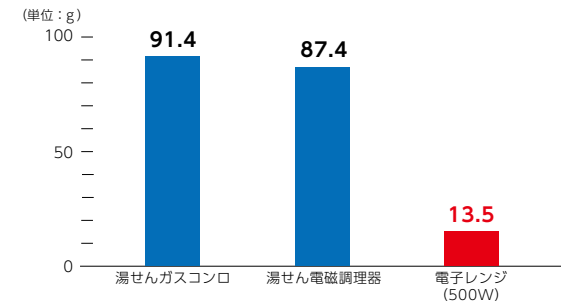
リユースとは、一度利用した製品をそのままの形で、何度も繰り返し使うことで、限りある資源を有効利用し、環境への負荷を減らす取り組みです。大塚製薬では再利用モデルに適した強度や品質基準をクリアする容器を開発し、2022年7月から、「ポカリスエット リターナブル瓶 250ml」を、循環型ショッピングプラットフォーム「Loop」を利用して販売しています。大塚グループはさまざまなアプローチやチャレンジを続け、グループ全体で循環型社会の実現に向け取り組んでいきます。



### LCA を活用した環境負荷の低減

LCA (ライフサイクルアセスメント) とは、原料となる資源の採取から廃棄まで、製品のライフサイクルを通じた環境負荷を定量的に評価する手法です。大塚食品では、「ボンカレー」ブランドにおいて、従来のお湯で温めて調理する湯せん方式から、フタをあげ箱ごとレンジ調理できるレンジ対応パウチをいち早く実現し、利便性の向上とともに、調理時に排出されるCO<sub>2</sub>排出量を約84%低減することを確認しました。今後も大塚グループはLCAを活用した環境負荷の低減に取り組んでいきます。

#### ■「ボンカレー」ブランドにおける 方式変更によるCO<sub>2</sub>排出量の削減



### 食品ロスの削減に向けた取り組み

食品ロスによる大量廃棄は、廃棄物の増大をはじめ、CO<sub>2</sub>排出量の増加など、大きな環境負荷につながります。大塚グループでは生産プロセスの改善や需要予測精度の向上により食品ロスの削減に取り組んでいきます。

#### ボンカレーゴールドにおける生産プロセスの改善

ボンカレーゴールドを生産する大塚食品 徳島工場において、収率改善のため生産プロセスの改善に取り組んでいます。設備の標準化、駆動方式の変更による不良品率の低減などにより、収率が向上し、年間で約8トンの廃棄物排出量を削減しました。



#### 食堂における食品ロスの取り組み

大塚製薬工場 松茂工場において、約200人が毎日利用する食堂の調理くずや食べ残しの削減に取り組んでいます。毎日の食事後のお箸アンケートによるメニュー準備数の需要予測や、食事提供方法の変更などにより、年間で約3トンの廃棄物排出量を削減しました。