

サントリープロダクツ株式会社の産業競争力強化法に基づく 事業適応計画の認定について

農林水産省は、サントリープロダクツ株式会社（法人番号：4010401081171）から提出された「事業適応計画」について令和4年1月28日付けで認定を行いました。

1. 事業適応計画の認定

サントリープロダクツ株式会社（以下「申請者」という。）から提出された「事業適応計画」について、産業競争力強化法第21条の15第4項の規定に基づき審査した結果、同法第2条第12項に規定する事業適応計画を行うものとして、同法で定める認定要件を満たすと認められるため、令和4年1月28日付けで「事業適応計画」の認定を行いました。

今回の認定により、申請者は税制措置の適用を受けることが可能になります。

2. 申請者の概要

名称：サントリープロダクツ株式会社

代表者：代表取締役 中村卓

住所：東京都港区芝浦3丁目1番1号田町ステーションタワーN

3. 事業適応計画の実施時期

令和4年1月～令和6年12月

4. 申請者の事業適応計画の概要

エネルギー効率に優れた設備の導入や再生可能エネルギーの活用により、製品製造時に排出されるCO2を減少させていくことで付加価値の創出と環境への負荷低減を両立。

添付資料

(別添1) 事業適応計画のポイント(PDF：134KB)

(別添2) 認定事業適応計画の内容の公表(PDF：123KB)

【お問合せ先】

新事業・食品産業部食品製造課

担当者：川島、杉本

代表：03-3502-8111（内線4113）

ダイヤルイン：03-6744-2249

当社は主に以下の取組を行います

- ① 製造過程で使用するエネルギーの高効率なシステムへ更新
- ② 自社工場への太陽光発電システム導入
- ③ 外部調達電力を再生可能エネルギー電源へ切替

これらにより製品製造時でのCO2排出量を削減しながら付加価値向上と環境負荷低減を両立する活動に取り組めます。

<事業適応計画の概要>

1. 事業適応計画の実施機関

2022年1月～2024年12月

2. 生産性向上の目標

炭素生産性を24.8%向上させる

3. 前向きな取組の内容

○以下の取組により炭素生産性を1.0～3.9%向上

- ・高効率なボイラーシステムへの更新(高砂工場、宇治川工場、多摩川工場)
- ・高効率冷蔵保管システム導入(高砂工場)
- ・排熱回収システム導入(木曾川工場)
- ・太陽光発電システム導入(高砂工場)
- ・ボトリングラインの処理能力向上(高砂工場)

○自社生産拠点の電力を再生可能エネルギーに段階的に切替

4. 支援措置

税制措置(カーボンニュートラルに向けた投資促進税制)

<取組内容のイメージ>

電力・燃料調達

- ・太陽光発電システム導入
- ・再生可能エネルギー調達



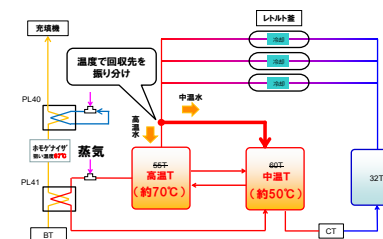
工場での製造

- ・ボイラーシステム効率改善



効率98%

- ・排熱回収システム導入



様式第十八の四（第11条の3第3項関係）

認定事業適応計画の内容の公表

1. 認定の日付

令和4年1月28日

2. 認定事業適応事業者の名称

サントリープロダクツ株式会社

3. 認定事業適応計画の内容

（1）事業適応に係る事業の目標

水や農作物など自然の恵みに支えられた食品酒類総合企業として、「水と生きる」をステークホルダーとの約束、「人と自然と響きあう」を使命に掲げ、創業以来、持続可能な社会の実現を目指してきた。温室効果ガス排出量削減に関して国際的にも動きが加速している中で、弊社においても2030年目標を掲げ、これまで以上に製品製造時でのCO₂排出量を削減しながら付加価値向上と環境負荷低減を両立する活動に取り組む。

（2）その事業の生産性を相当程度向上させること又はその生産し、若しくは販売する商品若しくは提供する役務に係る新たな需要を相当程度開拓することを示す目標

2022年度より事業適応を開始し、2024年度（目標年度）までに我が社全体の炭素生産性を24.8%向上することを目標とする。

（3）財務内容の健全性の向上を示す目標

2024年度（計画終了年度）に経常利益を計上することを目標とする。

（4）事業適応の種類

エネルギー利用環境負荷低減事業適応

（5）計画の対象となる事業（日本標準産業分類における中分類名称及びその分類コード）

飲料・たばこ・飼料製造業（10）

（選定の理由）

計画の対象となる事業は主に清涼飲料製品を製造するものであるため。

（6）事業適応の具体的内容

計画初年度である2022年度に、以下の生産工程効率化等設備導入を行う。

木曽川工場では、排熱回収システムを導入し、熱回収率を向上させる。具体的には、レトル

ト殺菌装置から排出される水は工程によって温度が30℃から90℃まで変化するが、従来は同タイミングで水を回収し同じタンクに回収していたためにエネルギー回収効率が低かったところを、殺菌工程によって回収するタンクを増やすことによって高温の水と低温の水に分けて分別回収することができエネルギー回収の効率を向上することにより、都市ガス使用量を削減させる。

高砂工場にて、外気温もしくは流水解凍を行っているが時間がかかるために高効率冷蔵保管（解凍）システムを導入することによって、効率よく製造することで付加価値を向上させる。

宇治川工場と高砂工場では、31台のボイラーを運用しているが、そのうち22台の運転効率はそれぞれ約94%及び96%である。今回、導入から10年以上経過したボイラー14台を高効率なシステムに更新することで96%及び98%に運転効率を改善することとなり、従来よりも都市ガス使用量が削減し、炭素生産性を向上させる。

更に高砂工場において、ポンプや熱交換器の追加、包装機械設備のアタッチメント追加・調節を行い、ボトリングラインの処理能力を向上させることで、製造における付加価値向上と環境負荷低減を両立する。

計画2年目の2023年度では、多摩川工場で12台のボイラーを運用しているが、運転効率は約94%である。10年以上経過したボイラーを高効率なシステムへ更新することで、96%に運転効率を改善することとなり、従来よりも都市ガス使用量が削減し、炭素生産性を向上させる。

高砂工場において約2,000kwの太陽光発電システムを設置し工場にて消費することで、電力の調達と消費に伴うCO2排出量を減少させる。

これに加え、期中より購入している電力量を段階的に再生可能エネルギー由来の電力量に切り替えることで、電力量使用に伴うCO2排出量ゼロを目指して、炭素生産性を向上させる。

(7) 事業適応の開始時期及び終了時期

開始時期：令和4年1月

終了時期：令和6年12月