

すべては、お客さまの「うまい!」のために。 **Asahi**

Thankful for “gifts of nature”!

- Efforts to environment by Asahi Breweries Group -



**October 15, 2009
Yoshinobu TAKEDA
Asahi Breweries, Ltd.**

Social Environmental Management Dept.

Asahi

ASAHI BREWERIES, LTD.

About the Asahi Breweries Group

the Asahi Breweries Group

Overseas Business

- ◆ Asahi Beer U.S.A
- ◆ Schweppes Australia
- ◆ Haitai Beverage (Korea)
- ◆ Beijing Beer Asahi etc.



Soft Drinks Business

- ◆ Asahi Soft Drinks



Food and pharmaceuticals business

- ◆ Asahi Food & Healthcare
- ◆ Wakodo ◆ Amano Foods etc.



Alcoholic Beverages Business

- ◆ Asahi Breweries
- ◆ The Nikka Whisky Distilling
- ◆ Satsumatsukasa Shuzo
- ◆ Sainte Neige Wine



Chilled Drinks Business

- ◆ LB (Tokyo)
- ◆ LB (Nagoya)



Restaurants Business

- ◆ Asahi Beer Annex
- ◆ Asahi Beer Garden
- ◆ Usquebaugh etc.

Others

- ◆ Asahi Draft Beer Service
- ◆ Asahi Field Marketing etc.

Raw materials Business

- ◆ Asahi Beer Malt



Distribution Business

- ◆ Asahi Logistics
- ◆ East Japan AB Cargo
- ◆ West Japan AB Cargo



Asahi

ASAHI BREWERIES, LTD.



Global environment conservation is an essential theme for Food industry in sustainable business because the industry has made use of “the bounties of Nature” such as water, crops and so on.

地球環境の保全は、水と農産物などの「自然の恵み」をもとに事業を展開する食品メーカーにとっては、事業継続の上で不可欠のテーマである。

■ Basic Philosophy

Beer is made from the bounties of nature, such as water, barley and hops. We at the Asahi Breweries Group believe we are responsible for ensuring our children inherit a healthier planet. To achieve our goals for protecting this beautiful planet and the people who live on it, we believe our actions must demonstrate our gratitude for the natural bounty the Earth provides us all.

■ 基本理念

ビールは水・麦・ホップといった「自然の恵み」からつくられています。アサヒビールグループは「美しい地球の保全と人に優しく」を実現するために、「自然の恵み」を育んだ地球に感謝し、地球をより健全な状態で子孫に残すことを責務と考え、行動していきます。

Efforts to accomplish 100% recycling at the Group's manufacturing sites

アサヒビールグループ生産拠点での廃棄物再資源化100%の取り組み

■ Objectives

We, the Asahi Breweries Group, accomplish our cyclical production system by re-using all by-product and wastes which are emitted from our manufacturing sites.

■ Accomplishments in efforts (Asahi Breweries, Ltd.)



1996 Accomplished 100% waste recycling at Ibaraki Brewery.

1998 Accomplished 100% waste recycling at all breweries.

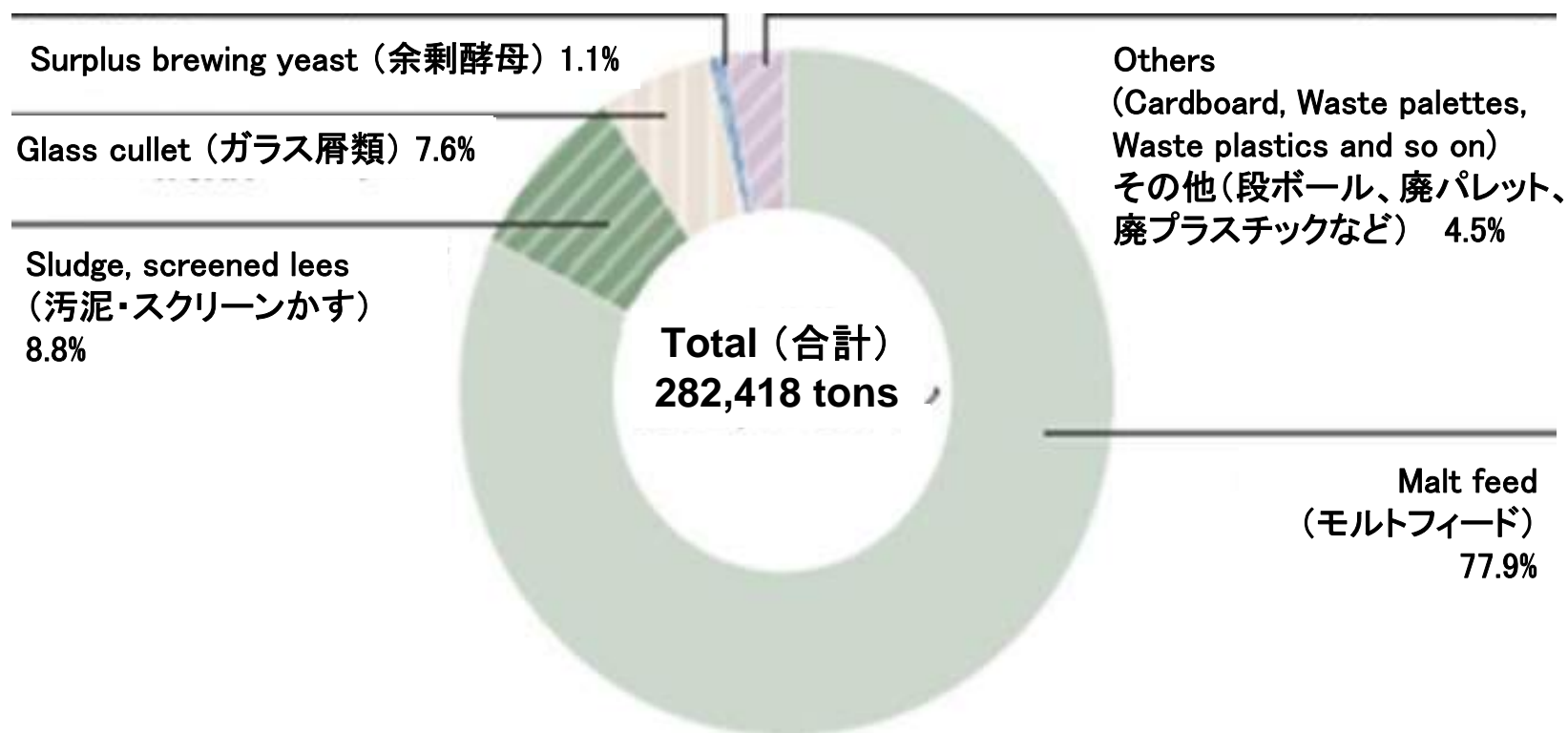
2002 Accomplished 100% waste recycling at Kanagawa Brewery since its completion..

■ Accomplishments in efforts (Asahi Breweries Group)

We have been working toward the target of 100% recycling across all 33 Group manufacturing sites and achieved this milestone by 2008 in 27 sites, excluding the company just recently added to the Group.

Breakdown of by-products and waste (all breweries of Asahi Breweries in 2008)

アサヒビールの廃棄物・副産物発生量の内訳 (2008年度 アサヒビール(株)全工場)



Efforts to accomplish 100% waste recycling – How to use by-products and waste –

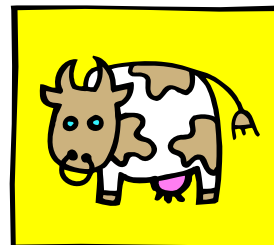
廃棄物再資源化100%の取り組み ～副産物・廃棄物の再利用先～

● Malt feed, Collected raw material residues (モルトフィード・原料芥)

⇒ Processed feeds (飼料)

⇒ Basement materials for plans

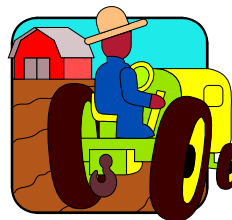
(植え込み材)



● Sludge, screened lees

(汚泥・スクリーン粕)

⇒ Fertilizer (肥料)



● Glass cullet (ガラスくず類)

⇒ Glass bottles (ガラスびん)



● Surplus brewing yeast (余剰酵母)

⇒ Materials for Food and Pharmaceutical

(薬品・食品原料)



Asahi

ASAHI BREWERIES, LTD.

Efforts to accomplish 100% waste recycling - Sorting Station -

廃棄物再資源化100%の取り組み ～分別ステーション～



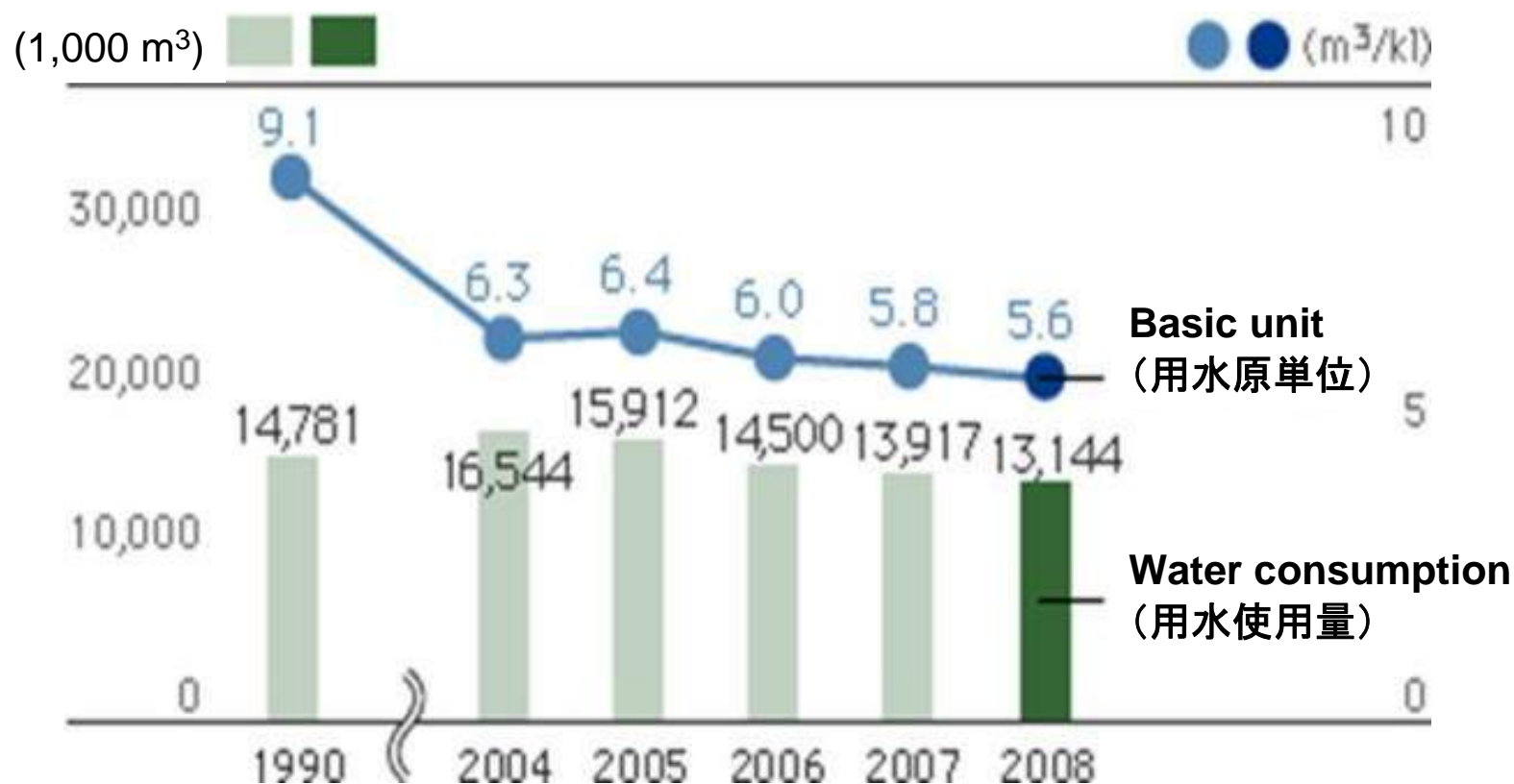
Efforts to accomplish 100% waste recycling

- the Asahi Breweries Group's manufacturing sites-



Water Consumption in Asahi Breweries

アサヒビールの用水使用量



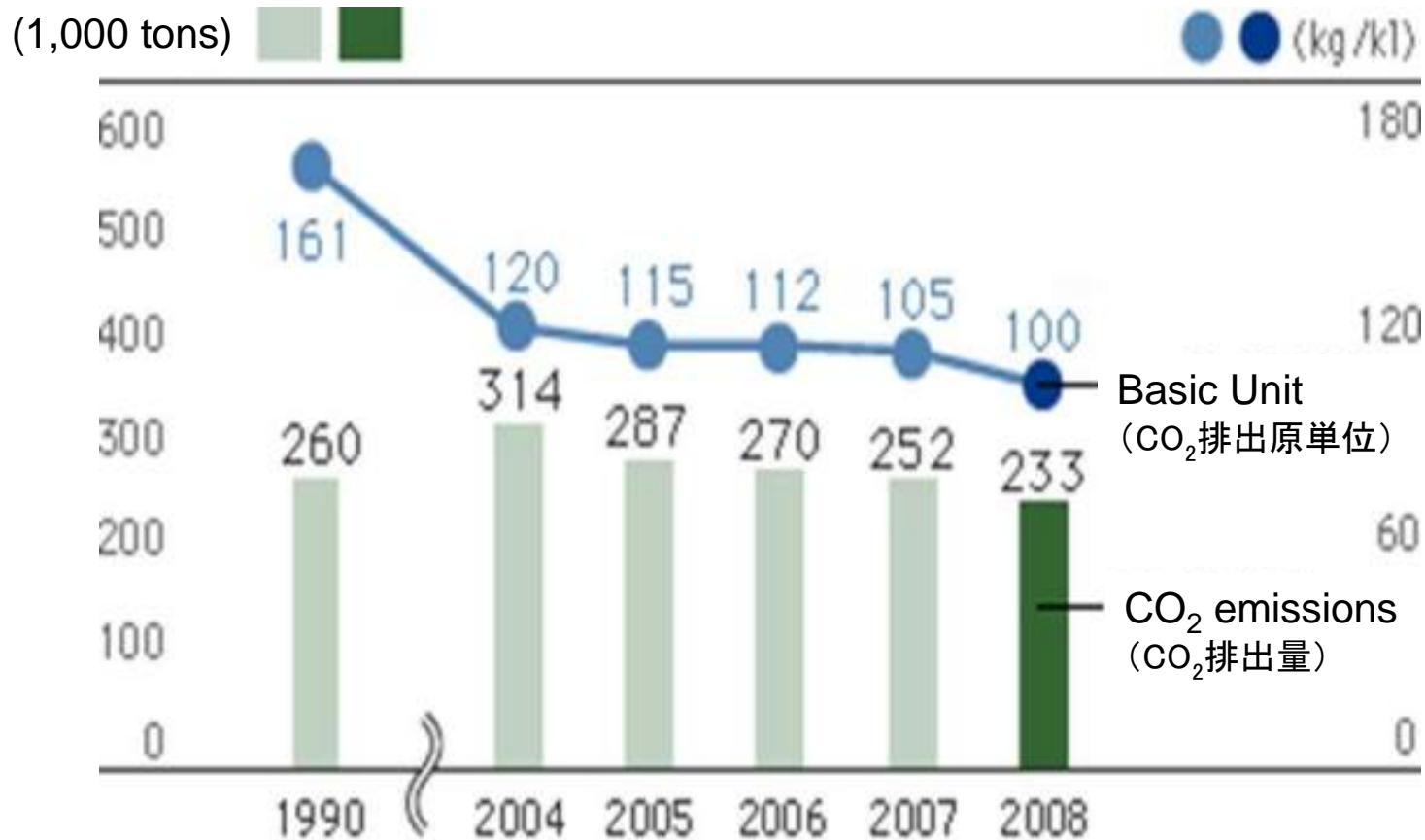
Energy-Saving Environment preserving measures in Asahi Breweries

アサヒビールグループで実施している主な省エネルギー・環境施策

- **Conversion to CNG for fuel & Introduction of Cogeneration system (天然ガスへの燃料転換+コジェネレーション設備導入)**
 - Accomplished the conversion at 8 of all 9 breweries.
 - Introduced the cogeneration system to 7 of all 9 breweries.
 - Promoting those measures to other group's manufacturing sites.
- **Introduction of Anaerobic wastewater processing equipment (嫌気性排水処理設備導入)**
 - Accomplished at all breweries in 2004.
- **Complete non-Chlorofluorocarbonized (完全ノンフロン化)**
 - Accomplished the measure at Nagoya Brewery in 1999 and at Kanagawa Brewery in 2002.
- **New Technological Development (新技術開発)**
 - Research and Development of Biomass Ethanol Production
- **Offices (オフィス)**
 - Cool Biz, Warm Biz, Saving electricity and so on.

CO₂ Emissions in Asahi Breweries

アサヒビールのCO₂排出量



Applying Green Power in production グリーン電力を利用した商品

■ 1. Putting the Green Power Mark on Asahi Super Dry 350ml Cans

アサヒスーパードライ350ml缶へのマーク表示



Use of the Green Power equivalent to electric power for producing Asahi Super Dry 350ml cans

①Explanatory note:

“We use only the Green Power for producing this product excluding by electric power from our private electric generators”.

②Putting the mark also on packages; Carton and Multi-pack for 6 cans)

■ 2. Putting the mark also on all gift-set cartons for beer products.

ビール類全ギフトセット用カートンにマーク表示



Asahi

ASAHI BREWERIES, LTD.

Applying Green Power in Asahi Breweries headquarters

アサヒビール本社ビルのグリーン電力の利用

Asahi Breweries headquarters runs on solely Green Power, including tenants and restaurants of / around the building. (annual power consumption: ca. 6.5 million kWh)



Forest management by Asahi Breweries - Asahi Forest -

アサヒビールの森林経営 ～アサヒの森～

Corporate-owned Asahi Forest (社有林 アサヒの森)



Acquisition of certificate by an international forest certification organization FSC

(国際森林認証機関FSC認証取得)

FSC: Forest Stewardship Council

Prefectural-designated Natural Park Shobara, Hiroshima prefecture and around the area

Total area: 2,165 ha \cong 463 times as large as Tokyo Dome

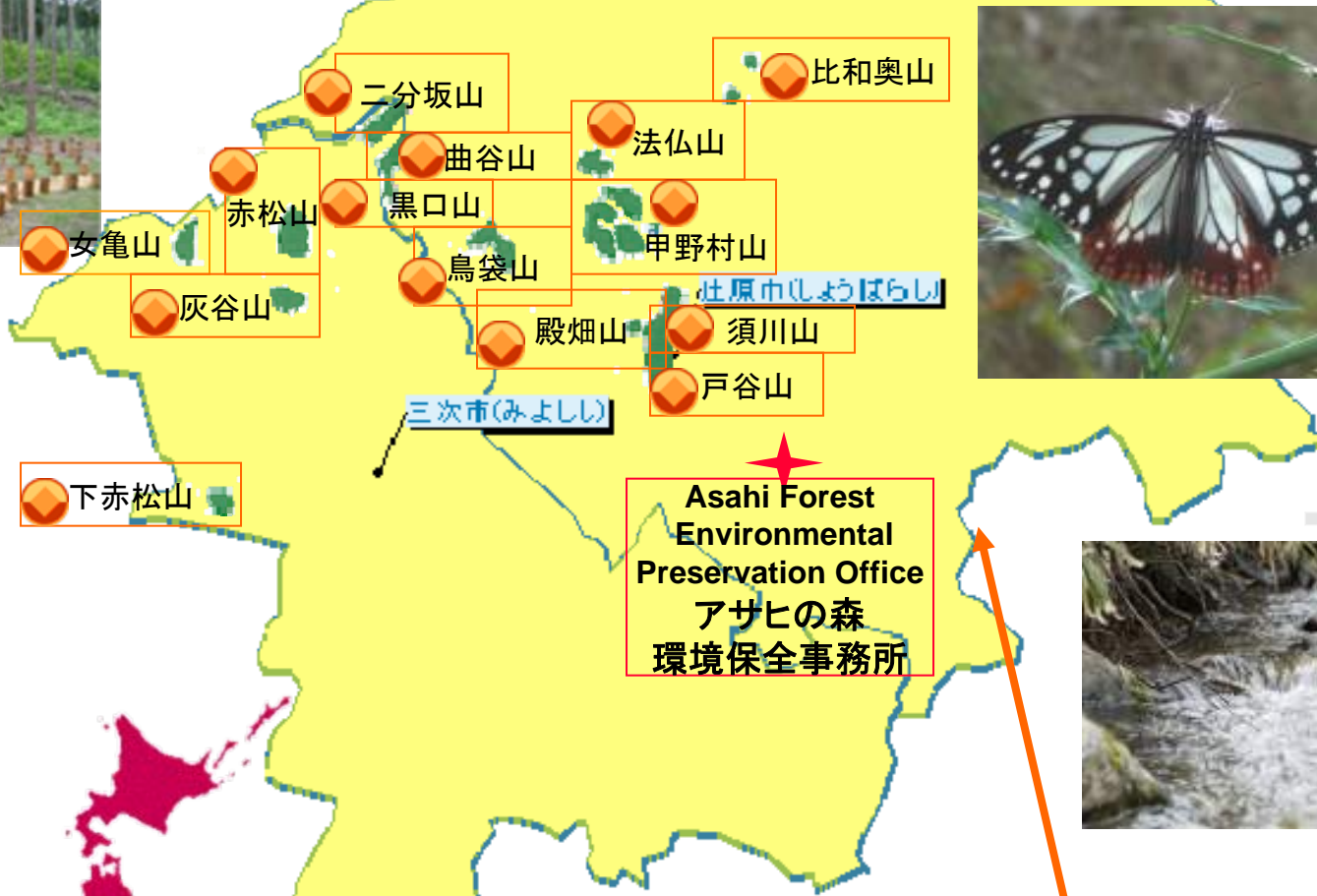
CO2 absorption weight: 12,200 tons / year (certificated by the third party)

Asahi

ASAHI BREWERIES, LTD.

Forest management by Asahi Breweries - Asahi Forest -

アサヒビールの森林経営 ～アサヒの森～



Efforts to preserve forests that serve as the water resource by Asahi Breweries (アサヒビールグループの水源地の森保全活動)



神奈川工場水源地足柄・柄山民有林



北海道工場水源地定山溪国有林



福島工場水源地猪苗代町有林



茨城工場水源地友部町国有林



博多工場水源地那珂川ダム周辺国有林



吹田・西宮工場水源地近江八幡国有林



名古屋工場水源地御嵩町町有林



四国工場水源地石鎚山系水源地



Efforts to preserve forests that serve as the water resource by Asahi Breweries (アサヒビールグループの水源地の森保全活動)



Omi Hachiman National Forest, near Biwako-Lake

琵琶湖周辺 近江八幡国有林

Forest conservation activities by Asahi Breweries in Forest zone for Recreation

レクリエーションの森における森林保全活動



高尾山自然休養林
東京統括本部



昭和の森野幌自然休養林
北海道統括本部



仁別自然休養林
秋田支社



屋久島自然休養林
南九州統括支社



箕面自然休養林
近畿統括本部



木曾御嵩自然休養林
甲信統括支社

Asahi

ASAHI BREWERIES, LTD.

- Our Asahi Bio-garden at our Kanagawa brewery was elected one of 100 network bases for water and green field in Kanto Area.

「関東・水と緑のネットワーク拠点百選」に神奈川工場内のアサヒビオガーデンが選定されました。





Scenery around pond in our Asahi Bio-garden



Our environmental education event in Asahi Bio-garden

Our environmental education
- Asahi Morinoko Juku -

環境教育 - 森の子塾 -



Asahi Morinoko Juku in Asahi Forest
アサヒの森での「森の子塾」の様子

Our environmental education
- Asahi Kazenoko Juku -

環境教育 - 風の子塾 -



Asahi Kazenoko Juku at the Aso Nishihara Wind Farm

阿蘇にしはらウインドファームでの風の子塾の様子

On-site environmental education program for high school students.

- Wakamusha (Young Samurai) Educational Seminar for maintaining environment in Japan -

高校生環境研修 ～日本の環境を守る若武者育成塾～



Our environmental education

– Wakamusha Educational Seminar –

環境教育 – 若武者育成塾



Asahi Super Dry “Tasty! For Tomorrow!” Project Campaign

スーパードライは「うまい!を明日へ!」プロジェクトを始動します。

かけがえのない日本の自然を守りたい、美しい文化を明日へとつなごう。
 そして、子供たちの明日の笑顔をつくりたい。
 その思いから、アサヒビールは「うまい!を明日へ!」プロジェクトを始動します。
 これは、アサヒビールが47都道府県の豊かな自然環境や文化財等を未来へ継承していくために、スーパードライの売上げの一部を環境保全活動等に活用していただく新たなプロジェクトです。
 あなたの住む都道府県の項目も、あなたと共ににつけていきたいと思います。


みなさまの「うまい!」が、美しい明日の日本をつくります。
 〒100-0001 東京都千代田区千代1-1-1 アサヒビール本社ビル1001号室
 TEL:03-5561-1111 FAX:03-5561-1112 E-MAIL:asahi@asahi.co.jp
www.superdry.jp

うまい!を明日へ! プロジェクト

SUPER "DRY"

これがビール売上No.1の責任。ASAHI BEER

ASAHI BEER 株式会社
 東京都千代田区千代1-1-1 アサヒビール本社ビル1001号室
 TEL:03-5561-1111 FAX:03-5561-1112 E-MAIL:asahi@asahi.co.jp

アサヒスーパードライ「うまい!を明日へ!」プロジェクト 

スーパードライは「うまい!を明日へ!」プロジェクトを始動します。

かけがえのない日本の自然を守りたい、美しい文化を明日へとつなごう。
 そして、子供たちの明日の笑顔をつくりたい。
 その思いから、アサヒビールは「うまい!を明日へ!」プロジェクトを始動します。
 これは、アサヒビールが47都道府県の豊かな自然環境や文化財等を未来へ継承していくために、スーパードライの売上げの一部を環境保全活動等に活用していただく新たなプロジェクトです。
 あなたの住む都道府県の項目も、あなたと共ににつけていきたいと思います。

みなさまの「うまい!」が、美しい明日の日本をつくります。

SUPER "DRY"

うまい!を明日へ! プロジェクト

www.superdry.jp

We have made donations of “¥1 per piece of Asahi Super Dry bought by customers” to conservation activities for nature, environment and cultural properties undertaken in each of the administrative divisions of Japan.

We are conducting the 2nd campaign with the beer products which have been producing since the latter of September 2009!

Asahi Super Dry “Tasty! For Tomorrow!” Project in Hyogo prefecture

アサヒスーパードライ「うまい！を明日へ！」プロジェクト～兵庫県～

うまい！を明日へ！プロジェクト
第2弾

兵庫のあなたの「うまい！」が、兵庫の里山保全活動につながります。

アサヒビールは、兵庫県内で販売した「アサヒスーパードライ」対象商品1本につき1円を「社団法人 兵庫県緑化推進協会」の募金に寄付し、コウノトリの生息環境を守る森づくりや、目の不自由な人が楽しめる季りの森づくり等の里山保全活動にお役立ていただきます。
豊かな自然を未来へつなぐために。

SUPER "DRY"

全国47都道府県ごとの自然や環境、文化財等の保護・保全活動に、スーパードライ対象商品1本につき1円が活用されます。「うまい！を明日へ！」プロジェクトの詳しい情報を公開しています。 www.superdry.jp

これがビール売上No.1の責任。

平成21年度に実施した「うまい！を明日へ！」プロジェクト第1弾では、1,010万3,778円の募金を集めました。1本につき1円、合計1,010万3,778円。里山の保全活動にお役立ていたしました。

**QUALITY
&
CHALLENGE**
クオリティ&チャレンジ

Asahi