

## 受賞者のその後の取組（平成 29 年現在）

<b>平成20年度 内閣総理大臣賞 受賞</b>	受賞者名
	<b>サントリー株式会社 京都ビール工場 （現：サントリービール株式会社 京都ビール工場）</b>
	所在地
	<b>京都府長岡京市</b>
受賞テーマ	
<b>「エコ・ブルワリー」の実現に向けた環境保全活動</b>	
1. 活動継続 あり	<p>3R の更なる推進を行うための、『エコブルワリー創造部会』の活動を継続しており、定例ミーティングの開催並びに、削減方策検討の場として活動を行っている。</p> <p>また、全員参加型で工場内の無駄を無くす方策として、省エネ提案キャンペーンを定期的実施している。</p> <p>生産工程における、排出される水の回収再利用を更に進めており、大幅な水原単位削減を達成している。</p>
2. 活動の広がり あり	<p>サントリーグループ全体での活動として『省エネイニシアチブ』を立上げ、各工場における共通システムなどの比較を行い、ベストプラクティスを目指した活動を開始した。</p>
3. 活動の進化 あり	<p>排水嫌気処理設備から発生するバイオガスの更なる有効利用や、排熱の再利用についても革新的な活動を行っている。</p>
4. 今後の計画	<p>サントリーグループの自社工場における環境中期目標として、2020 年での水原単位を 2007 年比 40%削減、エネルギー原単位を 2007 年比 25%削減を掲げており、京都ビール工場においても、2020 年水原単位目標を 3.5m<sup>3</sup>/kL としており、2016 年実績では 4.9 m<sup>3</sup>/kL であり、今後更なる 3R の推進を実施していく予定である。</p>

(次頁に表彰概要掲載)

## 【表彰概要】

同工場では、「エコ・ブルワリー」（環境と調和したビール工場）を目指して、以下のような徹底した3R・環境保全活動を実施している。

### ●余剰汚泥の削減とメタンガスの回収・利用

1992年、1998年に他社に先駆けて嫌気性排水処理設備を導入し、排水処理に伴う電力使用量と余剰汚泥発生量を削減するとともに、2000年よりバイオガス（主成分：メタン）を回収し、コージェネレーションシステムのボイラ燃料に有効利用している。

### ●ピンチテクノロジーに基づく水・温熱の回収利用

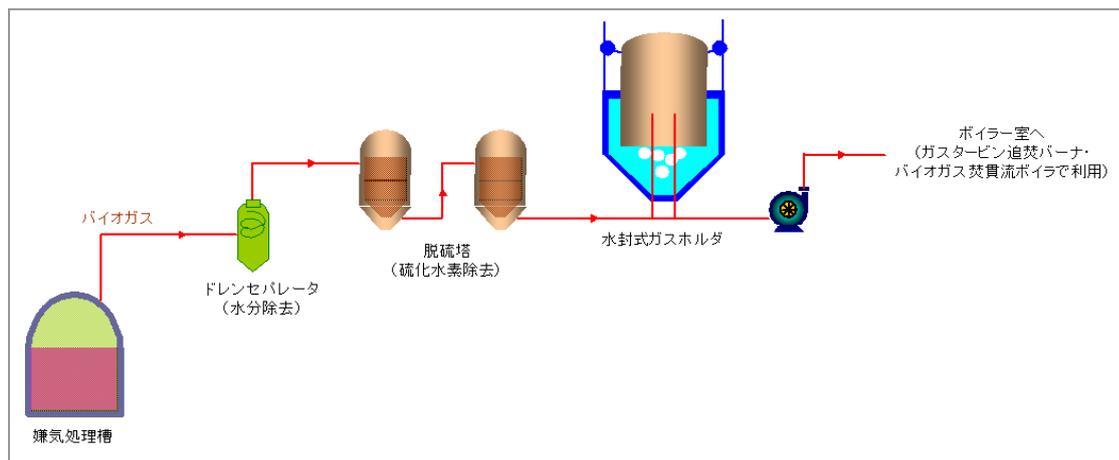
ピンチテクノロジー手法による解析結果に基づき、設備洗浄リンス水や建物屋上の雨水を回収し、クーリングタワー補給水等に再利用している。また、仕込排温水の熱を回収し、缶ウォーマーの循環シャワー水昇温、ボイラ給水の昇温、および洗浄温水作成に利用している。

### ●缶リンス水の循環再利用

ビール充填前の缶内部を洗浄するリンス設備から排出される水質良好な水をMF膜で改質処理し、リンス水として循環再利用している。

### ●エネルギー供給・利用システムの合理化

コージェネレーション、ガスエンジン排熱による冷凍機運転、蒸気ドレンの回収・利用、並びにビール工場の主要電力消費先である冷凍システムのCOP向上等によりエネルギー供給・利用の合理化を図っている。



バイオガスの回収システム