



エコアクション21  
認証・登録番号 0000571

Asahi

# 環境活動レポート

## アサヒビールモルト株式会社

### < 目次 >

1. 環境方針
2. 私たちの仕事
  - 会社の概要
  - 私たちの仕事
  - 環境管理組織図
3. 環境目標と負荷チェック結果
  - 当社全体
  - 本社・野洲工場
  - 小金井工場
4. 私たちの環境への取り組み
  - 省エネ活動等の取り組み
  - 環境保全活動の取り組み
  - 環境関連法規の遵守状況と違反の有無
  - 環境コミュニケーション(外部からの苦情等の受付結果)
5. 取り組み全体の評価と今後の対応
  - 2009年度の評価
  - 2010年度の目標
  - 代表者による見直し
6. おわりに



## 1. 環境方針

<本年4月1日にアサヒビールグループ環境ビジョン2020に準拠した行動方針に改訂致しました>

### 基本理念

麦芽や麦茶は大麦という「自然の恵み」からつくられています。  
アサヒビールモルトは「美しい地球の保全と人にやさしく」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「明日」に残すことを責務と考え、行動していきます。

### 行動方針

#### 1. CO<sub>2</sub>を減らそう：

CO<sub>2</sub>など地球環境に負荷を与える物質の排出量削減に努めます。

#### 2. 資源を循環させよう：

食品廃棄物等の100%リサイクルを継続させ、環境負荷に配慮したグリーン購入の推進に取り組みます

#### 3. 自然の恵みを守ろう：

私たちにとって特に貴重な「水」を大切にしている取り組みを推進します。  
工場周辺の自然を守り、自然の恵みを大切にしている環境活動に積極的に参画し、社会に貢献すると共に、住環境の維持に努めます。

#### 4. 自然の恵みの大切さを伝えよう：

環境保全に関する教育・啓発活動を推進します。

2005年4月01日制定

2010年4月01日改訂

代表取締役社長 滝口 進

アサヒビールグループ環境ビジョン2020は以下でご確認ください

<http://www.asahibeer.co.jp/news/2010/0326.html>

## 2. 私たちの会社と仕事

### 会社の概要

名称	アサヒビールモルト株式会社		
代表者名	代表取締役社長 滝口進		
創業	1846年(弘化3年)		
創立	1920年(大正9年)2月11日		
資本金	9,000万円		
従業員	46名(含むパート)		
所在地	本社・野洲工場	滋賀県野洲市三上2311	
	小金井工場	栃木県下野市小金井18	
敷地面積	本社・野洲工場	36,637 m <sup>2</sup>	事務所 343 m <sup>2</sup>
	製麦設備	2,603 m <sup>2</sup>	大麦試験圃場 5,619 m <sup>2</sup>
	倉庫	7,513 m <sup>2</sup>	
	小金井工場	27,462 m <sup>2</sup>	事務所 149 m <sup>2</sup>
	製麦設備	2,000 m <sup>2</sup>	倉庫 7,748 m <sup>2</sup>
環境管理責任者	常務取締役 飯田 徹也	連絡先：TEL077(587)1027	

### 私たちの仕事

私たちの会社はアサヒビールグループの中で唯一、原料に携わっている会社です。ビールの根幹ともいえる麦芽を製造しているほか、麦茶の製造・販売も行っております。また、さまざまな食品・薬品メーカー様に麦芽加工品他を製造・販売しております。

#### < 営業品目 >

ビール用・酵素用等各種麦芽、粉末麦芽、丸つぶむぎ茶、バッグむぎ茶、麦茶(バルク品)、麦芽加工食品、酵素類、コーヒーエキス、モルトエキス、ホップ類



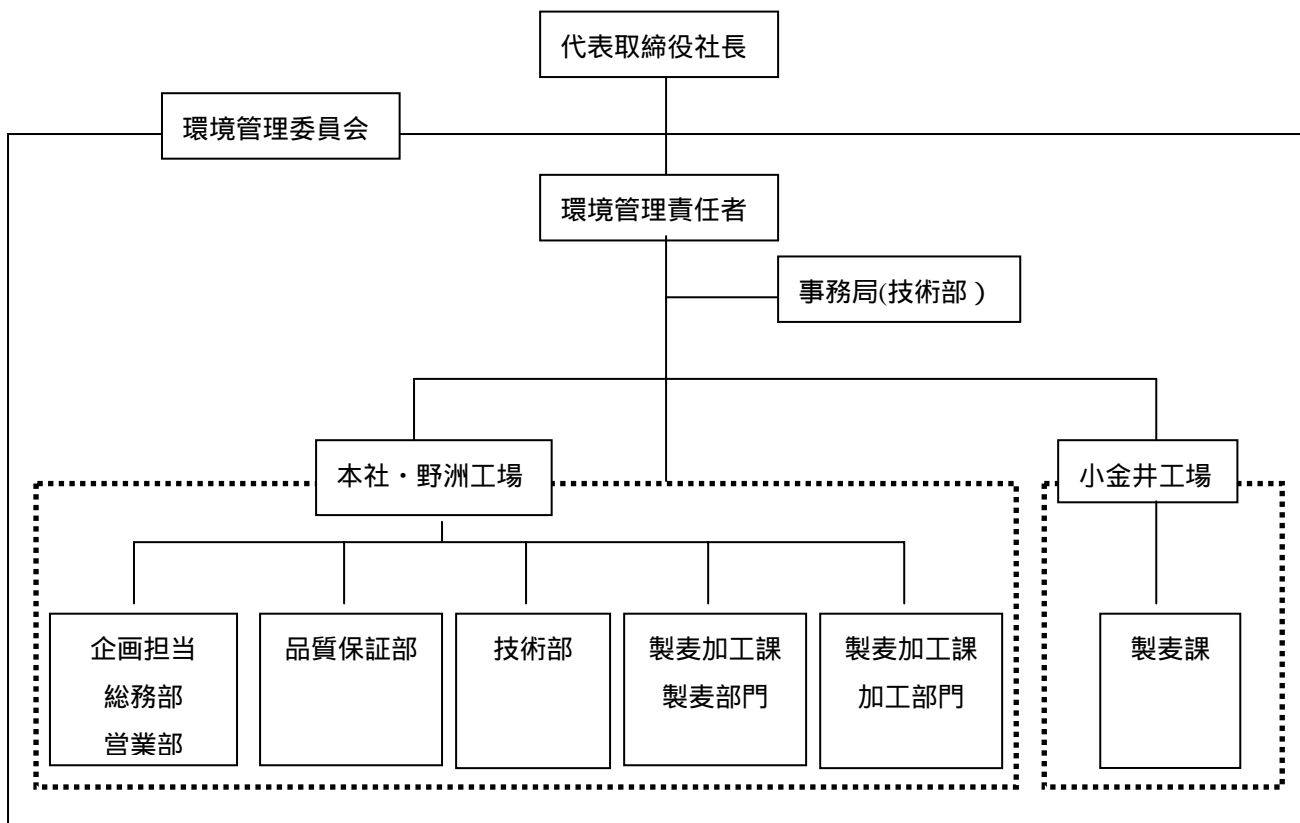
各種麦芽



各種麦茶

### 環境管理組織図

私たちは以下の組織で環境活動を行っています。



### 3. 環境目標と負荷チェック結果

#### 全社

項目	単位他	2009 目標	実績				評価
			2007 年	2008 年	2009 年	(09/08 比)	
電力	総量(千kwh)	総量 2008 年以下	2088	3035	3208	106%	×
	原単位(kwh/t)	又は原単位 1%減	68	140	132	94%	
灯油	総量(千L)	総量 2008 年以下	490	638	459	1-8 月まで	-
	原単位(L/t)	又は原単位 1%減	54	56	53	95%	
都市ガス	総量(千 m3)	総量 2008 年以下	380	465	767	小金井 9 月	-
	原単位(m3/t)	又は原単位 1%減	18	46	49	から算入	-
CO2 排出量	総量(t)	総量 2008 年以下	3137	4241	4519	107%	×
	原単位(t/t)	又は原単位 1%減	0.104	0.196	0.186	95%	
排水量	総量(m3)	原単位 1%減	57653	83335	99881	120%	×
	原単位(m3/t)		1.9	3.9	4.1	105%	×
廃棄物	再資源化率 全排出量t	再資源化率 100% 維持	100%	100%	100%	100%	
		総量 2008 年以下	571	673	997		×
近隣住民 の境界線 の環境	環境ボランティアへの参加	1 回以上	4 回	3 回	4 回	-	
	近隣住民の 境界線の環境	樹木管理	実施	実施	実施	-	

電力・灯油・都市ガス等のエネルギー総量は製造数量増加に伴い前年に比べて増加しましたが、小金井工場の燃料を灯油から都市ガスに変更したことや工程のムダを見つけ改善を進めてきた結果、電力や燃料の原単位が削減できた。結果、温室効果ガスである CO2 の排出量の原単位は前年比 95% と大幅に削減できました。

#### 本社・野洲工場

項目	単位他	2009 目標	実績				評価
			2007 年	2008 年	2009 年	(09/08 比)	
電力	総量(千kwh)	総量 2008 年以下	875	1490	1683	113%	×
	原単位(kwh/t)	又は原単位 1%減	41	147	152	103%	×
都市ガス	総量(千 m3)	総量 2008 年以下	380	465	557	120%	×
	原単位(m3/t)	又は原単位 1%減	18	46	50	109%	×
CO2 排出量	総量(t)	総量 2008 年以下	1277	1794	2093	117%	×
	原単位(t/t)	又は原単位 1%減	0.059	0.177	0.189	107%	×

排水量	総量(m3)	原単位 1%減	26165	44771	54053	121%	×
	原単位(m3/t)		1.2	4.4	4.9	111%	×
廃棄物	再資源化率 全排出量t	再資源化率 100% 維持 総量 2008 年以下	100%	100%	100%	100%	
			352	378	691	183%	×
近隣住民 の境界線 の環境	環境ボランティア への参加	1 回以上	2 回	1 回	3 回	-	
	近隣住民の境界 線の環境	樹木管理	実施	実施	実施	-	

本社、野洲工場では製造数量が前年比 13% 増となり、燃料・用水量とも総量の当初目標を達成することができませんでした。原単位についても輸入大麦の製麦を大量に実施したことにより未達になりました。排水処理の安定化のため汚泥の脱水を増加したことにより廃棄物の総排出総量は増加しました。廃棄物の再資源化率については、工程で発生する大麦や麦芽の穀皮の内、濡れていないものはそのまま飼料として売却し、濡れたものは排水処理で発生する脱水汚泥とともに堆肥化するなどし、食品廃棄物の 100%再資源化率を維持しています。また、環境ボランティア活動にも積極的に参加しました。

### 小金井工場

項目	単位他	2009 目標	実績				評価
			2007 年	2008 年	2009 年	(09/08 比)	
電力	総量(千kwh) 原単位(kwh/t)	総量 2008 年以下 又は原単位 1%減	1212	1543	1524	99%	
			134	135	115	85%	
灯油	総量(千L) 原単位(L/t)	総量 2008 年以下 又は原単位 1%減	490	638	459	1-8 月まで	-
			54	56	53	95%	
都市ガス	総量(千 m3) 原単位(m3/t)	新規使用			209	9 月から	-
					45		-
CO2 排出 量	総量(t) 原単位(t/t)	総量 2008 年以下 又は原単位 1%減	1892	2447	2426	99%	
			0.209	0.214	0.183	86%	
排水量	総量(m3) 原単位(m3/t)	原単位 1%減	31488	38564	45496	118%	×
			3.5	3.4	3.4	100%	
廃棄物	再資源化率 全排出量t	再資源化率 100% 維持 総量 2008 年以下	100%	100%	100%	100%	
			218	295	307		
近隣住民 の境界線 の環境	環境ボランティ アへの参加	1 回以上	2 回	1 回	1 回	-	
	近隣住民の境 界線の環境	樹木管理	実施	実施	実施	-	

小金井工場では21年度の製麦がスタートする前(8月)に焙燥用燃料を灯油から都市ガスに変更しました。また、制御システムの更新によりこれまで以上にムダを省いた工程が実現でき燃料・電力ともに目標を達成することが出来ました。これらの施策によって下期のCO2排出量が大幅に減少し、会社全体でも昨年を下回ることが出来、原単位も大幅に削減できました。

## 4. 私たちの環境への取り組み

### 省エネ活動等、CO2削減のための取組 【継続的な取り組みを含みます】

#### <社員の意識変革による取り組み>

- 単位時間当たりの井水処理量の適正化によるオーバーフロー水の削減
- 社員の省エネ意識を上げる。節電、省エネの徹底
- エコ検定受験の推奨
- 昼休み中は、パソコンモニターの電源を切る
- 携帯等の充電器は、充電中以外はコンセントを抜く
- 待機電力の見直し
- 乾電池から充電電池への交換
- エアコンフィルターの定期的な清掃
- 両面コピーの徹底、手差し印刷による無駄紙削減
- 廃棄物分別業務の徹底
- 効率の良い機械の優先使用(例：ロースター2号機を優先)
- 機器の運転時間を短縮できる箇所の調査、実施
- ロースター1バッチ当たりの製造数量の増加
- 資材を無駄にしないための意識付けとしてコストを表示
- ノーマイカーデーの実施
- エコドライブ講習
- ウォームビズの導入

#### <設備改造等による取り組み>

- 燃料を灯油から都市ガスに変更完了(H18野洲・H21小金井)
- 製麦の浸麦水位見直しによる水使用量の削減
- 冷凍機の効率的稼働(ダンパー開閉・温度制御)
- 場内屋外灯をタイマーで深夜に消灯
- 各所モーターの運転条件変更、ファンのインバーター制御
- 照明器具の変更(省エネ水銀灯)と取付位置の見直し
- 夏季(静麦非稼働時)の井水処理中断
- 排水処理ラグーン運転の最適化を模索
- 事務所のエアコンを省エネタイプに更新
- エアシリンダーのエア漏れ修理

コンペア-残送時間の短縮  
環境保全活動の取り組み他  
<環境美化活動の取り組み>

- H21.4.11 琵琶湖水源地保全活動（近江八幡市奥島国有林の下草刈り）19名
- H21.5.20 小金井工場周辺のゴミ拾い 5名
- H21.6.7 野洲市主催野洲市主催ゴミゼロ大作戦参加 9名
- H21.12.6 NPO アクティブ近江富士さんと一緒に桜の緑地公園の清掃 16名



琵琶湖水源地保全活動：アサヒビール吹田工場と合同で実施。  
今回で三回目になりますが、一年たつと昨年刈ったところに新しいウラジロがびっしりと繁っています。数年継続しないと効果が現れません。2010年も計画しています。がんばろう



小金井工場周辺ゴミ拾い

**< 環境勉強会の実施 >**

H21.4.13・14・17日の3回に分けて、パートさんも含めた全社員を対象にした環境勉強会を実施しました。内容は、事業所がある滋賀・栃木両県の環境白書を題材として琵琶湖の環境問題や栃木県の景観保全など中心に国や県が我々の地元の環境問題にどのように取り組んでいるかを知ろうということで実施しました。また勉強会の中で、この環境活動レポートの内容についてもあらためて全社員に紹介しました。

H22年度も4月に全社員を対象にした勉強会を予定しております。



薬品漏洩訓練の様子

**< 地域社会との共生 >**

H21.10.28 近江富士団地自治会6名の方と野洲市役所環境課の1名の方が当社に見学に来られました。環境レポートの内容を紹介したのち、工場と近江富士団地の境界を見学いただき、その後、意見交換を行いました。場内に桜の木が200本程度あり春の花見のころはいつも楽しく観賞しているとのことでした。

**環境関連法規の遵守状況（野洲・小金井両工場分）**

適用法令等	遵守状況
大気汚染防止法 水質汚濁防止法 騒音規制法 振動規制法	代表者変更時の届出済 各規制値は、それぞれ監視、測定の結果、規制値内 特定施設の新設なし
下水道法	野洲市下水道条例の下水道排水規制値内
廃棄物処理法	廃棄物保管場所での掲示済 契約書・帳簿・管理票写し・維持管理記録の保存実施
高圧ガス保安法	冷凍機保安検査の実施
野洲市生活環境を守り 育てる条例	野洲市環境保全対策書の排ガス・排水・振動・臭気指数規制値内
食品リサイクル法	定期報告書提出済

容器包装リサイクル法	再商品化委託契約済
毒物および劇物取締法	施錠・受払管理記録

## 環境コミュニケーション（外部からの苦情等の受付結果）

近隣住人から野洲市に異臭・騒音の申し出があり誠意を持って速やかに対応しました。

### 対応経過

- 6/1 野洲市環境課が来社。近隣の方から異臭、騒音の申し出に対し現地確認実施。
- 6/3 排水処理管理の向上と防音対策について野洲市環境課に説明。
- 6/23 対策が完了したことを野洲市環境課に報告。
- 7/6 野洲市環境課が現地確認のため来社。環境測定し問題ないことを確認。
- 8/1 野洲市から申し出者に報告があったことを受け、近隣自治会に状況報告した。

その他、環境関連法規への違反及び訴訟並びに関係当局よりの指摘等は過去3年間ありません。

## 5．取組全体の評価と今後の対応

### 2009年度の評価

2009年度は製造数量が14%増加し燃料・用水・廃棄物の総量は増加し目標を達成できませんでした。しかし、夏季に小金井工場の燃料を灯油から都市ガスへの変更工事が完了したことで、九月から始まった新年度の製麦に都市ガスを使用することが出来ました。これによってCO<sub>2</sub>排出量が大幅に削減でき年間でも原単位が大幅に削減できました。野洲工場では2006年夏季にすでに変更しており、灯油から都市ガスへの全面変換が完了しました。

廃棄物については、工程で発生する大麦や麦芽の殻皮の内、濡れていないものはそのまま飼料として売却し、濡れたものは排水処理で発生する脱水汚泥とともに堆肥化するなどし、食品廃棄物の100%再資源化率を維持しています。排水処理の安定化のため汚泥の脱水を増加したことにより総排出総量は増加しました。

EA21の更新審査を12月に受審しました。審査人のアドバイスも頂き無事終了し更新が完了しました。

### 2010年度の目標

当社は今般発表されたアサヒビールグループ環境ビジョン2020に準拠した活動を展開していきます。これまでの活動と大きく変わるわけではありませんが行動方針を見直し、2010年および中期(2012)環境目標を設定しました。製造数量が変動することもあるため、目標設定の難しさはありますが、EA21に取り組む以上、以下の目標の達成に向けて取り組んでまいります。

## 平成22年度 環境目標

平成22年4月1日改定

行動方針	テーマ	取組項目	環境目標 (2010年度)	中期環境目標 (2012年度)
1. CO2 を減らそう	CO <sub>2</sub> など地球環境に負荷を与える物質の排出量削減に努めます。	燃料+電力の削減 灯油から都市ガスへの変換効果確認 製造工程改善で省エネ推進	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 2008年比10%減 (0.176)	原単位 2008年比 13%減(0.17)
	食品廃棄物等の100%リサイクルを継続します。	廃棄物再資源化	再資源化100% 維持継続	再資源化100% 維持継続
2. 資源を循環させよう	環境負荷に配慮したグリーン購入の推進に取り組みます	グリーン購入の推進	グリーン購入リスト作成 グリーン調達60%以上	ダンボールの軽量化 グリーン調達90%以上
	私たちにとって特に貴重な「水」を大切にしている取り組みを推進します。	省資源、「水」を大切にする取り組みの推進 用水の削減(工水使用量の削減)	総量147千m <sup>3</sup> 以内 2008年5%減	総量124千m <sup>3</sup> 以内 2008年20%減
3. 自然の恵みを守ろう	工場周辺の自然を守り、自然の恵みを大切にしている環境活動に積極的に参画し、社会に貢献します。	社会の環境活動への参画 環境ボランティアへの参加	年1回以上(野洲・小金井各々)	年1回以上(野洲・小金井各々)
	住環境の維持に努めます。	近隣住民の境界線の環境	境界線の環境維持(樹木の管理)	境界線の環境維持(樹木の管理)
4. 自然の恵みの大切さを伝えよう	環境保全に関する教育・啓発活動を推進します。	ABG環境ビジョン2020に準拠 生物多様性劣化のメカニズムと保全技術を知る人材を育成する	ABG環境ビジョン2020推進 生物多様性勉強会	ABG環境ビジョン2020推進 生物多様性劣化のメカニズムと保全技術を知る人材を育成する。

## 代表者による見直し

[目標及び活動計画の達成状況]

・本年の環境目標は未達項目もあるが、小金井工場の灯油を都市ガスに変更したことにより、地球温暖化防止につながるCO<sub>2</sub>排出量を大幅に削減することができた。

[環境経営システムの実施状況]

・エネルギー原単位を毎月出して、結果を分析し、効率化に生かす。この基本活動が出来ている。今後も継続願いたい。

[問題点の処置]

・やり尽したようでも、また原点に戻って工程を確認してみると、まだまだやることがあるので根気よく省エネをすすめること。

[法規制等の遵守状況]

・野洲市との協定に基づく報告事項は遅延することなく報告すること。

[利害関係者の苦情・要望事項]

・6月には近隣住人から、臭気・騒音の申し出が市役所を通じてあったことは残念であるが、速やかに対策を講じ以降安定稼働している。再発しないよう日常管理を徹底すること。

## 6. おわりに

改正省エネ法では当社もエネルギー使用量が原油換算1500KL以上で「特定事業者」と指定される予定です。これにより当社の環境保全に果たす役割はますます増え責任も大きくなっていきます。我々アサヒビールモルト社は大麦という自然の恵みを麦芽や麦茶に加工する等で生計を立てています。そのことを社員一人一人が常に認識しCO<sub>2</sub>の削減・廃棄物の削減など環境への取り組みを重視した生産活動を意識して取り組んでいきます。環境社会検定試験（エコ検定）に昨年1名が合格しエコピープルは計7名になりました。今年も数名がチャレンジします。社員全員がエコピープルになり、日常的に環境について考え行動することを目指していきます。

以上