

Ｊネット勉強会（第二回） サツポロビール 千葉工場見学

千葉県大賀町 藤沢勝一郎（東本町四出身）

今回の勉強会は、関東地区にある工場や研究所を見学して、最新の科学技術を基にした省エネ、環境対策、品質管理などを勉強し、併せて会員相互の懇親を深めようと企画され、最初はおなじみの「ビール」ということで、平成十七年十月十五日、千葉県船橋市にあるサツポロビール千葉工場見学となりました。

JR「津田沼駅」から、工場併設のピヤレストラン「千葉ビール園」のシャトルバスで八名、現地合流二名の計十名他には数グループ、二十名ほど。

私達は勉強会ということで、工場ロビーで担当者から、環境対策・省エネ対応について環境に与える影響（排水、CO₂の放出など）、資源（湯、水、電気など）の消費を極力少なくする努力についての説明を受けました。

①工場排水処理装置のCH₄（65～75%）

を発酵分離し、バイオガス前処理装置で50%に濃縮してパフアタンクに貯め、CO₂からCO₂を取り出して空気中のO₂と化学反応させて（燃料電池）電気を取り出し、同時に発生する「熱（温水60℃）」も利用する。工場はこの発電装置を世界で初めて導入し、その発電量は200kWh/全量を工場で使用し、工場全体のエネルギーの4割を賄っている。年間では一般家庭の約四百軒分の電力量に相当する。

また、工場正門屋根の太陽光発電装置では、年間一般家庭の三軒分の電気を作っている。

②製造過程で発生する麦の粕は、牛の餌や肥料、名刺やビヤホルのコースターなどの紙原料に、発酵で使った酵母は、ピヤクラッカーや調味料の原料、健康補助食品に。排水汚泥は肥料に。また、王冠屑は鋼材原料、破損ビールビンはガ

ラス原料、ビンのラベルは紙原料、アルミ缶はアルミ原料としてそれぞれ再利用している。このようにして、工場で発生する廃棄物・副産物を100%再資源化することにより「ゼロ（ゼロ）」を達成し、環境対策・省エネしているとのことでした。

「ビールが出来るまでと品質管理」の見学では、原料である二条大麦を数粒口に入れて味わい、ホップの香りを嗅ぎながら、水は千葉の果水を六段階ろ過して使っていること、ラガービールは熱処理するが他のビールはしない（生）こと、六〇キロリットル発酵貯酒タンクは約百基、このタンク一基の量は毎日ビール一本を飲んだとして、五五〇年分であることなど。

いなかったため、発酵や缶・ビンへのビール詰め、ダンボール箱詰め等はVTRを見ながらでした。なかでも、一分間に二五〇本もラインを流れていく製品を目視検査する人に驚嘆。プルトップの無い時代から現在までの缶が並べられているコーナー、明治時代からのものや司菓子・北原三枝をモデルにしたなつかしいボスターの展示もありました。ここまで約一時間十分、アアー結構疲れた。

この後はお待ちかね、出来立ての黒ラベルとエビスビールの試飲。うまい！つまみは、副産物の酵母入りピヤクラッカー。飲めない人には、ソフトドリンク。試飲制限時間後も、隣接の「千葉ビール園」へ行ってワイワイガヤガヤ。こうして勉強会は終わりました。



真剣に説明を聞いてます



楽しい試飲スナップ