

早稲田大学松岡ゼミ
2015 年度秋学期・フィールドワーク

報告書



早稲田大学国際学術院・アジア太平洋研究科
松岡研究室

2015 年 11 月 25 日

記録：龍原 梢（2015 年秋学期・ゼミ代表）

1. 日程

2015 年 11 月 25 日（水） 12:30～16:00

2. 訪問先

麒麟ビール横浜工場

神奈川県横浜市鶴見区生麦 1-17-1 （045・503・8250）

3. 目的

近年、企業の環境への取り組み活動や CSR 活動が活発に行われており、注目を集めている。その中でも特に株式会社麒麟ビールは環境保全活動に積極的に取り組んでいる。企業の生産活動と環境には両立しうるのかどうか考えることとしたい。松岡研究室はゼロ・エミッションで知られている麒麟ビール横浜工場でフィールドワークを行った。勉強会では、株式会社麒麟ビールのサステイナブルレポートから環境に関する CSR の取り組みを学んだ。各ゼミ生はサステイナブルレポートよりより、株式会社麒麟ビールの環境への取り組みについて学び、これらの事前準備によって得られた情報を元に、担当者に質問を投げ、それらの回答から株式会社麒麟ビールは環境保全活動への知見を深めた。

4. 参加者

修士課程 5 名、博士課程 6 名、引率・松岡教授の計 13 名が参加した。

修士 1 年	Li Chuping
修士 1 年	Zhang Yan
科目等履修生	フランシスコ ルイシ
修士 2 年	龍原 梢（代表幹事）
修士 2 年	Konin Koffi
博士課程	李 洸昊
博士課程	Qin Ziyi
博士課程	岩田 優子
博士課程	胡 筵
博士課程	Nguyen Ngoc Quynh（D ゼミ幹事）
博士課程	Zhou Nanxi

5. 麒麟ビール横浜工場について

1885 年 麒麟麦酒株式会社の前身、ジャパン・ブルワリー・カンパニ（横浜山手工場）設立。

- 1907 年 麒麟麦酒株式会社創立。
- 1926 年 横浜工場、生麦に移転。横浜新工場として披露。
- 1960 年 「缶詰キリンビール」を発売。
- 1990 年 「一番搾り」発売。

6. 見学コース（一番搾り うまさの秘密体感ツアー）

受付→映写室→原料展示（麦芽の試食等）→麦汁ろ過槽→発酵・熟成タンク→缶詰工程→びん詰め工程→歴史→環境・社会への取り組み→試飲コーナー

7. 質疑応答

別付参照。

8. 視察内容

受付→映写室



→原料展示（麦芽の試食等）

ビールの原料である「麦芽」や「ホップ」を触り、食べてみる事ができる。

「キリン一番搾り」は、一般的な一番搾り麦汁と二番搾り麦汁でできているビールと異なる。一番搾りで使うのは、麦芽を砕き、糖化してつくった「もろみ」から、最初に流れ出る一番搾り麦汁だけということであった。二条大麦の試食をした。



→麦汁ろ過槽

ビールの作り方の工程に関する説明を受けた。



また、槽や釜を見学した。大きな仕込み釜がずらっと並ぶ麦汁ろ過槽コーナーを見学した。この家庭では、麦芽を砕いて、ゆるやかに温度を上げて作った「もろみ」をろ過して麦汁を取り出している。直径 8m 高さ 20m のタンクの容量は 350ml 缶で 148 万本分ほど。



→発酵・熟成タンク

ろ過した麦汁にホップを加え、ビール独特の苦みと香りを出したら酵母を加えて発酵させる。

→缶詰工程→びん詰め工程

缶や瓶、ペットボトル、段ボールなど環境にやさしい麒麟のパッケージを見学した。麒麟ビールは、パッケージの軽量化に力を入れており、おいしさ・新鮮さの継続、お客様の使いやすさ・利便性の追求、環境適合性など、様々な観点での開発を進めている。例えば、瓶では、これまでのものよりも1本あたり130g、ケースにすると2.6kgも軽くするよう改良している。軽量化することによって、製造や物流の過程で発生するCO2を削減する努力を行っている。



→環境・社会への取り組み

工場に出る廃棄物は100%再資源化している。工場の生産では、仕込み粕などの副産物や製造工程で破損したびん・缶などの廃棄物が出るが、麒麟ビールは、これらの副産物や廃棄物を埋め立てずに再資源化する努力をしており、横浜工場では、69種類に分別・回収して、再生可能な資源として再利用している。



キリンビールの製品づくりには、上質な磨きぬかれた水が欠かせない。良質な製品をつくり続けるために、森林保全などを「水の恵みを守る活動」として行っている。



→試飲コーナー

ガイドから三度注ぎというテクニックを実演していただいた。そして、工場で作られた一番搾りを試飲した。





以上