

2009 年 11 月 1 日
早稲田大学大学院アジア太平洋研究科
松岡研究室
管 淑敏

アサヒビール神奈川工場見学

フィールドトリップ第 5 号報告書

1. 見学日時

2009 年 10 月 29 日（木）
午後 2 時～4 時 30 分

2. 訪問先住所

アサヒビール神奈川工場
〒250-0106
神奈川県南足柄市怒田 1223
TEL：0465-72-6270
FAX：0465-72-6271

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・アサヒ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トレード・オフの関係があるのか？それとも両立出来る関係なのか？その複雑な関係を究明するために、松岡研究室はゼロ・エミッションで知られているアサヒビール神奈川工場でフィールドワークを行った。

私達は見学前に、アサヒビールおよびアサヒビール神奈川工場の沿革、組織、CSR 方針といった概要を調べ、ゼミナール内で発表した。その後は各個人により、ホームページや各種資料を用いて情報を収集した。これらの事前準備によって得られた情報を元に、担当者に質問を用意し、意見交換を行った。

4. 歴史・沿革（抜粋）

1997 年——アサヒビール研究開発センターを開設
1998 年——「第 7 回地球環境大賞 通産大臣賞（日本工業新聞社）」受賞
1999 年——「企業の社会貢献賞大賞（朝日新聞文化財団）」受賞
2000 年——本店と研究開発センターにおいて、ISO9001 の認証を取得

2002 年——神奈川工場竣工

2004 年——CSR 委員会を「グループ CSR 委員会」に改め、体制を強化

5. アサヒビール神奈川工場について

工場操業：2002 年（平成 14 年）5 月

敷地面積：約 412,000 m²



アサヒビール神奈川工場は、世界最高水準の品質管理技術と最新鋭の設備を備えたビール工場である。また、「完全ノンフロン化」の実現をはじめ、省資源・省エネルギーの面で地球環境に配慮している。

6. 見学コース

ゲストハウス⇒映写室⇒仕込み室⇒原料展示⇒ろ過室⇒発酵・熟成タンク⇒分別ステーション⇒缶詰工程⇒びん詰め工程⇒エコ・フォレストコーナー⇒品質管理室⇒ゲストホール

1. 映写室にて映像：アサヒビールの紹介、アサヒビール神奈川工場の環境への取り組み

2. 仕込み室(Mashing Process)：巨大な仕込み釜には 350ml 缶×36 万本が入る

3. ろ過室(Filtration Process)：仕上げ、ビール作り最後の工程

4. 発酵・熟成工程 (Fermentation and Maturation Process)：350ml 缶×142 万本が入る

多摩（東京）、静岡県、神奈川県、山梨県に出荷されるアサヒビールは神奈川工場産。東京 23 区、埼玉県、千葉県はアサヒビール茨木工場産（神奈川工場の生産量の 3 倍の規模）

5. 分別ステーション (Station for Segregated Disposal)：廃棄物の 100%再利用。例えば、麦芽の殻は飼料や牛の肥料にする。びんの王冠を鉄材に再利用など。

6. 缶詰工程(Canning Line)：350ml 缶×1600 本（約 67 ケース）が 1 分で缶詰されていく。1 本あたり 0.04 秒の速度。

7. びん詰め工程 (Bottling Line)：1 分間に 600 本が瓶詰めされていく。

神奈川工場の生産量の内訳：缶 60%、ビン 20%、樽 20%

8. エコ・フォレストコーナー：環境への取り組みをパネルで紹介。「ビールは麦やホップ・水など“自然の恵み”から作られています。このかけがえのない“自然の恵み”に感謝し、健康な地球環境を次の世代に受け継いでいくために、アサヒビールは資源・エネルギーの有効活用をはじめ、製造工程で発生する環境負荷の低減に取り組んでいます」（パネルから引用）

9. 品質管理室（Quality Control）：官能検査。社内で厳選されたパネリストにより検査の実施。

10. ゲストホールにて試飲：20 分間の試飲。「アサヒスーパードライ」、「アサヒプレミアム生ビール熟選」、「アサヒ黒生」、その他ソフトドリンクの試飲

7. 参加者

	学生参加者氏名	学年
1	金 柔美	D1
2	張 金虎	M1
3	李 艶テイ	M1
4	俞 坤震	M1
5	大渡文子	M1
6	武井裕美	M1
7	呉 彩雲	M1
8	Sasikarn Vasoontharatham	M1
9	管 淑敏	M2
10	夏 揚	M2
11	覃 子懿	M2
12	Halldor Elis Olafsson	M2
13	Warren David Pohl	M2
14	Kanok Phuaknuem	M2

8. アサヒビール工場への質問と回答

質問①：CSR(特に環境問題)への取り組み活動が、御社にどのような便益をもたらしたのかをお教えてください。また、CSR活動より生じるコストは便益と比較し、上回っているか、下回っているかをお聞かせ下さい。（もし具体的データがございましたら、ご提示の程お願い出来ますでしょうか。）

回答：CSRは短期的利益を目的とはしておらず、コーポレートブランドを長期的に高めていくものと捕らえています。それに資すると考える投資、費用は必要な範囲でかけています。

環境負荷を低減するための活動や、従業員が生き活きと働くことができる環境づくり、法令を遵守するための仕組み・マインド作りなどに取り組むことによって、社会に信頼され、必要とされる企業と認めていただけると考えております。

なお、環境については企業経営の当然の基本として投資に対して回収できないのは原則行いません。

参考：環境会計

http://www.asahibeer.co.jp/csr/eco/eco_07.html#env10

質問②：御社は省エネ設備の導入、燃料転換など、様々な技術面での取り組みを行っていらっしゃいます。その取り組みを行なう上でのインセンティブは何でしょうか。

回答：環境配慮と経済（コスト）の両立です。

※省エネを行うことで排出されるCO₂量が低減できますし、電力や燃料使用量が低減することでコストダウンとなります。（燃料転換はよりCO₂量の少ない燃料を使用することで環境負荷低減を行っています）

質問③：CSRへの取り組みは、御社のブランド力や社会的評価の向上にどのような効果があった、そして今後見込まれますか。また、その効果の評価はどのように行なっていますか。（データなどございましたら、具体的にお聞かせ願います。）

回答：CSRに取り組むことは弊社のブランド力や社会的評価の向上に効果があるものと確信して取り組んで降ります。ベルギーのEthibel Sustainability Indexや英国のFTSE4Good Global Indexといった国際的なSRIインデックスに取り入れられたことや日本経済新聞社によるn（←??ミス??）企業の環境経営度調査において高い評価をいただいたことは、これまでの取り組みを評価くださったものと考えております。

9. 見学風景



ビール試飲：ゲストホールにて



参加者集合写真：アサヒビール神奈川工場にて
(2009年10月29日)