

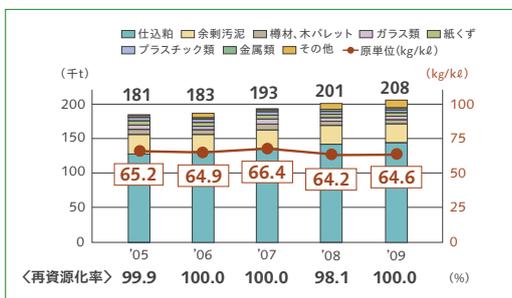
廃棄物の削減と再資源化

循環型社会の構築に寄与するために、
製造工程で発生する副産物・廃棄物の排出量削減と100%再資源化に取り組んでいます。

再資源化率100%維持の取り組み

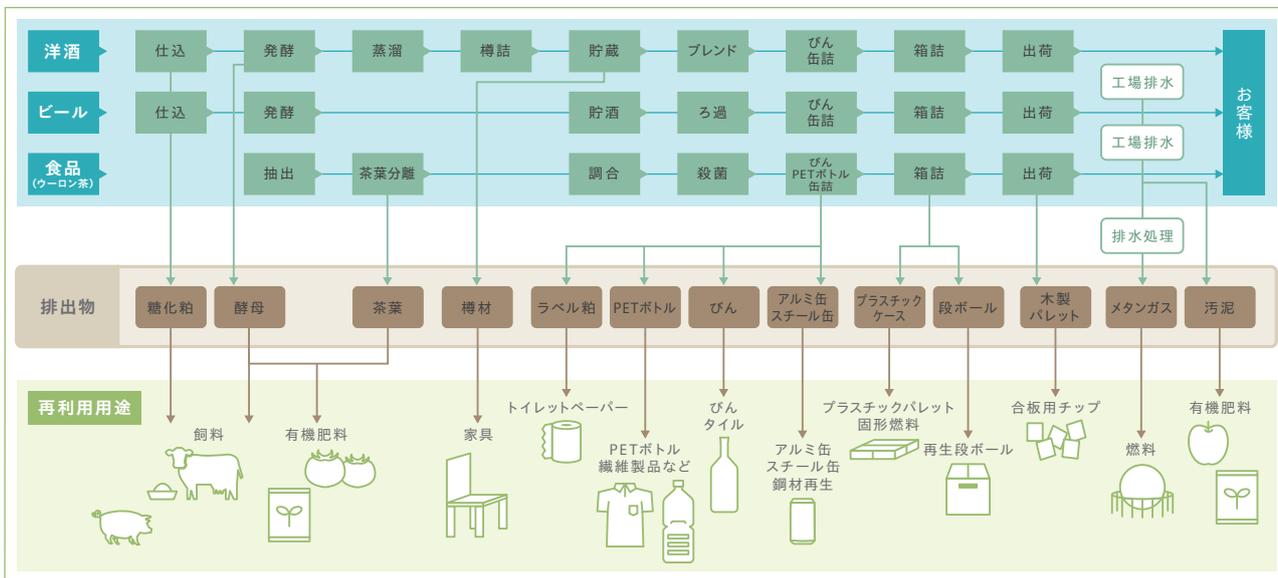
2009年の国内全工場での副産物・廃棄物の発生量は208,157トンで、前年に比べて総量で4%、原単位で0.6%増加しました。再資源化率は2000年に100%を達成。以来、2005年、2008年を除き、100%を維持し、2009年も100%を達成しています。

○副産物・廃棄物の排出量と
その原単位および再資源化率(国内24工場)



※原単位は製造1klあたりの排出量を表します

○副産物・廃棄物の再利用フロー



廃油を回収し、飼料にリサイクル

ファーストキッチン(株)では、ごみを削減するために、店内用の紙カップはマグカップに変更。また、ポテトやチキンをフライした際の廃油は回収し、飼料などにリサイクルしています。



野菜などの残さを肥料として活用

日本サブウェイ(株)では、協力工場であらかじめカットした野菜を使用し、店内での生ごみの発生を減らしています。また、協力工場での残さは農場の肥料や動物の飼料として活用しています。



種類別に再資源化の用途を開拓

製造工程で発生する副産物・廃棄物の中で最も量が多いのは、製品原料である農産物由来の植物性残さで、次いで多いのは排水処理で発生する汚泥です。これらについては、再資源化を徹底。たとえば、ウィスキーやビールの原料である大麦麦芽の糖化粕は家畜飼料に、汚泥は有機肥料としてリサイクルしています。



武蔵野ビール工場では36種類の分別回収を実施

汚泥発生量削減への取り組み

サントリーグループでは生産設備の洗浄などで発生した排水の処理で、嫌気性排水処理設備を導入しています。嫌気性処理とは嫌気性菌と呼ばれる酸素がない状態で活動する微生物を用いて、汚濁物質を分解する処理法で、酸素が必要な好気性菌による好気性処理法に比べて排水処理にともない発生する汚泥の量を半分以下に減らすことができます。また、工場では処理で発生するメタンガスを燃料として有効活用しています。