

副産物・廃棄物の資源化100%を実現・継続

取組業種	食品製造
テーマ	食品ロス削減

札幌市：アサヒビール（株） 北海道工場

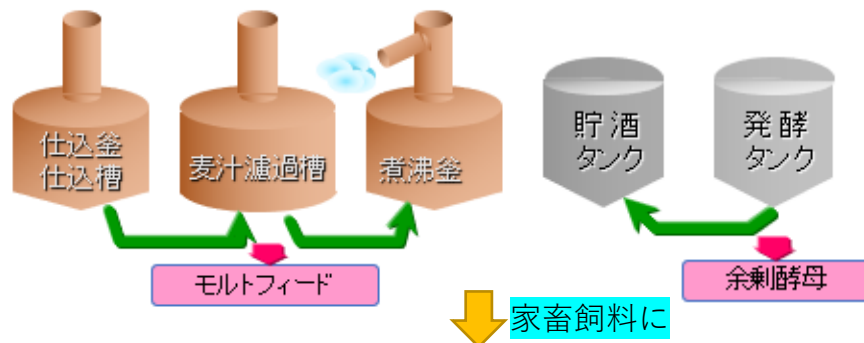
背景

- 持続可能な資源利用
農作物や水など自然の恵みを原料として使っているため、限りある資源を大切にしながら 新たな価値づくりに取り組んでいます。



取組内容

- アサヒビールの全国 8 工場では、徹底した分別、社員の意識改革等により、副産物・廃棄物再資源化 100%を達成しています。仕込み工程で発生する麦芽の殻皮「モルトフィード」は、発生した副産物・廃棄物の内訳のうち約80%以上を占め、家畜の飼料などとして再利用されています。また、汚泥は有機肥料やたい肥、アルミ屑はアルミ缶や電気製品などに生まれ変わり、再び利用されています。さらに、ビールの醸造後に副産物として残るビール酵母はグループ会社が製造する医薬部外品などの原材料として活用されています（北海道工場は飼料として再利用）。



農業分野 への活用例

