



応募名称

## 燃料・資材・設備にかかるエネルギーがもったいない！ 清酒製造工場の環境活動

会社名、事業場名

朝日酒造株式会社

新潟県長岡市 / <http://www.asahi-shuzo.co.jp/>

### ■ 具体的な取組内容 ■

#### 1. 重油から国産天然ガスへの燃料転換

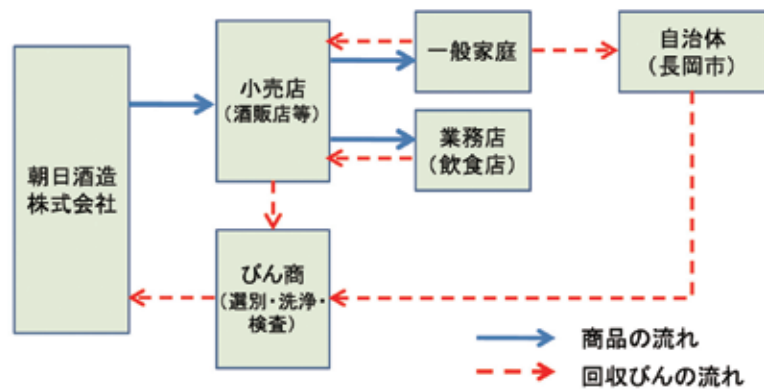
平成 18 年の新ボトリング工場竣工に合わせ、ボイラ燃料を A 重油から国産の天然ガスに転換しました。購入している天然ガスは、当社所在地からわずか 1km 程度しか離れていない国際石油開発帝石の南長岡ガス田から産出された、いわば「長岡産天然ガス」です。国産天然ガスは、価格安定性に優れ、省エネでクリーンな燃料です。仮に燃料転換をせずに A 重油を購入し続けた場合、価格高騰により約 2,700 万円のコスト増になります。平成 18 年の重油使用時と、平成 25 年の天然ガス使用時と比較すると、CO<sub>2</sub> 排出量削減で約 600 トン、省エネ性で原油換算約 1,200 リットル分の効果がありました。

#### 2. 中容量規格統一「R720ml びん」のリユース

規格が様々なためリターナブル（回収再利用）びんとならず、破碎処理されていた清酒用 4 合びんの規格を統一する協会の動きに協力し、平成 11 年に、規格統一びん「R720ml びん」を全国で初めて採用しました。R720ml びんのリユース（再利用）を積極的に行うとともに、全国約 1,000 店の特約店に回収協力を呼び掛けています。



リユースしている商品  
(左より久保田、越州、朝日山)



#### 3. 先進性のある省エネ技術の導入

(1) エバーライト（平成 14 年竣工の製品倉庫にて採用）

250W 水銀灯の 1.5 倍の効率と、約 60,000 時間のランプ寿命を誇る照明器具により省エネに加え、器具交換にかかる機材・人的コストの削減効果がありました。

(2) デシカント空調機（平成 23 年竣工の清酒醸造蔵にて採用）

塩化リチウムの吸湿作用を用いた除加湿空調により、年間で 144,000kWh の電力削減効果がありました。

### ■ 評価 ■

重油から国産天然ガスへの燃料転換、照明や空調設備に先進性のある省エネ技術（エバーライト、デシカント空調）の導入、R720ml びんのリユースシステムの構築の 3 項目による省エネ・CO<sub>2</sub> 削減を実施。720ml の中容量規格統一リユースびんに企画段階から関与し、平成 11 年に全国で最初に採用した点などを評価した。