

パリ協定実現のカギを握るのは、
企業や自治体といったプレイヤーたちの
率先行動と、それを支える低炭素技術である。

第4回 キリンググループ (前編)

キリン(株) CSV戦略部、キリンビール(株) 横浜工場

聞き手 WWFジャパン 気候変動・エネルギープロジェクトリーダー 小西 雅子

長中期的な経営指標に環境の観点を 始まりは徹底的な省エネから

キリンググループでは今年2月、グループ
一体での中長期的な経営指標について「健
康」「地域社会」「環境」の重点的な取り組み
によって持続可能をめざす『CSVコミット
メント』を策定した。これら三つの社会課
題に対してイノベーションの創出を加速し、
社会的価値と経済的価値の実現を確実に達
成する経営を前進させるという。環境を経
営の中核に据える取り組みの本質に迫る。

経営ビジョンに据えられたCSV

小西 CSVとはどういったものですか。
大北 CSVはCreating Shared Valueの頭
文字で「社会と共有できる価値の創造」を
めざすグループ全体の経営ビジョンとして
据えているものです。酒類や飲料、医薬・
バイオケミカルなどの事業をグローバルに展

開する上で、価値創造の資産となる研究開
発やマーケティング、サプライチェーンと
いった強みを生かしてCSVを実現させてい
くことをめざしています。

2012年にCSVを経営の根幹に位置づけ
ると宣言していますが、今年2月に中長期
的にめざす姿を『CSVコミットメント』と
して策定しました。長期経営構想『新キリン
グループ・ビジョン2021』の実現に向けて、
競争軸を「ボリューム(量)」から「バリュー
(価値)」へ代える取り組みを加速させるとい
う考え方です。2015年4月にはCSVとして
の取り組みを強化するため、環境とCSVの
部門を統合、さらに今年度からは「CSV戦
略部」に改称しました。

小西 なるほど。少し立ち返って環境活
動の起点についてお聞きしていいですか。
2013年に定めた長期環境ビジョンでは、
2050年までに地球がまかなうことのできる
能力とバランスが取れる「資源循環100%社
会の実現」を掲げておられますね。

是安 企業活動がグローバル化する中、想
像力を働かせて環境問題を捉えていく必要
があります。例えばスリランカの紅茶農園
の「インフォレスト・アライアンス認証」取
得支援は、生産地に寄り添い、持続可能な
生物資源を利用する取り組みを象徴するも
のです。トレーニングを行う農園は累計70、
取得数は30農園にまで数を増やしています。

横浜工場にある『パッケージング技術研
究所』は、キリンググループの酒類・飲料事業



仕込み煮沸工程から発生する蒸気と冷凍機、バイオガスエ
ンジン、エアコンプレッサーからの冷却排熱などを熱交換器
で湯として回収し、生産工程の湯洗浄や湯殺菌に利用。蒸気
の使用量が大幅に削減されるという。写真左から長嶺氏、小
西氏、是安氏。(横浜工場内バイオガスエンジンの前で)

のパッケージングライン・包装容器関連の技術の開発・評価を行っています。自社で包装容器の開発などを行い、リターナブルビールびんの最軽量化などを実現しています。こうした取り組みの結果、2015年には日本の製造・物流・オフィスからのCO₂排出量は1990年比55%削減を実現しました。バリューチェーンCO₂排出量も17%削減を達成しています。

工場単位でのコージェネレーション

小西 取り組みを積み重ねてこれられているのですね。具体的な取り組みの基本としては工場単位ということになりそうですが。

是安 その通りです。弊社ではこれまで徹底した省エネルギーの取り組みを行ってきました。実は工場の電力使用量の1/3は冷凍機の負荷でした。キリンビールの一部の工場では、大きな温度差の冷却を行う工程において段階的に冷却を行うカスケード冷却システムの導入や運転改善などにより、冷凍システムの効率を大幅に改善することに成功しています。これは2016～18年のミャンマーにおけるJCM資金支援事業の採択を受けました。

また燃料転換とボイラーの小型化によるCO₂の排出削減と機器の効率化、さらに小型ボイラーを多数並べて台数制御する高効率運転に努めています。

加えて排水嫌気処理の導入と共に、そこから発生するバイオガスの燃料を利用したコージェネレーション設備の導入を進めてきました。工場各所からの排水を嫌気処理設備に集め、微生物が分解する際に発生するメタンガスをバイオガスエンジンで運転させます。排水を利用して電気と蒸気をつくることができ、CO₂排出の抑制にも役立っています。このバイオガス設備は、国内のビール9工場のうち7工場に導入されています。

小西 横浜工場ではコージェ設備を大規模に導入されているようですね。



バイオガスコージェネレーション設備
(写真はキリンビール岡山工場) 写真提供/キリン株

是安 横浜工場には2004年に920kWのバイオガス発電機を1機導入しました。国内初となる都市ガスとの混焼でエンジンの出力を保ちながら運転しており、これによって横浜工場での使用電力全体の2割程度をまかなっています。また国内の自家発電としては大型の5750kWの天然ガスエンジンを3機導入しています。東日本大震災では、ここから周辺地域に電力を届けることもできました。

小西 工場での省エネの取り組みを徹底してきたわけですね。そこからCSVを経営のコアマインドに据えられていく経緯をお聞きしたいと思います(次号に続く)。

収録日：2017年7月19日

取材後記

温暖化対策の国連交渉などで、日本はよく「乾いたタオル」として省エネの余地が少ないと主張します。しかし機械設備に出力を変動させるインバータの設置や排熱の熱利用など、既存の省エネ技術が活用できていない工場も多いことが分かっています。地道にやりきりながら省エネ実績を見せているキリンさんの取り組みは本当に賞賛に値します！ (小西 雅子)

●取材協力

【キリン株】CSV戦略部】主幹 大北博一氏、主査 是安亘氏
【キリンビール株】横浜工場】エンジニアリング環境安全担当
長嶺一成氏、総務広報担当 横山文彦氏

●聞き手(こにし まさこ)

国連の気候変動会議などでの国際交渉や、国内の気候変動・エネルギー政策提言に従事。温暖化をめぐる経済動向や、世界の温暖化対策にも精通する。気象予報士として、予測される温暖化の影響に警鐘を鳴らす。