

商標登録で  
“企業防衛”

確かな提案力

我々弁護士が親身についてご相談にじます。

井澤国際特許事務所

RIE MAKOTO KAN MOGI SHOKO



2025年は、国際協同組合年

# アルミ缶リサイクル協会・施設見学研修会実施



ごみ収集車のプラットフォームへの出入口には、臭気が外に逃げないようエアカーテンを設置



柳泉園組合施設全体模型(中央の高さ100mの煙突からクリーンな排ガスを排出)



研修参加者集合写真(提供:アルミ缶リサイクル協会)

アルミ缶リサイクル協会(東京都豊島区、理事長:弘津宗光)は、例年10月の「3R推進月間」の一環行事として恒例となった研修会を去る10月22日に実施した。今回は、午前中に、東京都西部にある清瀬市、東久留米市、西東京市の3市の廃棄物を共同で処理する一部事務組合の「柳泉園組合」(東久留米市)で焼却ゴミや資源ごみの中間処理を。午後には会員企業である「サントリー〈天然水のビール工場〉東京・武蔵野」(府中市)でビールの素材選びからパッケージングまでの工程を見学。当日は主管の経済産業省や報道関係、協会会員会社などから40名が参加し、一行は貸し切りバスにて最初の目的地である「柳泉園組合」へと向かった。

## 柳泉園組合

### 循環型社会の実現

到着するとまず施設の案内の前に担当係員が当該施設の概要をビデオ映像で紹介。概略すると柳泉園組合は都内でも珍しく周辺には湧水を湛え、四季を感じる自然豊かな環境の中に位置している。この豊かな自然を維持するために同組合はごみ処理を行っているといっても過言ではない。市民の生活のために、それらを安全に処理し、使えるものはリサイクルしながら循環型社会の実現を推進。ごみの適正かつ安全な処理は勿論、廃棄物を再利用可能な資源とし、まさに人と自然にやさしい施設(社会)の実現を目指し寄与している。園の主な構成は、ごみ処理施設・柳泉園クリーンポート、不燃・粗大ごみ処理施設、リサイクルセンター、し尿処理施設などがあり、それぞれの処理工程が環境にやさしい設計・設備となっている。処理後残った焼却灰は、西多摩郡日の出町の施設に運ばれエコセメントの原料として再利用。また、ごみ焼却の際に発生する熱エネルギーを再利用したお風呂や温水プールなどの厚生施設・柳泉園グランドパークを運営。更に屋外には野球場、テニスコートなども隣接地域に密着した総合レクリエーション施設となっている。

さてアウトラインを把握したところで一行は2班に分かれ園内を見学。協会の関連といえば何とんでもリサイクル

センター。缶、びん、ペットボトルを資源として再利用するために選別(expl缶:スチール缶、アルミ缶、びんの色分け:白、緑、茶色、その他色)してそれぞれの再生工場に送られ新たな製品や資源となる。係員によるとスチール缶対アルミ缶の搬入量はおよそ1:2で、アルミ缶が圧倒的な量を占めているとのこと。また処理機械はフル稼働ではなく、ある程度の量になってから稼働させるという説明に本紙が質すと「当初より余裕を持った処理能力を備えており、そこに年々ごみの減量化傾向も相俟ってキャパは十分です」と。それでは他市などからごみの受け入れの要望などはないのですかと本紙。「火災などの事故や機械の老朽化にともない運転不能や能力低下の場合などを除いて、通常はありません」と具体的な事例を挙げて回答。「ただ、リチウムイオン電池やスプレー缶などが混在し破砕機で爆発し事故や火災などにつながるケースがありますので、分別の啓発に力を入れています」と続けた。

見学を終えると弘津理事長が代表して「当協会としても日頃よりお世話になっております。処理効率を上げるためには分別の重要性を再認識いたしました。これからも一緒に環境への取り組みを歩んでいければと思います」と感謝の辞を述べた。

## サントリー〈天然水のビール工場〉 東京・武蔵野

### 「水と生きる」ビール工場・立地へのこだわり

昼食を済ませ一行は、昨年4月に見学ツアーをリニューアルしたサントリー〈天然水のビール工場〉東京・武蔵野に到着した。さあ、ザ・プレミアム・モルツ(以降プレモル)の工程見学の始まりだ。「水と生きる」を企業理念とするサントリーはビールをはじめウイスキー、天然水など同社の製品は水なしではつくることができない。同社は「良い水が良い製品を」という考えを創業時から大切にしてきた。そして何よりも貴重な資源である天然水は豊かな森によって長い年月をかけて育まれる。そのための「天然水の森活動」は全国16都県26か所、その広さは約12,000haに到達。将来に亘り安全でおいしい水を使用した商品を届けるためこれ

からも100年先を見据えて「天然水の森活動」を推進する。現在、武蔵野をはじめ、群馬、京都、阿蘇のビール4工場は全て上質な天然水を地下から汲み上げられる立地に拘り工場を建設。

この武蔵野は同社のビール工場として1963年開設の創業の地である。ザ・プレミアム・ビールをはじめ様々なビールがここから誕生している。また同社のビールは全て天然水仕込みである。(この拘りは国内大手ビールメーカーの中でも同社だけ)。麦芽は欧州産のビールに適した二条大麦麦芽に更に希少なダイヤモンド麦芽を加え一層上質なコクと旨みを引き立てる。(ここでは実際にダイヤモンド麦芽を試食)。プレモルは更に2年ほど前に磨きダイヤモンド麦芽を加えリニューアルしている。次いでホップ。苦みが穏やかで華やかな香りが特徴の欧州産アロマホップにファインアロマホップ(香りを嗅ぐ)を加えることでプレモルならではの香りを実現。これらの素材がプレモルつくりのこだわりだ。次の仕込工程では麦汁というジュースをつくる。中でもダブルデコクション製法とアロマリッチホッピング製法は今やプレモルには不可欠な存在である。次は麦汁に酵母を加える発酵(つくり手は24時間体制)。発酵が終わった若ビールを低温のタンクの中で熟成する貯酒。そして次の濾過工程で黄金色に澄んだビールとなる。最後にいよいよ同協会に関係するパッケージングだ。濾過されたビールは徹底した酸素管理の下、缶や瓶、樽などの容器に詰められる。酸化を防ぐことにより新鮮なプレモルを届けることが可能だ。この一連の工程・仕込みからパッケージングまでおよそ1か月から1か月半くらいかかるという。全工程のレクチャーを終了しお楽しみの試飲タイム。今回はプレモル、香るエール、マスターズドリームの3種の比較を堪能した。

この度の午前・午後の見学研修会では、持続可能な循環型社会がひとつの共通項である。ごみ処理工程における再資源化やエネルギー利用など。また天然水の森活動においても、20年から100年かけて汲み上げられる天然水は、伐って、使って、植えて、また育てるといふまさに森林の循環でもありその重要性を再認識した。



ダイヤモンド麦芽等の説明をするプレモルツアー講師の佐藤さん



麦汁のもとをつくる仕込槽と麦汁のもとを煮出す仕込釜

