

ウィスキー・ビール製造時の 環境負荷低減

新潟麦酒株式会社

ウィスキー・ビール製造方法と温度

ビール製造

麦芽 ⇒ 粉碎 ⇒ 糖化 ⇒ 発酵 ⇒ ビール
60度 23度

ウィスキー製造

麦芽 ⇒ 粉碎 ⇒ 糖化 ⇒ 発酵 ⇒ 蒸留 ⇒ ウィスキー
60度 23度 90度 + 15～30度で冷却

新潟麦酒で活用している熱処理

加温

- ・ ボイラー
- ・ 温泉熱(津川蒸留所に55度の温泉水を引き込みボイラー用水を加熱)

冷却

- ・ 井戸水、湧水(新潟工場で地下水、津川蒸留所で湧水を引込み冷却)
- ・ 地熱(新潟工場でパストライザー(熱殺菌器)の高温排水を工場外へ引き出し、地下の配管を通して冷却。循環させ使用)
- ・ ウィスキー蒸留時、冷却タンク水を工場外へ引き出し、地下の配管を通して冷却。

津川蒸留所



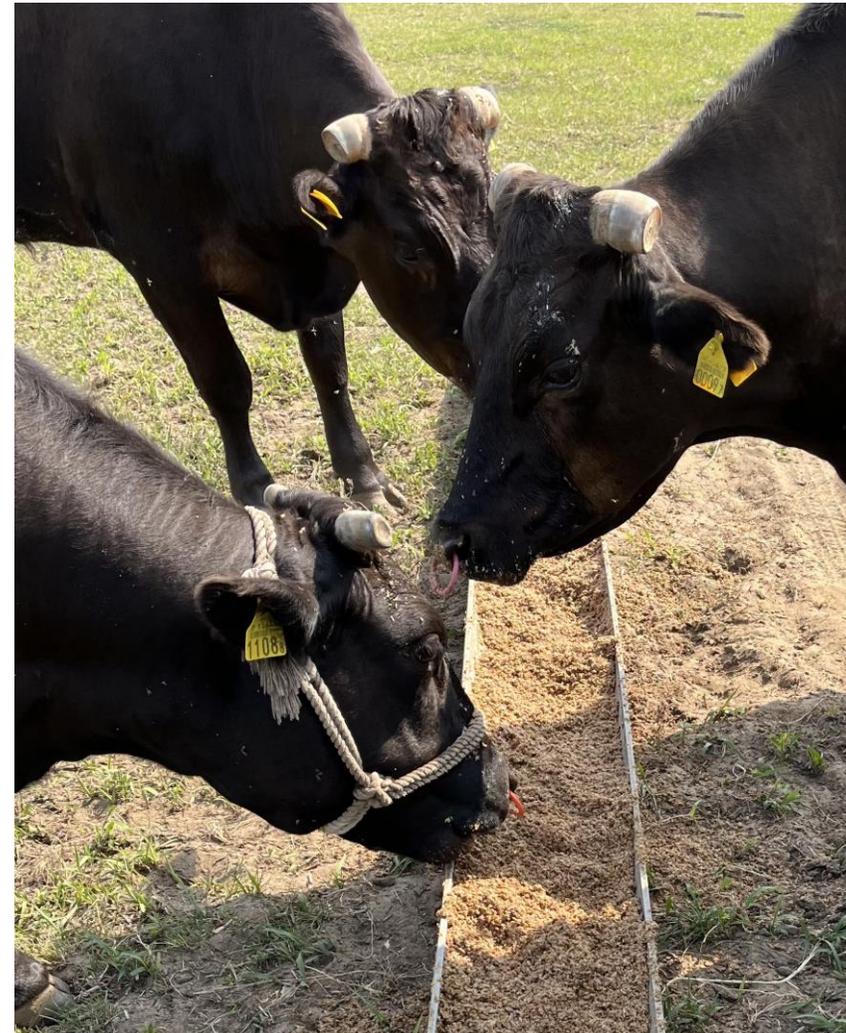
ウィスキー・ビール製造の残渣利用

- 麦芽残渣、発酵時の酵母残渣、蒸留後廃液
⇒ 和牛の飼料、飲料として活用
製造時の残渣、牧草だけで育っている

酵母残渣を給餌



麦残渣を給餌



新潟麦酒外觀

