

リサイクル部門

サッポロビール株式会社 埼玉工場

功績

工場内から発生する副産物、廃棄物について、100%再資源化を平成10年に達成。さらに、電気・熱供給システムのコージェネを導入・運用し、エネルギーの効率化を目指している。