

# 하이트진로 ‘친환경’에 앞장서다 온실가스 감축에 환경기술 멘토링까지



1 하이트진로 강원공장은 지난 4월 미생물을 활용한 고효율 폐수처리시설 '혐기성 소화조'를 안정적으로 운영 관리해 미생물을 첫 출하했다.  
2 하이트진로 강원공장의 고효율 폐수처리시설 '혐기성 소화조' 모습

하이트진로는 친환경 경영을 기치로 대기오염물질 배출량 감축 방법을 모색하던 중 제품 생산 단계부터 '청정'을 핵심 키워드로 삼고 사업장 점검과 폐수처리 설비 도입, 고효율 보일러 설치 등을 단계별로 변화해왔다.

1992년 맥주 공장 내 폐수처리를 위한 소화조를 설치하고 환경을 고려한 생산활동을 시작했다. 2009년 맥주 업계에서 처음으로 전주공장에 혐기성 소화조(IC Reactor)를 도입하고 2019년 강원공장에도 대규모 혐기성 소화조 설비를 설치했다. 강원공장에서만 지난 2년간 온실가스 약 4천20t(톤) 이산화탄소(CO2)를 감축하는 효과를 거뒀다.

이외에도 혐기성 소화조 운영의 핵심인 미생물을 추가 배양하는 데 성공해 필요한 사업장에 미생물을 분양·판매하고 있다.

하이트진로는 대기오염물질 감축을 위해 2019년 강원·전주공장의 저효율 보일러를 고효율 저녹스 보일러로 교체하고 화석연료 사용량을 대폭 감소시켰다. 2020년 온실가스와 질소산화물 배출량은 전년 대비 77%로 감소했다.

설비 투자 외에도 지역사회 환경개선 활동에 적극적으로 참여하고 중소기업과 상생을 위해 지역 환경청과 함께 중소기업 환경 기술 멘토링 사업을 펼친다.

올해 강원공장은 지역사회 내 동종 중소기업체에 폐수 관리 및 폐기

물 재활용 방안 등 환경오염 배출 시설 운영 노하우와 기술을 2년간 지원할 예정이다. 이천공장도 관내 기업들과 조를 짜 멘토링을 한다.

김인규 대표는 “하이트진로는 친환경 사업장으로 변화하는데 앞서서 왔다”며 “ESG(환경·사회·지배구조) 경영에 대해 사회적 역할과 책임에 대해 지속가능한 친환경 활동을 지속해서 펼칠 계획”이라고 말했다. ❶

