

資源やエネルギーの有効利用に重点をおいて 生産活動を行っています

商品を生産するためには、地球から調達した資源・エネルギーを使用します。宝酒造では、生産工程における環境負荷を緑字決算の対象項目に定め、エネルギーの効率利用や廃棄物削減などに取り組んでいます。

エネルギー使用量・CO₂排出量の削減

地球温暖化物質であるCO₂の排出量を削減するため、さまざまな活動に取り組んでいます。工場では、ボイラーで発生した蒸気を蒸留工程や洗浄のお湯、殺菌のための加熱、保温用熱源、原料米の蒸しなどに使用しています。松戸工場（千葉）の「蒸気タービン発電システム」では原料用アルコールの製造工程（蒸留工程）にある減圧弁の代わりにタービン（羽根車）を設置し、今まで無駄になっていた熱エネルギーを回転エネルギーに変換して、発電機で電気エネルギーとして回収し、工場内で電力として使用しています。また、伏見工場（京都）内に天然ガス供給スタンドを設置し、フォークリフト50台中28台を天然ガス車に、18台を電動に切り替えました。その他、小型貨物車1台、トラック1台、乗用車2台にも天然ガス車を導入しています。

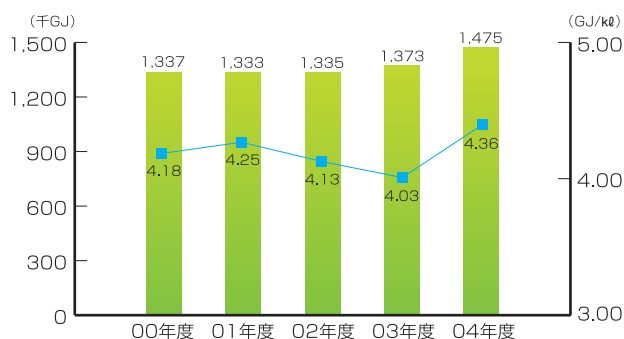
2004年度のエネルギー使用量は2000年度比総量では10%増加、生産量1キロリットルあたりでは4.3%増加しました。原因としては、エネルギーを多く使用する原料用アルコール蒸留の割合が増加したためです。また、エネルギー使用量の増加に伴い、2004年度のCO₂排出量は2000年度比総量では9.3%増加、生産量1キロリットルあたりでは3.4%増加しました。

用水削減

当社は商品の特性上、生産工程において大量の水を使用します。使用する水を少しでも減らすため、容器の仕上げ洗浄に使った水を、熱殺菌後の商品の冷却用水などに再利用しています。このように高品位水質を低品位水質に再利用するなど、工程用水の水質レベルの見直しを推進するとともに工場における徹底した節水活動を展開しています。その結果、2004年度用水使用量は2000年度比総量では27%減少、生産量1キロリットルあたりでは31%減少し、これに伴って工場から出て行く排水量も減少しました。各生産工程から出た水は、排水処理設備の活性汚泥槽の中で微生物処理を行い排出しており、水質汚染物質については定期的に水質チェックを行っています。

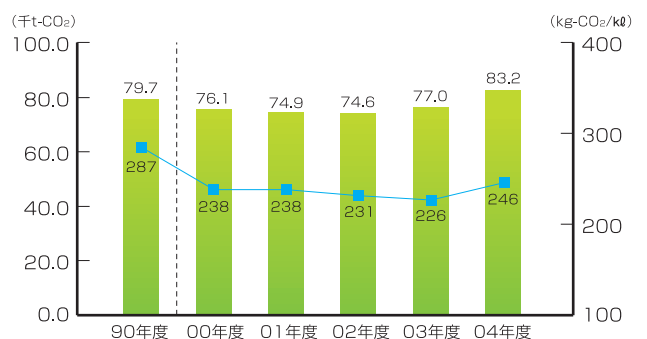
また、島原工場（長崎）では、アルコール蒸留工程で発生する冷却温排水を、島原市温水プールなどの地域施設に提供しています。

■生産活動におけるエネルギー使用量

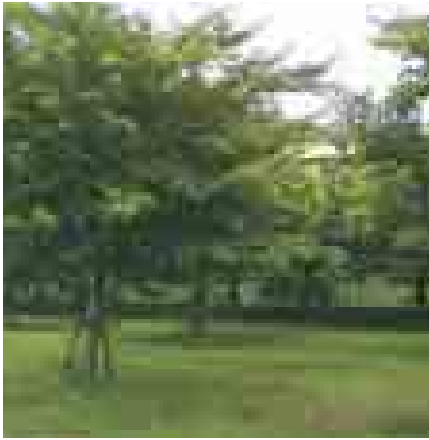


※2004年度の生産量は338,761kℓです。

■生産活動におけるCO₂排出量



■総量 (千t-CO₂) ■生産量1kℓあたり (kg-CO₂/kℓ)



工場内緑地



製造ラインの適正管理



排水処理設備

廃棄物削減

工場から出る副産・廃棄物についても有効利用を進めています。

清酒粕やみりん粕など食品として利用できる副産物については、宝酒造グループ企業であるタカラ物産(株)が商品化して、加工食品メーカーなどに販売しています。一般家庭向けには、2003年から清酒「松竹梅」の酒粕を使った松竹梅酒蔵御膳「酒粕鍋つゆ」として販売しています。廃棄物については、排水処理設備から出た余剰汚泥を乾燥して肥料にするなどリサイクルして販売しています。その他、社員食堂から出る生ごみは、コンポスト化して工場内緑地に使用しています。

2004年度の工場廃棄物排出量(副産物を除く)は4,338トンで、2000年度比1,130トン減少しましたが、再資源化率は97.0%で、目標値の99.5%を下回ってしまいました。原因は本格焼酎の生産量が増加したためです。今後これらの解決のため、飼料化設備や廃液処理装置の増強などを実施します。

副産・廃棄物の用途→ 7



VOICE



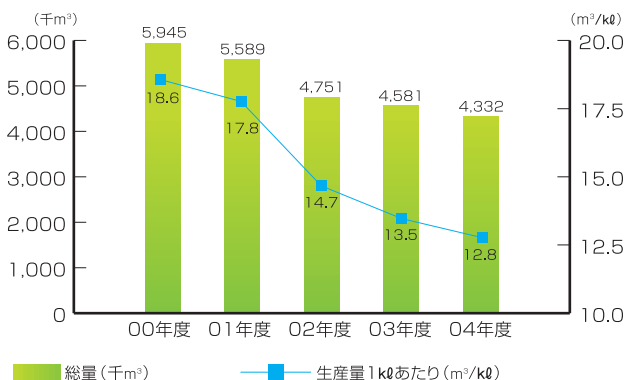
伏見工場 生産技術部 技術課 設備係
奥田 敏樹

ISO14001に基づいて徹底管理しています

私が勤務する伏見工場では、ISO14001に基づいて資源やエネルギー利用の効率化に取り組んでいます。その中で、私は電力や用水の使用量、CO₂、NO_x、SO_xの排出量を毎日チェックしたり、排水処理場の管理を担当しています。定期的に緊急事態の対応に備えて訓練を受けるなど、数値の変化などに注意し環境負荷の抑制に努めています。また現場以外でも、トイレの節電や節水、昼休みの消灯、ゴミの分別などを心がけ、みんなで省エネやリサイクルを推進しています。

工場別サイトレポート→ 8

生産活動における用水使用量



生産活動における廃棄物排出量(副産物を除く)

