

An aerial photograph of a rugged mountain landscape, likely Mount Takara. The terrain is characterized by dark, layered rock formations and patches of green vegetation. A prominent white graphic, resembling a stylized flame or a teardrop shape, is overlaid on the center of the image. Inside this graphic, the text 'TaKaRa' is written in a bold, sans-serif font. Below it, the Japanese characters '緑字決算報告書' (Green Letter Financial Statement Report) are written in a similar font. At the bottom of the graphic, the year '2003' is displayed in large, bold digits.

TaKaRa
緑字決算
報告書
2003

ごあいさつ

地球温暖化などに代表される環境問題は経済の発展とともに深刻化を増してきました。美しい地球環境を取り戻すためには自然との調和をはかり、環境負荷を出来る限り低減させる循環型社会への転換が急務です。

当社の事業は穀物や水、微生物など自然の恵みを受けて成り立っています。その恵みに感謝するとともに限りある資源やエネルギーを大切にすることが私たちの使命であるとの認識のもと、環境への影響を配慮した事業活動を展開してきました。また、この恵みを地球からの投資と考え、株主に対する決算報告と同様に、地球に対して事業活動における環境面の収支を報告する「緑字決算」を1998年から実施しています。さらに本年度の報告より環境保全だけでなく社会的側面に関する取り組みについても記載いたしました。

当社では消費後に発生する容器包装廃棄物を極めて重要な問題と位置づけ、商品の企画段階から環境配慮を重視し、はかり売りやリターナブルの拡大に注力するなど廃棄物削減に積極的に取り組んでいます。また、「省エネ」「省資源」「地球温暖化対策」などの重要な課題については中期目標を設定し、その達成に向けて計画的な環境活動を推進しています。そしてこれらの活動を通じて企業理念である「自然と人間と社会との調和」をはかることで、皆様にとってなくてはならない企業としてあり続けたいと願っています。

本報告書を通じて当社の取り組みにご理解をいただくとともに、皆様からご意見、ご批判をいただければ幸いです。

宝酒造株式会社
代表取締役社長

大宮 久



企業理念 (1985年9月制定 2001年4月改訂)

自然との調和を大切に、発酵やバイオの技術を通じて
人間の健康的な暮らしと生き生きとした社会づくりに貢献します。

環境活動の基本理念 (1999年9月制定)

生産活動は根本的に地球環境に負荷を与える行為です。われわれはこの事実を真摯に受け止め、生産活動に伴う地球環境への負荷の削減への努力、また企業活動の成果である利益の社会還元として自然保護活動等の社会貢献への努力、この2つの努力を企業活動に伴う責務と考え、環境活動を推進します。

環境活動の行動指針 (1999年9月制定)

企業活動の経済的責任(投資に対する責任)と社会的責任(環境に対する責任)の両立をめざします。
お客様の満足(CUSTOMER SATISFACTION)と社会の満足(SOCIAL SATISFACTION)の両立する新しい価値提供に努めます。
「地球環境は社会全体の財産」という認識に立ち、地球環境に与えた影響は社会に報告し、環境問題に対する社会との対話に努めます。(環境情報公開の進行)
環境負荷を抑えながら新しい価値を消費者に提供する製品開発、販売手法の開発に取り組めます。(環境マーケティングの発展)
開発した新技術の環境問題解決への活用を図ります。(技術貢献の推進)
将来の環境問題の変化、拡大を見すえた、環境政策の早期実施で将来の企業競争力強化に結び付けます。



2002年度 緑字決算は、 +10ECO を達成しました。

緑字(りょくじ)決算の考え方

企業は一年間の事業活動の経済的な成果を「決算報告書」で投資家に対して報告します。一方で我々は地球から調達した資源やエネルギーを利用したり、廃棄物や温室効果ガスを放出するなど環境面で地球と密接に関わり合いながら事業活動を行っています。そこで、その地球に対して事業活動における環境面の収支を報告する必要があると考え、導入したのが「緑字(りょくじ)決算」です。

緑字(りょくじ)とは

経済活動の成果は一般的に「黒字」「赤字」という表現をします。では、環境活動の成果は何字だろう?と考えた時に「緑字(りょくじ)」という言葉が生まれました。

緑字決算の定義

原料調達から生産、物流、消費後に至るまでのすべてのプロセスで発生させる環境負荷の中から重要な環境負荷項目を選定し、その環境負荷の改善度をECO(エコ)という一つの統合指標で表わしたものです。

緑字決算(ECO)の算出方法

「緑字決算」の指標に選定した14の環境負荷項目はそれぞれ単位が違うので単純には比較できません。そこで、それぞれの環境負荷の基準年(2000年度)からの改善率(%)を求めることにより単位を揃えました。



環境負荷の影響度はそれぞれ異なっているので、算出した改善率を単純には平均できません。当社では「緑字決算」の指標に選定した環境負荷項目に「重み付け」というランク付けを行ない、その数字を用いて加重平均を行なうことにより統合指標のECOを算出しました。

緑字決算の指標に市民の意見を反映

緑字決算の結果に大きな影響を及ぼす「重み付け値」に市民の意見を反映しました。具体的には「緑字決算」指標に選定した14の環境負荷項目に対してインターネットを利用した市民投票を実施し、その結果を「重み付け値」に反映しました。これは企業だけの視点によらない環境活動の推進に大きく寄与すると考えます。

詳細情報はインターネットで公開しています。

当冊子は消費者・市民の方々を対象にTaKaRa緑字決算報告書2003の中心となる情報を記載しています。各項目に関する詳細なデータは下記のホームページに掲載していますのでぜひご覧ください。また、詳細情報を印刷物でご希望の方は同封の資料請求票をお送りいただくか弊社環境チームまでメールかお電話でお申し込みください。無料で送りさせていただきます。

なお、本文中の   のマークはホームページに詳細情報を掲載している印です。下記ホームページの詳細資料一覧より該当箇所をご覧ください。

➡  <http://www.takarashuzo.co.jp/green03/> (TaKaRa 緑字決算報告書2003)

弊社環境ホームページ「環境への取り組み」もぜひご覧ください。

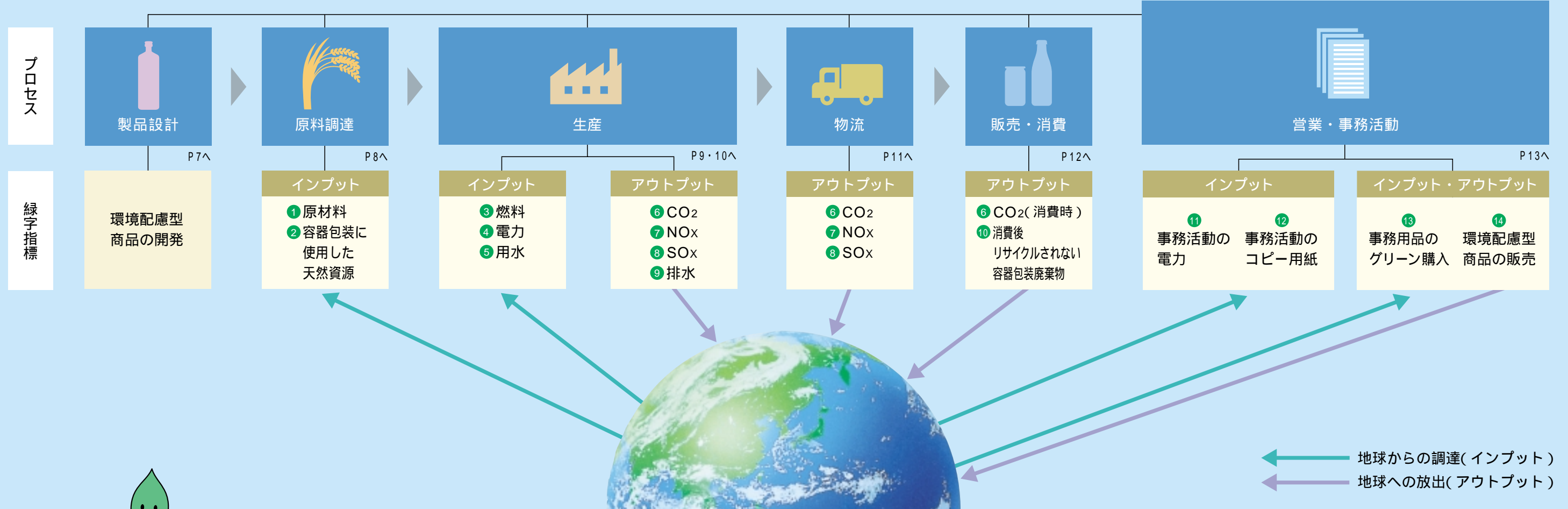
➡  <http://www.takarashuzo.co.jp/environment/> (宝酒造 環境への取り組み)

目次

- 1P 緑字決算とは
- 2・3P 緑字決算チャート
- 4P ごあいさつ
- 5P 環境目標と
2002年度の達成状況
- 6P 2002年度トピックス
- 7P 製品設計
- 8P 原料調達
- 9P 生産時インプット
- 10P 生産時アウトプット
- 11P 物流時アウトプット
- 12P 販売・消費時アウトプット
- 13P 営業・事務部門の環境活動
- 14P 環境マネジメントシステム
- 15P 環境会計
- 16P 社会貢献活動
- 17P 製品の安全
- 18P お客様との関わり
- 19P 従業員との関わり
- 20P 第三者意見
- 21P 会社概要

緑字決算チャート

原料調達から消費に至るまでのすべてのプロセスで発生する環境負荷の中から14項目を緑字指標に選定。環境負荷の改善度をECO(エコ)という統合指標で表わしたものです。



緑字の算出



市民・研究者
宝酒造の投票で決定

$$\text{①～⑭の改善率(\%)} \times \text{重み付け値} = \text{統合指標 ECO}$$

投票の詳細 1

緑字決算算出手順

- 14項目()の環境負荷データの把握
- 14項目の2002年度の2000年度に対する改善率を算定
- 14項目の環境負荷削減に対し「宝酒造として取り組むべき重要度」という視点から「重み付け」を実施
- 14項目の改善率を「重み付け値(5段階評価÷3)」で加重平均して緑字決算指標「ECO(エコ)」を算出

2002年度 緑字決算は、+10ECOを達成しました。

2002年度 緑字決算(2002年4月～2003年3月)

	インプット					アウトプット					インプット		インプット・アウトプット	
	原料調達		生産			生産・物流・販売・消費					営業・事務活動		営業・事務活動	
	① 原材料	② 容器包装に使用した天然資源	③ 燃料	④ 電力	⑤ 用水	⑥ CO ₂	⑦ NO _x	⑧ SO _x	⑨ 排水	⑩ 消費後リサイクルされない容器包装廃棄物	⑪ 事務活動の電力	⑫ 事務活動のコピー用紙	⑬ 事務用品のグリーン購入	⑭ 環境配慮型商品の販売(1)
02年度	110	17,647	929	39,529	4,751	176	167	134	4,249	17,703	2,282	10,800		67,533
01年度	115	18,931	927	39,643	5,589	174	164	147	4,658	19,873	2,591	11,877		67,935
00年度	109	20,757	958	36,917	5,945	177	172	162	4,913	20,741	2,683	11,902	(2)	67,872
(単位)	千t	t	千GJ	千kWh	千m ³	千t-CO ₂	t	t	千m ³	t	千kWh	千枚		百万円
02/00(%)	100.9%	85.0%	97.0%	107.1%	79.9%	99.4%	97.1%	82.7%	86.5%	85.4%	85.1%	90.7%		99.5%
A)改善率(%)	-0.9%	15.0%	3.0%	-7.1%	20.1%	0.6%	2.9%	17.3%	13.5%	14.6%	14.9%	9.3%	21.0%	-0.5%
B)5段階評価	3	4	4	4	3	5	3	3	3	5	3	3	3	4
C)重み付け値	1.0	1.3	1.3	1.3	1.0	1.7	1.0	1.0	1.0	1.7	1.0	1.0	1.0	1.3
A)×C)個別ECO	-0.9	20.0	4.0	-9.4	20.1	0.9	2.9	17.3	13.5	24.4	14.9	9.3	21.0	-0.7
A)×C)の平均値													9.8	
2002年度 緑字													+10ECO	
2002年度 緑字(生産量の増減除く)×3)													+11ECO	

(1)対象商品は7ページに記載 (2)改善率の算定方法は13ページに記載 (3)2002年度の生産量は基準年2000年度に比べて1%増加しました。一般的に生産量の増加はECOの減少につながるため緑字(生産量の増減除く)は1ECO加算され+11ECOになります。(生産量:2000年度 320千kl、2001年度 314千kl、2002年度 323千kl)

2001年度緑字決算のデータを精査し一部修正しました。 2

環境目標(2002年度~2004年度)と2002年度の達成状況

下記7項目中4項目の目標をクリアしています

2002年度は緑字(生産量の増減除く)が+11ECOになり、2001年度(+2ECO)に対して9ECO増益になったのを始め、7項目中4項目の目標を達成することができました。しかしながら、「生産部門省エネ」と「生産部門CO₂削減」の2項目が目標未達に終わりました。その原因と今後の対策は右に示すとおりです。

なお、「工場廃棄物再資源化」については目標を来年度より「再資源化率100%」から「再資源化率99.5%以上」(工場から発生するすべての廃棄物対象)に変更します。これは、廃棄物を完全に0にするためには、多大なコストと手間と別の環境負荷が発生すると考えたからです。

生産部門省エネ

品質管理の強化、小ロット生産による生産効率の悪化等で電力使用量が増加したことが目標未達の原因です。スチームタービン発電機による削減の他、2002年度に実施した生産拠点の集約等により生産効率を高め、省エネを推進します。

生産部門CO₂削減

省エネと同様に電力使用量の増加が目標未達の原因です。電力使用量削減の他、蒸留部門の燃料使用量削減をさらに進めることにより、目標達成をはかっていきます。

評価は達成が○、80%以上達成が△、80%未満が×

項目	中期目標 (2001年9月制定)	2002年度目標	2002年度実績	評価	2003年度目標	参照頁
生産部門省エネ (燃料+電力使用量)	2004年度 2000年度対比8%削減 (生産量1klあたり)	2000年度対比 4%削減	2000年度対比 1%削減	×	2000年度対比 7%削減	P9
生産部門用水削減	2004年度 2000年度対比9%削減 (生産量1klあたり)	2000年度対比 6%削減	2000年度対比 21%削減	○	2000年度対比 9%削減	P9
生産部門CO ₂ 削減 (対象:燃料・電力・焼却)	2004年度 2000年度対比13%削減 (生産量1klあたり)	2000年度対比 8%削減	2000年度対比 3%削減	×	2000年度対比 12%削減	P10
工場廃棄物再資源化	2002年度以降 再資源化率100%維持	再資源化率 100%達成	再資源化率 99.6%	△	再資源化率 *99.5%以上	P11
エコ商品の開発	環境配慮型の工夫仕組み を持つ新製品を毎年1商品 以上発売	1商品以上発売	焼酎エコペット軽量化 業界統一300ml リターナブルびんを採用	○	1商品以上発売	P7
ISO14001認証取得 1998年6月制定	2002年度 全事業所取得	全事業所取得	2003年2月に本社と 中国四国支社が取得し 全事業所取得完了	○		P14
緑字 (生産量の増減除く) 2002年8月制定	毎年 2ECO増益	2001年度対比 2ECO増益	2001年度対比 9ECO増益	○	2002年度対比 2ECO増益	P2、3

TOPICS 1

「タカラ有機本みりん」が食品で世界初のタイプⅢ環境ラベル「EPD」取得

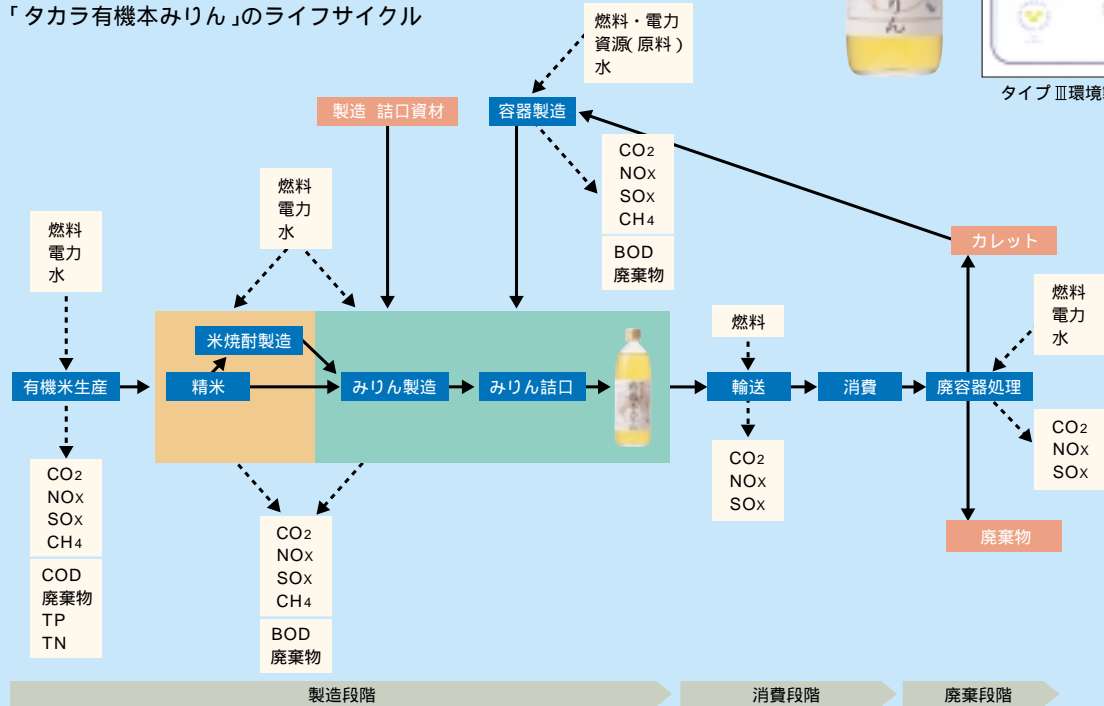
「タカラ有機本みりん」にLCA(ライフサイクルアセスメント)を実施し、消費者の皆様が「環境負荷の少ない製品」を自ら選択することができるように、タイプⅢ環境ラベルを使った製品環境情報を開示しました。

今後は機能の最適化、物質使用量の削減、生産プロセス・技術の最適化、配送システムの最適化、適切な容器包材の選択など、製品の一生を通して環境負荷の少ない製品の開発・普及に役立つツールとして利用していきたいと考えています。



タイプⅢ環境製品宣言登録証

「タカラ有機本みりん」のライフサイクル



タイプⅢ環境ラベル「EPD」

EPD(Environmental Product Declaration =環境製品宣言)とは、環境先進国スウェーデンで開発されたタイプⅢ環境ラベルで製品の原料の生産、製品の製造・保管・物流・消費、容器の廃棄に至るまで、製品がその一生のうちに与える環境負荷を計算・評価(LCA)し、「良い部分」と「悪い部分」をありのままに公表していることを宣言するものです。第三者による審査を受けたLCAデータの公表を前提としており、購入者が製品の総合的な環境負荷の評価をすることが可能となります。

LCA結果はホームページに掲載しています。 → [HP](#) 3

TOPICS 2

松戸工場のスチームタービン発電機が本格稼働

松戸工場ではボイラーの蒸気を利用してタービン(羽根車)を回し発電する「スチームタービン発電機」を2002年1月に導入しました。1時間あたり315kWhの発電能力がありますので、年間約1,511kWhの電力が節約できたこととなります。

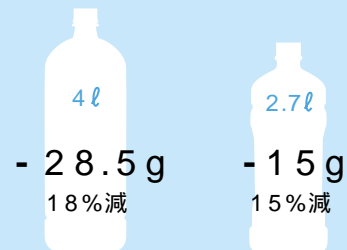


松戸工場スチームタービン発電機

TOPICS 3

焼酎エコペット軽量化実施

焼酎4ℓペットボトルを162.5gから134gに18%軽量化、2.7ℓペットボトルを100gから85gに15%軽量化しました。



TOPICS 4

ISO14001 全社認証取得を完了

2003年2月に本社と中国四国支社がISO14001の認証を取得し、宝酒造全社でISO14001の認証取得を完了しました。



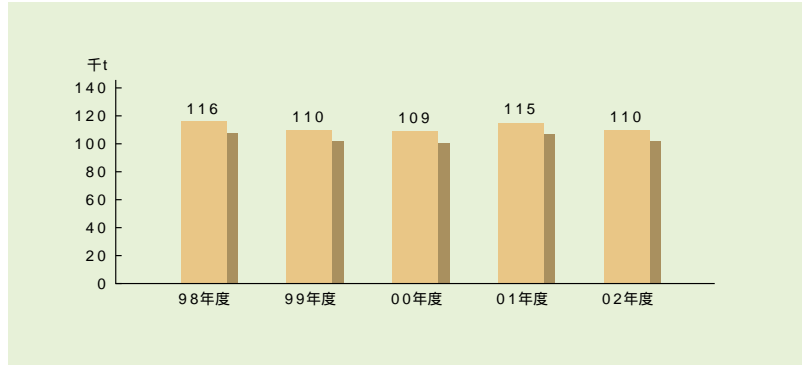
原料調達

原料調達にこれだけの天然資源を使いました

製品の生産には中身の原料とそれを入れるための容器包装が必要です。中身の原料のほとんどは農作物であり再生可能な循環資源です。一方で容器包装の製造にも天然資源が使われており、リサイクル原料比率の高い容器包装を選択することは間接的に資源の節約に結びつきます。その観点から当社の使用した容器包装に占める天然資源量を緑字の指標の1つにして重点管理をしています。また、容器包装の調達に関して「グリーン調達・3Rガイドライン」▶▶▶10を制定し、環境に配慮した資材を調達することにより環境負荷削減に努めています。

原料使用量

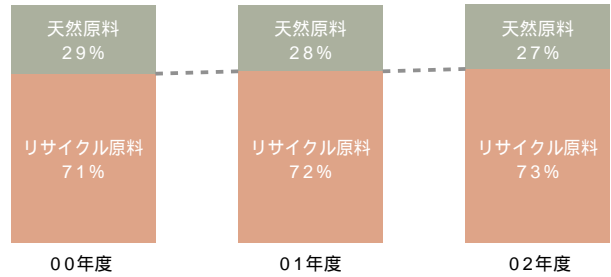
原料使用量は2002年度は2001年度に対し4%減少しましたが、2000年度に対しては1%増加しています。



容器包装に占めるリサイクル原料比率

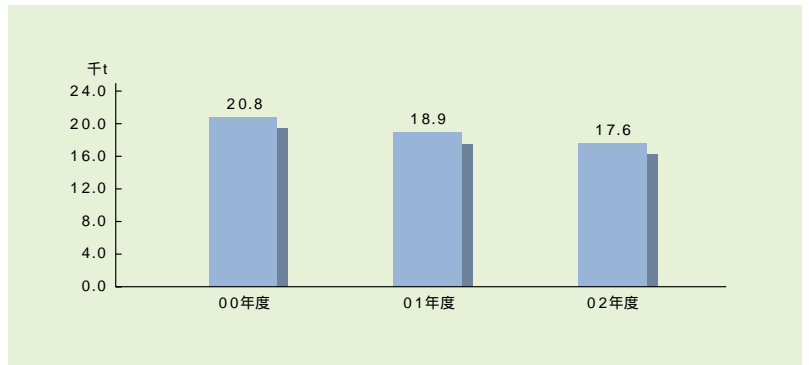
宝酒造が使用した容器包装に占めるリサイクル原料比率は2002年度は73%で2001年度に対して1ポイント、2000年度に対しては2ポイントアップしました。これは構成比が高いガラスびんのリサイクル原料比率がアップしたことによるものです。

宝酒造のリサイクル原料比率は宝酒造の容器使用量にそれぞれの容器のリサイクル原料比率をかけて合計したものを宝酒造の容器使用量合計で割ったものです。



容器包装に使用した天然資源量

宝酒造が使用した容器包装に占める天然資源量は2002年度は17,647tで2001年度に対して7%、2000年度に対しては15%減少しました。これは当社の容器包装排出量が減少したこと、リサイクル原料比率が年々アップしたことによるものです。

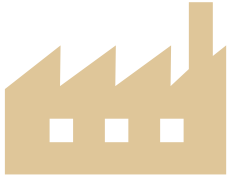


宝酒造容器包装使用量						
	2000年度		2001年度		2002年度	
	重量(t)	比率	重量(t)	比率	重量(t)	比率
ガラスびん						
リターナブル	27,151	38%	23,704	35%	21,637	33%
ワンウェイ	18,231	26%	16,922	25%	16,600	26%
アルミ缶	4,333	6%	3,896	6%	4,115	6%
スチール缶	334	0%	549	1%	502	1%
紙製容器包装	1,637	2%	1,895	3%	2,016	3%
ペットボトル	5,641	8%	6,115	9%	5,708	9%
プラスチック製容器包装	1,145	2%	1,079	2%	1,047	2%
ダンボール	12,543	18%	12,898	19%	13,084	20%
合計	71,015	100%	67,058	100%	64,709	100%
容器包装に使用した天然資源量(t)	20,757		18,931		17,647	

容器包装資材に占めるリサイクル原料比率			
	2000年度	2001年度	2002年度
ガラスびん			
リターナブル	78%	82%	83%
ワンウェイ	78%	82%	83%
アルミ缶	61%	57%	59%
スチール缶	15%	15%	15%
紙製容器包装	0%	0%	0%
ペットボトル	0%	0%	0%
プラスチック製容器包装	0%	0%	0%
ダンボール	97%	97%	98%
宝酒造の容器包装品に占めるリサイクル原料比率	71%	72%	73%

リサイクル原料比率の根拠 ▶▶▶11

生産時インプット



製品の生産にこれだけの資源・エネルギーを使いました

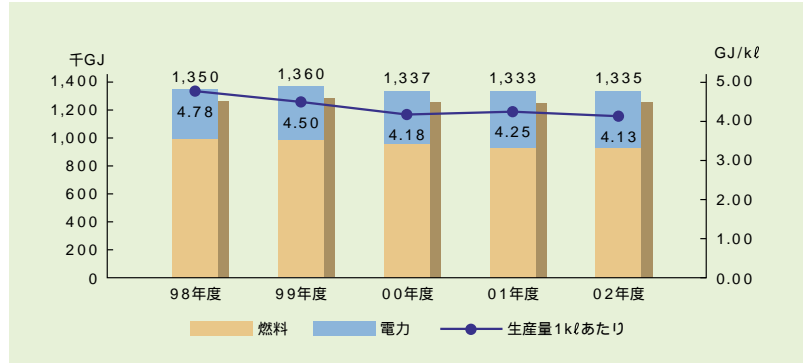
製品を生産するためには、地球から調達した資源・エネルギーを使用します。この限りある資源・エネルギーを出来るだけ効率よく使用することが、その恩恵をうけている私たちの使命であると考えます。宝酒造では以前から工場の「燃料」や「電力」「用水」などの資源・エネルギーの使用量を緑字指標にあげて重点管理を行い、効率的活用に努めています。

工場別データ ➡ [HP 12](#)

エネルギー使用量(燃料+電力)

2002年度の生産量1klあたりのエネルギー使用量は4.13GJで2001年度に対して3%、2000年度に対しては1%減少しています。

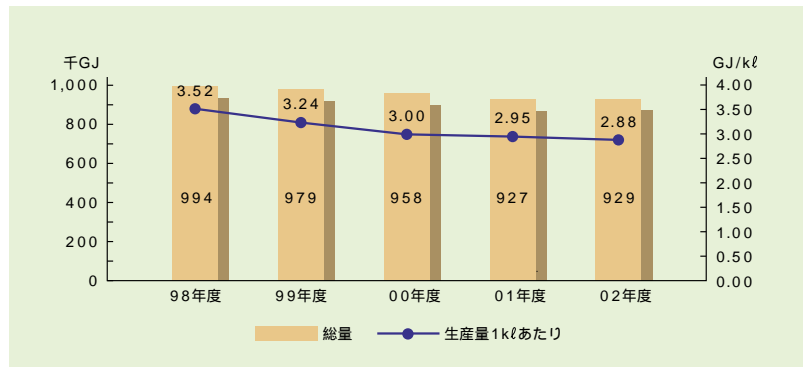
蒸留部門の省エネによる燃料使用量の減少により、相対的にみて電力の割合が高くなってきています。



燃料の使用量

2002年度の燃料使用量は2001年度に対して総量で横ばい、生産量1klあたりでは2%減少しました。また2000年度と比較すると総量で3%、生産量1klあたりで4%減少しています。これは原料用アルコールの蒸留工程で新たな省エネ蒸留法を採用したことによるものです。

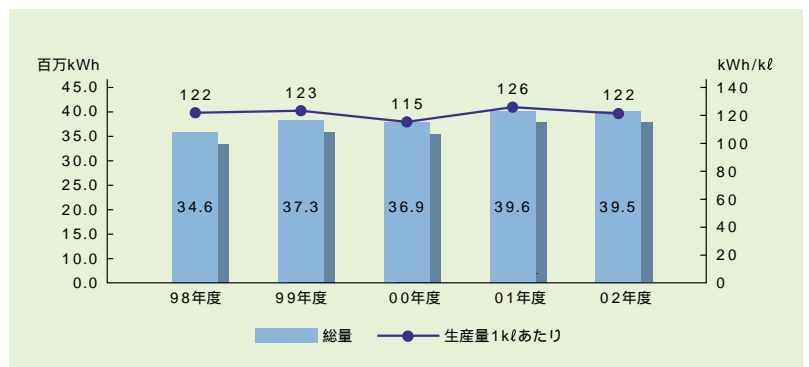
蒸留部門は2000年度に対して生産量1klあたりで10%減少しています。蒸留部門の燃料使用量 ➡ [HP 13](#)



電力の使用量

2002年度の電力使用量は2001年度に対して総量で横ばい、生産量1klあたりでは3%減少しました。これは生産量の増加により生産効率が向上したためです。しかし2000年度と比較すると品質管理の強化や多品種・小ロット生産が進み生産効率が悪くなった事等により総量で7%、生産量1klあたりで6%増加しています。

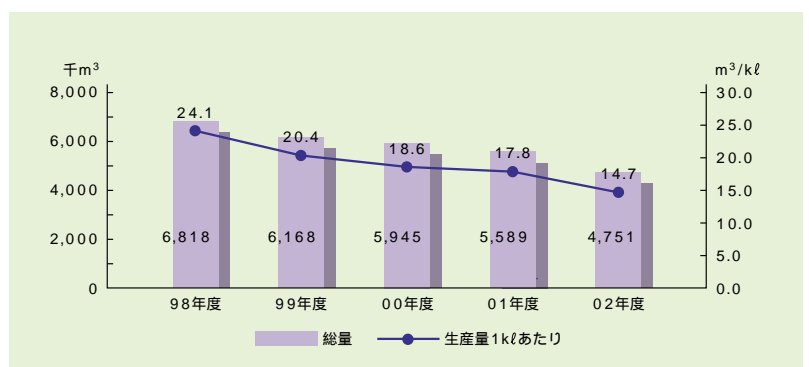
一方でボイラーの蒸気を利用したスチームタービン発電機を導入するなどエネルギーの効率的利用に努めています。



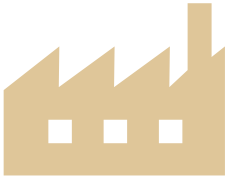
用水の使用量

2002年度の用水使用量は2001年度に対して総量で15%、生産量1klあたりで17%減少しました。また2000年度と比較すると総量で20%、生産量1klあたりで21%減少しています。これは工場での徹底した節水対策の他、容器洗浄水の再利用を進めたことや、ポンプの自動化などにより冷却水として使用している井戸水の使用量を適量管理したことが寄与しています。特に高鍋工場では生産量1klあたりで2000年度対比37%の削減を達成しました。

水の循環利用 ➡ [HP 14](#)



生産時アウトプット



製品の生産に伴いこれだけの大気排出、排水、副産・廃棄物が生じました

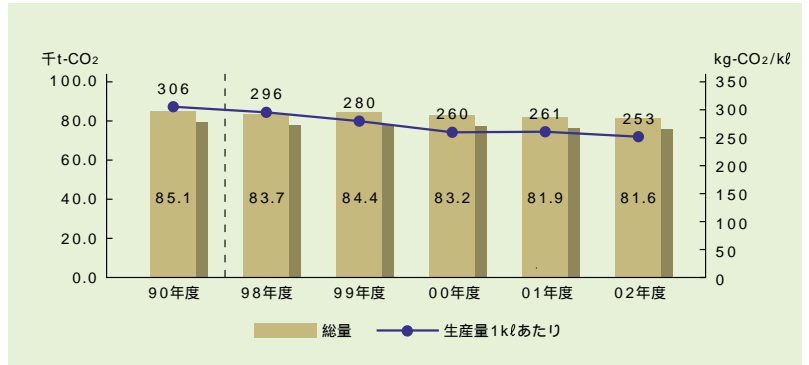
工場で製品を生産する過程でCO₂などの気体や排水、副産・廃棄物などが発生し、地球に放出されます。その中でCO₂・NO_x・SO_xは地球温暖化や酸性雨といった重大な地球環境問題の原因となるため、その排出削減を重要課題と位置づけ、排水とともに緑字の指標にもあわせて削減活動に取り組んでいます。 工場別データ ➡ [HP](#) 12

CO₂排出量

2002年度のCO₂排出量は2001年度に対して総量で横ばい、生産量1klあたりでは3%減少しました。また2000年度と比較すると総量で2%、生産量1klあたりで3%減少しています。これはコジェネレーションシステム・インバーターなどの省エネ装置の導入、省エネ蒸留・廃熱利用などの製造工程の改善や工場での徹底した省エネ活動によるものです。

環境目標(5ページ)の「CO₂排出量」は生産部門の努力で削減可能な燃料、電力、焼却が対象です。緑字決算にはその他に発酵・製麹・排水処理等で発生するCO₂も含めています。

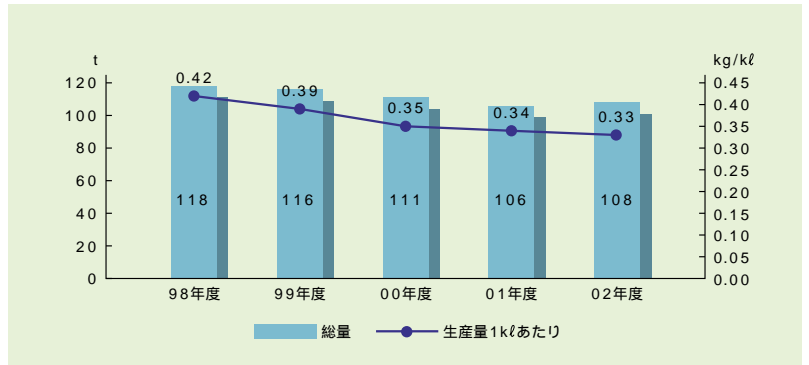
CO₂排出量(燃料・電力・焼却) ➡ [HP](#) 15



NO_x排出量

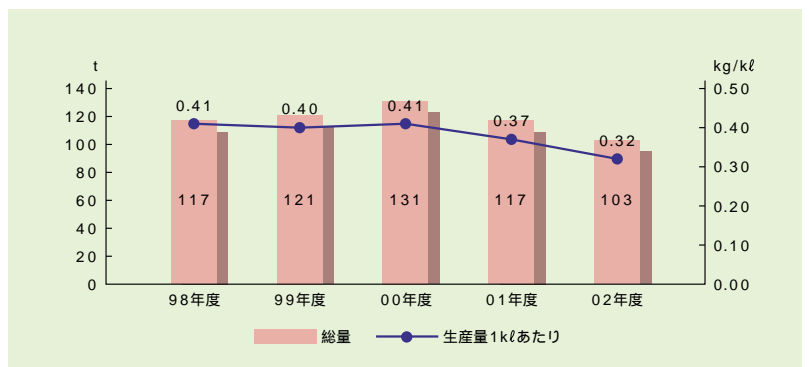
2002年度のNO_x排出量は2001年度に対して総量で2%増加、生産量1klあたりでは3%減少しました。これは省エネ蒸留等を進めた結果、燃料自体の使用量が減少したこと、またボイラーの燃焼状態の適切な管理を徹底したことによるものです。

なお、2000年度と比較すると総量で3%、生産量1klあたりで6%減少しています。



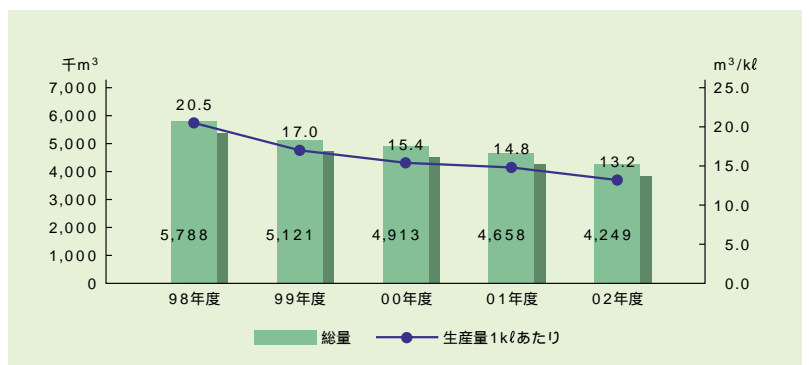
SO_x排出量

2002年度のSO_x排出量は2001年度に対して総量で12%、生産量1klあたりで14%減少しました。また2000年度と比較すると総量で21%、生産量1klあたりで22%減少しています。これは省エネ蒸留等を進めた結果、燃料の使用量が減少したこと、重油から天然ガスや電力等への燃料変換を進めたこと、また蒸留部門のC重油の使用割合が減少したことによるものです。



排水量

2002年度の排水量は2001年度に対して総量で9%、生産量1klあたりで11%減少しました。また2000年度と比較すると総量、生産量1klあたり共に14%減少しています。これは容器やラインの洗浄水、蒸留塔の冷却水の再利用等による用水の削減が大きな要因です。工場外への排水にあたっては、法規制を遵守するとともに宝酒造では水の再利用として蒸留時の温排水を地域の温水プールへも供給しています。

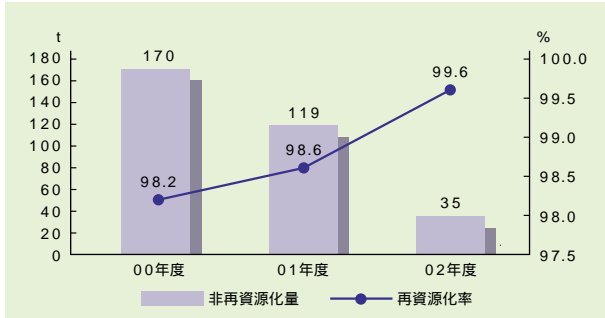


工場副産・廃棄物

宝酒造の工場で発生する副産・廃棄物の中で清酒粕などの副産物が約半分を占めています。

2002年度の工場副産・廃棄物は7,761tで2001年度に対して10%減少しました。また再資源化されない廃棄物は71%減少し35tになりました。これにより再資源化率は99.6%に達しました。

宝酒造では「再資源化率100%」を目標としておりましたが、これ以上の再資源化は多大なコストと手間と別の環境負荷を発生させると考え、来年度より目標を「再資源化率99.5%以上(工場から発生するすべての廃棄物対象)」に変更します。



工場副産・廃棄物の内訳

(単位：t)

種類	排出量	再資源化量	非再資源化量
清酒粕	2,085	2,085	0
紙くず	1,055	1,046	8
汚泥(排水処理)	1,000	1,000	0
みりん粕	808	808	0
動植物性残渣	762	762	0
汚泥(排水以外)	662	658	4
ガラス	516	515	1
金属くず	222	220	2
廃プラスチック類	207	204	3
蒸留副産物	101	101	0
木くず	101	96	5
かつお粕	79	79	0
金属くず(アルミ)	66	66	0
ばいじん	59	57	2
廃油	20	20	0
廃アルカリ	10	10	0
もえるゴミ	7	0	7
建築廃材	3	0	3
総計	7,761	7,726	35

工場副産・廃棄物再資源化の用途 16

物流時アウトプット



物流に伴いこれだけの大気排出が生じました

工場で生産された製品はトラック・鉄道・船などの交通手段を用いて、直接もしくは自社内転送を経てお客様にお届けしています。この物流の過程でもCO₂・NO_x・SO_xが発生するため、重点管理を行い、その削減に取り組んでいます。

排出ガス量

2002年度のCO₂の排出量は2001年度に対して総量で4%、生産量1klあたりで2%増加しました。同様にNO_xは総量で2%増加し、生産量1klあたりでは1%減少しました。また、SO_xは総量で4%、生産量1klあたりで1%増加しました。これは「タカラcanチューハイ<爽快>」の充填可能工場が桶工場(三重県)のみで、そこから全国に配送したことによる輸送距離増が原因です。なお、現在は設備投資により他の工場でも充填できる体制を整えました。

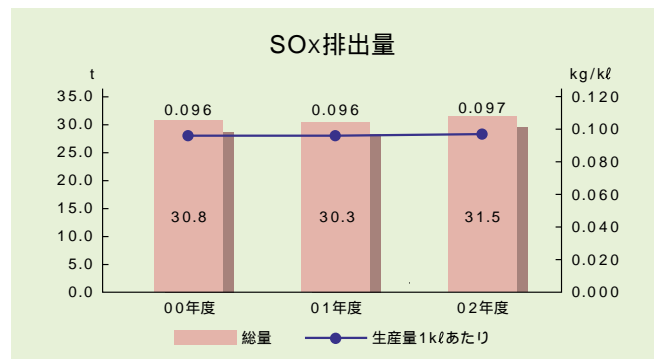
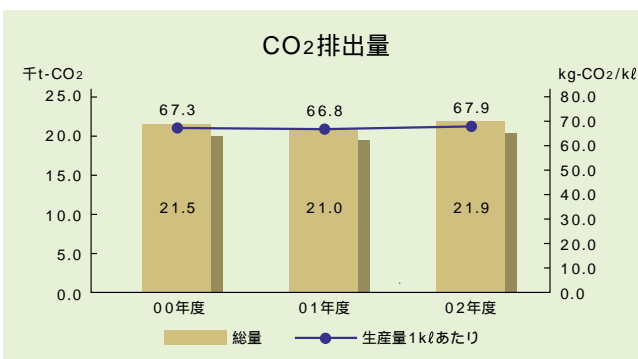
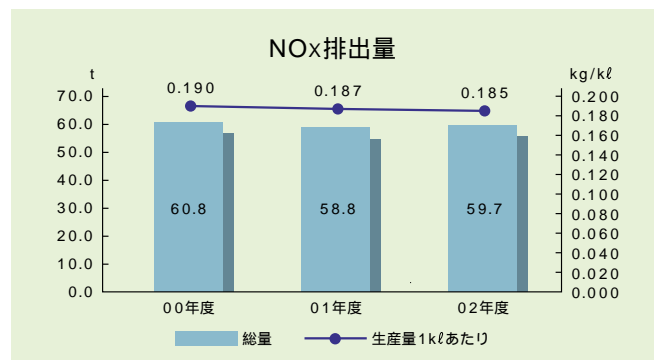
物流排出ガス算出方法 18

物流環境負荷管理指標 19

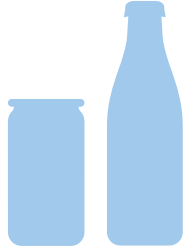
<排出ガス削減対策>

- トラック便のエリア内自給率向上
- 配送拠点の再構築
- 業界他社との共同配送
- 業界統一パレットの導入
- エコドライブの推進

17



販売・消費時アウトプット

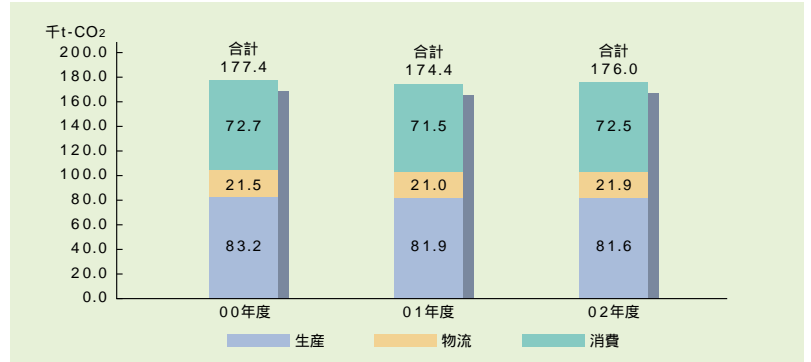


販売・消費に伴いこれだけの容器がリサイクルされずに廃棄されました

製品が消費された段階で発生する容器包装廃棄物は酒類・飲料業界にとって極めて重大な社会問題と位置づけ、この量を削減するために宝酒造では製品設計の段階から4R(7ページ参照)を実践しています。しかしこの問題の解決は企業だけの取り組みでは難しく、市民、行政との連携が必要となります。宝酒造では容器の素材ごとの環境負荷を算出する「LCA手法による容器間比較研究会」➡️ [PDF 20](#) に参画したり、容器リサイクルのトータルコストを分析した「容器包装リサイクル環境会計」を発表するなど市民・行政などと連携し、環境負荷ミニマム・コストミニマムの社会システム構築に向けた活動に取り組んでいます。

消費時のCO₂排出量

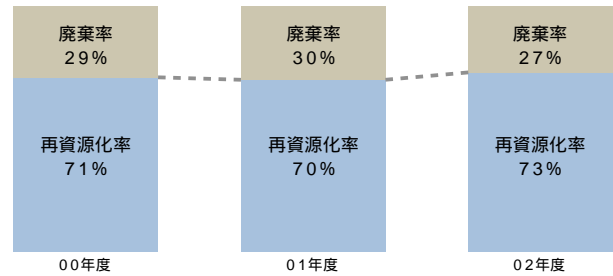
消費時には泡やアルコール分解などによるCO₂が発生します。緑字指標のCO₂量には生産・物流で発生するCO₂と共に消費時に発生するものも含めています。



容器包装の再資源化率

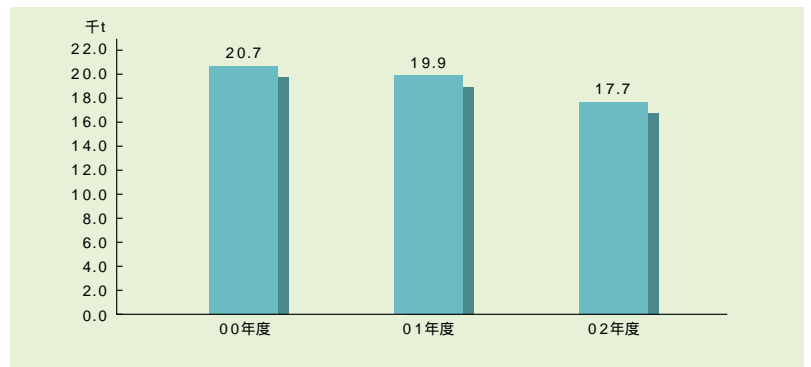
宝酒造が使用した容器包装の2002年度の再資源化率は73%で2001年度から3ポイント、2000年度から2ポイントアップしました。これはダンボールとペットボトルの再資源化率がアップしたことが寄与しています。

宝酒造の再資源化率は宝酒造の容器使用量にそれぞれの容器の再資源化率をかけて合計したものを宝酒造の容器使用量合計で割ったものです。



リサイクルされない容器包装廃棄物

2002年度に宝酒造が使用した容器包装の内リサイクルされない量は17.7千tで、2001年度に対して11%、2000年度に対して15%減少しました。これは宝酒造の容器使用量が減少したことと、再資源化率がアップしたことによります。



宝酒造容器包装使用量						
	2000年度		2001年度		2002年度	
	重量(t)	比率	重量(t)	比率	重量(t)	比率
ガラスびん						
リターナブル	27,151	38%	23,704	35%	21,637	33%
ワンウェイ	18,231	26%	16,922	25%	16,600	26%
アルミ缶	4,333	6%	3,896	6%	4,115	6%
スチール缶	334	0%	549	1%	502	1%
紙製容器包装	1,637	2%	1,895	3%	2,016	3%
ペットボトル	5,641	8%	6,115	9%	5,708	9%
プラスチック製容器包装	1,145	2%	1,079	2%	1,047	2%
ダンボール	12,543	18%	12,898	19%	13,084	20%
合計	71,015	100%	67,058	100%	64,709	100%

使用後容器包装の再資源化率			
	2000年度	2001年度	2002年度
ガラスびん			
リターナブル	90%	88%	89%
ワンウェイ	53%	53%	56%
アルミ缶	81%	83%	83%
スチール缶	84%	83%	86%
紙製容器包装	0%	0%	0%
ペットボトル	35%	40%	45%
プラスチック製容器包装	0%	0%	0%
ダンボール	83%	87%	92%

再資源化率の根拠 ➡️ [PDF 21](#)

リサイクルされない容器包装廃棄物量(t)	20,741	19,873	17,703
----------------------	--------	--------	--------

宝酒造の容器包装品の再資源化率	71%	70%	73%
-----------------	-----	-----	-----



営業・事務部門の環境活動

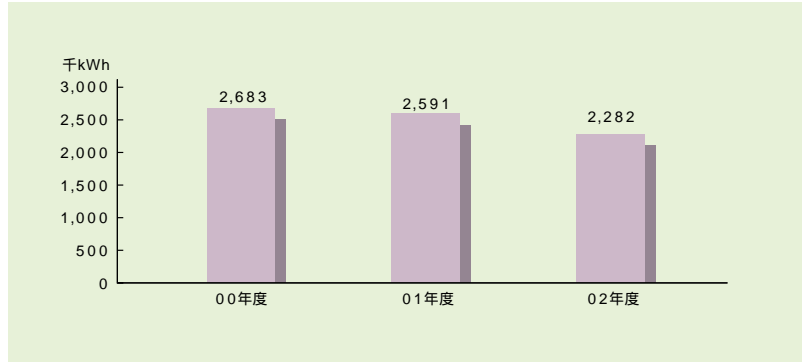
オフィスにおいても環境負荷削減を徹底しています

オフィス(営業・事務部門)での環境負荷は工場(生産部門)の環境負荷と比べて低く、企業の環境活動としてはあまり注目される部分ではありません。しかし宝酒造ではオフィスの環境負荷削減活動の結果が社員の環境意識の浸透度を表す重要な指標であると考え、緑字決算2002より下記4項目を緑字の指標に取り入れ社員の活動意欲の増進に努めています。

オフィス(営業・事務部門)の電力

オフィスの電力削減活動では、ISO14001の活動の一環としてお昼休みや退社時の消灯チェックなど日常的な省エネ活動の徹底に取り組んでいます。

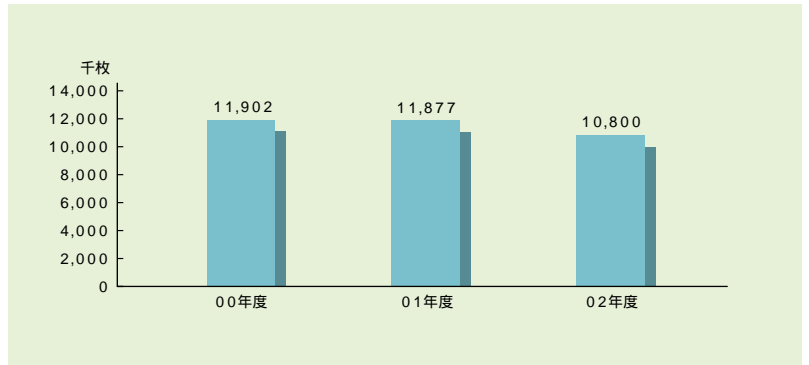
2002年度の電力使用量は2,282千kWhで2000年度比85%となりました。



オフィスのコピー用紙

オフィスのコピー用紙削減活動は1998年からエコチャレンジ21活動の一環として全社で取り組んでおり、現在も継続して取り組んでいます。

2002年度のコピー用紙の使用量は10,800千枚で2000年度比91%と2年間で10%近い削減を実現しました。



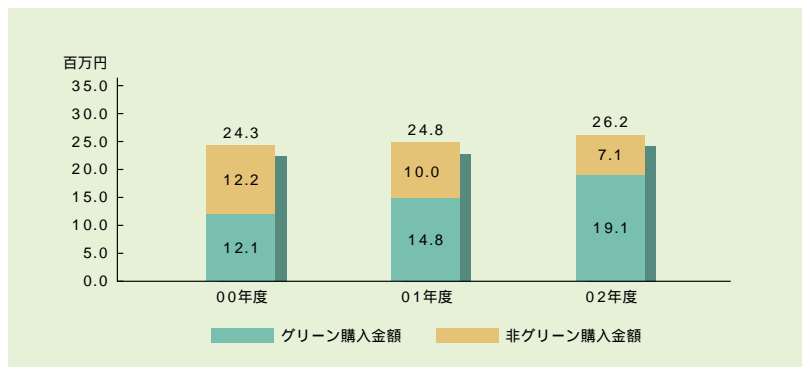
事務用品のグリーン購入

事務用品のグリーン購入活動に関しては、購入量の削減とグリーン製品購入比率の向上の両方を考慮した「グリーン購入改善率」という新たな指標を作成し、環境に良いものを買うという考え方や事務用品を大切に使うという考え方の両方を育成しようと考えています。

2002年度は26.2百万円のうち19.1百万円がグリーン製品で、2000年度比改善率21.0%となりました。

グリーン購入改善率(%) = $\frac{(\text{総購入金額の基準年度に対する減少額}) + (\text{グリーン購入金額の基準年度に対する増加額})}{\text{基準年度総購入金額}} \times 100$

2002年度グリーン購入改善率(%) = $\frac{((24.3\text{百万円} - 26.2\text{百万円}) + (19.1\text{百万円} - 12.1\text{百万円}))}{24.3\text{百万円}} \times 100 = 21.0\%$

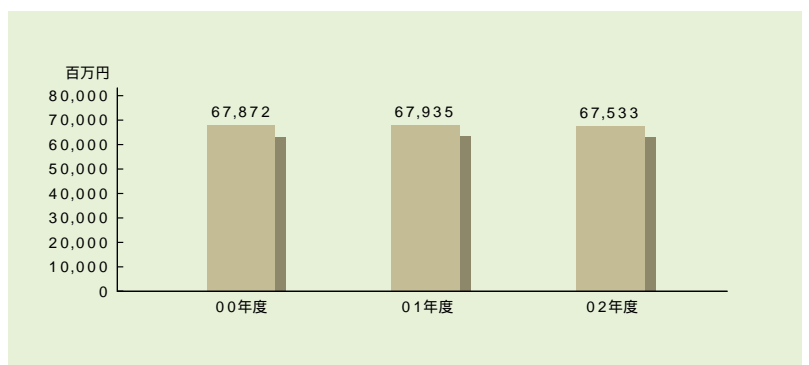


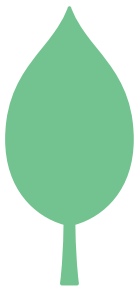
環境配慮型商品の販売

企業が環境配慮型商品を開発・販売し、消費者がそれを選択して購入することにより環境負荷削減に結びつくという考えから、2001年度より環境配慮型商品の販売金額を緑字決算の指標として取り入れました。

2002年度の販売実績は67,533百万円で2000年度比99.5%で0.5%の減少となりましたが、今後ともさらなる拡販にむけて努力していきます。

対象商品：はかり売り、リターナブルびん、エコロジーボトル、エコフロスト、エコペット、有機本みりん





環境マネジメントシステム

全社環境プロジェクトと各事業所が一体となって環境活動を推進しています

宝酒造の環境活動は全社環境プロジェクト「エコチャレンジ21」と各事業所が主体となって行うISO14001活動によって成り立っています。「エコチャレンジ21」では定期的に生産・物流・製品設計・紙削減に関する情報交換を行っています。またISO14001ではマイナスの環境側面を減らすことだけでなく環境配慮型商品の販売などプラスの環境側面の向上にも努めています。

エコチャレンジ21

宝酒造の環境に関する重要な方針・政策は副社長を委員長とする「環境統括会議」で審議決定し、その下に目的別に個別部会を設け、それぞれの専門部署が中心となって課題解決の取り組みを展開しています。

環境統括会議 事務局：環境チーム

生産・物流部会 (各工場環境管理責任者、SCMグループ)

生産管理部門、物流管理部門、工場担当者と環境部門で構成され、生産・物流部門の環境目標設定やその対策の立案と進捗管理を行っています。

商品開発部会(商品本部、SCMグループ)

商品開発部門、資材購買部門と環境部門で構成され、商品の開発段階から環境に配慮した容器包装品の選定やリサイクル問題に関する情報交換を行い、環境配慮が確実にされるようにチェックしています。

エコオフィスカンパーン (各事業場環境管理責任者)

1998年よりスタートしたエコオフィスカンパーンは2002年度よりコストカット・ワークカット委員会と協力してコピー用紙の大幅な削減活動を推進しています。

ISO14001全社認証取得

宝酒造では2003年2月に本社と中国四国支社がISO14001の認証を取得し、工場、事務・営業部門のすべての事業所で認証取得を完了しました。これによってさらなる環境負荷低減を目指すとともに社員の環境配慮意識の向上に役立てています。

また、各工場では品質に関する国際規格ISO9001も取得しています。



ISO 14001登録証

→ HP 22

環境関連法規遵守状況

宝酒造では該当する法律の規定に従って定期検査などを実施しています。

PRTR法

届出対象はアセトアルデヒド(醸造アルコール製造副産物)。その他対象となる化学物質については取扱量が少なく、この法律の適用は受けていません。

ダイオキシン類対策特別措置法

法律で管理対象となるのは高鍋工場の焼酎蒸留残渣処理設備の焼却炉です。法律に基づく管理規準を遵守し、定期的に排ガスと煤塵の分析を実施し規制値以下であることを確認しています。

PCB廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法

PCB使用電気機器(コンデンサー、トランス類)は26基あり、それぞれ保有工場にて厳重な管理下で保管しています。また、今後は法律に則り適正処理に努めます。

食品リサイクル法

指定されている食品残渣の再資源化を進めており、ほぼ完全リサイクルを達成しています。

土壌汚染対策法

ISO14001認証取得活動開始時にサンプリング検査を実施し汚染がないことを確認しています。汚染原因となる化学物質の取り扱いがないことから定期検査は実施していません。なお、地下水については定期検査を実施し問題ないことを確認しています。

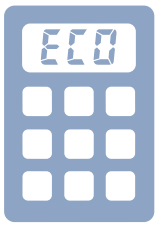
フロン回収破壊法

工場には原料、製品の冷却のための冷凍・冷蔵設備、建物の空調設備がありますが、フロン類の排出抑制のため設備廃棄の際には適正かつ確実な回収を行うとともに、フロン類に代替する物質を使用した設備の導入に努めています。

工場別法規制遵守状況

各工場における法規制の遵守については、環境管理システムの中で定期的な法規制の見直しと遵守状況の確認を確実に実施しています。なお詳細内容はホームページに掲載しています。 → HP 23

過去5年以内に法令などの違反および事故、環境に関する罰金・料金は発生していません。



環境会計

宝酒造では「米国式」「欧州式」の2方式を同時に実施しています

環境会計には貨幣を基準とした米国式とCO₂など環境負荷の物量を基準とした欧州式があります。宝酒造では欧州式をベースとした緑字決算と米国式のコーポレート環境会計を同時に実施することで環境経営に役立てたいと考えています。

環境保全のためにいくら費用を使ったの？～2002年度コーポレート環境会計

コーポレート環境会計では企業として環境保全活動にいくらコストがかかったかを計算します。環境関連の収支を明らかにして投資や費用に対する効果を知ること、企業の環境経営の効率化・合理化を図るための目安として活用します。

投資と費用			
分類	投資金額	費用金額	
(1) 事業エリア内コスト	664	280,165	
内 訳	(1)-1 公害防止コスト	420	67,222
	(1)-2 地球環境保全コスト	244	28,008
	(1)-3 資源循環コスト	0	184,935
	(2) 上下流コスト	0	468,161
(3) 管理活動コスト	143	250,928	
(4) 研究開発コスト	0	13,500	
(5) 社会活動コスト	0	82,888	
(6) 環境損傷コスト	0	0	
合計	807	1,095,642	

(単位：千円)

経済効果	
効果の内容	金額
リサイクルによって得られた収入	29,291
省エネ活動全体による効果	35,606
産業廃棄物処理費コストダウン	9,540
合計	74,437

(単位：千円)

集計範囲：宝酒造単体

対象期間：2002年4月1日～2003年3月31日

単位：千円

経済効果については明らかに金額換算できるもののみ集計しました。

ホームページには環境コストの集計方法及びコストの内訳(環境省ガイドラインによる公表用A-2表)を掲載しています。



1ECOあたりいくら費用がかかっているの？～環境保全効果対比型環境会計

2002年度 緑字決算報告(2002年4月～2003年3月)

(単位：千円)

	インプット					アウトプット					インプット		インプット・アウトプット		共通費
	原料調達		生産			生産・物流・販売・消費					営業・事務活動				
	① 原材料	② 容器包装に使用した天然資源	③ 燃料	④ 電力	⑤ 用水	⑥ CO ₂	⑦ NO _x	⑧ SO _x	⑨ 排水	⑩ 消費後リサイクルされない容器包装廃棄物	⑪ 事務活動の電力	⑫ 事務活動のコピー用紙	⑬ 事務用品のグリーン購入	⑭ 環境配慮型商品の販売	
個別ECO	-0.9	20.0	4.0	-9.4	20.1	0.9	2.9	17.3	13.5	24.4	14.9	9.3	21.0	-0.7	共通費
上記活動の環境コスト	0	0	0	8,452	12,513	8,452	17,668	42,592	349,924	18,397	19,601	22,010	149,967	446,065	
1ECOあたりコスト	0	0	0	623	8,976	1,022	3,151	14,334	1,231	2,117	1,048				
2002年度 緑字														+10ECO	
環境コスト合計														1,095,642	
1ECOあたり環境コスト														109,564	

コーポレート環境会計で集計した環境コストを緑字決算の14項目の環境活動毎に配分し、項目ごとの環境保全効果(個別ECO)と改善に要したコストを比較します。

各項目のそれぞれの緑字1ECOを生み出すのに要したコストを比較すると容器包装リサイクルに最も多くの費用がかかっていることがわかります。これは企業活動の川下で発生する容器包装リサイクル問題の難しさを表しています。

容器のリサイクルには1本あたりいくら費用がかかっているの？～容器包装リサイクル環境会計

容器包装の素材別のリサイクルに要する企業コストと社会的コスト(税金によるリサイクル活動)を分析し、消費者とリサイクルに要する経済的コストを情報共有することで容器包装のあり方を一緒に考えていきたいと考えます。

具体例はホームページに掲載しています。



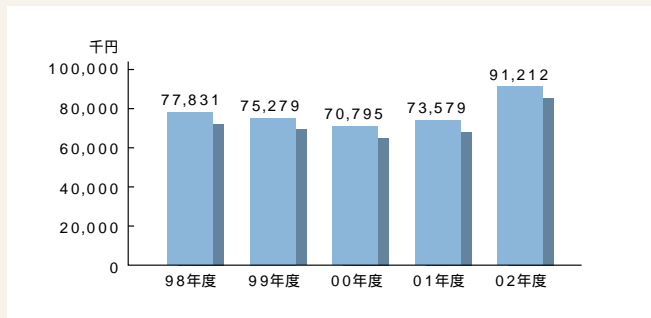
社会貢献活動

市民・自治体などとの連携を深めながら活動をすすめています

「宝は田から」「宝」の語源は「田から」にあり、宝酒造の社名もそこに由来します。

自然が育んだ田畑の恵みに感謝し敬意を払うという気持ちから、現在の企業理念の元となる「自然の恵みを自然にかえす」という企業精神が生まれました。それを受けて行ったカムバックサーモンキャンペーン(1979年・北海道)に始まりこれまで様々な自然保護活動に努めてまいりました。今後も市民との連携を深めつつ活動を推進していきたいと考えています。

社会貢献活動



2002年度は各地での環境キャンペーンの実施により、社会貢献金額は91,212千円で2001年度比124%となりました。

「北の大地の宝に、乾杯。」～北海道キャンペーン

宝焼酎「純」などの売り上げの一部を、北海道遺産構想を展開する「北海道遺産構想推進協議会」に寄付し支援しています。

「守ろう、長野の宝たち。」～長野キャンペーン

宝焼酎「純」などの売り上げの一部を、動植物の保護活動に役立てるため「ライチョウ会議」等に寄付し支援しています。

また、宝焼酎「純」及び宝焼酎「純」レジェンド20%(720ml)焼酎「ZIPANG」に長野限定ボトルを採用しました。



長野キャンペーン広告

クリーンcanウォーキング

1991年よりスタートし2002年で12年目を迎えた、市民参加型環境ボランティア。毎年湘南海岸(神奈川)で夏休みの終わり頃に実施していました。2002年度は847名の方に参加していただき、アルミ缶約3,200本、スチール缶約1,450本、ペットボトル約1,080本(その他燃えるごみ、燃えないごみ)を収集することができました。

ペロタクシーへの協賛

環境NPO「環境共生都市推進協会」が運営を行う、地球にやさしい乗り物「自転車タクシー-VELOTAXI(ペロタクシー)」を応援しています。



ペロタクシー

ハーモニストファンド

自然環境保護のための活動や研究をしている個人や団体に対して助成を行います。2002年で17回目を迎え、第1回から合わせて助成先はのべ187件、助成金累計額は8,975万円となりました。



ハーモニストファンド研究活動報告

▶ HP 26

その他

- ・四万十川の清流を守ろうキャンペーン
- ・日本の竹を守ろうキャンペーン
- ・世界水フォーラムへの協賛
- ・アースデイ2002への参加 など

環境保全活動の歩み ▶ HP 27

社内外のコミュニケーション

インターネットや環境報告書などを通じて社外へ情報を発信し、環境啓発と企業価値の向上に努めています。また社内に対して環境教育を行うことで、社員一人ひとりの環境意識の高い企業を目指しています。

社外コミュニケーション

- ・インターネットで最新の環境情報を発信
 - ・環境報告書「TaKaRa緑字決算報告書」を発行
 - ・環境教育絵本「森のリサイクル工房」を希望者に配布
 - ・各種イベントで環境啓発展示や環境クイズを実施
 - ・容器包装リサイクル問題を中心とした環境問題の解決に向けた市民運動との連携
- (京都市環境美化事業団、ごみゼロネット大阪、とことん討論会等に参加)

社内コミュニケーション

- ・社内報に環境に関するコラムを掲載
- ・新入社員研修や新任管理職研修などで環境教育を実施
- ・ISOの組織を通じて定期的に環境教育を実施
- ・社内DB「エコチャレンジ21」に環境情報を掲載

消費者との双方向コミュニケーションを目指しています。

2002年度の実績

WEBアンケート回答の件数(02.4-03.3) 273通

FAXでのアンケート回答の件数(02.4-03.3) 55通

その他にも電話やメールでもお問い合わせをいただいております。

製品の安全

お客様の視点でリスク予測、厳しいチェックを行っています

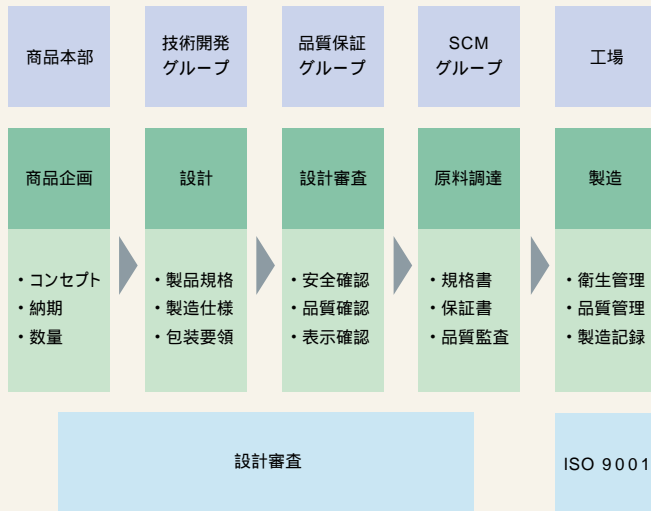
お客様に安全な商品をお届けできるよう商品の企画、設計から原材料の調達、製造、出荷に至るまでお客様の視点でリスクを予測し、想定されるリスクについては商品の安全を保證できるレベルまで低減させるための厳しいチェックを行っています。

品質保証体制

商品の品質、安全性、安定性や製造工程、検査方法等が適切に設計されていることを客観的に検証するため、2002年4月より「品質保証グループ」を技術開発・製造部門から独立させ、品質保証体制を強化しました。

また、お客様の食品表示への不信感が高まっていることに対応し、2003年4月に品質保証グループの中に「品質表示チーム」を設置し、表示に関する社内審査の強化を図りました。

品質保証の流れ



製品の設計・開発

「品質保証グループ」は商品企画、基本設計、詳細設計のステップごとに、開発に携わる関連部署を集めて協議し、問題点のチェックと必要な対応策を指示します。その処置がなされたことを確認した上で製品設計の最終承認を行います。

原材料の安全性

安全な原材料を調達するために原材料の特性に応じた成分規格、微生物規格、有害成分規格等を「品質規格」として定めています。特に残留農薬、食品添加物、有害成分に関しては供給先の協力を得て食品衛生関連の諸法令に違反していないことを厳密に確認し、規格適合の保証が得られるものだけを使用しています。

また、主要な原材料に関してはリスク評価に基づく特別管理品目の選定を行うとともに、その供給先を定期的に訪問し、品質管理状況の監査・指導を行っています。

製造工程管理

技術開発部門は製品設計の内容をまとめた「製造仕様書」を発行し、工場ではその仕様書に基づき品質規格に適合する商品を安定的に製造しています。

また、工場における品質管理を強化・向上させるためにISO9001に準拠した品質マネジメントシステムを構築し、

2001年にはすべての工場で認証を取得しました。そのシステムのもと、使用した原材料のロットや製造工程の運転記録、工程検査記録、製品検査記録等を整備保管し、製造履歴を追跡できる体制も整えています。



アルコール度数測定

衛生管理

2000年に工場内の製造場を「一般区」、「清浄区」、「特別清浄区」に区分けし、区分ごとの衛生管理基準を作成しました。製品を容器に充填するエリアは最も高度な衛生管理が求められますので、充填室をクリーンルーム仕様に造り替え、特別清浄区に指定し管理しています。

また、特別清浄区への入室基準(手洗い、消毒、服装、衣服の異物除去)についても強化し、設備とソフトの両面において衛生管理水準の向上を図ることにより、製品へ虫や毛髪等を混入させないよう徹底した品質管理に努めています。



クリーンルームの清浄度測定

品質表示

「品質表示チーム」は食品表示に関する法規適合性(原料、添加物、アレルギー、遺伝子組み換え等)や事実と反する表示の有無をチェックし、関連部署へ指示・指導を行っています。

今後はお客様にとってさらに読みやすく、分かりやすい表示を行うことも重視し、そのための社内基準作りに取り組んでまいります。

お客様との関わり

お客様との接点を大切にして商品開発・サービスを提供しています

宝酒造はお客様に満足していただける商品やサービスを提供し続けるために、お客様とのコミュニケーションを大切にしています。また、お客様の立場に立った商品開発を推進するとともに、飲酒と社会との調和を図っていくことも重要だと考えています。

お客様とのコミュニケーション

お客様相談室

当社ではお客様の声に謙虚に耳を傾け、誠実に対応していくために1996年に「お客様相談室」を開設し、お客様からのご質問やご意見・ご要望を承っています。

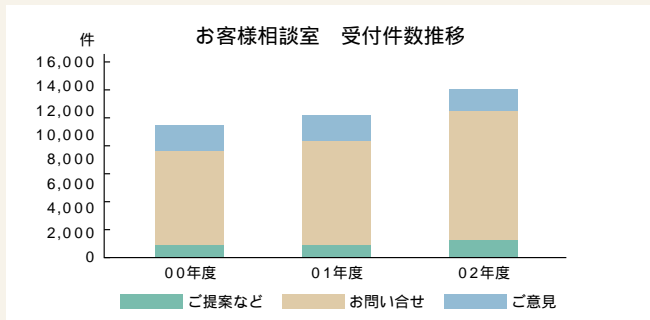
お客様相談室のモットー



お客様相談の状況

2002年度に寄せられた「お客様の声」は約14,000件(前年比118%)で、その内お客様が当社の商品や企画などについて何らかのご不満を感じられ、ご意見をいただいた事例は約1,700件(前年比83%)ありました。当社ではその声を真摯に受け止め、お客様に満足いただける商品や企画づくりに努めています。

また、社員一人ひとりがお客様の声を理解し「お客様の視点」で仕事を進めていくために、プライバシーを保護した上で社内データベースで全社に公開しています。



製品改良事例

お客様からのご不満の声に対しては速やかに関連部署にて調査を行いお客様にご報告させていただくとともに、改善すべき点についての対応を図ることにより、よりよい商品づくりに役立っています。

<改良事例>

「お客様の声」をうけて、1998年に缶入りチューハイでは初めて「タカラcanチューハイ」に賞味期限表示を行ないました。



飲酒問題

「Say No」運動

1984年に未成年飲酒の防止を呼びかける『20歳までストップ』運動を、翌85年からは節度ある飲酒習慣の定着を願い『Say No』運動を展開してきました。この『Say No』運動はマナーやルールを守り、体調を考え、飲んではいけない時は勇気を持って「Noと言いましょ」と訴えるものです。この運動の主旨を直接飲酒場面でも伝えるために、宝焼酎「純」15% Say No ボトルを発売しました。



適正飲酒啓発パンフレット「Say No! press」発行

1986年に『Say No』運動の一環として適正飲酒を啓発するパンフレット「Say No読本」を発行しました。これはお酒に対する正しい知識を深めていただき、ルールを守ってお酒と上手につきあっていただくことを目的に作成したものです。その後1995年に改訂し、現在は「Say No! press」と名称変更し適正飲酒の啓発に活用しています。



ユニバーサルデザイン

1995年から誤認飲酒防止のため、国内で初めてタカラcanチューハイの缶蓋に点字で「おさけ」表示をいれました。また、2002年から酒類紙パックのキャップ部分にも点字で「おさけ」表示をいれました。これも酒類の紙パックでは国内で初めてです。



従業員との関わり

人材は人財、人間尊重の視点を大切にしています

宝酒造では「人」はかけがえのない「財産」であるとの認識から「人材」を「人財」と表現します。

人間尊重の視点を大切に「生き生きと明るい働きがいのある職場」と「人を育む風土」づくりに積極的に取り組んでいます。

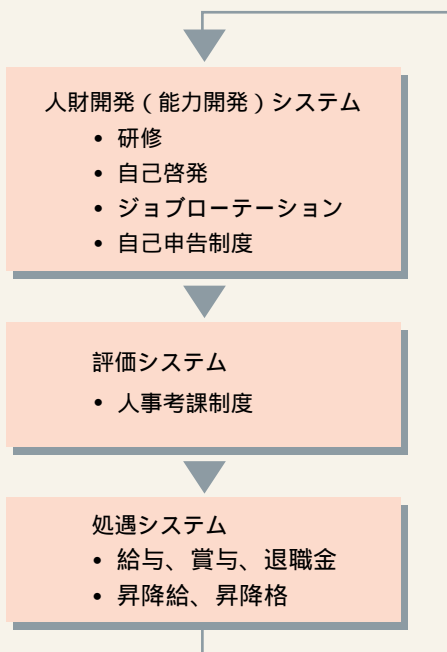
宝酒造がめざす人財像



人間尊重の視点に立ち「生き生きと明るい働きがいのある職場」と「人を育む風土」づくりを推進し、その中で「企業人、社会人、個人のバランスのとれた人財」を育成することをめざしています。

人事制度

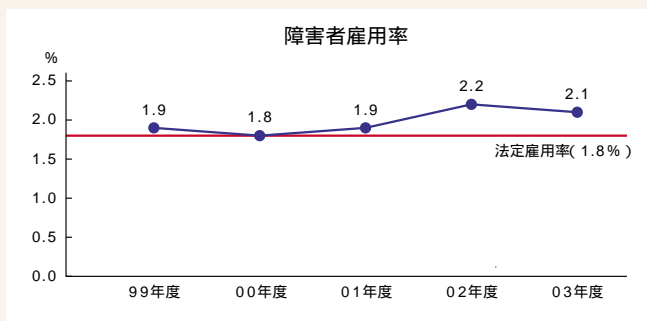
人財開発(能力開発)と評価そして処遇を連動させたシステムを運用しています。その中核をなすのが「人事考課制度」です。これは目標管理型の絶対考課方式でチャレンジ・加点主義を採用しており、考課結果については本人に通知しています。



雇用状況

2003年6月末現在の従業員数は1,576名で内女性193名です。管理職は307名でその内女性管理職は2名です。

障害者雇用率は2003年6月1日現在2.1%で法定雇用率1.8%を上回っています。また、セクシャルハラスメントが発生しない職場環境をつくるために、従業員の啓発活動を行うとともに労使で女性担当窓口を設置しています。



各種制度

「働きがい」「向上心」「ゆとり」「夢」を支援するために各種制度を設けています。

- ・リフレッシュ休暇
- ・積立有給休暇制度
- ・育児休職制度
- ・介護休職制度 など

2003年6月末現在、育児休職制度を利用している従業員は8名(利用累計86名)で、介護休職制度を利用している従業員は0名(利用累計2名)です。

安全・衛生

すべての工場において活動方針の中に「安全管理」を組み込み、従業員一人ひとりが健康で安全に働くことができる職場づくりに取り組んでいます。

2002年度の労働災害は不休災害が5件発生しましたが、休業災害は1999年度以降4年間発生していません。

休業災害度数率

	98年度	99年度	00年度	01年度	02年度
全産業	1.72	1.80	1.82	1.79	
食品・たばこ	2.73	2.60	2.51	2.25	
宝酒造	0.74	0.00	0.00	0.00	0.00

度数率：災害発生頻度を表す指数で、延べ100万労働時間あたりの災害件数を表す

工場では下記の安全活動を実施しています。

- ・安全衛生委員会を毎月開催
- ・KYT(危険予知訓練)実施
- ・ヒヤリハット報告活動
- ・消防訓練・防災点検の実施
- ・5S活動(整理・整頓・清潔・清掃・躰)

健康

健康診断をはじめとして、産業医による健康相談の定期的実施や電話による健康相談ができる体制を整えるなど、従業員の健康管理の徹底に努めています。また、メンタルヘルスについては管理職に対する教育を実施するほか、面接カウンセリングや電話によるカウンセリングが受けられる体制を整えています。(電話による健康相談、メンタルヘルスのカウンセリングは健康保険組合が実施)

第三者意見

環境活動を促進する緑字決算報告書

気候ネットワーク
事務局長 田浦 健朗

緑字決算報告書2003の特徴

「緑字決算報告書」の発行は、宝酒造の積極的な環境活動の中でも際立った活動の一つです。特に、独自の形式に加え、インターネット連携版で紙面を少なくしているにも関わらず、適切で豊富な情報量が記載されていることは、近年多くの企業から出されている環境報告書の中でも高く評価されるものでしょう。

今年度の報告書は、はじめに緑字決算についての説明とチャートが記載されていて、2002年度は「+10ECO」を達成したことがわかり、この報告書の特徴が活かされたものとなっています。昨年度から緑字決算の第2期に移り、基準年や重み付けも変更したことで、第1期の緑字(ECO)との単純な比較はできませんが、やはり経年変化の記載は必要でしょう。

次のページの環境目標の達成状況では、目標を達成できたかどうかがよく理解できるものとなっています。×評価を含む表で達成状況が示され、問題点や改善策も簡潔に提示されています。製品設計から環境会計までのページでは、昨年度の報告書と同様に、写真やグラフと対応させて各説明が記載されている形式で大変見やすいものとなっています。

昨年度の報告書に比べて、「製品の安全」「お客様との関わり」「従業員との関わり」というページが加わっています。企業の社会的責任が一層求められていることから、これらの社会的側面に関するページが含まれたことは評価されるべきものでしょう。内容的にも、未成年の飲酒防止や適正飲酒の啓発、人材の尊重など、社会全体の利益も含めた視点で記述されています。さらに、これらの項目においても、課題やその克服の方策と目標なども記載される方がより望ましいと思います。

より積極的な情報発信のために

全体的には、高く評価されるべき報告書であることは間違いありませんが、さらに一步すすめることも必要でしょう。例えば、極めてわかりやすい「緑字決算報告書・入門編」の発行も考えられます。最近では学生や主婦層も含めた一般市民も環境意識の高まりから、企業の発信する情報に関心を示しています。この報告書よりもさらに簡潔で理解しやすいものがあれば、より多くの人が宝酒造の環境活動への理解を深めることができるでしょう。必要であれば、「お客様」への説明会や懇談会等を行うことも効果的だと思います。より積極的な環境情報の発信によって、より多くの消費者が理解を深め、環境重視の企業の成長や、持続可能な社会への転換にもつながっていくのではないのでしょうか。

環境活動の実績と目標達成

今年度の緑字決算実績の10ECO(実質11ECO)は、昨年度の4ECO(実質2ECO)を上回るもので、環境への取り組みが結果をとまっている証拠だと考えられます。また、環境目標も4項目で達成していることも評価できるでしょう。その中で生産部門省エネと生産部門CO₂削減の目標が達成されていません。これらは前年度よりは改善しているものの目標までには到達していない状況です。多くの企業が課題としている項目でもありますが、より高い目標を達成する先進的な取り組みを期待いたします。

次の段階の活動を

循環型社会への転換や地球温暖化防止に向けてあらたな試みが始まっています。社会的な影響力の大きい企業が新しい試みに取り組むことによって、社会に定着していくことにつながるでしょう。環境負荷が小さく地域の資源を活用できる自然エネルギーを導入することもその一つです。また、地理的条件から自然エネルギーを導入することが難しい場合には、「グリーン電力制度」へ参加することで自然エネルギーの普及に貢献することも可能です。ぜひ検討していただきたく思います。

容器包装の再資源化率の向上、同廃棄物の減少などの取り組みは成果をあげていますが、「緑字1ECO当りのコストは容器包装リサイクルが最も大きい」や、「社会的コストのすくないリサイクル活動の実現が期待される」の記述のように、宝酒造のみでの取り組みでは限界があるものについては、やはり社会的な制度の転換も必要です。はかり売りやリターンブルびんの飛躍的な増加につながる社会制度づくりへの働きかけも必要ではないでしょうか。

社会をリードする活動に期待

今年度の緑字決算報告書を読ませていただき、この報告書が宝酒造の環境活動の促進につながっていることをあらためて確認できました。単に発行することだけに終わるのではなく実質的なコミュニケーションツールとして、また環境活動の評価材料として機能していることの証しであると思います。今後も、市民の環境意識が一層高まり、社会的な環境対策の必要性が増大していくことは間違いのないでしょう。この報告書をはじめとする宝酒造の環境への取り組みが、企業全体や社会をリードするものになることを期待します。

注) 気候ネットワークは温暖化防止を目的とする全国のネットワーク組織で、特定非営利活動法人です。国際交渉への参加、国内政策の監視・提言、セミナー・シンポジウムの開催、調査・研究、情報の収集と発信、国内外のNGOとの交流・支援などを行なっています。

会社概要 (2003年3月末現在)

主な事業：酒類、酒精、清涼飲料、調味料、その他食品の製造販売

本社所在地：京都市伏見区竹中町609番地

設立：2002年4月1日

資本金：1,000百万円

従業員：1,597人(2002年3月末 1,912人、2001年3月末 1,926人)

売上高：158,482百万円

経常利益：6,904百万円

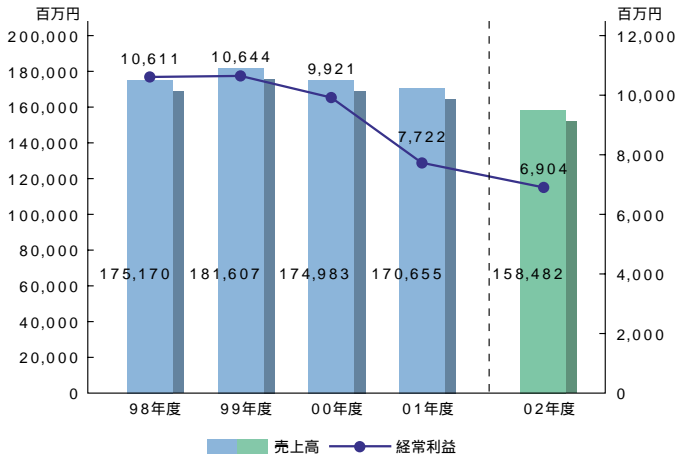
事業所：本社1、支社・支店15、研究所1、工場8、蔵置場・物流センター3

事業所案内 ▶ HP 28 各工場の主要生産品目 ▶ HP 29 その他データ ▶ HP 30

2002年4月1日より宝ホールディングス(株)を持株会社とする分社化により、宝酒造(株)とタカラバイオ(株)に分かれました。
したがって、2001年度以前は分社前の宝酒造(株)のデータです。

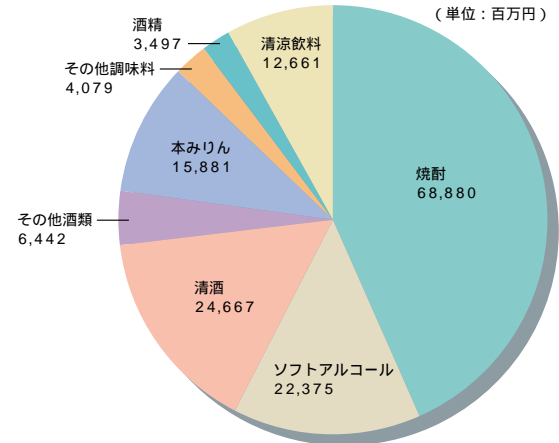
過去5年間売上高と経常利益の推移

(2001年度以前は分社前の宝酒造(株)のデータです。)



2002年度カテゴリー別売り上げ構成比

(単位：百万円)



「緑字決算報告書2003」編集方針

この報告書は環境省の「環境報告書ガイドライン2000」、GRI(Global Reporting Initiative)の持続可能性ガイドラインを参考に作成しています。

報告対象組織 宝酒造(株)単体

報告対象期間 2002年4月1日～2003年3月31日 *左記期間以外は年度を記載

対象分野 環境及び社会的側面に関する事項

この報告書に関するお問い合わせ・ご意見は下記までお願いします。

宝酒造株式会社 環境・広報グループ 環境チーム

〒600-8688 京都市下京区四条通烏丸東入 TEL:075-241-5186 FAX:075-241-5126

〒103-8232 東京都中央区日本橋2丁目15-10 TEL:03-3271-0875 FAX:03-3271-8397

E-MAIL:eco@takara.co.jp ホームページ: http://www.takarashuzo.co.jp/environment

発行責任者:吉田 陽

発行時期:2003年8月発行(前回2002年8月発行、次回2004年8月発行予定)

表紙写真：カナイマ国立公園

南米ベネズエラの南東部から、ブラジル国境沿いに広がるギアナ高地。その中の一部がカナイマ国立公園となっている。地質的には先カンブリア代のもので、風雨で柔らかい部分が削られ、現在100以上のテーブルマウンテン(デブイ)を形成している。標高2400mのデブイには独自に進化した原始植物や固有種の食虫植物が確認されている。デブイから流れ出す滝の高さは979m。麓では霧となって飛散してしまっている。
<世界遺産とは>世界的に重要な文化・自然遺産を保護するために1972年ユネスコ総会で採択された「世界の文化遺産及び自然遺産の保護に関する条約」に基づき選定・登録されています。2002年6月現在、登録数は全世界で730カ所。そのうち日本で11カ所(うち自然遺産は2カ所)が登録されています。



本誌はケナフ(非木材紙)を使用しています。