



TaKaRa

緑字決算
報告書

1998



TaKaRaは「緑字企業」をめざします。

緑字決算とは

企業は資本市場から調達した資金により事業活動を営み、その成果は利益と言う形で投資に対して還元されます。成果が出れば「黒字」、出なければ「赤字」となります。そしてその収支は「決算報告書」で投資家に対して報告がなされます。

一方私共がお届けしている商品は、すべて自然環境から調達した資源をもとに、自然環境から得たエネルギーを用い生産されます。また商品の生産過程やお客様に消費された後に発生する廃棄物は自然環境の中に放出されています。自然からの恩恵で事業活動を展開しているのなら自然に対してもその収支を報告しなければならないのではないかと。私どもはこの自然環境に対する当社の事業活動の環境視点からの収支を「緑字」(りよくじ)と名づけました。そしてその結果を「緑字決算報告書」として年1回、社会に対して報告することといたしました。

緑字の定義

企業が生産活動を続ける限り自然環境に何らかの負荷を与えることは否定できません。企業が自然環境に対してできることは

①いかに環境負荷の軽減に努力するか

②利益の社会還元として自然環境保護・環境啓蒙等の社会貢献活動にいかに努力するか

この2つと考えます。私どもはこの2つの努力を

①環境負荷削減「緑字」

②社会貢献「緑字」

の2つの「緑字」に指数化し、1年間の自然環境に与えた負荷と貢献をふりかえるとともに環境経営の指標としてまいります。

※環境負荷要因の削減率は環境に対する負荷という観点から総量で把握します。

(企業努力としての原単位での改善率も別途把握します。)

※緑字は1997年度をスタートとし、年度毎の改善率を求めます。したがって1997年度の年度緑字は0(ゼロ)ECOよりスタートします。

(ECOは緑字の単位。改善率1%を1ECOに換算。「緑字」計算方法の詳細はP11をご覧ください。)

1997年度TaKaRaグリーンPL表(環境損益計算書) 1997年4月~1998年3月期

自然環境への負荷					自然環境への貢献
原料の調達	資源 エネルギー の調達	大気排出 排水の発生	生産工程での 再資源化 されない 廃棄物発生	消費後 リサイクル されない 容器包装品の発生	自然環境保護 環境啓蒙 活動
原材料 11万t	用水 725万m ³	排水 583万m ³	CO ₂ 50,600t-C	16,363t	3.7万t
容包品 3.6万t 非リサイクル素材分	電力 3,700万kwh	NOx 290t	SOx 341t		
	燃料 2.78万kℓ				
対処費用		3億500万円		6億2,400万円	9,400万円

1997年度「緑字」

環境負荷削減「緑字」 0 ECO

社会貢献「緑字」 0 ECO

「緑字決算チャート」—地球環境と

これだけの負荷を与えています

一 自然環境への負荷

原料調達
 原材料 11万t
 容器包装品 3.6万t
 非リサイクル素材分

資源エネルギー調達
 用水 725万m³
 電力 3,700万kwh
 燃料 2.78万kl

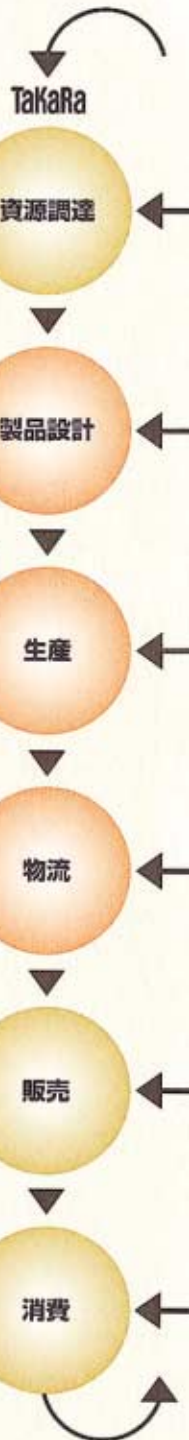
生産廃棄物(非再資源化)
 蒸留残渣
 陶磁器屑
 汚泥等 計1.6万t

大気排出・排水
 CO₂ 2.5万t-C
 NO_x 131t
 SO_x 306t
 排水 583万m³

大気排出・排水*1
 CO₂ 6,600t-C
 NO_x 159t
 SO_x 35t

CO₂排出*2
 CO₂ 1.9万t-C

容器包装・非リサイクル分
 ガラスビン
 アルミ缶
 スチール缶
 紙パック
 ペットボトル
 ダンボール 計3.7万t



● 企業内部の環境要因
 ● 企業内部と企業外部(社会)の環境要因

*1 CO₂, NO_x, SO_xは自社生産、委託生産品の合計で算出。
 *2 製品に含まれる炭酸ガス、およびアルコール分解により発生するCO₂。

TaKaRaの貸借関係を表しました。

負荷削減に向けて努力をしています

- リサイクル素材の活用 (P10)
 - ・容器包装品のリサイクル
素材率 63%
 - ・ペットボトル再生板
年間5万枚使用 (P16)



- リターナブルビンの利用 (P15)
 - ・1.8ℓビン、720mlビン
年間5,000万本
回収率88%



- 容器素材の減量化 (P13)
 - ・焼酎2.7ℓペットボトル
素材15%削減

- ペットボトル製品の易リサイクル化 (P13)
 - ・焼酎ペットボトルの
異素材取手の削除



- ・キャップを樹脂化変更
- ・ラベルをはがしやすく変更
〈本みりん〉〈焼酎〉



- 焼酎残渣処理設備導入
98年4月、高鍋工場
- ISO 14001認証取得
活動 (P14)
- 省エネ・コジェネレーションシステム導入
- 副産物の有効利用 販売収入2,100万円



- 工場廃棄物再資源化の推進 (P9)
96年度23.9%→97年度31.6%
2002年度全工場ゼロエミッションへ
- 工場緑化の推進
- 蒸留の省エネ化技術開発 (P14)

- 共同物流による輸送の効率化
- 輸送車両の往復便活用

- アイドリング削減と低燃費走行
- モーダルシフト推進 (鉄道・海運の活用)



- 空ビンの発生しない業務
用販売システム (P13)
- 焼酎量り売りの地域展開
(P13)



- 1.8ℓリターナブルシステム (P15)
- 純、純レジェンド中容量ビンのリターナブル化 (P15)
※全販売量の76%をリターナブル化
- 業務用小ビンの自主回収

- リターナブルビンの推進 (P15)
- ガラスビン他用途利用
exクリスタルクレイ
(カレット利用タイル) (P16)



- 中容量ビンの回収、カレット化 (P16)
- 日本容器包装リサイクル協会への再商品化委託
- ペットボトルリサイクル事業に参加
「よのペットボトルリサイクル(株)」
年間処理能力8,000t

自然環境保護活動 (社会貢献) をすすめています

- 自然保護活動 (P17・18)
- ハーモニストファンド
 - カムバックサーモンキャンペーン
 - 四万十川の清流を守ろうキャンペーン
 - 北海道ホテル計画
 - 北海道野生生物基金
 - 日本の松を守ろうキャンペーン
 - 日本の竹を守ろうキャンペーン等

- 環境啓蒙活動 (P19)
- クリーンCANウォーキング
 - 工場オープンイベント
リサイクルコーナー
 - インビテーションゴルフ
空缶入場
 - 地球ピカピカ大作戦



環境負荷削減努力



社会貢献努力

ごあいさつ

宝酒造の「宝」の語源は「田から」にあります。日本人は豊穡な大地、ふりそそぐ太陽や雨などの自然が育んだ田畑の恵みをかけがえのない宝物として尊んできました。この「宝」を社名に戴いた当社は「自然の恵みを自然に返す」を企業精神に常に環境への影響を配慮した企業活動を展開してきました。

そして創立60周年の1985年に企業理念として「自然との調和を大切に、発酵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。」を制定いたしました。

TaKaRaの事業の中核をなす、発酵工業は農産物を原料に微生物の働きでアルコールの生産を行う、自然の営みに非常に近い生産活動です。だからこそ自然環境にやさしい事業活動を続けてゆきたい、これが私どもTaKaRaの企業活動のベースとなる思想として受けつがれてきました。

今、企業活動を継続する上で環境問題への対応は不可避の課題であることは申すまでもありません。これまで企業活動の目標として追求していた商品の「品質」「安全性」「収益性」に加え、「環境適応性の向上」が経営目標の一つとなってきました。具体的には事業活動を行う限り発生する環境負荷の削減です。これには単なる対症療法的な対策ではなく、環境負荷の低い事業の仕組みを作り上げる事が必要と考えます。

TaKaRaは21世紀に向け「品質」「安全性」「収益性」に「環境適合性」を加えたトータルの市場競争力を備えた企業「緑字企業」を目指してまいります。

代表取締役社長

大宮 久



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
- 5、6P 社内組織
- 7P 環境負荷 資源エネルギー
- 8P 大気排出・排水
- 9P 工場廃棄物
- 10P 空容器排出
- 11P 環境投資
- 12P TaKaRaの緑字活動
- 13P 商品設計
- 14P 工場生産
- 15、16P 容器リサイクル
- 17、18P 自然保護活動
- 19P 環境啓蒙活動
- 20P 1998年「緑字活動計画」



<社内組織>

TaKaRaの環境問題への取り組み

自然の恵みである、穀物と水を原料に発酵という自然の営みで生まれる「酒造り」を事業の中心に据えてきた当社は創業以来、自然環境に対する敬いの念とともに企業活動を展開してきました。1979年「カムバックサーモン運動」に始まる、自然環境保護運動の展開や缶飲料のプルタブが缶つぶたから離れないSOT形式のタブを日本で初めて導入し、我が国の缶容器のSOT化のきっかけを作るなど、環境問題に先進的な役割を果たしてまいりました。1985年には「自然」と「人間」と「社会」の調和をうたった企業理念を制定いたしました。

<宝酒造・企業理念> 1985年9月制定

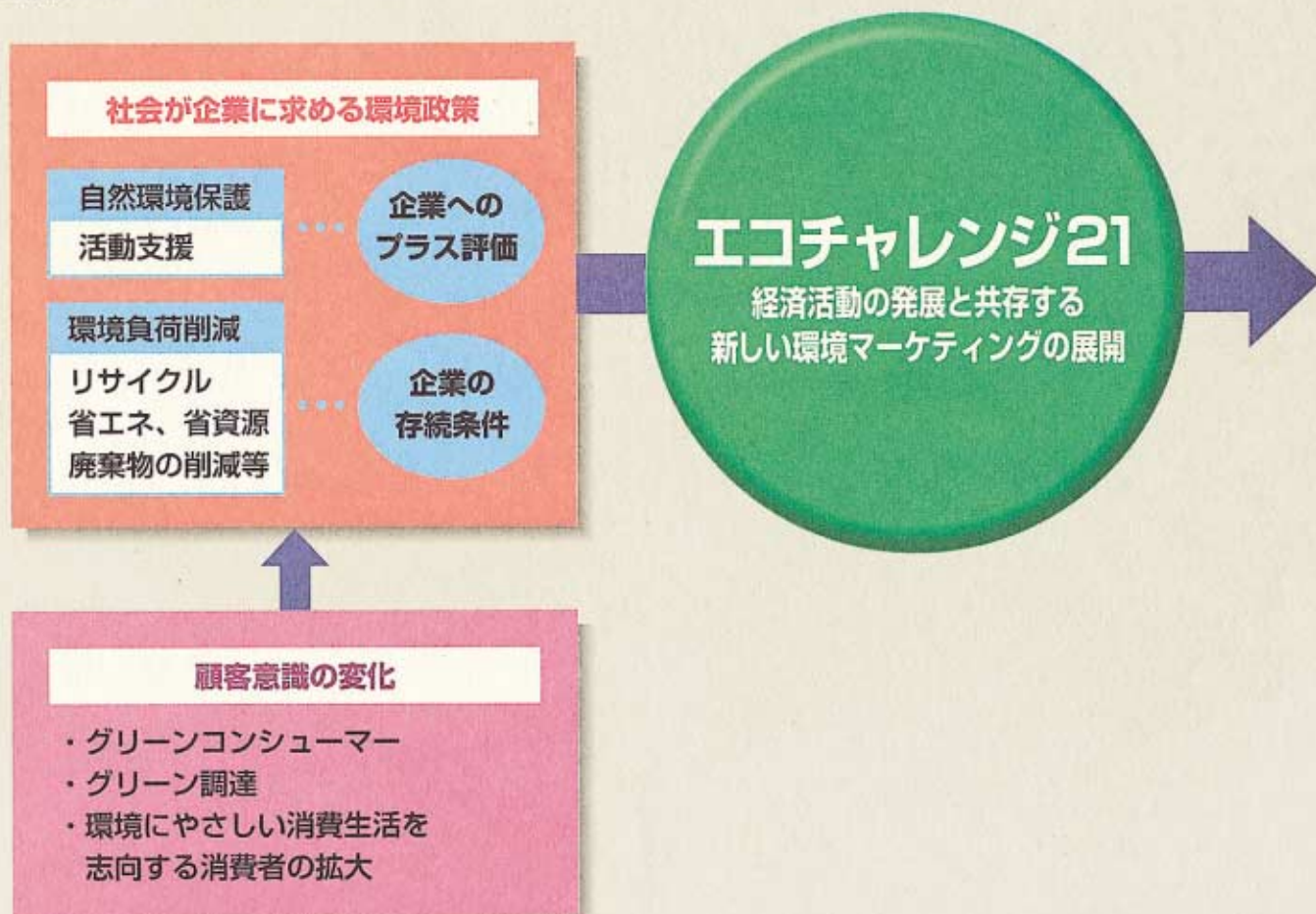
自然との調和を大切に、
発酵技術を通じて人間の健康的な暮らしと
生き生きとした社会づくりに貢献します。

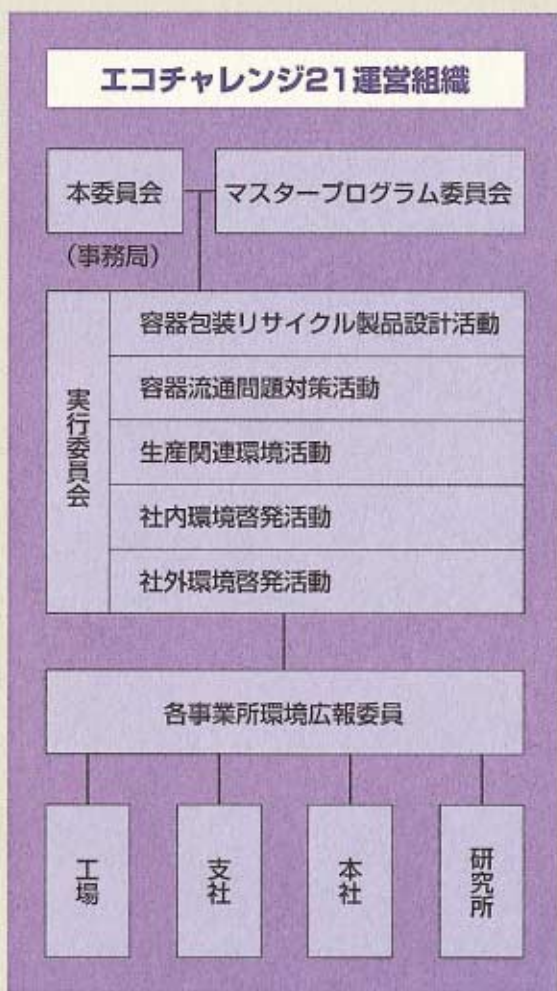


国産初のSOT缶スポーツドリンク「パティ」

全社環境対策プロジェクト「エコチャレンジ21」

環境問題の地球規模での拡大、深刻化は企業の環境対応にも大きな変化をもたらしています。当社では1997年7月に全社環境対策プロジェクト「エコチャレンジ21」がスタートしました。企業活動が自然環境に与える負荷を考え、容器包装のあり方、流通上の環境問題、生産活動、日常事務、営業活動等あらゆる企業活動トータルでの環境負荷を見詰め直し、その削減に計画的に取り組んでいます。また自然保護活動も社会貢献として継続的に展開し、企業活動トータルで環境配慮型経営を目指すのが、エコチャレンジ21です。





環境負荷削減活動

<資源調達>

- ・リサイクル資源の活用
- ・資源の減量化、再利用の推進

<製品設計>

- ・リサイクルしやすい製品設計

<生産>

- ・廃棄物の削減リサイクル
- ・ゼロエミッション化
- ・省エネルギー

<物流>

- ・配送の合理化
- ・モーダルシフト
- ・低燃費走行

<販売>

- ・販売容器の見直し
- ・リターナブルの促進
- ・業務用空ビンの回収

<消費>

- ・容器のリターナブル、リサイクルの推進
- ・リサイクル用品市場の拡大
- ・リサイクル事業会社の支援

自然環境保護活動

- ・ハーモニストファンド運営
- ・各地自然保護活動支援
- ・リサイクル啓蒙イベントの開催



社会への報告

緑字決算報告書



<環境負荷-資源・エネルギー>

商品の生産にこれだけの資源エネルギーを使いました。

(自社工場生産分)

酒類製造の基本工程である発酵は微生物による生産活動であるため他産業と比べエネルギー使用量は少ない産業と言えます。

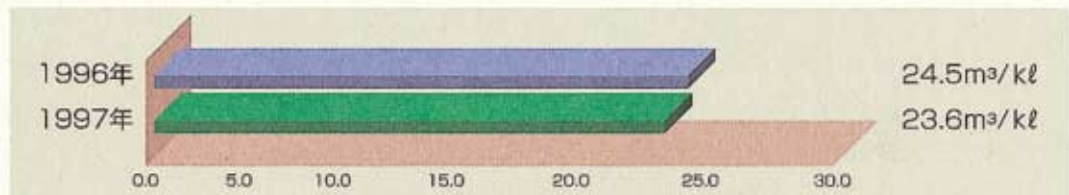
当社では用水使用量は減少していますが、エネルギー使用量はコ・ジェネレーションシステムの導入等で省エネに対する努力を行っているものの生産の多品種化等で総量、原単位とも微増傾向にあります。

用水

総使用量 (m³)

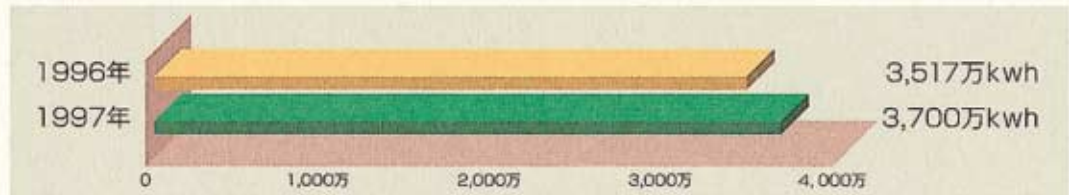


使用原単位 (m³/kℓ)

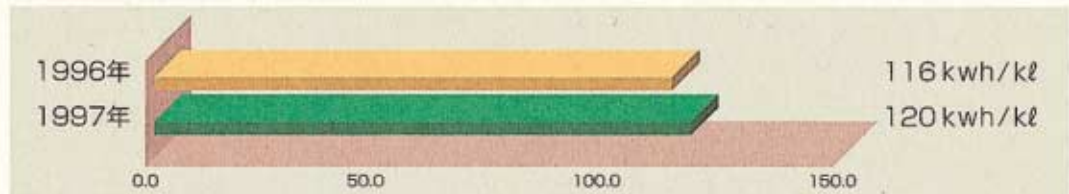


電力

総使用量 (kwh)

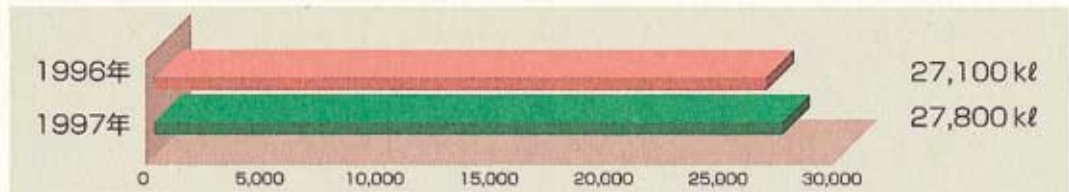


使用原単位 (kwh/kℓ)



燃料(A重油換算)

総使用量 (kℓ)



使用原単位 (ℓ/kℓ)



*原単位：製品1kℓの生産にともなう環境負荷



<環境負荷-大気排出・排水>

商品の生産・物流に伴い、これだけの大気排出、排水が生じました。

(自社工場生産分)

糖が発酵してアルコールとCO₂に変わる事によりお酒は生まれます。CO₂発生は、この他に電気・ガス・重油などのエネルギー使用や物流に伴い発生するCO₂などがあります。また大気汚染物質である、NO_x、SO_xはエネルギー使用にともない発生します。省エネを通じてこれらの大気排出の削減に努めています。排水については用水の有効利用や水質の浄化のための投資をおこなっています。

大気排出

<生産過程>

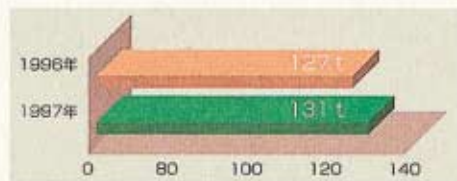
CO₂



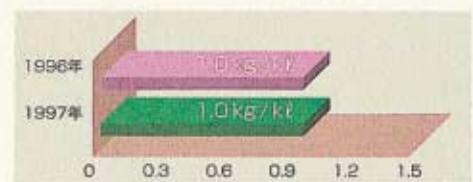
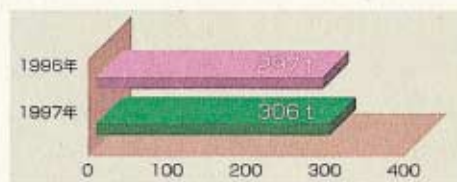
排出原単位



NO_x

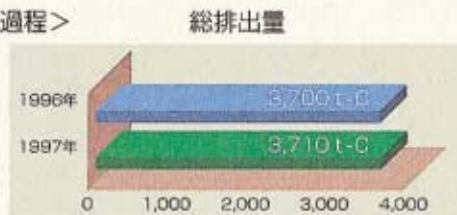


SO_x



<物流過程>

CO₂



排出原単位



NO_x

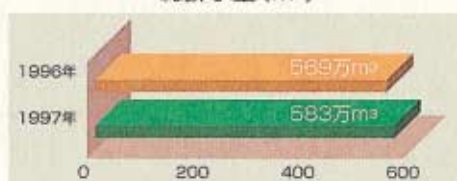


SO_x



排水

総排水量 (m³)



排水原単位 (m³/kl)





＜環境負荷-工場廃棄物＞

生産に伴い、これだけの廃棄物、副産物を発生させました。

(自社工場生産分)

廃棄物のリサイクル、再資源化率はまだ低いレベルではありますが、2002年完全再資源化(ゼロエミッション)に向け、努力を続けます。

廃棄物・副産物合計

総量(t)

	発生量	再資源化量	中間処理・最終処分量
1996年	29,560	7,060	22,500
1997年	23,906	7,543	16,363

発生原単位(kg/kl)

	発生量	再資源化量	中間処理・最終処分量
1996年	97.8	23.4	74.4
1997年	77.8	24.5	53.2

再資源化率

1996年 23.9%

1997年 31.6%

内訳

単位：t

	1996年			1997年		
	発生量	再資源化量	中間処理・最終処分量	発生量	再資源化量	中間処理・最終処分量
燃え殻	71	0	71	62	0	62
汚泥(排水処理)	1,321	398	923	1,387	478	909
汚泥(その他)	823	469	354	864	320	544
廃油	27	1	26	31	8	23
廃酸	19,598	0	19,598	13,705	0	13,705
廃アルカリ	0	0	0	36	0	36
廃プラスチック類	376	34	342	283	10	273
紙くず	569	516	53	689	681	8
木くず	144	142	2	54	49	5
繊維くず	0	0	0	1	1	0
動植物性残渣	1,199	860	339	830	710	120
金属くず(アルミ)	70	69	1	74	74	0
金属くず(スチール)	226	178	48	433	433	0
ガラス屑	749	727	22	980	970	10
陶磁器屑	699	0	699	665	0	665
建設廃材	24	1	23	4	0	4
清酒粕	2,579	2,579	0	2,636	2,636	0
みりん粕	1,037	1,037	0	1,079	1,079	0
蒸留副産物	49	49	0	51	51	0
梅粕	0	0	0	42	42	0
合計	29,560	7,060	22,500	23,906	7,543	16,363

(合計の誤差は小数点以下の処理によるものです。)

副産物販売収入

1996年 2,300万円

1997年 2,100万円

P10データ概説

＜リサイクル原料比率＞●ガラスビン：日本ガラスびん協会97年度データ●アルミ缶：アルミ缶リサイクル協会97年度データを元に当社で推定。146,180t(回収されたアルミ缶の缶材向けの量)÷262,891t(国産アルミ缶出荷量)＝55.6% ●スチール缶：当社にて推定 ●紙バック(酒類用)：当社にて推定 ●ペットボトル：当社にて推定 ●段ボール：紙・パルプ統計月報96年

＜再資源化率＞●リターナブルビン：1.8t 樽再利用事業者協会97年度回収率データに当社データを加えて推定 ●ワンウェイビン：ガラスビンリサイクル促進協議会96年データ。75万t(回収後ビン原料化分+多用途原料分)÷195万t(ワンウェイビン排出量)＝39% ●アルミ缶：アルミ缶リサイクル協会97年度 ●スチール缶：あき缶処理対策協議会97年度 ●紙バック(酒類用)：当社にて推定 ●ペットボトル：PETボトル協議会97年度 ●段ボール：紙・パルプ統計月報96年



<環境負荷-空容器排出>

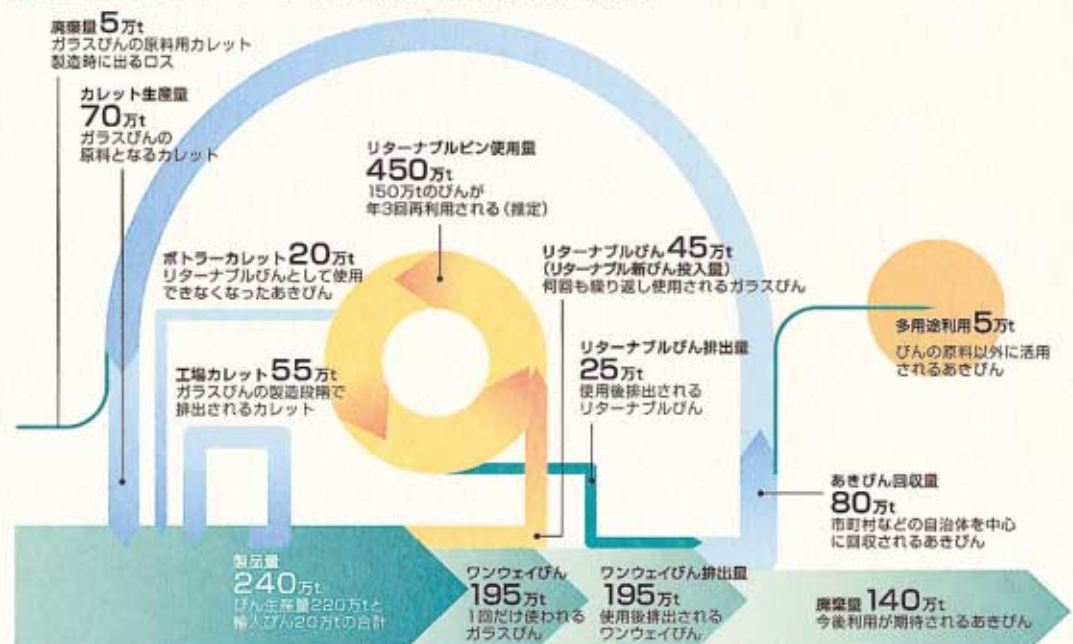
容器包装にこれだけの再生資源を使用し、また消費後の空容器のリサイクル(再資源化)を行いました。

一般廃棄物に占める容器包装の比率は容積比で約60%になります。容器包装が抱える環境問題はパッケージを利用する当社にとっても大きな問題であり、社会全体のゼロエミッション化、廃棄物削減には、容器問題は避けて通れないテーマです。容器包装の環境問題は2つの側面があります。まず容器包装を形造る素材にどれだけリサイクルされた原料を用いているか(天然の資源をどれだけ節約しているか)そして製品が生産され、消費された後に出る空容器がどれだけリサイクル再資源化されるかです。当社は酒類の歴史的容器である、ガラスビンをもっと多く使用しています。しかし生産流通の効率化、消費生活における簡便志向、使い捨て文化等から、飲料容器全体がリサイクル比率の低い容器へシフトしているのも事実です。私どもはリサイクル率の高い容器包装を積極的に利用するとともに、現在リサイクル率の低い容器包装の再資源化率を高めるための努力を続けています。しかし、この事は当社1社で実現できることではなく、業界全体としてまた消費者とのパートナーシップ活動による解決の努力を続けることが不可欠と考えます。(P15・16参照)

社会	TaKaRa	社会
各容器素材に占めるリサイクル原料比率	TaKaRa容器包装使用量(1997年度)	使用後容器包装のリサイクル再資源化率
67%	ガラスビン リターナブルビン 34,500t (36%)*	88%
67%	ワンウェイビン 32,200t (33%)	39%
56%	アルミ缶 6,000t (6%)	73%
3%	スチール缶 1,600t (2%)	80%
0%	紙パック 1,400t (1%)	0%
0%	ペットボトル 6,600t (7%)	10%
88%	ダンボール 14,000t (15%)	74%
当社の容器素材のリサイクル原料比率(合計重量比) 63%	合計 96,300t (100%)	当社の容器包装の再資源化率 62%
	* ()内は当社内構成比	

※リサイクル後再び同じ容器の原料となるアルミ缶やビンはリサイクル原料比率、再資源化率ともに高くなっています。ペットボトルなども使用後のペット容器を再びペット容器の原料とする pet to pet 技術の開発がのぞまれます。

ガラスビンフローチャート (1996年) ガラスビンリサイクル促進協議会資料



■カレットとは…あきびんを細かく砕いたもので、主に新しいガラスびんの原料として再利用されます。



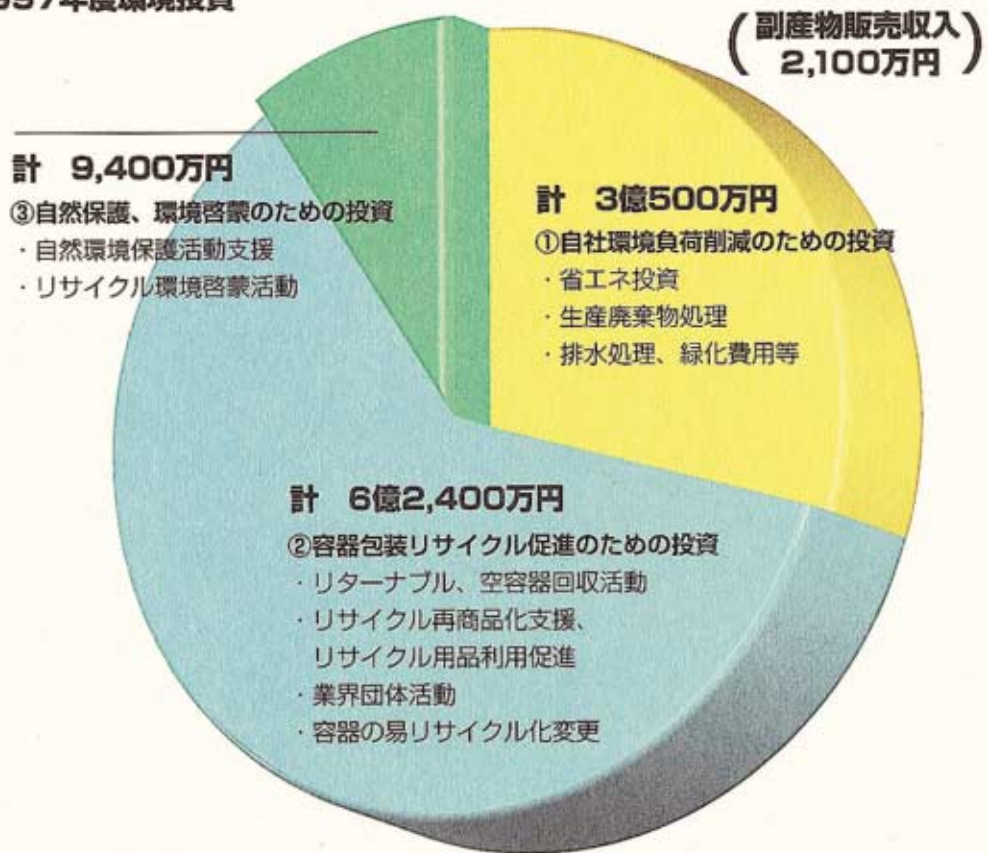
<環境投資>

環境保全を目的にこれだけの投資を行いました。

環境保全への投資は①自社の環境負荷削減に直結する投資。②社会全体の環境負荷削減に対する投資、③自然保護、環境啓蒙のための投資に分類できます。

- ①自社環境負荷削減投資は直接環境負荷削減につながり、その成果が達成されるにつれ低減する投資です。
- ②容器リサイクルのための投資は社会全体の環境負荷削減のための企業の社会的責任としての努力であり、1企業の努力により直ちに成果に結びつくものではありません。社会全体の努力が実を結ぶにつれ、それに対する投資も減少していきます。
- ③自然保護活動、環境啓蒙への投資は企業の利益の社会還元、社会貢献として継続して行かなければならない投資と考えます。

1997年度環境投資



緑字計算の詳細

●環境負荷削減緑字の算定

環境負荷要因と企業努力の反映度

環境負荷要因	負荷削減への企業努力の効果
①原料の調達 <原材料><容製品・非リサイクル素材分>	企業外部要因を含み、企業努力は直接削減に反映しにくい
②資源、エネルギーの調達 <用水><電力><燃料> ③大気排出、排水の発生 <CO ₂ ><NO _x ><SO _x ><排水> ④生産工程で再資源化されない廃棄物の発生	企業努力が直接負荷削減に反映
⑤消費後リサイクルされない容器包装品の発生 <ガラスビン><アルミ缶><スチール缶><紙パック><ペットボトル><ダンボール>	容器の選択には消費者の志向が影響し、また容器のリサイクルに関しては社会全体のシステムによる部分が多いため企業努力が直接リサイクル率の向上に反映し難い

対1997年度削減率の算定：上記各項目の削減率にウェイト付けた平均値を求め「環境負荷削減緑字」とする
ウェイト付けの要素：A.その時点の問題の重要度 B.企業の努力の結果への反映度

●社会貢献緑字の算定：対1997年社会貢献費用金額等の増加率を算定「社会貢献緑字」とする



TaKaRaの緑字活動

- ① 商品設計の段階から負荷削減
- ② 工場現場での負荷削減
- ③ 容器包装リサイクル活動
- ④ 自然保護活動
- ⑤ 環境啓蒙活動



<商品設計>

商品設計の段階から環境負荷削減に取り組んでいます。

廃棄物や空容器のリサイクルは重要な課題ですが、その前に廃棄物そのものを少なくする努力、またリサイクル作業をより効率的にするための商品設計こそ重要な課題と考え、様々な試みをおこなっています。

ペットボトルの易リサイクル化に取り組んでいます。 「エコペットボトル」の開発

リサイクルの最大の問題はリサイクル工程をできるだけ効率的に行い、リサイクルに要するコストを下げ、再生品の価格を下げる事です。現在リサイクルに大きな問題を抱えるペットボトルのリサイクル効率の向上のため「第二種指定ペットボトルリサイクル自主設計ガイドライン」に酒類業界として初めて完全対応した「エコペットボトル」を開発いたしました。(ラベルをはがしやすくし、異素材である取手をとり、キャップを樹脂化することでリサイクル効率をあげるとともに全体の樹脂使用量を削減しました。)また本みりんのラベルをはがしやすい紙巻ラベルにするなどの易リサイクル化に取り組んでいます。



業務用販売での空容器発生を 抑制するための仕組み作りに取り組んでいます。

一度に多量の空容器が発生する業務用市場(料飲店等)に対し、空ビンを利用するリターナブルビンによる製品化を推進しています。また、本格焼酎「よかいち」の業務用販売では5ℓのパロンボックスと、店名が入ったオリジナル徳利を提供し、店舗で焼酎を移し替える事により店舗で発生する空ビンをゼロにしています。また、業務用で発生する小ビン容器の自主回収にも取り組んでいます。



容器包装のありかたを考えるきっかけとして 「量り売り」に取り組んでいます。

容器包装廃棄物問題の根底には人々が手間を省くために様々な容器包装を生み出していった事実があります。いわば資源生産性を犠牲にし、労働生産性を高めてきた歴史ともいえます。当社では容器包装問題を考えるなかで、酒類販売の原点といえる、「焼酎量り売り」を地域展開しています。お客様が容器を持参し、必要量を販売する、容器廃棄物ゼロの販売方法が使い捨て社会の中で注目を集めています。





<工場生産>

工場現場でも環境負荷削減をすすめています。

工場現場での環境課題は、省エネ、大気汚染防止、廃棄物削減から地域社会の環境保全まで様々なものがあります。工場生産における環境負荷削減活動をご紹介します。

ゼロエミッションに向け、 高鍋工場焼酎残渣を100%再利用

焼酎蒸留残渣処理で唯一廃棄物が発生していた、当社高鍋工場において本年4月より省エネ型の残渣処理施設を導入しました。濃縮流動床式焼却炉により焼却後はセメント原料として100%再利用されます。



蒸留の省エネ化推進

アルコール生産でエネルギーを多く使用する蒸留工程の省エネ化に取り組んでいます。

●松戸工場・楠工場・島原工場



ISO14001チャレンジ中

環境経営の国際基準であるISO14001の認証取得活動を三重県楠工場（ISO9000認証取得済）で進行中です。今後、全工場でのISO14001認証取得を目指します。

工場緑化と水質浄化につとめ 工場前の小川に稚魚を放流しています。

千葉県松戸工場は工業団地の中に位置していますが、工場内の緑化に特に注力しています。また工場前の新坂川には当社排水が放出されていますが、その水質の水準は高く、当社工場イベントでは「稚魚の放流」なども行っています。



森の里工場（新白河工場）

TaKaRaの企業理念である“自然と人間と社会との調和”を具現化する場所として、21世紀初頭の稼働をめざしている「新白河工場」。遠景に那須連峰を望み、阿武隈川沿いの水と緑に囲まれた森林地域であることから、できるだけ元の地形を保持する形で建設。コミュニケーションスペースや見学者用施設の整備など、地域社会にもとけ込んだ“森の里工場”をめざしています。

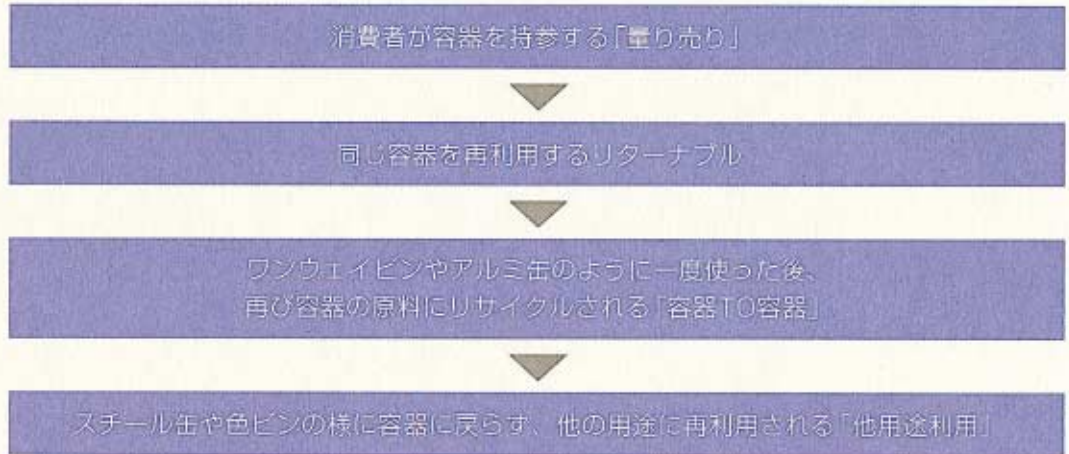




<容器リサイクル>

容器包装リサイクル問題に多角的に取り組んでいます。

酒類、清涼飲料の抱える大きな環境問題として容器包装のリサイクル問題があります。リサイクルには、



など様々なリサイクル形態があります。しかし生産効率化、流通の変化、消費者の簡便志向などの変化がリサイクル活動に様々な問題をもたらすとともに、リサイクル率の低い容器へのシフト、さらには使い捨て容器へ移行しているのも事実です。容器包装のリサイクル問題の解決は酒類・飲料メーカーの最大の責任と考え、リサイクルの輪を維持するための様々な試みに取り組んでいます。

リターナブルシステムの維持のために

酒類容器の伝統的な形態であった、リターナブル容器は消費生活の簡便化、使い捨て志向の中でその比率を下げつつあります。当社は代表的リターナブル容器である一升瓶を日本で一番多く使っている企業です。また1994年からはこれまでワンウェイビンが主流であった中容量ビン(720ml)にリターナブルビンを採用。焼酎の主力商品である、宝焼酎純、純レジェンドをリターナブル化し、空容器が大量に発生する業務市場で特に高い評価をえています。

また当社ではリターナブルの専用通い容器のレンタル会社の設立や、リターナブル容器の洗浄等を行う会社の設立に参加するなど、様々なシステム作りの努力もしています。現在の社会状況ではリターナブルビンを一升瓶化する方が低コストであるケースが増えています。しかし、ワンウェイ化する事により生じる環境負荷を考慮し、企業の社会的責任としてリターナブルシステム維持に努めています。



リサイクル推進のために

リターナブルに必要な人的労力を効率化する方法として空容器を再び再資源化し容器原料として再利用する方法があります。ガラスビン、アルミ缶はビンTOビン、缶TO缶などのリサイクルが早くから展開されています。当社もこのような再資源化リサイクルに適した製品設計に努力するとともに、業界団体とともにリサイクル率向上に努めています。しかし、空容器収集量とリサイクル量のミスマッチなど様々な問題も発生しています。

＜ガラスビン他用途利用＞

色付きガラスビンはビンTOビンの需要が少ない事から回収したビンの余剰が問題になっています。当社はこの色付きガラスビンのガラス以外への他用途拡大の事業としてクリスタルクレイ社の設立に参加、ガラスビンから造ったタイル、ブロック、OAフロア等の建築資材を京都本社をはじめとした事業所や社宅に利用するとともに様々な用途開発にも努めています。



クリスタルクレイを使った当社住宅



クリスタルクレイ・タイル



本社ガラスビン利用OAフロアと
そのPRコーナー

ペットボトルリサイクルへの努力

ペットボトルはビンや缶と異なり、使い捨て文化の広まった時代に生まれた容器です。軽くて割れない、リキャップが出来るなど現代生活には欠かせない容器ですが、リサイクルの歴史が短かく、まだ10%程度のリサイクル率です。現在リサイクルの様々な道が模索されています。当社はペットボトルリサイクル施設として設立された「よのペットボトルリサイクル株式会社」の設立に参加しています。またペットボトルリサイクル再生品市場拡大のため、ペットボトルから作ったプラスチック仕切り板をギフトボックスに年間約5万枚使用する他、ペットボトルから作ったTシャツ等の利用も図っています。

また製品設計におけるペット原料使用量の削減、易リサイクル化などの努力も続けています。



ペットボトル再生瓶を使ったギフトボックス



ペットボトル再生品



よのペットボトル
リサイクル(株)



<自然保護活動>

TaKaRaの自然保護活動は単なる資金援助ではありません。

TaKaRaの自然保護活動は1979年北海道豊平川に鮭を呼び戻す市民運動への支援からスタートしました。市民運動とのパートナーシップでスタートしたキャンペーンは商品パッケージを通じての呼びかけや、広告スペースの運動への提供という当時としては画期的な展開をみせ「カムバックサーモン運動」は日本各地の河川へと広がり、1981年には、カナダフレザー川での運動へと拡大しました。その後多様な自然保護活動の展開を経て、1985年創立60周年を記念し公益信託「TaKaRaハーモニストファンド」(信託財産3億円)の設立にいたりました。TaKaRaの自然保護活動支援は常に市民と企業が一体となる活動を展開しています。酒造りの命である「水」と「緑」をまもるための運動を今後も支援してまいります。

TaKaRa自然環境保護活動支援の歩み

◎1992《TaKaRa大自然体験塾》



◎1983《日本の竹を守ろう》



◎1985 TaKaRaハーモニストファンド

◎1992《クリーンアイランド天草》



◎1994《四万十川の清流を守ろう》



TaKaRaの自然保護活動支援の歩み

- (1) カムバック・サーモン運動／1979年
 - (2) 日本の松を守る運動／1982年、日本の竹を守る運動／1983年
 - (4) 天草パークボランティア協会への支援／1992年
 - (5) 北海道新聞野生生物基金、TaKaRa大自然体験塾／1992年
 - (6) 北海道ほたる計画／1994年
 - (7) 四万十川の清流を守る運動／1994年
 - (8) 米国SIERRA CLUBサーモンフォーエバーキャンペーンへの支援／1995年
- 公益信託 TaKaRaハーモニストファンド／1985年

◎1994 《北海道ほたる計画》



◎1979 《カムバック・サーモン》



◎1982 《日本の松を守ろう》



◎カリフォルニア州サンフランシスコ 1995 《米国SIERRA CLUB サーモンフォーエバーキャンペーン》





<環境啓蒙活動>

市民と共に環境美化、リサイクル活動に取り組んでいます。

当社の酒類の容器はガラスビンを中心に展開してきましたが、CANチューハイの発売をきっかけに缶容器へと多様化してきました。同時にアウトドアでの飲用の増加も予想されるなか、社会問題となっていた空缶の散乱問題への対応が課題となってまいりました。当社では様々なイベントを主催し市民と一緒に空缶リサイクル運動や美化活動を展開しています。



①クリーンCANウォーキング

1991年よりスタート。湘南海岸を中心に海岸清掃をおこなっています。新聞広告、販売店頭告知により市民の参加をつのり毎年1回開催しています。昨年のイベントでは、1,510名の方が参加しアルミ缶、8,300本、スチール缶5,180本が回収されました。

②工場オープンイベントでリサイクル啓蒙

千葉県松戸、三重県桶、京都府伏見の3工場では年1回地域住民の方との交流を目的に工場オープンイベントを開催しています。リサイクルコーナーでの展示や空缶持参の方に飲料プレゼントなどの活動を通じて環境啓蒙活動を展開しています。昨年の3工場のイベントで、合計23,200個の空缶があつまりました。



③TaKaRaワールドインビテーショナル「空缶10個で入場」

本年で第15回を迎える女子プロゴルフイベント「TaKaRaワールドインビテーショナル」では1994年の第11回大会よりアルミ缶10個で無料入場という試みを開始しました。また会場内でも空缶から造ったモニュメントなどの展示コーナーを設け、来場者の方にリサイクルのPRに努めています。昨年10月の第14回大会では空缶入場者2,314名、26,642個の空缶があつまりました。

④地球ピカピカ大作戦

宝酒造労働組合主催イベントとして会社創立記念日9月15日を中心に全国の支部で地域清掃活動を実施しています。昨年は全国20ヵ所、家族を含め2,013人が参加し、ごみ袋1,629袋分のごみを回収しました。





1998年度緑字活動計画

1998年度のTaKaRaの緑字活動はすでにスタートしています。

■1998年度に展開を予定しております計画のいくつかをご紹介します。

- ・事務部門の環境負荷削減活動「エコオフィスキャンペーン」をスタートします。
コピー用紙節約、電気使用量削減、営業車の燃費向上、トナーカートリッジ再生利用等
- ・工場廃棄物の再資源化率向上 98年度目標…80%
- ・3工場でアルコール蒸留の省エネ化推進
- ・ISO 14001 認証取得活動展開
- ・自然保護活動の支援継続、リサイクル啓蒙活動の拡大
- ・焼酎ペット容器のエコペットボトル化
- ・塩ビ包装材の削減、代替素材の開発
- ・環境ホルモン溶出の疑いのある容器の他素材(非溶出容器、溶出量の少ない容器)への切り替え

緑字決算の今後の課題

緑字決算は1997年を起点に、これからのTaKaRaの環境保全活動の指標となるものです。企業を取り巻く経済環境の厳しさが増す中、企業の環境に対する取り組みも油断をすると怠りがちになります。特に企業の社会的責任感から行われていた様々な環境活動は競争激化、利益低下という経営環境の中、トーンダウンしがちなのも事実です。

一方環境問題の深刻化はもはや一刻の猶予も許されなくなっていることは言うまでもありません。容器包装廃棄物問題の拡大や環境ホルモンなどの新たな環境問題の登場など、私どもが対応しなければならない環境問題も拡大の一途にあります。このような時こそ環境対応と経済活動の両立をはかる事が重要である事は言うまでもありません。「緑字」はそんな環境経営時代の重要な指標になると考えています。

本来は「緑字」と「黒字」が連動するような産業システム、社会システムの構築が重要であることは申すまでもありません。「緑字」を追いかけたら「黒字」が増える…そんな時代が早く来る事を願っています。

※今回の報告書ではバイオ部門を始めとするTaKaRaの新分野についての環境負荷や新しい取り組みについては紹介できませんでした。私どものバイオ技術は環境問題解決に貢献するものと考えております。次回の「緑字決算報告書」ではさらに広い分野を対象にTaKaRaの全容をカバーする報告にしたいと考えています。

※本年の緑字決算報告書は当社の緑字活動のスタートの年としての0号にあたります。環境負荷把握の範囲の拡大や精度アップ、容器の環境負荷の多面的評価の導入、環境ホルモン問題など残された課題も多くあります。今後「緑字決算」のさらなる精緻化に向け努力をしております。みなさまのご意見をいただければ幸いです。

<発行> 宝酒造株式会社 〒600-8688 京都市下京区四条通烏丸東入

<このレポートに関するお問い合わせ先>

宝酒造株式会社 東京事務所 エコチャレンジ21事務局 担当：吉田 陽

〒103-8232 東京都中央区日本橋2丁目15-10

宝酒造ホームページ <http://www.takara.co.jp>

宝酒造「緑字決算報告書1998」発行 1998年9月
本誌はケナフ(非木材紙)を使用しています。

TakaRa

表紙写真：世界自然遺産「白神山地」

白神山地は、青森県南部から秋田県北西部にかけて広がる、標高100mから1,243mまで、約13万haにおよぶ広大な山地帯です。

このうち、原始性の高いブナ天然林が分布する中心部の16,971haが「生物群集の進化発展において、重要な進行中の生態的・生物学的過程を代表する顕著な見本」であるとして世界自然遺産に登録されています。

＜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。1997年末現在、登録数は全世界で合計522カ所。そのうち日本で8カ所（うち自然遺産は2カ所）が登録されています。

写真協力/岩崎村(青森県)



宝酒造株式会社の概要 本社所在地：京都市伏見区竹中町609番地／本社事務所：京都市下京区四条通烏丸東入長刀鉾町20(四条烏丸FTスクエア)／設立：1925年(大正14年)9月6日／資本金：119億5718万円(1998年3月31日現在)／従業員数：2,044名(1998年3月31日現在)／売上高：1802億100万円(1998年3月期)／経常利益：92億9000万円(1998年3月期)／事業所：本社 支社・支店16 研究所1 工場8 蔵置場・物流センター3