

地球の「いきいき」のために

環境負荷削減の取り組み

宝酒造は、酒類の製造メーカーとして商品の開発から原材料の調達、商品の生産、物流、販売に至るすべての段階で、地球環境への負荷削減に取り組んでいます。

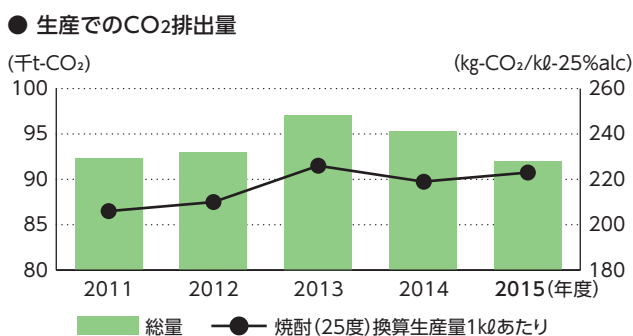
CO₂の削減

生産でのCO₂削減

アルコールの蒸留や製品の殺菌のために使う蒸気をつくる際にガスや重油を使います。また、製品を容器に詰める際に電気を使用します。

宝酒造では、日々の省エネ活動や重油ボイラーからガスボイラーへの転換、省エネ設備の導入などで生産時のCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

2015年度は高効率ボイラーへの更新、熱回収や保温対策の効果で、2014年度と比較して総量は削減できましたが、原単位では増加しました。



〈生産でのCO₂削減の取り組み事例〉

- ・重油ボイラーからガスボイラーへの転換および高効率ボイラーへの更新
- ・蒸気や高温排水の廃熱の再利用
- ・コージェネレーション(熱電供給)システムの導入



マイクロガスタービンコージェネレーションシステム
発電用ガスタービンから排出される高温の排気によって蒸気を作ることで燃料を効率的に利用しています。

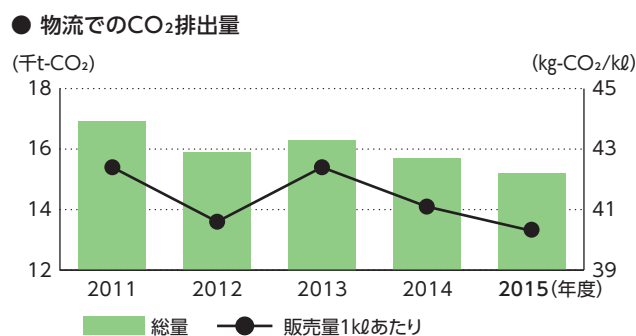
物流でのCO₂削減

工場からトラックや鉄道、船舶などで商品を運ぶのに伴いCO₂が発生します。

宝酒造では物流の効率化や省エネ運転、モーダルシフト※の推進により、輸送時のCO₂の排出量の削減に取り組んでいます。

2015年度は消費地生産による東西間の輸送の削減に努めたことで、2014年度と比較して総量、原単位とも改善しました。

※モーダルシフト:トラックから環境負荷の小さい鉄道・海運利用へと貨物輸送を転換することをいいます。



〈物流でのCO₂削減の取り組み事例〉

- ・フェリー、鉄道などへのモーダルシフト
- ・消費地生産による東西間の転送の削減
- ・物流子会社による高積載トラックの開発



専用タンカーでのアルコール輸送
島原工場で蒸留したアルコールを神戸まで専用タンカーで運んでいます。

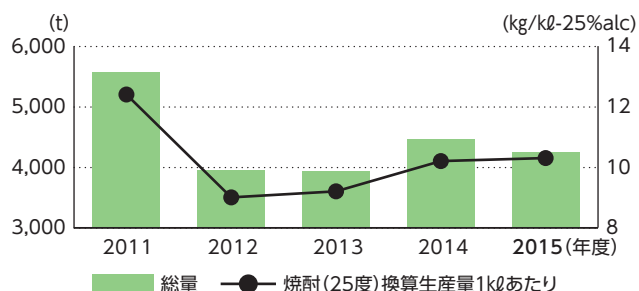
廃棄物の削減

工場では焼酎粕などの副産物や排水汚泥、原料や容器の運搬資材などの廃棄物が発生します。

そのため焼酎粕の飼料化やかつお粕の肥料化など食品系副産物の有効利用により工場廃棄物排出量の削減に取り組んでいます。

2015年度は、焼酎粕の減少と飼料化による有効利用の割合が高まったため、2014年度と比較して総量は減少しました。

● 生産での廃棄物排出量



〈廃棄物削減の取り組み事例〉

- ・焼酎粕飼料化設備の導入
- ・排水汚泥の減容化



焼酎粕の飼料化設備
黒壁蔵で発生する焼酎粕を飼料化して有効利用しています。

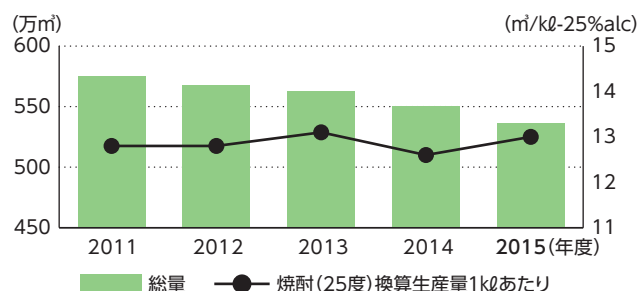
用水使用量の削減

お酒の仕込水として水を使用するほか、装置や容器の洗浄および冷却などにも水を使います。

生産工程での水の再利用や節水により用水の削減に取り組んでいます。

2015年度は生産設備の洗浄方法の改善や排水処理設備の節水対策の効果で、2014年度と比較して総量は削減できましたが、原単位では増加しました。

● 生産での用水量



環境関連法規の遵守状況

定期的に遵守状況をチェック

ISO14001のマネジメントシステムを活用して定期的なチェックを実施し、法規の遵守状況を確認しています。また、環境汚染の未然防止の観点から、自主基準を設定しています。

なお、2015年度は下水道法に関する基準オーバーについて2件の是正指導を受けました。いずれも速やかに是正処置を行い再発防止の対策を実施しました。

主要な環境関連法規

- 公害関係法規(水質汚濁防止法など)
- 廃棄物処理関係法規(廃棄物処理法など)
- 化学物質管理関係法規(PRTR法、毒物劇物取締法など)
- リサイクル関連法規(容器包装リサイクル法など)
- 省資源関連法規(省エネ法など)
- 防災・危険物関係法規(消防法など) など