

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。

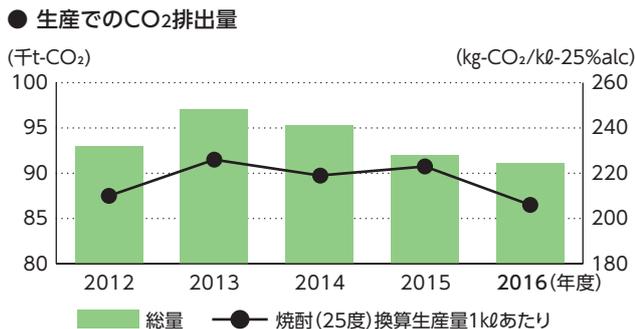
CO₂の削減

生産でのCO₂削減

アルコールの蒸留や商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、商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。

2016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、2015年度と比較して総量、原単位とも削減できました。



〈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。

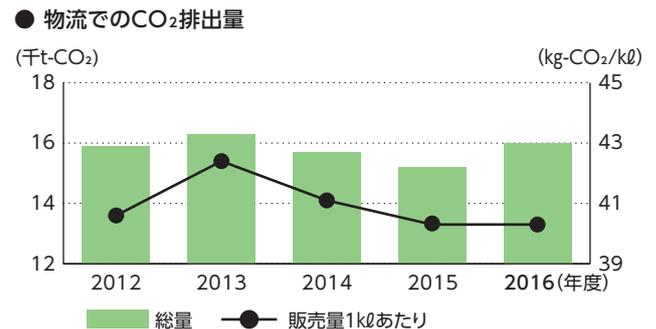
物流でのCO₂削減

工場からトラックや鉄道、船舶などで商品を運ぶのに伴う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。

2016年度は、2015年度と比較して販売数量が増加したため総量は増加しましたが、消費地生産による東西間の輸送の削減に努めたことで、原単位は維持できました。

※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。

地球の「いきいき」のために

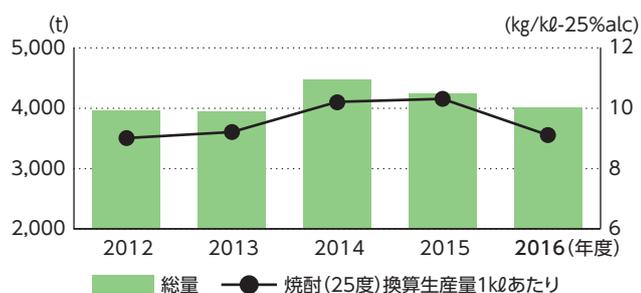
廃棄物の削減

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。

2016年度は、排水処理汚泥が減少したため、2015年度と比較して総量、原単位とも削減できました。

● 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。

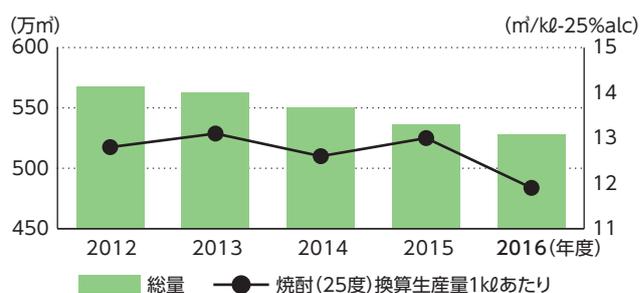
用水使用量の削減

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。

2016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、2015年度と比較して総量、原単位とも削減できました。

● 生産での用水量



〈用水量削減の取り組み事例〉

- ・製造設備の洗浄方法の改善による洗浄水の削減
- ・商品製造時の容器洗浄水や冷却水の再利用
- ・アルコール蒸留方法の改善による冷却水の削減