



令和5年度 環境経営レポート

対象期間：令和5年4月～令和6年3月

適用ガイドライン：食品関連事業者向けガイドライン2017年版

令和6年 7月 31日 大口酒造株式会社

ea21認証・登録番号0001203

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



持続可能な開発目標 (SDGs: Sustainable Development Goals) の17の目標に関係性が高い項目には各目標のアイコンを表示しています。



目次

1.会社概要・対象範囲	・ ・ ・ 2
2.環境経営方針	・ ・ ・ 5
3.環境マネジメント組織図	・ ・ ・ 6
4.環境への取組み	・ ・ ・ 7
5.令和5年度 環境経営目標・計画	・ ・ ・ 12
6.環境経営目標の実績	・ ・ ・ 13
7.環境経営計画の取組結果とその評価、 次年度の取組内容	・ ・ ・ 15
8.環境関連法規への違反、訴訟等の有無	・ ・ ・ 17
9.代表者による全体評価と見直しの結果	・ ・ ・ 18



1. 会社概要・対象範囲

- 会社名 大口酒造株式会社
- 代表取締役社長 向原 英作（令和6年3月末現在）

所在地（認証・登録範囲）

事業所名	所在地	延べ床面積	従業員数
本社工場	鹿児島県伊佐市大口原田643番地	3,866㎡	27名
本社事務所	鹿児島県伊佐市大口原田707番地 TEL. 0995-22-1213 FAX. 0995-22-9381 URL. http://www.isanishiki.com/ E-mail. okuchi@isanishiki.com	757㎡	30名
第二蒸溜所	鹿児島県伊佐市菱刈田中1660番地 TEL. 0995-26-5500 FAX. 0995-26-5300	5,500㎡	47名
配送センター	鹿児島県伊佐市菱刈花北848番地18号	12,128㎡	8名

- 資本金 6,000万円（令和6年3月末現在）
- 年商 39億円（令和5年度3月期）
- 従業員数 112名（令和6年3月末現在）
- 事業内容 単式蒸留焼酎製造業
- 販売商品

「白麴仕込 伊佐錦」・「黒伊佐錦」・「伊佐舞」・「甕伊佐錦」・「伊佐小町」他



- 環境管理責任者 取締役 寺原 章



2023年10月22日(日)大口酒造 第二蒸溜所にて、4年ぶりに『新焼酎まつり』を開催！！

新型コロナウイルス感染拡大の影響を受け、3年間開催を見送っていた大口酒造の新焼酎まつり。4年ぶりとなる令和5年度の開催が決定し、夏頃から少しずつ準備を進めてまいりました。まつり前日はあいにくの雨天でしたが、大口酒造社員みなで力を合わせステージやテントなどの設営・準備を行い、翌日に備えました。まつり当日は晴天に恵まれ、伊佐市内外から多くのお客様が足を運んでくださいました。

新焼酎まつりでは、大口酒造自慢の焼酎が無料で振舞われます。中でも注目なのが、『黒伊佐錦 新酒 無濾過』。その年の夏以降に収穫された鹿児島県産のさつまいもで仕込んでおり、出来立ての新酒を味わうことができます。また、ステージでは歌やダンスなどの演目を楽しめ、地元の飲食店を中心に飲食ブースも多く並びました。大口酒造とジャパンファームが共同で開発し環境に配慮した【循環型システム】から生まれたIMO豚(焼酎粕を食べて育った豚)のしゃぶしゃぶも販売し、その他には子ども楽しめるヨーヨー釣りや綿あめコーナーなども設けました。焼酎の銘柄当てクイズや焼酎が当たる抽選会も大変盛り上がり、約1,700名のお客様が来場され、お子様からご年配の方まで4年ぶりの新焼酎まつりを楽しんでいただきました。来年もおいしい焼酎で会いましょう^^



2023年度緑化優良工場等表彰 経済産業大臣賞 受賞！

大口酒造第二蒸溜所が『2023年緑化優良工場等表彰 経済産業大臣賞』を受賞いたしました。

令和6年1月24日に第42回工場緑化推進全国大会が開催され、表彰式では経産省 吉田地域経済産業政策統括調整官より表彰状が授与されました。体験発表の場も設けられ、前代表取締役の向原より焼酎づくりにおける環境・工場周辺への配慮や仕組みなど説明させていただきました。

緑化優良工場等経済産業大臣表彰通称「全国みどりの工場大賞」表彰制度は、工場立地と周辺地域の生活環境の調和という工場立地法の精神を踏まえ、工場緑化を積極的に推進し、工場内外の環境の向上に顕著な功績のあった工場等を表彰することにより、工場緑化の一層の推進を図ることを目的をしています。(経済産業省HP参照)

大口酒造は「きよらかな水と自然環境の維持」のために緑化推進や環境活動への取組を継続していきます。これまでも、これからも最高品質の本格焼酎づくりと合わせ、人を育て地域に愛される企業を目指します。



第二蒸溜所建設のコンセプト

～周辺環境と調和する工場デザイン～

経営理念に従い本格焼酎づくりに欠かせない、きよらかな水と自然環境をもとめて、第二蒸溜所を鹿児島県伊佐市菱刈田中の地に建設。この蒸溜所は背景に霧島連山をしたがえ、前方には伊佐米の田園風景が望める風光明媚な場所に立地。工場敷地の周辺部一帯は山林・田園等であるため、敷地内の既存山林を緑地帯として保存・活用しています。



2. 環境経営方針



大口酒造株式会社 環境経営方針

基本理念

大口酒造株式会社は事業活動を遂行するにあたり、地域性および環境への関連を考慮し、環境経営方針を定め環境保全に対する自主的な取り組みを展開します。

活動方針

大口酒造株式会社は単式蒸留焼酎の製造・販売に係わる全ての活動、製品及びサービスの環境影響を低減するために次の方針に基づき、環境マネジメント活動を推進して地球環境との調和を目指します。

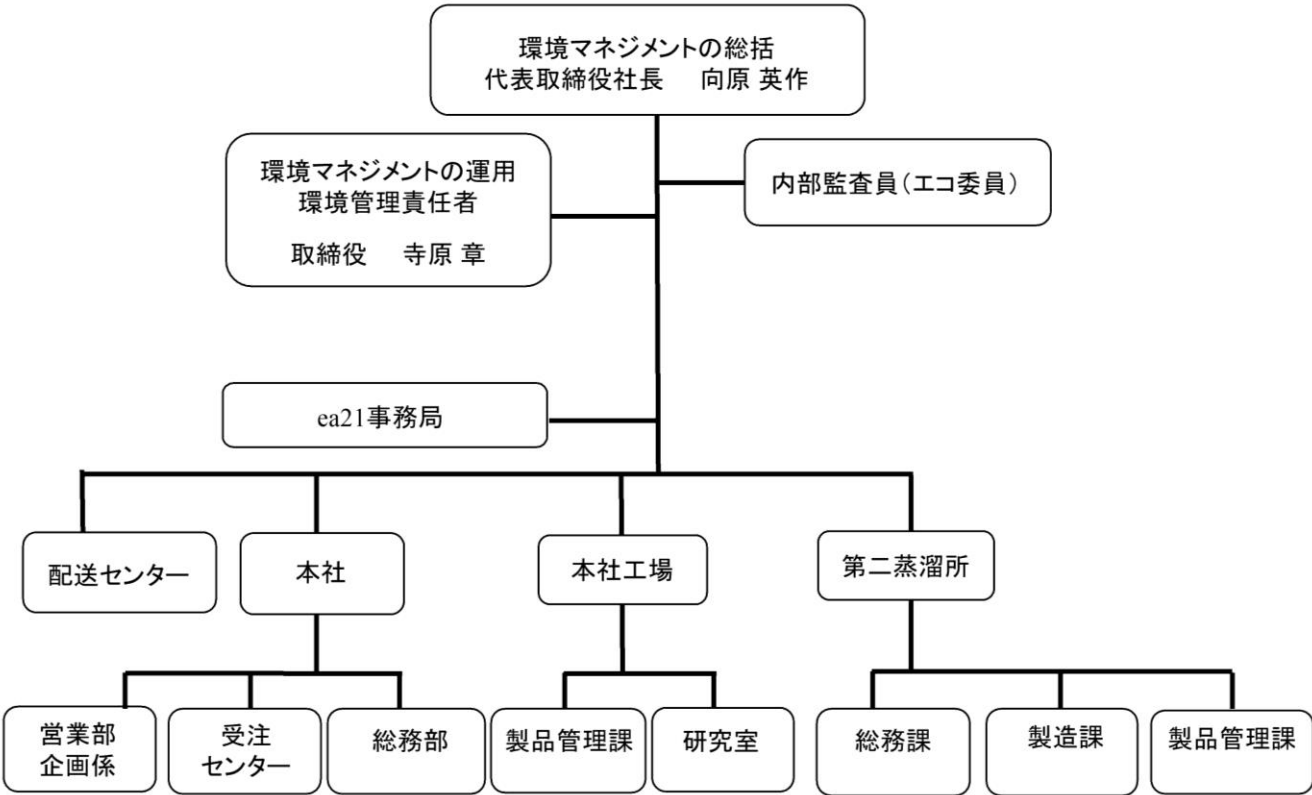
1. 当社の活動による環境影響を常に認識し、環境汚染の予防を推進するとともに、環境マネジメント活動の継続的改善を図ります。
2. 関連する環境法規並びに規制基準を遵守し、地域社会との調和に努めます。
3. 当社の活動による環境影響のうち、以下の項目を環境管理重点テーマとして取組みます。
 - (1) 二酸化炭素排出量の削減
 - (2) 廃棄物発生量の削減
 - (3) 食品廃棄物の再生利用率の向上
 - (4) 水使用量の削減
 - (5) 化学物質の適正管理
 - (6) 自社製品の環境性能の向上及びサービスの改善
 - (7) 工場周辺の清掃等啓発活動
 - (8) SDG s を意識した活動、社内外への情報発信
4. 全職員に対してこの環境経営方針の周知を図るとともに、環境教育、人材育成を積極的かつ継続的に行い、環境活動の定着、向上に努力します。

制定日 平成18年 4月 1日
改定日 令和 4年 7月 1日

大口酒造株式会社
代表取締役社長 向原英作



3. 環境マネジメント組織図



○ エコ委員会

- 3ヶ月に1回会議を開く。
- 出席者：エコ委員（各部署から16名）
- 議題：ea21活動の進捗状況の確認，エコ関係の情報交換，目標設定など



4. 環境への取り組み

① R900ビンの導入 (900ビン再使用)



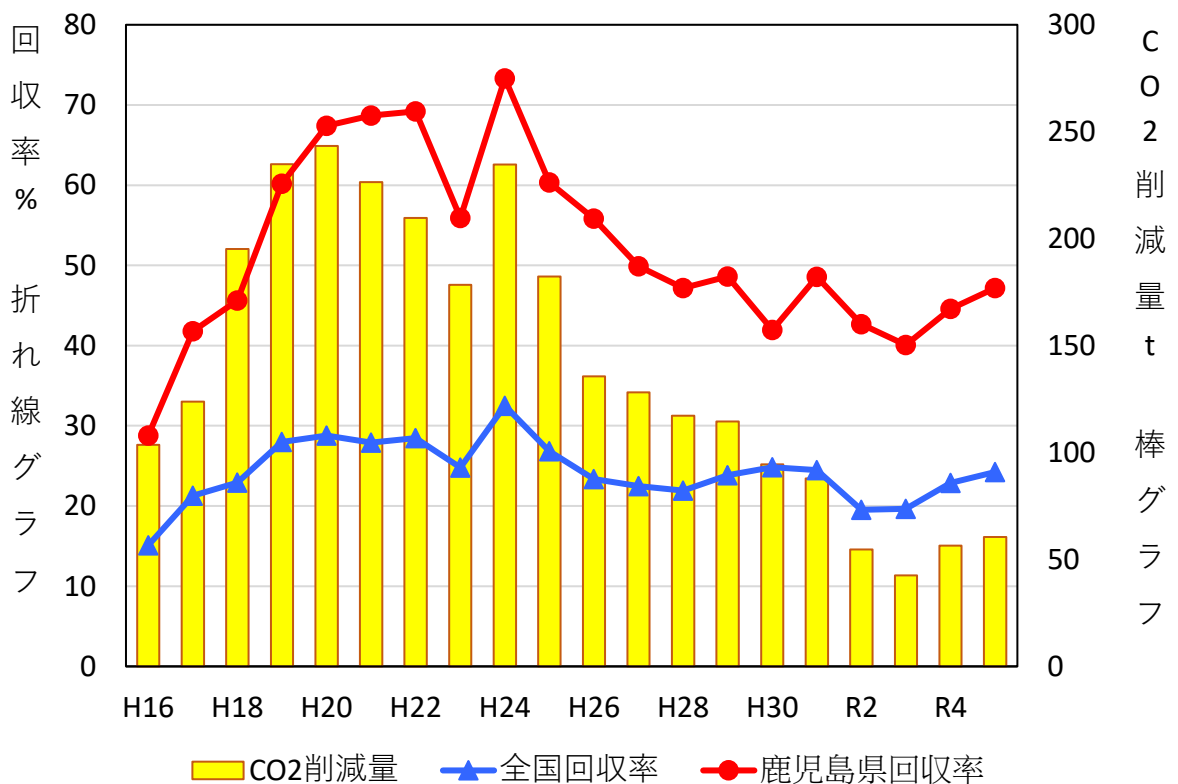
当社では平成13年までワンウェイビンを利用していましたが、PL法等市場の流れから再利用を断念しました。そのような中、環境省が進める循環型社会形成実証事業に「南九州における900ml茶瓶統一リユースモデル事業」が採択され、リユースできる「**R900ビン**」が誕生しました。



写真で示したRマークがリターナルビンの証です。当社では、平成16年より全ての製品にR900ビンを導入しました。導入当時は当社だけの活動でしたが、現在は鹿児島県で3社がR900ビンを使用しています。

R900ビンの回収率と

R900ビン使用によるCO₂削減量



R900ビン製造時のCO₂排出量は512 g/本です。

R900ビンの再利用により、**20年間でCO₂排出量を2,824トン抑制**しました。これは当社の約11ヶ月分のCO₂排出量に相当します（R5年度CO₂排出量：3,094トン）。

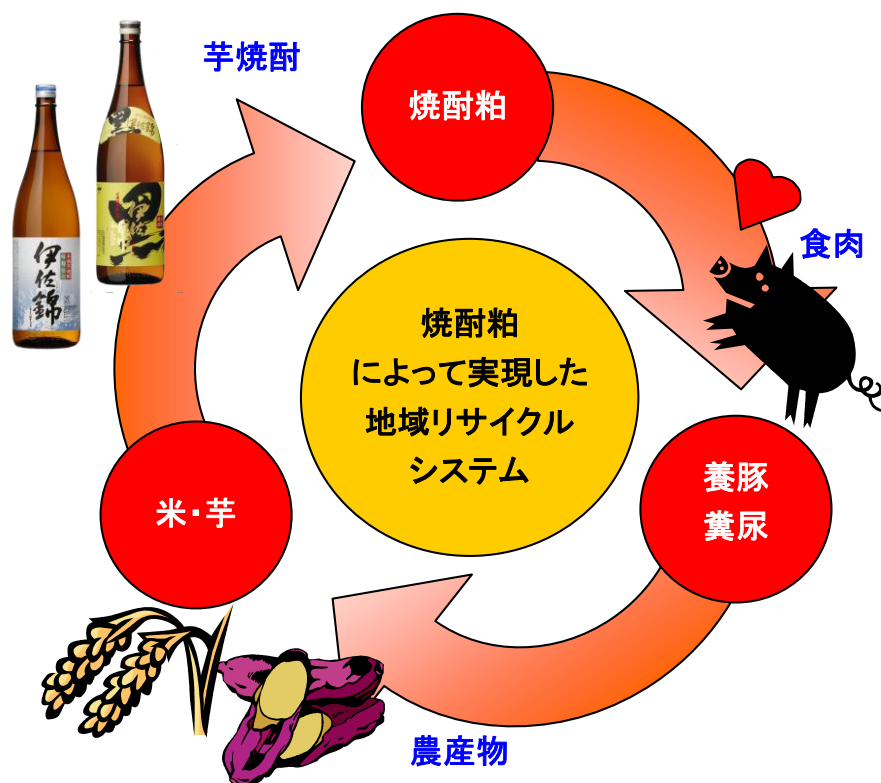
② 焼酎粕の畜産リサイクル (食品廃棄物の再生利用)



「焼酎粕」は焼酎を製造する過程で発生する食品廃棄物で、当社では1日に最大で80トンを排出します。

平成16年から地元の畜産業者と協力し、焼酎粕を飼料として提供しています。(平成15年以前は海洋投棄)

豚は乾燥した食べ物よりも液体に近い湿った食べ物を好みます。そのため、【粉末飼料＋液体の焼酎粕＋水】を給餌すると豚も餌を食べやすくなり、ストレスが軽減されるようです。焼酎粕を餌とした豚には、肉質向上・生育促進という素晴らしい効果が認められています。さらに、養豚から出た糞で堆肥を作り、焼酎の原料である米やサツマイモの生産に使用する地域食品循環システムを目指しています。



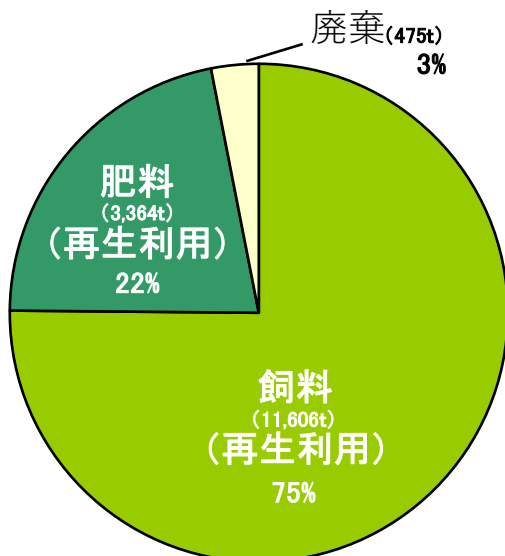
新型コロナウイルスが令和5年5月に5類感染症に移行してから、以前のような飲食を伴うイベントへの参加も増えてきました。弊社は主に焼酎の販売や杯売りを行います。ごくまれに【循環型システム】から生まれたIMO豚(焼酎粕を食べて育った豚)のしゃぶしゃぶも販売します。初めてIMO豚を口にされるお客様はIMO豚の甘くて柔らかい肉質にびっくりされます。おいしい焼酎をPRするのはもちろんですが、しゃぶしゃぶをきっかけに弊社の環境活動についてもたくさんの方々に知っていただければ嬉しいです！

平成28年度から焼酎粕の変質を抑えるために**焼酎粕の乳酸発酵**に取り組み、焼酎粕安定発酵装置を設置しました。焼酎粕にサイレージ用の乳酸菌を加えて乳酸発酵させると、焼酎粕中に乳酸が生じます。焼酎粕中の乳酸濃度が高くなると焼酎粕のpHが下がり酸性になります。その結果焼酎粕の変質を起こす菌の増加を防ぐことになり、焼酎粕を安定的に保管できます。



当社の食品廃棄物は「焼酎粕」と「芋の切れ端」です。令和5年度の食品廃棄物の再生利用率目標を95%の維持とし、焼酎粕においては一部廃棄処分となりました。再生利用率は焼酎粕：97%、芋の切れ端：100%といずれも高い再生利用率を維持しています。なお、焼酎粕の75%が家畜の飼料、22%は肥料として再生利用されています。また、芋の切れ端は全て家畜の飼料として提供しています。

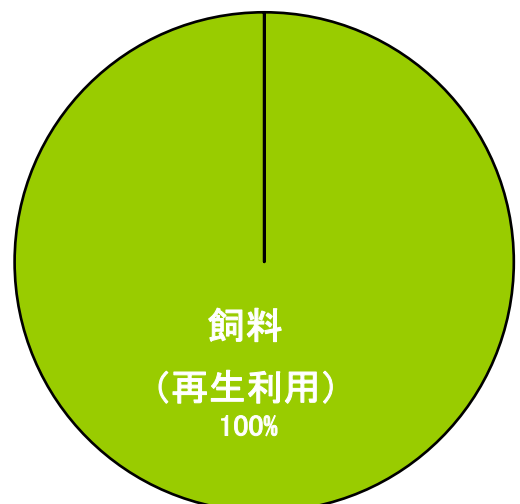
焼酎粕の処理状況



R5年度発生量：15,445トン

飼料：肥料：廃棄=75：22：3

芋の切れ端の処理状況



R5年度発生量：184トン

(令和元年農林水産省が掲げた目標値は再生利用等実施率95%)

③エコ通勤



平成20年から、自動車に代えて徒歩や自転車で通勤する社員に対し1 km当たり20円を賞与で支給する「エコ通勤手当」制度を導入しました。

この制度は社員の提案から始まり、「地球にも家計にも優しく、メタボもさよなら」というキャッチフレーズのもと環境負荷の軽減と社員の健康増進の両立を目指しています。



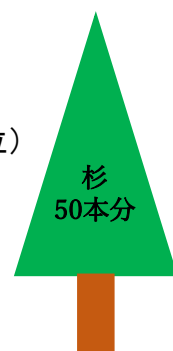
R5年度のエコ通勤距離の合計：3,059km

R5年度のエコ通勤によるCO₂排出削減量：

3,059 km ÷ 9.7 km/L（燃費） × 2.3 kg/L（ガソリンのCO₂排出原単位）
= 725 kg-CO₂ = 杉（80年生）50本が1年に吸収するCO₂量

CO₂排出削減量の計算式、燃費等：国土交通省の「エコ通勤の手引き」

杉のCO₂吸収量：林野庁データ（80年生160本は1年に2,300kg-CO₂を吸収）



④水汲み場の開放



本社工場と第二蒸溜所では地下100mから汲み上げた水を使って芋焼酎を造っています。この美味しい水を皆様にも味わってほしい、との気持ちから本社工場では1994年（平成6年）から、第二蒸溜所では2004年（平成16年）から水汲み場を無料開放しております。

美味しい水の噂を聞きつけて、伊佐市だけでなく遠方からも水汲みにいらっしゃるそうです。



自然の恵みがつまった
美味しい地下水を
汲み上げています。

令和5年度に提供した水は、2Lペットボトルに換算すると約92万本に達しました。

	R5年度	R4年度	R3年度	R2年度	R1年度
本社工場・第二蒸溜所の水汲み場にて提供した水	1,846 kL	2,266 kL	1,085 kL ※	2,140 kL	1,835 kL
2Lのペットボトル換算	約92万本	約113万本	約54万本	約107万本	約92万本

※令和3年度は新型コロナウイルス感染対策のため、8/18～9/30、1/27～3/7まで水汲み場を閉鎖

⑤ 伊佐地区の焼酎紙パックとビンのリユース・リサイクル

伊佐市内の酒屋さんから焼酎紙パックやビンを回収しリサイクルする活動を、H24（2012）年度から継続しています（下図）。



5. 令和5年度 環境経営目標・計画

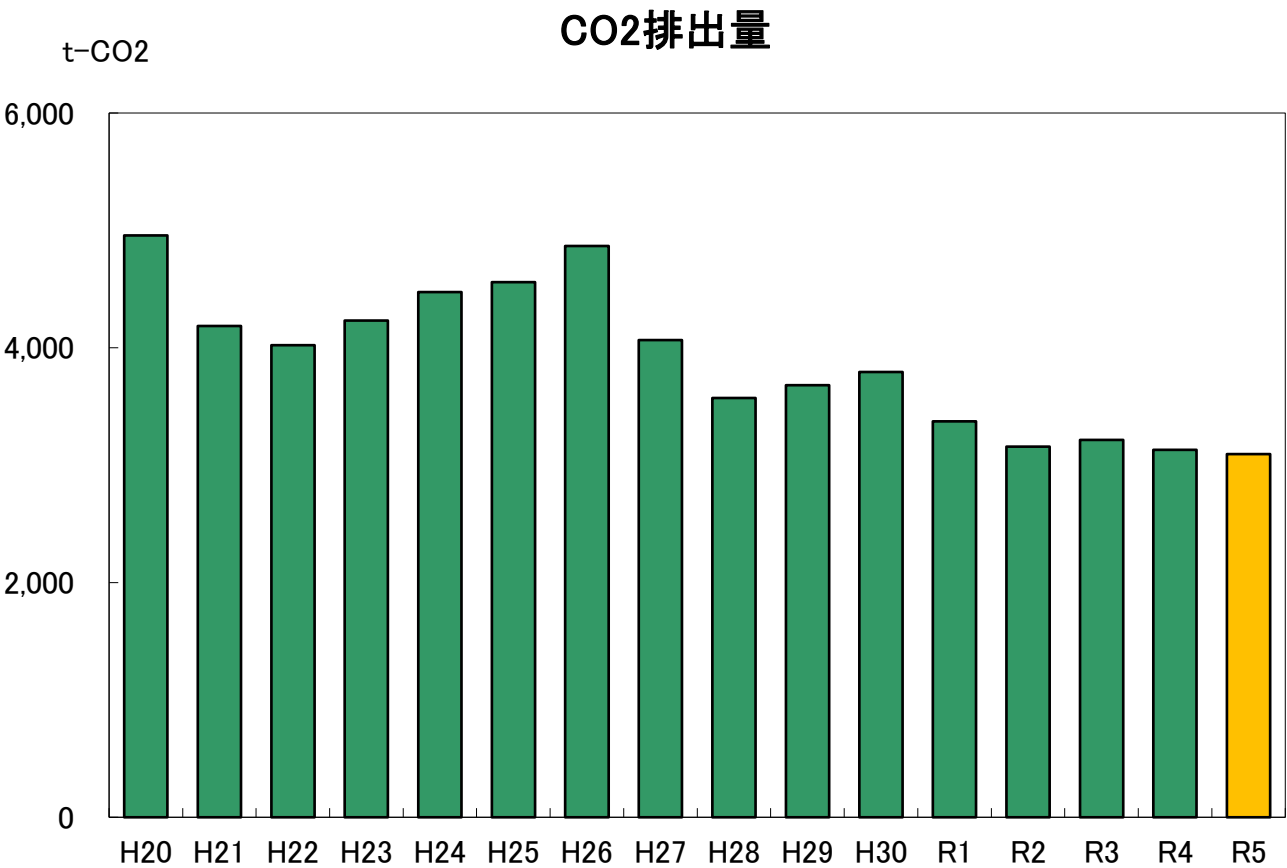
取り組み項目		短期目標 R5年度	中期目標 R4年～ R6年度	具体的な取り組み内容
CO ₂ 発生量の削減 (電気1,669 MWh、重油899 kL、 灯油4,020 L、液化石油ガス 452 kg、ガソリン11,225 L、 軽油使用量14,440 L) ※各項目の具体的な数字を記 載		R4年度水準の維持 R4実績：3,130 t	左に同じ	1. 不必要な電灯の消灯 2. エアコンの温度・運 転の適正管理 3. アイドリングストッ プ
廃 棄 物 の 削 減	産業廃棄物	排水汚泥の再生利 用率100%の維持 R4実績：45 t	左に同じ	1. マニフェストからの 容量抜き取り
食 品 廃 棄 物 の 再 生 利 用	焼酎粕の 再生利用率	95%の維持	95%の維持	1. 再生利用率を算出す る
	芋の切端の 再生利用率	100%の維持	100%の維持	1. 再生利用率を算出す る
総排水量の削減		R4年度水準の維持 R4実績：270,769t	左に同じ	1. 水量計の測定記録 2. 割水に用いた水の記 録 3. 仕込み水の記録
化学物質の適正管理 (本社工場のみ)		月に1度の適正管 理チェックの6項 目全てが適正。	100%の維持	1. 在庫表にチェック表 を追加 2. チェックを行う
生産・販売する製品の環境性 能の向上及びサービスの改善		原料サツマイモの 鹿児島県産率 100%	左に同じ	
啓発活動		会社周辺の環境活 動や環境教育を年 4回以上	左に同じ	1. 工場周辺の環境活動 2. 環境教育

6. 環境経営目標の実績

① CO₂排出量



R5年度の全事業所CO₂排出量は約3,094トンであり、前年比98%（R4年度3,130トン）となりました。また、R5年度のエネルギー使用量は原油換算で1,454kLでした（改正省エネ法の第2種特定事業者に該当せず）。



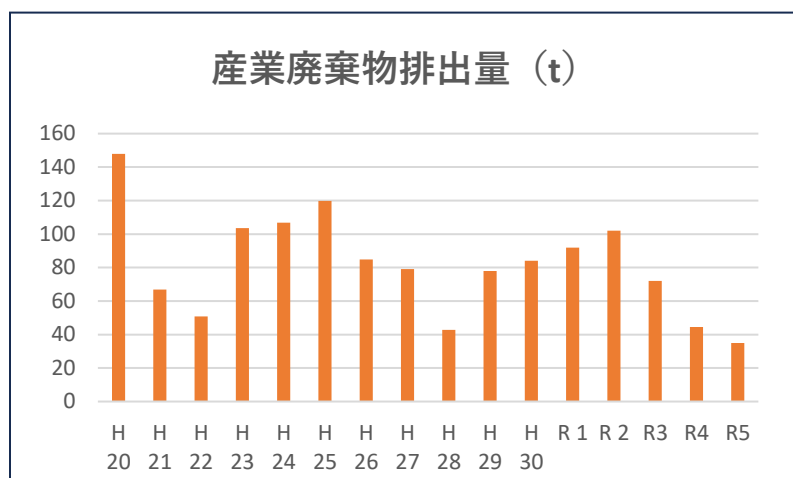
H20年度から多少の増減はあるものの、なだらかにCO₂排出量が減少しています。また、H21～R5の15年間で削減したCO₂量の積算値は16,934トンとなり、H20年度の排出量（4,957トン）の3.4倍以上の量となりました。

購入電力のCO₂換算係数は下の表に示しました。

	購入電力のCO ₂ 換算係数	係数の由来
R4年度	0.37	九州電力発表データ2019年度実績CO ₂ 調整後排出係数

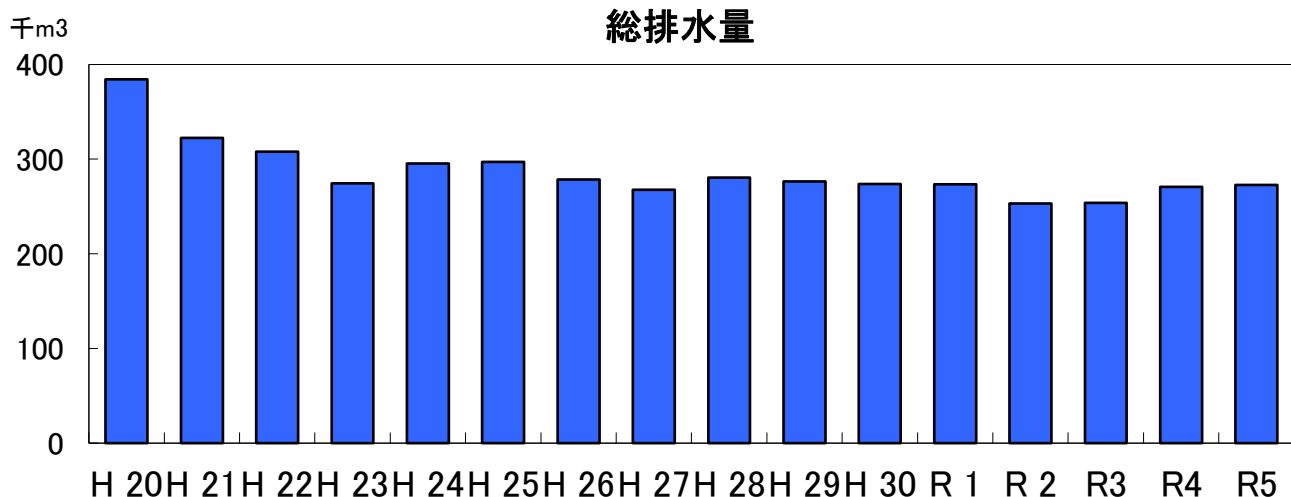
② 産業廃棄物排出量

産業廃棄物は35トン、前年比78%（R4年度45トン）と減少しました。産廃には排水処理汚泥のみが該当し、その再生利用率は100%です。R5年度目標は排水処理汚泥の再生利用率100%であり、目標を達成しました。



③ 食品廃棄物の再生利用率・・・P.9参照

④ 総排水量の削減



総排水量は前年比101%（R5年度 272,690m³・R4年度270,769m³）。H20年度と比べて71%に減少。（水汲み場にて皆様に提供した分は、総排水量から差し引いています）

⑤ 化学物質の適正管理

毎月6項目（量・積み方・漏れ・SDSの有無・保護具の適正使用・緊急時の土のう）をチェックしたところ、すべて適正であり目標達成率100%でした。

⑥ 製品の環境性能の向上 及び サービスの改善

原料サツマイモの鹿児島県産率100%を目標とし、R5年度の鹿児島県産率は100%でした。R5年度実績は5,522 tでした。

⑦ 啓発活動

全事業所で4回以上を目標に行っています。一部未達の事業所もありましたが、全体での目標達成率は106%です。

7.環境活動計画の取組結果とその評価、次年度の取組内容

取組評価 ☺ : よく取り組めた ☹ : あまり取り組めなかった
実績評価 ☺ : 目標達成 ☹ : 目標未達
(p.13~14)



① CO₂排出量削減

取組	☺	実績	☺
----	---	----	---

○夏は配送センターと本社工場の紙パック充填ラインの屋上に散水。屋根に水をかけることで、本社工場ではタンク上部作業場の平均 気温が49℃から30℃へ低下。

○本社工場：パックライン以外の照明をLEDに切り替え。(令和4年3月)

○第二蒸溜所：照明をLEDに切り替え。(令和3年5月)

○第二蒸溜所内見学施設『伊佐伝承館 永禄』の太陽光パネルで発電。

発電した電気は第二蒸溜所内で使用しています。

○本社事務所、打ち水の実施。

○照明やエアコンは必要な場合のみに使うよう徹底。

○消費電力の少ない扇風機なども活用。

○緑のカーテンやすだれ、よしずの活用。

○照明スイッチの近くに節電標語を掲示(写真①)。

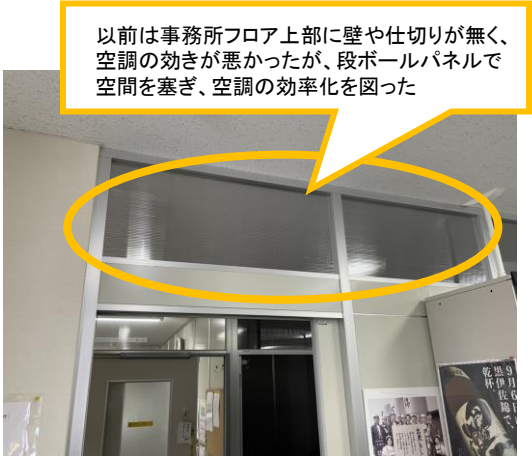
○本社事務所内、段ボールパネルによる空調の効率化を実施(写真②)。

○本社事務所ならびに第二蒸溜所に設置しているインクカードリッジ回収箱を設置し、リサイクルへ(焼却処分するとCO₂が発生します)(写真③)。

今後も unnecessary 電灯を消す、アイドリングストップなど地道な活動を継続します。



写真①



写真②



写真③

② 産業廃棄物排出量削減

取組	☺	実績	☺
----	---	----	---

○排水処理汚泥のみが該当します。適正に処理しました。

○次年度も適切に処理します。

③食品廃棄物の再生利用率

取組	😊	実績	😊
----	---	----	---

- 取組結果はp.9参照。
- 次年度も飼料として安定的に供給します。

④総排水量の削減

取組	😊	実績	😊
----	---	----	---

- 配送センターでは気温上昇を抑えるため屋根へ散水しますが、室温が基準を超えてから散水するなどルールを作り効率的に行っています。また、水分をこまめに摂ったり、ファン付きの作業を着るなど個人での暑さ対策も行っています。
- 次年度も地道な節水活動に励みます。

⑤化学物質の適正管理(本社工場のみ)

取組	😊	実績	😊
----	---	----	---

- 管理状況を毎月チェックした。
- 次年度も継続します。

⑥製品の環境性能の向上 及び サービスの改善

取組	😊	実績	😊
----	---	----	---

- 鹿児島県産サツマイモの購入をテーマとした。次年度も継続します。

⑦啓発活動

取組	😊	実績	😊
----	---	----	---

- 会社周辺の美化作業。社外に出かけ、公園等の清掃を行っています。
- 他社のエコ活動の内容を掲示（エコサポートTGALのHPより）。

- 【第14回ニチバン巻芯ECOプロジェクト】に参加。当社が2023年末送った巻芯13.7kgはダンボールに再生され、その利益で植樹が行われています。H24（2012）年度から継続中。
- 次年度も美化作業やニチバン巻芯ECOプロジェクトへの参加を継続します。



8.環境関連法規への違反、訴訟等の有無

環境関連法規等は適正に遵守されており、関係機関からの指摘及び訴訟はありませんでした。食品リサイクル法の遵守状況を示す実績は、p.9に記載しています。

事業所 A：本社工場 B：本社事務所 C：第二蒸溜所 D：配送センター

項目	法律等名称	適用を受ける施設・物質等	適用を受ける事業所
大気	大気汚染防止法	ボイラー	A,C
水質	水質汚濁防止法	排水処理設備	A,C
		ボイラー貯油槽	A,C
	県公害防止条例	排水処理設備	A,C
	消防法	ボイラー貯油槽	A,C
	浄化槽法	浄化槽	A,B,C,D
騒音	騒音規制法 県公害防止条例	コンプレッサー・送風機	A,C
振動	振動規制法 県公害防止条例	コンプレッサー	A
廃棄物	食品リサイクル法	焼酎粕・芋の切端	A,C
	リサイクル法	パソコン・自動車等	A,B,C,D
	廃棄物処理法	産業廃棄物	A,C
	容器包装リサイクル法	商品に付された容器包装	A
	家電リサイクル法	テレビ・冷蔵庫等	A,B,C,D
化学物質	毒物及び劇物取締法	希硫酸、水酸化ナトリウム 研究室保有薬品	A
	フロン排出抑制法	業務用エアコン、冷却機	A,B,C,D
	改正労働安全衛生法	希硫酸、水酸化ナトリウム	A
緑地帯	工場立地法	工場の敷地面積	A,C
指定 可燃物	消防法	紙くず1,000kg以上保管	D
エネルギー	改正省エネ法 温対法	全事業所	A,B,C,D

9.代表者による全体評価と見直しの結果

○・4事業所のCO2発生量総計3,094,438kg(昨年比1.1%減/3事業所で減少、自社便配送機会が増えたことにより配送センターでは3.1%増)。燃料費の価格高騰影響は顕著に見られる。・今年度CO2発生量減少の要因は製成数量と課税移出数量の双方減による自然減と思われる。・全事業所ともエコに対する意識は高く、概ね良好な評価を得て、活動継続中である。

○酒類業界は人口減、健康志向の高まり、若者のアルコール離れが急速に進んでおり、酒市場全体が衰退期の様相を呈して厳しい状況下にある。消費者層の中心は40歳以上の中高齢者で、20～30代への訴求が課題としてある。一方であえて酒を飲まない人々をターゲットにしたノンアルコールRTD市場は堅調な動きで、店舗展開やメディアの露出も頻繁である。

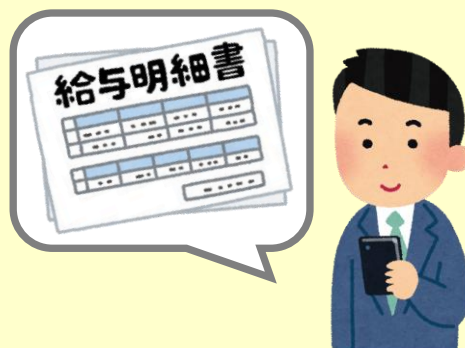
○・H16年度から焼酎粕を家畜の飼料として提供。H28年度から焼酎粕を乳酸発酵させることで飼料としての品質向上が順調に推移。企業とのコラボは今後とも業種を問わず積極的に発信したい。・Rビン取引継続中だが、卸、酒飯店からの回収も積極的に呼びかけるも回収率は低調。

○エコ委員による四半期ごとの取組状況の確認を実施(進捗表)。C評価の項目は各事業所のエコ委員より是正報告書提出後改善を促す。SDGsに関する情報も同時に社内向けに発信。社員の関心を促す。内部監査員資格取得準備中。

○R3年度にHACCPを取得。カーボンニュートラル、プラごみ問題(レジ袋を廃止し、紙袋(有償)を導入)、急速な酒類市場変化、SDGsの相関性などを情報収集し、業界の先陣を切ってアップデートな取り組みを行う。鹿児島SDGs登録事業者取得。本業に合わせて人材育成も図る。

電子給与明細を導入してペーパーレス化！

昨年のエコレポートで給与明細用の封筒を繰り返し使用している話を記載しましたが・・・、令和6年1月より社員それぞれのスマートフォンから給与明細が確認できる電子給与明細を導入。毎月、紙で出力していた給与明細をペーパーレス化し、それに伴い封筒も不要になりました。



周年記念封筒をリサイクル！

過去、弊社代表銘柄 黒伊佐錦の発売30周年を記念したキャンペーンの封筒。大きくキャンペーン名が印字されており、角形2号封筒(A4がすっぽり入る)より大きいサイズのため使用しにくく、長年会社の書庫に在庫が眠っていました(その数約500枚)。そこで、封筒のサイズをリサイズし、キャンペーン名の部分に会社名を貼り付けて少しずつリサイクル。社内関係の郵送物などに使用しています。

変身！

