

An aerial photograph of a town covered in snow, with mountains in the background under a hazy, golden sunrise sky. The sun is low on the horizon, creating long shadows and a warm glow over the landscape.

東光

TOKO
Since 1597

東光 サステナビリティレポート 2023

株式会社 小嶋総本店

目次 p. 2

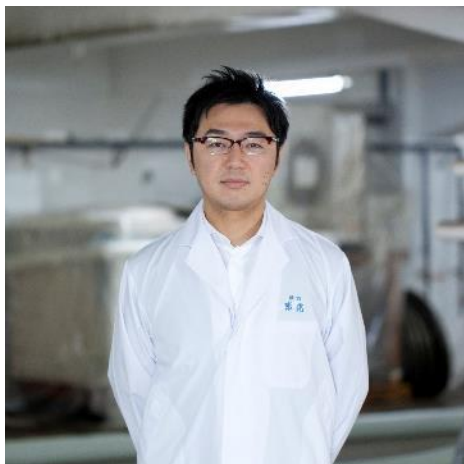
1. 会社の歴史

2. Strategic map

3. 商品紹介

1. 会社の歴史

社長メッセージ



代表取締役社長
小嶋 健市郎

小嶋総本店は、安土桃山時代に現在の地で創業して以来、一貫して日本酒造りに取り組んでまいりました。酒という嗜好品を造る小さな酒蔵ですから、常に順調で、平坦な道を歩んできたわけではありません。けれども、多くの方々のご支援と先達の努力により、振り返れば400年以上という長きに渡り事業を営むに至りました。

この長い歴史は当社の大きな財産であるとともに、常に私達が立ち返り、自らを見つめ直すための大切な鏡であると考えます。先達の歩みを踏まえた上で、現代を生きる私達は何を目指すのか、真摯に自問し続けなければなりません。

これらの背景を元に社是を定めました。ここには、**文化の継承、環境への配慮、地域との共生**に取り組む意味が込められています。これらを基に小嶋総本店は自然と共生した持続可能な酒造りを目指します。

小嶋総本店 社是

環境への配慮



- 一. 我が社は、誠実、感謝、謙虚を旨として、地域との共栄、社会との調和、自然との共生を体現する

- 一. 我が社は、全従業員の人間的成長を通して、従業員の幸福、事業の発展、及び社会的責任の達成を一元化する、正しい企業経営に努める



地域との共生

- 一. 我が社は、常に第一級の商品とサービスを創造し、日本及び世界に広く提供することによって、人々の文化的で心豊かな生活の実現に寄与する



文化の継承

1 会社の歴史

酒造り文化を伝える 酒造資料館 東光の酒蔵



1919年に建設された近隣の酒蔵が廃業したことから、小嶋総本店は酒蔵を引き継ぎ、東北最大級の酒造資料館として再興しています。

現代では再現できない伝統的な手法で建てられた酒蔵は、それ自体が文化的価値を持っています。館内では1,500点以上の伝統的な醸造用具や酒器などが展示され、古来の醸造文化を感じられます。

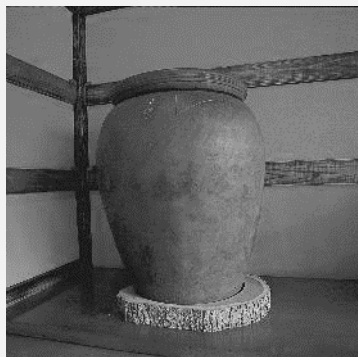


平成15年には現（令和）天皇、皇后両陛下が行啓されました。年間2万人以上が来館する資料館ではマルシェなどの地域イベントも開催し、地域の人々が集う場所を目指しています。



1 会社の歴史

小嶋総本店の歴史



1597

初代 小嶋彌左衛門
により創業

安土桃山時代、1597年。初代・小嶋彌左衛門が小嶋酒屋(当時)を創業したところが小嶋総本店の始まり。

1952

小嶋総本店法人化
株式会社となる

それまで個人事業であった小嶋酒屋を、小嶋総本店として株式会社化。事業を拡大。

1984

酒造資料館東光の
酒蔵 開館

前年まで酒造りを行っていた親類の酒蔵を回収し、酒造り文化を伝える酒造資料館を会館。平成15年には現(令和)天皇、皇后が行啓された。

2012

『東光吟醸梅酒』
開発・三冠獲得

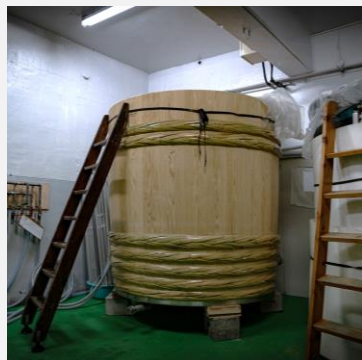
酒粕を活用した焼酎をベースに造った梅酒(リキュール)を開発。国内主要大会で三冠獲得

2015

代表商品『東光純
米吟醸原酒』発売

現在の売上No.1商品。純米化比率を一気に向上。

小嶋総本店の歴史



2020

全量純米蔵へ転換

より地域性、文化性の高い酒造りを目指し、輸入原料である醸造アルコールの使用を中止。山形県産米を中心とした国産米のみで酒造りを行う、全量純米蔵となる。

2020

木桶仕込みへの挑戦

木桶を導入。60年前まで続けていた木桶仕込みの酒造りを開始。

2021

備前甕仕込み『安土桃山』発売

創業期の原点である備前甕仕込にて醸した『安土桃山』を発売。原点回帰したからこそ生み出すことが出来たこのお酒を『安土桃山』という時代名のもとに展開。

2022

無農薬・無化学肥料でのアイガモロボ米生産

将来的に有機米での酒造りを行うため、2022年に稲作用自動抑草ロボット:通称『アイガモロボ』を活用した無農薬・無化学肥料米生産実証実験を実施、および2023年に無農薬米での酒造りを行う。

2023

再生可能エネルギーへの切り替え

使用電力全てを酒蔵周辺地域で発電された再生可能エネルギーに切り替え。エネルギーを含めた地域資源を生かし、サステナブルな酒蔵を目指す。

1 会社の歴史

小嶋総本店の歴史

1400

1600

1800

2000

<壺・甕>

<木桶>

<ホーロータンク>

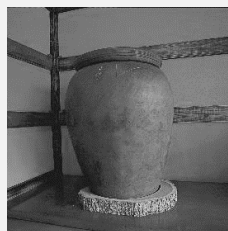
1952

小嶋総本店法人化
株式会社となる



1597

初代 小嶋彌左衛門
により創業



1984

酒造資料館東光の
酒蔵 開館



1 会社の歴史

小嶋総本店の歴史

2010

2015

2020

2025

<ホーロータンク>



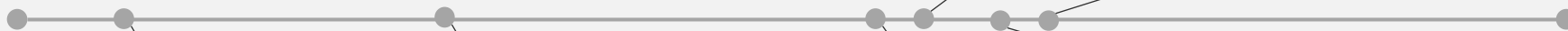
備前甕仕込み
『安土桃山』発売

2021



再生可能エネルギー
への切り替え

2023



2012

『東光吟醸梅酒』
開発・三冠獲得



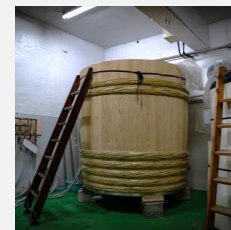
2015

代表商品『東光純
米吟醸原酒』発売



2020

全量純米蔵へ転換
木桶仕込みへの挑戦



2022

無農薬
アイガモロボ米生産



2. Strategic map

2. Strategic map

- i. Economic Value
- ii. Green
- iii. Ethical

Economic Value



会社の継続的な成長を
通じて従業員の生活の
安定と幸せを希求



成長を目指しながらより
green な酒造りができる
設備導入



消費者を見た品質重視の商品開発



2 Strategic map - Economic Value

コロナ禍の中、日本酒全体は前年割れの中、
小嶋総本店では2021, 2022と成長を続け
2022年には2013年に比べ**1.3**倍の売上実績に

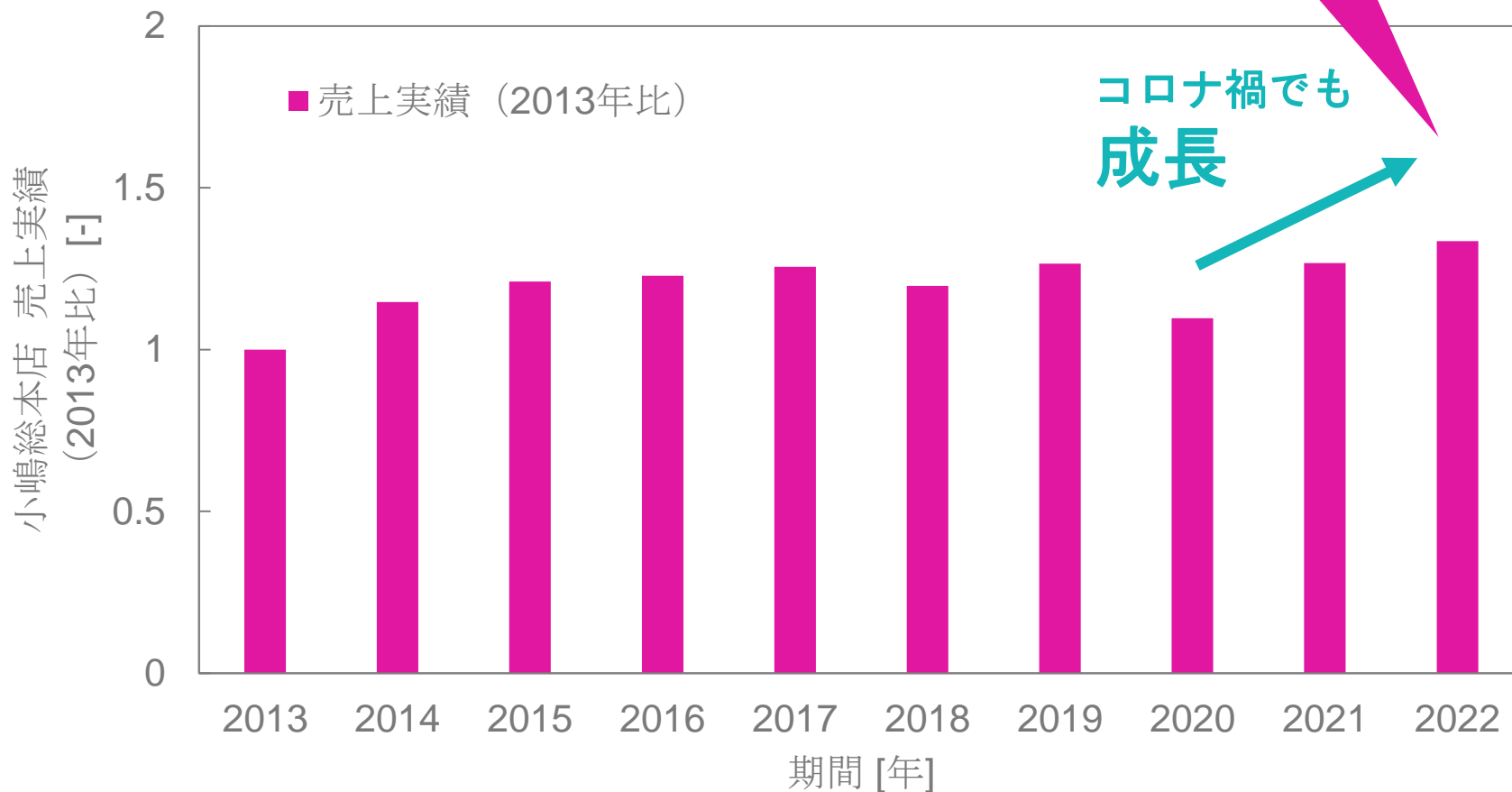
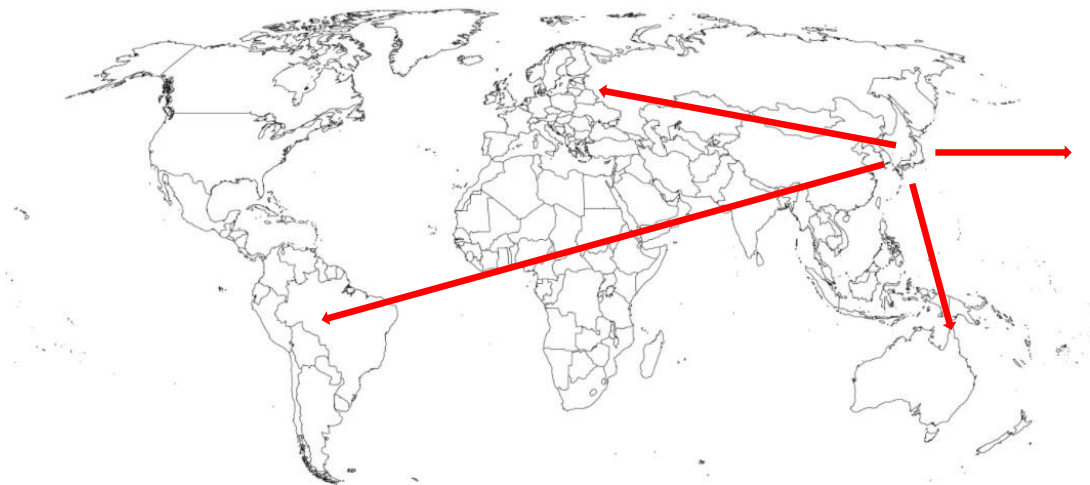


Fig. 小嶋総本店 売上実績 (輸出含む) (2013年比) [-]

※2013年の売上実績を1とした場合の各年の売上実績 (輸出含む) 比 15

輸出国一覧

東光は約20か国の国へ輸出しております。丁寧に作られた日本酒の美味しさを国や文化を越えて世界中の方へ伝えられるよう努めています。



中国、韓国、台湾、香港・マカオ、シンガポール、マレーシア、
タイ、ベトナム、オーストラリア、ドイツ、デンマーク、スペイン、
ロシア、イスラエル、アメリカ、カナダ、ブラジル

輸出国

20 か国

2022年の小嶋総本店輸出実績は
2013年の約**68**倍

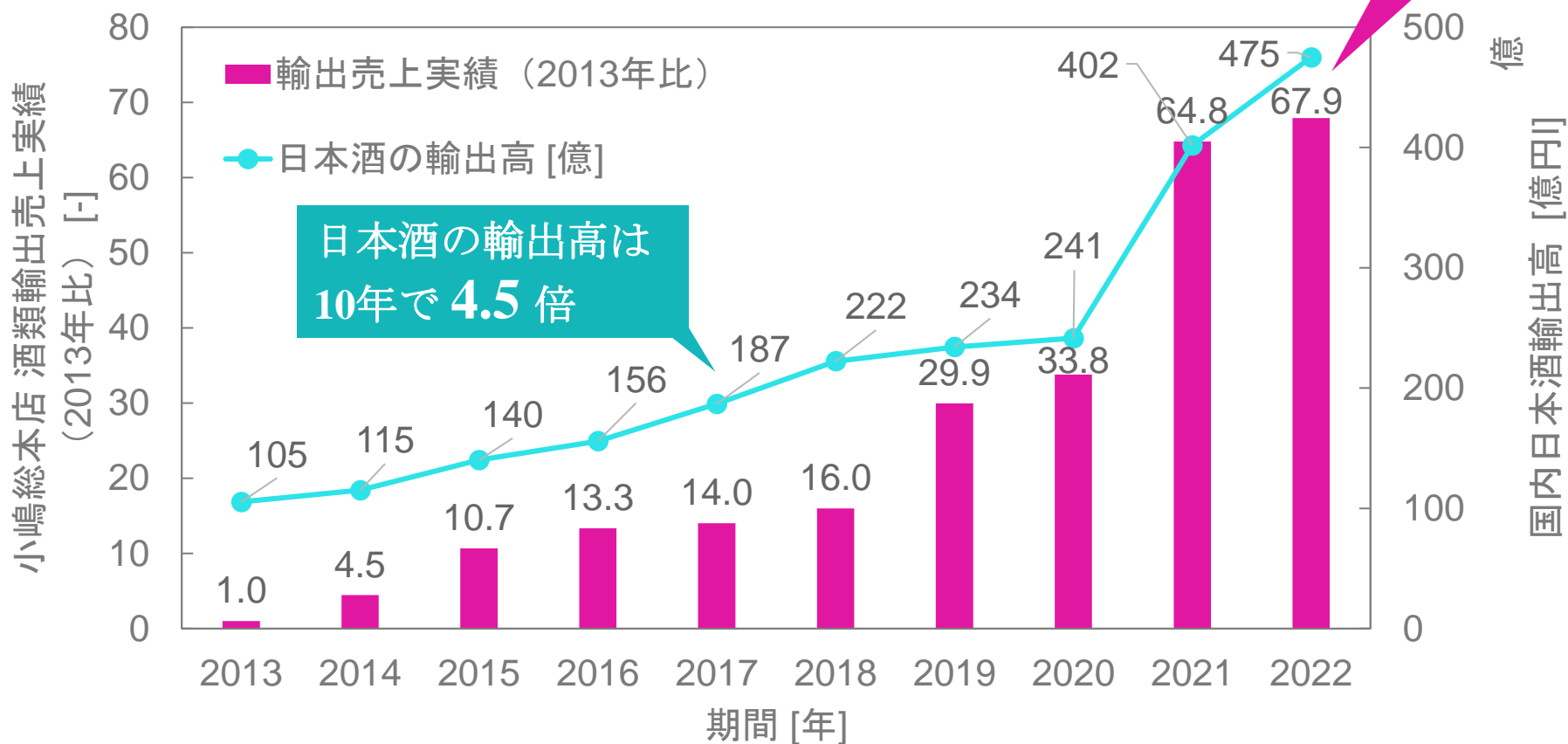


Fig. 小嶋総本店 輸出実績(2013年比)と国内日本酒輸出高の推移 [-]

※2013年の輸出売上実績を1とした場合の各年の売上実績比

Green



— 酒蔵が直面する環境変化 —



- 環境変動の影響

酒蔵も環境変化の影響に直面しています。例えば、気候変動による高温障害で起こる酒米の不出来や収穫量の低下。実際に夏の平均気温が上がってきた近年、狙った酒質に近づけるのも難しくなっています。

小嶋総本店は周辺の気候風土を守るアクションを続けています

全量純米蔵への転換

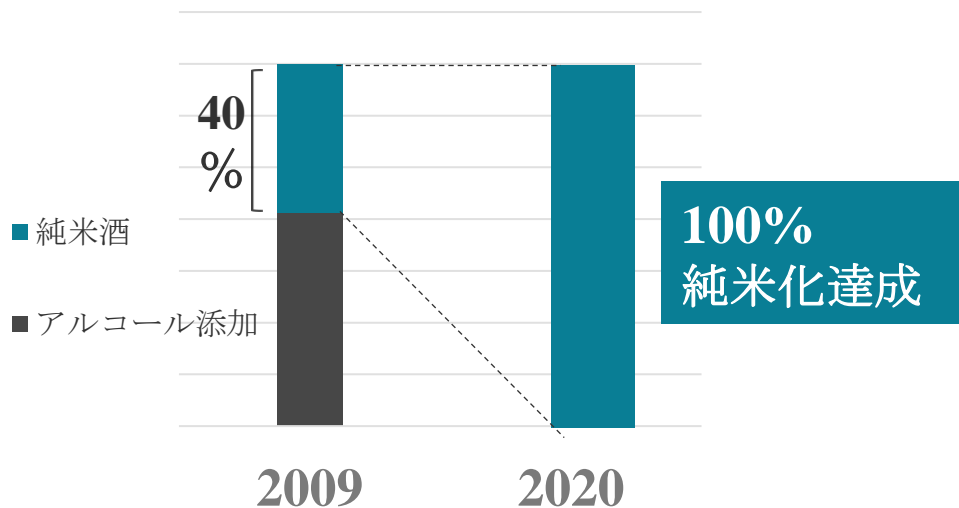


Fig. 小嶋総本店の製造量に対する
純米造りの割合[%]

小嶋総本店は2020年、生産する日本酒を全て、醸造アルコールを添加しない純米づくりに転換しました。

国外で製造された醸造アルコールを使用せず、地元産の原料で造ることで輸送の際にかかるエネルギーやCO₂の削減に貢献します。

※「食料の (= food) 輸送距離 (= mileage)」という意味であり、食料の輸送量と輸送距離を定量的に把握することを目的とした考え方

排水の浄化



Fig. 小嶋総本店の排水処理工程

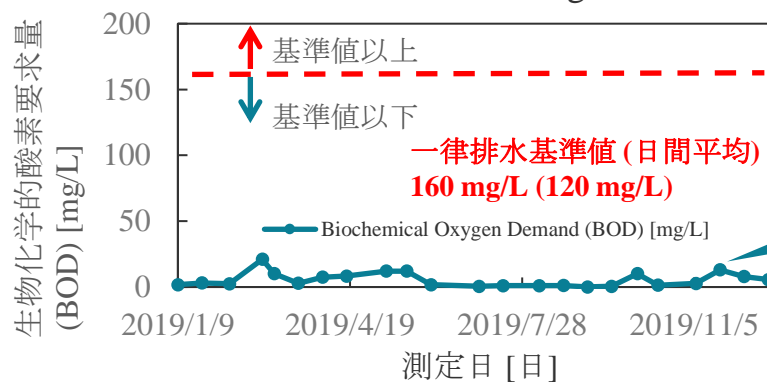
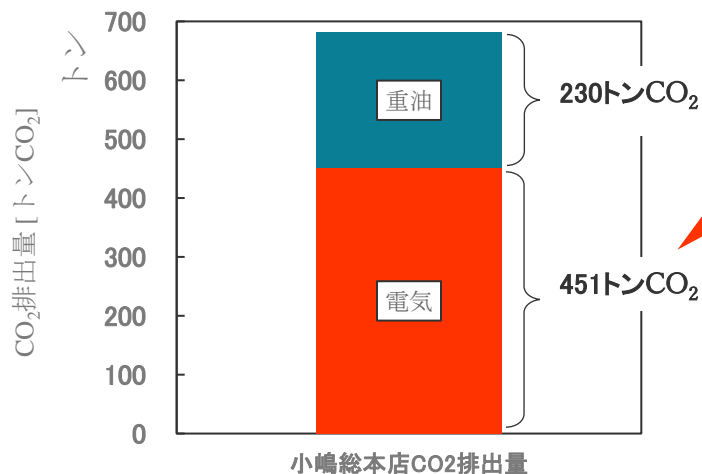


Fig. 小嶋総本店が出す排水の生物化学的酸素要求量 (BOD) [mg/L]

小嶋総本店は洗米排水や洗淨排水を浄化し、河川の水質指標に対して約3%ほどになるまで浄化した清浄な水を地域に戻すことで、地域の水質維持に取り組んでいます。



使用電力100%再生可能エネルギーへの転換



2023年2月から
再生可能エネ
ルギーへ
全量移行



グラフ 小嶋総本店の年間CO₂排出量と使用エネルギー資源の内訳 [トンCO₂]

図 小嶋総本店の循環型エネルギーサイクル

現代の日本酒醸造は、発酵温度管理、冷蔵貯蔵などで多くの電力を消費しています。冷蔵設備の充実が品質の向上に貢献してきた一方で、生産活動におけるCO₂排出量は大きくなってきました。原料米の品質が気候変動の影響を受ける中、私たちは醸造業としての二酸化炭素排出量を減少させることで持続可能な酒造りを目指します。そのため、2023年2月より、日本酒製造に用いる全ての電力を、自社の酒粕を活用して発電された再生可能エネルギーに移行しました。

酒米 有機栽培への挑戦

将来的に周辺地域での無農薬栽培を展開するために昨年まで農薬や化学肥料を使用した「慣行栽培」を行っていた契約田において、アイガモロボを使用した無農薬栽培の実証実験を開始しました。田んぼの生物多様性を守りながら、地域性のある酒米を栽培することを目標としています。2022年、初年度、無事に無農薬・無化学肥料で栽培した酒米を収穫しました。今後は、有機米を使用した商品開発をすすめ、契約農家と共に有機農法を推進します。



2022年 春-秋 アイガモロボを用いた酒米づくり

※アイガモロボ
有機米デザイン株式会社が
開発した自動抑草ロボット



廃棄物ゼロの酒造り



酒粕の蒸留作業と粕取り焼酎で造った『東光 吟醸梅酒』

米ぬか、酒粕のような原材料由来の副産物を、廃棄せずに全て活用しています。米ぬかは食品原料や近隣果樹園の肥料として活用されます。酒粕からはフルーティーで香り高い焼酎を生産し、その焼酎をベースとした「吟醸梅酒」を商品化しています。

⇐圧搾後の酒粕も近隣の果樹園へ肥料として提供

有機米

Ethical



小嶋総本店は伝統産業を営むローカルな老舗企業として、廃れていく文化を残す意義と地域に貢献していく意味を感じ、様々な取り組みをしています。



2 Strategic map - Ethical

小嶋総本店が持つ土地とその内訳

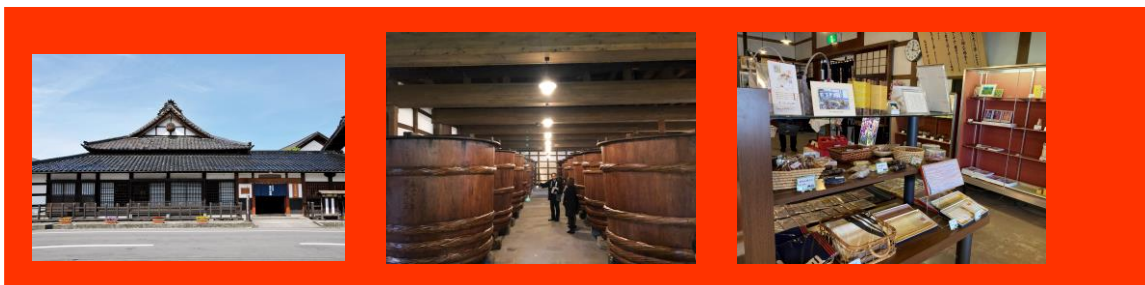
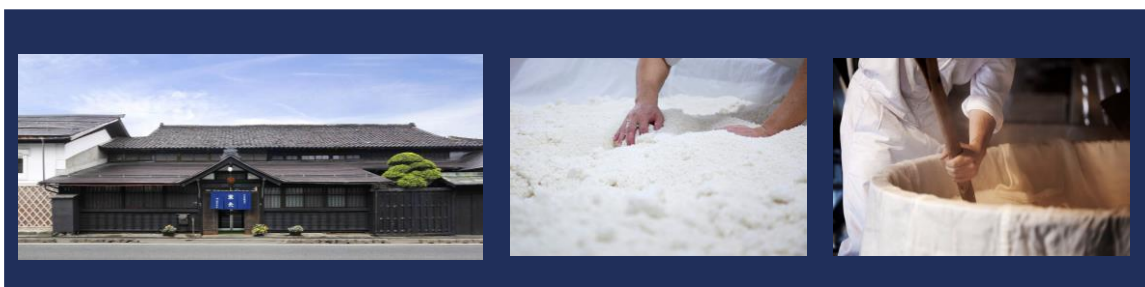
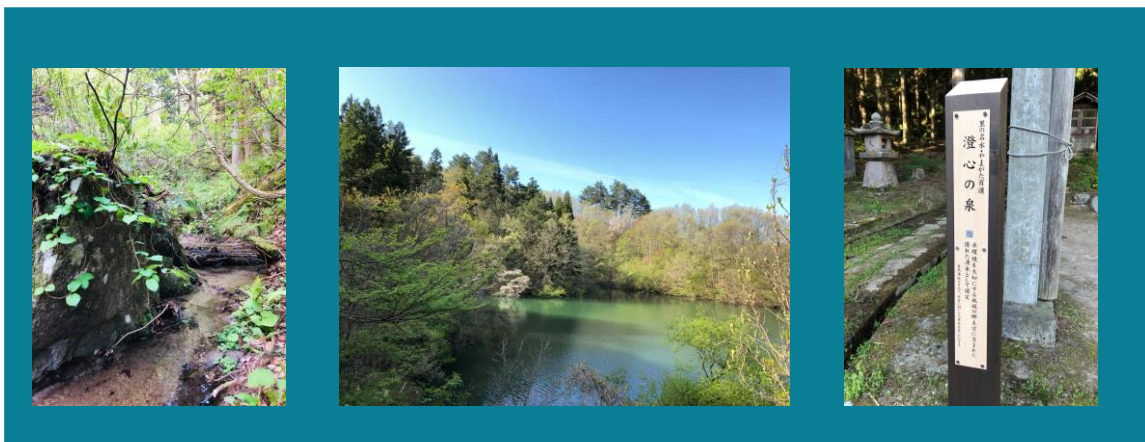
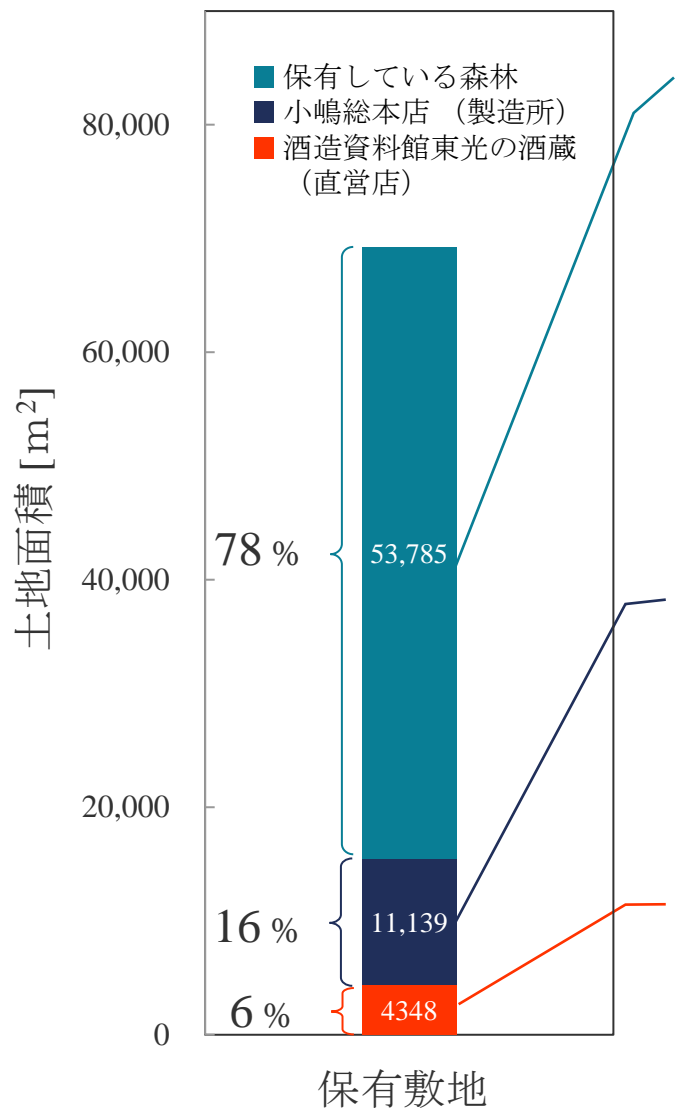


Fig. 小嶋総本店 保有敷地面積の内訳 [%]

上杉神社との関係性 / 雪灯籠祭りの継承

小嶋総本店は、米沢藩上杉家の御用酒屋として歩んでまいりました。
明治時代以降、米沢城跡地は上杉神社として市民に愛され、現在も上杉神社での式典には御神酒として東光が用いられます。

小嶋総本店は、初詣やお祭りで神社を訪れる参拝客に樽酒や甘酒を振る舞うなど、米沢の精神的なシンボルである上杉神社とともに、地域の歴史・文化の継承に取り組んでいます。



米沢酒米研究会



た土地柄を
もに米作り
、冬は酒造

小嶋総本店は地元の契約農家と2012年に酒米研究会を設立し、共に米作りを学んでいます。酒米の栽培技術は食用米と異なる部分があるため、当初は酒米栽培の経験がなかった農家とともに栽培技術を学び、田んぼからの品質向上に努めています。

農閑期の安定雇用創出



豪雪地帯の米専業農家にとって積雪する冬季間は農閑期となり、生産活動を行うことができません。小嶋総本店では米専業農家を冬期限定社員として継続雇用し、農閑期の安定雇用を創出しています。

また、冬期社員の多くは契約農家であるため、メンバーは田んぼから酒造りまでのサイクルを全て経験することになります。

肥沃な土壌-米沢

山形県最南部に位置し、東に奥羽山脈、南に吾妻連峰、西に飯豊連峰と二千メートル級の山々に囲まれた盆地。栄養を含んだ土壌から流れ出す水や世界有数の四季の豊かさによる寒暖の差によって稲作が発達し、美味しいお米が育つ。また、森林や里山では豊かな生態系も形成されている。



二ホンザル（吾妻の白猿）

吾妻山系では、白い体色を持つ野生の二ホンザルが生息。ごく稀にみられる。



チョウセンアカシジ

日本では岩手、山形、新潟3県のごく一部にだけ生息するシジミチョウ科の蝶。水田地帯に生息。



カモシカ

山地を中心に広く分布。県指定の獣。

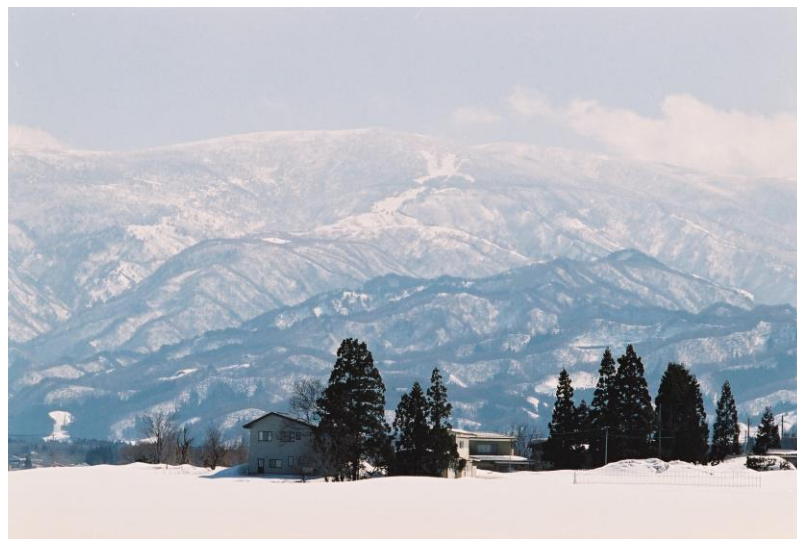


Fig. 米沢の四季

3. 商品紹介

東光 安土桃山



アルコール分	15 度
日本酒度	+1
原料米	亀ノ尾、つや姫
精米歩合	90% (亀ノ尾 精米歩合 50%、つや姫 精米歩合 90%)

安土桃山時代に創業し四百年以上酒造りを続ける小嶋総本店が、岡山・備前焼作家の松井氏との出会いから、創業当時の製法「甕仕込み」に原点回帰し生まれた日本酒です。甕で仕込んだことにより生まれたミネラル感と、生酏づくり由来の多様な微生物が生み出す酸味や旨みがバランスよくまとまっております。



米沢藩 上杉家御用酒屋の献上酒
純米吟醸 木桶仕込



アルコール分 16度

日本酒度 -

原料米 亀ノ尾

精米歩合 55%

小嶋総本店が上杉家にお酒を献上していた江戸時代の醸造容器である「木桶」を現代に新調して仕込んだ酒。微かに感じられる爽やかな杉の香りと共に、軽快で複雑な味わいをお楽しみください。



3 商品紹介

袋吊り

東光 純米大吟醸 袋吊り 十八

※2022 冬 新発売



アルコール分	15度
日本酒度	-2
原料米	山形県産 酒造好適米 雪女神
精米歩合	18%

東光 純米大吟醸 袋吊り



アルコール分	16度
日本酒度	-2
原料米	山田錦
精米歩合	35%

インターナショナル・
サケ・チャレンジ2016
金賞受賞

東光 純米大吟醸 袋吊り 雪女神



アルコール分	16度
日本酒度	-2
原料米	山形県産 酒造好適 米 雪女神
精米歩合	35%

ワイングラスでおいし
い日本酒アワード2018
金賞受賞

贅沢な一滴を得るために選んだ搾りの方法「袋吊り」

「袋吊り」とは、醪を入れた酒袋を吊るし、圧力をかけず自然にしたたり落ちる雫だけを集める技法。酒の搾り方としては最も手間のかかる技法ですが、自重で滴る雫だけを集めることで、上質かつ繊細な味わいを得ることができます。小嶋総本店では湧き水のような透明感を誇る袋吊り3酒をご用意しています。



東光 純米吟醸原酒

ワイングラスでおいしい日本酒アワード2022 金賞受賞
ワイングラスでおいしい日本酒アワード2020 金賞受賞
ワイングラスでおいしい日本酒アワード3年連続金賞受賞
2018年度 日本酒品評会 SAKE-China プラチナ賞受賞



アルコール分 16度

日本酒度 -4

原料米 山形県産米

精米歩合 55%

フルーティーで旨味しっかり。

国内外のコンテストで高い評価を頂いております。コストパフォーマンスに優れた小嶋総本店売上No.1商品。熟した果実を噛み締めたかのような豊かな香りと甘味とともに、旨味のボリューム感が感じられます。原酒ながらアルコール度数が16度であるため、満足感とともに飲み疲れしにくい仕上がりです。



純米大吟醸

東光 純米大吟醸 山田錦



アルコール分	16度
日本酒度	-1
原料米	山田錦
精米歩合	45%

なめらかで、ふくよか。
山田錦が魅せる日本酒
の王道。

東光 純米大吟醸 雪女神



アルコール分	16度
日本酒度	-2
原料米	山形県産 酒造好適米 雪女神
精米歩合	45%

女性的で上品、
透明感のある質感。

ワイングラスでおいしい
日本酒アワード2020・2021 金賞受賞

東光 純米大吟醸 左喇き



アルコール分	15度
日本酒度	-2
原料米	山形県産 酒造好適米 出羽燦々
精米歩合	50%

軽快で華やか。
左党を唸らせる
洗練された味わい。

東光 辛口純米大吟醸



アルコール分	15度
日本酒度	5
原料米	出羽きらり
精米歩合	50%

クリスタルのような透明
感溢れる辛口。

ワイングラスでおいしい
日本酒アワード2019 金賞受賞 39

純米吟醸・純米

東光 純米吟醸 出羽燦々



アルコール分 15度

日本酒度 0

原料米 山形県 酒造好適米
出羽燦々

精米歩合 55%

東光 純米吟醸 出羽の里



アルコール分 17度

日本酒度 -4

原料米 山形県 酒造好適米
出羽の里

精米歩合 60%

東光 超辛口純米吟醸



アルコール分 16度

日本酒度 8

原料米 山形県米

精米歩合 60%

東光 純米



アルコール分 15度

日本酒度 1

原料米 山形県産米

精米歩合 60%

柔らかく、繊細。和の食卓に寄り添う女性的な美酒。

ワイングラスでおいしい
日本酒アワード2018 金賞受賞

「山形の宝」として世に発信する取り組みの“山形セレクション”認定。

ワイングラスでおいしい
日本酒アワード2018 金賞受賞

穏やかな香りと、キレ味抜群の超辛口酒。

ワイングラスでおいしい
日本酒アワード2022・2023
金賞受賞

穏やかな旨味と、落ち着いた旨味。奇をてらわない、定番の純米酒。