

東日本初！山形県の酒蔵・小嶋総本店、 カーボン・ニュートラル化を達成し、記念商品を発売へ

日本酒「東光」を醸造する株式会社小嶋総本店（所在地：山形県米沢市、代表取締役社長：小嶋健市郎）は2023年9月より、日本酒の製造における二酸化炭素の排出量を実質ゼロとし、カーボン・ニュートラル化¹を達成しました。日本酒の酒蔵としては東日本初²となります。

カーボン・ニュートラル化の達成を記念して、当社は令和5年12月6日(水)に「東光 with green (ウィズグリーン)」(※商標出願中)を発売いたします。当社の原料米の品質も気候変動によって影響を受ける中、生産活動を見直し続けることで、持続可能な酒造りに邁進いたします。



【小嶋総本店ブランドサイト・お知らせ】<https://www.sake-toko.co.jp/>

【背景】

■ 気候変動により原料米の品質が低下

近年、夏の気温が高温化することで原料米に高温障害と呼ばれる品質低下現象が頻発しています。当社も気候変動の影響を受ける当事者として、自らの生産活動を見直す必要性を強く認識してきました。

■ 小嶋総本店が排出するCO₂と、カーボン・ニュートラル化のステップ

イメージ図：小嶋総本店 カーボン・ニュートラル化のステップ



現代の日本酒醸造は、発酵温度管理や冷蔵貯蔵により品質が向上した一方で、生産活動におけるCO₂排出量も大きくなってきました。年間約50万本(720ml換算)の純米酒を造る当社は、年間で704,213kWhの電力、約85キロリットルの重油を使用し、年間で681トンCO₂のCO₂を排出しています。当社はこれらのCO₂排出量を実質ゼロにするために、段階的に取り組みを進めてまいりました。

¹ Scope 1, Scope 2 における実質カーボン・ニュートラル化を意味します

² 小嶋総本店調べ。国内では2例目。

■ 本年 2 月より、酒粕を活用して発電した再生可能電力を導入し CO₂ 排出量を約 3 分の1に削減

当社は本年 2 月より、自社酒粕を活用したバイオガス発電による再生可能電力を使用開始し、製造場の二酸化炭素排出量を 3 分の1に削減いたしました。バイオガス発電とは、牛フンと食品残渣を混合してメタンガス発酵させる発電方法です。酒粕は食品残渣の1つとして発電に活用されています。この切り替えにより、当社は酒粕を活用した単一発電所の電源のみで酒造りを行う、世界初の日本酒蔵となりました。



酒粕を活用したバイオガス発電を行う
ながめやまバイオガス発電所

■ 本年 9 月より、重油ボイラー排出分の CO₂ をオフセットし、実質ゼロ化を達成



本年 9 月より、残る課題であった重油ボイラーによる CO₂ 排出を、同じ東北の食品製造企業様より J-クレジットを購入することによってオフセットし、CO₂ 排出量実質ゼロ化を達成いたしました。

今回使用した J-クレジットは、青森県の食品製造企業様が重油ボイラーを木質バイオマスボイラーに切り替えることによって創出されたものです。当社のボイラー設備をただちに更新するには時間を要するため、同じ東北地方で先んじてボイラーの課題を解決された企業様より J-クレジットを購入する形で、当社の課題解決を行いました。

■ カーボン・ニュートラル化を記念して「東光 with green (ウィズ グリーン)」を発売

カーボン・ニュートラルの達成を記念して、当社は本年 12 月に「東光 with green (ウィズ グリーン)」※商標出願中 を発売いたします。



東光 with green

※デザインは変更になる可能性があります

<コンセプト>

滋味深くバランスのよい純米酒であり、小嶋総本店の脱炭素(カーボン・ニュートラル)活動を象徴する日本酒です。

<特徴>

食用米と同じ精米歩合 90%の原料米を使用し、田んぼから得られた原料をできるだけそのまま使うことを目指しました。小嶋総本店の醸造技術によって、精米歩合 90%の滋味深い味わいがありながらも、バランスのよい洗練された酒質を実現しています。

<商品詳細>

商品名	東光 with green (ウイズ グリーン) 720ml
発売日	令和 5 年 12 月 6 日(水)
希望小売価格	1,400 円 ※価格は税別
原材料	米(山形県産)、米こうじ(山形県産米)
精米歩合	90%
アルコール分	15 度

● 酒造資料館東光の酒蔵と直営店もカーボン・ニュートラル化

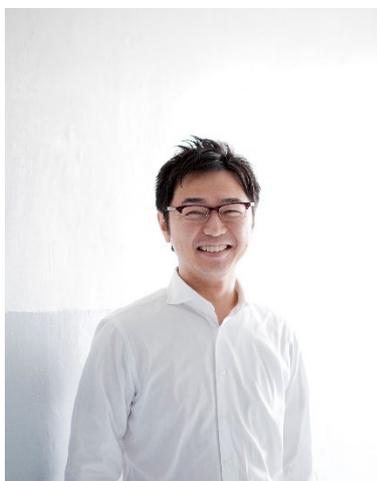


酒造資料館 東光の酒蔵

当社は日本酒の製造のみならず、「酒造資料館 東光の酒蔵」と、併設された直営店も運営しております。こちらの酒造資料館と直営店も、本年 9 月よりカーボン・ニュートラル化を達成いたします。

国内外から多くの観光のお客様をお迎えする中、歴史・伝統文化の維持だけでなく、CO₂ 削減という観点でもサステナブル・ツーリズムに取り組んでまいります。

<株式会社小嶋総本店 代表取締役社長 小嶋健市郎より>



伝統産業の一端を担う者として、また私自身も3児の父として、世代を超えて持続可能な酒造りにシフトする必要性を強く感じてきました。今回、製造場のカーボン・ニュートラル化という目標を達成できたことは、1つの大きな節目です。今後は、資材や物流面といった製造以外の面でいかに環境負荷を減らすことができるかという新しい目標に向かって努力を続けてまいります。

株式会社小嶋総本店 第24代 蔵元

代表取締役社長 小嶋 健市郎

《株式会社小嶋総本店》について



株式会社小嶋総本店（正面）

小嶋総本店は、安土桃山時代に初代・小嶋彌左衛門が創業した造り酒屋です。江戸時代よりも前から続く数少ない酒蔵の1つとして、24代の長きに渡り酒造りを続けております。

江戸時代からは上杉家御用酒屋を承ります。飢饉の年などは米を節約するために酒造りを禁じる禁酒令が出されることもありましたが、小嶋総本店は御用酒屋として、禁酒令下でも酒造りを許されていたと言われております。

【会社概要】

商号 : 株式会社 小嶋総本店
銘柄 : 東光、冽、小嶋屋
代表者 : 代表取締役社長 小嶋 健市郎
所在地 : 〒992-0037 山形県米沢市本町 2-2-3
創業 : 安土桃山時代 慶長 2 年(西暦 1597 年)
事業内容 : 日本酒、リキュールの製造及び販売
URL : <https://www.sake-toko.co.jp/>

【本リリースに関する報道お問い合わせ先】

株式会社 小嶋総本店 代表取締役社長:小嶋健市郎 事業開発室兼務販売課:五十嵐 有佳
TEL :0238-23-4848 FAX:0238-23-4863
Email :info@sake-toko.co.jp, i-yuka@sake-toko.co.jp