

報道関係各位

2024年9月4日
株式会社小嶋総本店

東光醸造元・小嶋総本店が第7回エコプロアワードで「優秀賞」を受賞
～『カーボン・ニュートラル×スマート農業で実現する、循環型の酒造り』～



エコプロアワード 2024 審査結果: https://sumpo.or.jp/seminar/awards/7th_eco-pro_award_results.html

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、サステナブル経営推進機構(SuMPO)が主催する「第7回エコプロアワード」(後援: 財務省、農林水産省、経済産業省、国土交通省、環境省、金融庁)にて優秀賞を受賞しました。「自社の酒粕を活用した再生可能エネルギーの創出」、「自動抑草ロボット・アイガモロボを使用した農薬不使用栽培とメタンガス抑制」など、酒造り・米づくりの全方位でカーボン・ニュートラルを実現する取り組みが評価されたものです。

なお、表彰式は12月6日(金)午前中に東京ビッグサイトで開催されるエコプロ2024会場内ステージにて実施され、弊社社長の小嶋が参加予定です。

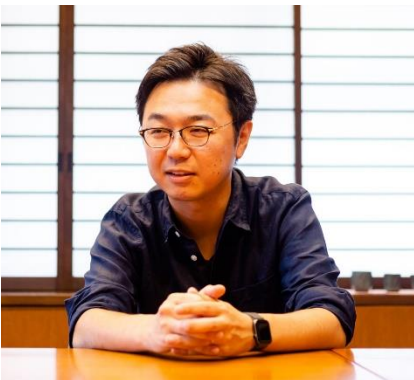
■ エコプロアワードの概要

エコプロアワードは、サステナビリティトランスフォーメーション(SX)の実現に寄与することを目的とした表彰制度です。日本国内で優れた環境配慮が組み込まれた製品、サービス、技術、ソリューション、ビジネスモデルを表彰することで、これらのさらなる開発・普及の促進を図るために実施しています。

■ 受賞理由に関する審査委員のコメント

- 通常であれば、製造過程で発生した酒粕を発電事業者に引き渡しバイオガス発電を行って終わりになるところ、地域企業と出資して自ら地元電力小売を設立し、域内でのエネルギー循環を実現した点に、強い思いを感じる。エネルギー循環だけでなく、アイガモロボ等の新たな技術・製品を積極的に取り入れ、労働集約型の農業からスマート農業に移行しようとしている点も、事業の持続可能性の観点から評価したい。
- 様々な環境・社会課題の解決と自社製品のブランディングが上手く結び付けられ、市場からの評価も得ている理想的な取り組み。
- 自社の酒粕を活用した再エネ発電、地域再エネ電力への展開、水田のメタン抑制など、米作り・酒造りの全方位でカーボン・ニュートラルを実現されている点や、海外輸出で求められる環境水準に応える製品づくりも素晴らしい。

■ 代表コメント(24代蔵元 小嶋 健市郎)



酒造りはもともとが米や水といった地域資源に根ざした伝統産業ですが、再生可能エネルギーとの出会いによって、それらの地域資源を廃棄物にすることなくエネルギーに転換し、地域内循環させることができるようになりました。

地域の多くの関係者からお力添えをいただいて実現したこの循環サイクルが、名だたる大企業が沢山いらっしゃる中でも高く評価いただけたことは大変光栄で、取り組みを続ける上で大きな励みになります。

■ 『カーボン・ニュートラル×スマート農業で実現する、循環型の酒造り』エントリー内容抜粋



自社の酒粕を活用した 再生可能エネルギーの創出

当社の取り組みにおける最大の独創性は、自社の副産物を地域内のバイオガス発電所で再生可能エネルギーに転換し、循環型エネルギーで酒造りを行う点です。酒粕は、食品や肥料としての活用方法はあるものの使用先が減少傾向にあり、廃棄する酒蔵も少なくありません。日本の酒蔵で、自社の酒粕を活用する単一発電所の電力で酒造りができるのは当社のみです。



地域再エネ電力への展開

当社はこの発電所の再生可能電力を地域内循環させる当事者でもあります。当社は2021年より酒粕を発電原料としていましたが、当時のバイオガス発電所は固定買取制度で売電するのみで、エネルギーが域内循環していませんでした。そこで当社を含む地域企業で出資して置賜地域初の地元電力小売を設立し、電力を域内消費する循環サイクルを構築しました。当社は自身が地域内循環を実現した第1号の企業でもあり、当社の事例をきっかけとして地域内で地産電力の消費が広がり始めています。



自動抑草ロボット・アイガモロボを使用した農薬不使用米栽培・水田のメタンガス抑制

当社は2022年より太陽光パネルとモーターで動く自動抑草ロボット「アイガモロボ」を使った酒米の有機栽培実験を開始し、そこから栽培された農薬不使用米を使用した日本酒も発売しています。アイガモロボにより除草回数を半減させる効果が確認されており、労働集約性を軽減しつつ、水田の生物多様性に寄与します。さらに、アイガモロボは水田から発生するメタンガスを半減する効果が報告されています。

【株式会社小嶋総本店】

小嶋総本店は安土桃山時代に創業し、1,000 歳以上ある日本酒蔵の中で 13 番目に長い歴史を持つ酒蔵です。醸造アルコール等の添加物を廃し、純米酒のみを醸造しています。

酒粕を発電に活用し、原料由来の廃棄物ゼロと、醸造所のカーボン・ニュートラルを同時に達成する循環型の酒造りを行っています。カーボン・ニュートラル化された全量純米蔵は、世界でただ 1 つです(2024 年 6 月現在)。

代表銘柄である「東光」は雪国の柔らかな雪解け水で仕込まれた純米酒で、地元山形や首都圏は勿論のこと、世界 20 カ国以上に輸出されています。



小嶋総本店 母屋正面

【会社概要】

会社名:株式会社 小嶋総本店

所在地:〒992-0037 山形県米沢市本町二丁目 2-3

TEL 0238-23-4848 FAX 0238-23-4863

代表者:小嶋 健市郎

創業:安土桃山時代 慶長二年(西暦 1597 年)

設立:昭和 27 年(西暦 1952 年)

URL:<https://www.sake-toko.co.jp>

事業内容:日本酒・リキュール・食品の製造販売

問い合わせ先:

株式会社 小嶋総本店

山形県米沢市本町2-2-3 東町上通り

TEL:0238-23-4848 FAX:0238-23-4863

E-Mail:info@sake-toko.co.jp

担当: 事業開発室・五十嵐 有佳