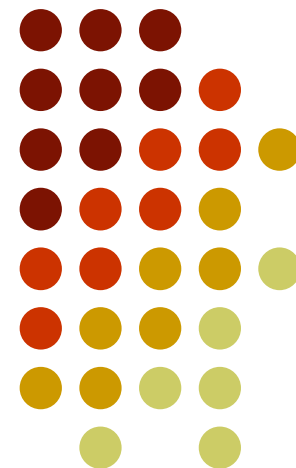


平成26年度 3R推進功労者等表彰  
内閣総理大臣賞受賞内容のご紹介

# 容器の3Rにリフューズを加えた 4Rの取り組み

2014年10月28日  
宝酒造株式会社



# 宝酒造の概要



主な事業 : 酒類（焼酎・清酒・ソフトアルコール）、  
調味料（本みりん）、酒精（原料用アルコール）  
の製造販売

本社 : 京都市

売上高 : 182,306百万円（2013年度 / 宝酒造グループ）

従業員数 : 2,276名（2014年3月31日現在 / 宝酒造グループ）

## < 企業理念 >

自然との調和を大切に  
発酵やバイオの技術を通じて  
人間の健康的な暮らしと  
生き生きとした  
社会づくりに貢献します。



# 宝酒造の環境活動概要



## 自然保護活動

自然の恵みを得て  
商品を作ります



## 自然保護への取り組み

自然保護活動

タカラ・ハーモニストファンド

教育

宝酒造 田んぼの学校

## 空容器問題への対応

いろいろな容器に入れて  
販売します



## 空容器問題への取り組み

環境負荷削減活動

4R (3R + R)の推進

教育

宝酒造 エコの学校

リサイクルロード

# 環境活動においては、



## (1) できるだけ早く取り組む

ex. 1989年に日本で初めてステイオンタブを採用

## (2) 継続して取り組む

ex. 「焼酎のはかり売り」: 1998年以来継続など

## (3) 広範囲に取り組む

ex. 生産工程での廃棄物削減 ~ 4R (Refuse・Reduce・Reuse・Recycle) を考慮した製品開発、環境教育など



## 取り組み事例(1)

# ステイオンタブ(SOT)の採用

1989年に日本で初めて、スポーツドリンク「PADI」に  
ステイオンタブ(SOT)を採用

それまでは、飲み口から外れる  
プルタブが、ポイ捨てによるタブの  
散乱や動物のタブ飲み込み被害  
が問題になっていました。

缶からタブ(引き金)が外れない  
ステイオンタブの採用により、これらの防止に役立ちました。



## 取り組み事例(2)

# リフューズ(Refuse): はかり売り



1998年より、「焼酎のはかり売り」を開始

1998年より、新たな容器を使用せず中身だけを購入する「焼酎のはかり売り」を開始しました。焼酎のはかり売りに際しては、1KLと200Lのはかり売り専用タンクを開発しました。工場での専用タンクに焼酎を詰めて販売店に直送します。お客様は家庭にあるペットボトルなどの空容器を販売店に持参し、販売店でその容器にお客様が必要な分だけ詰めて購入する仕組みです。



## 取り組み事例(2)

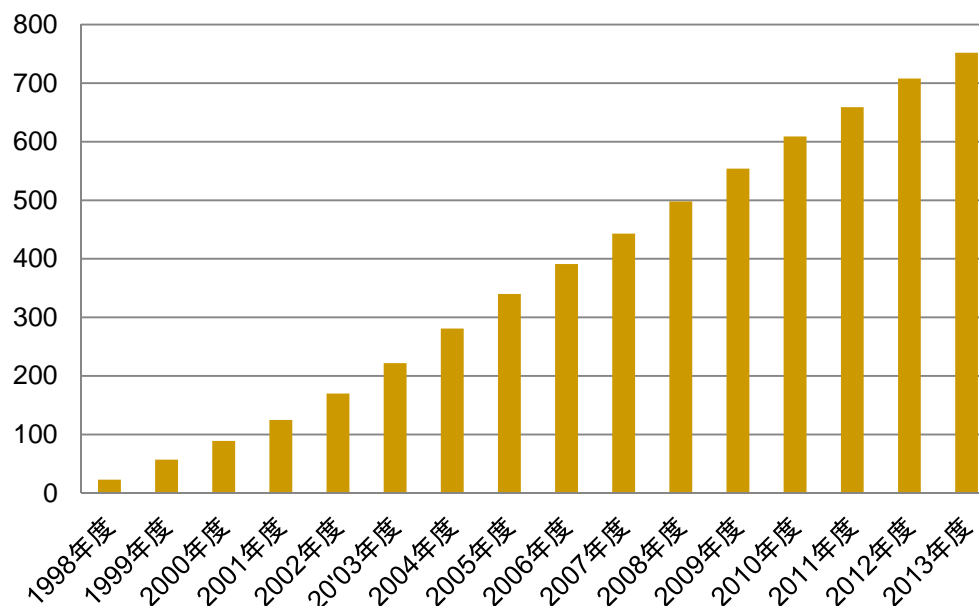
# リフューズ(Refuse): はかり売り



1998年より、「焼酎のはかり売り」を開始

1998年の開始以来2014年3月末迄で、**約752万本**のペットボトル(2.7Lペットボトル換算)と**約188万枚**の段ボールを節約につなりました。

焼酎のはかり売りによる容器の節約(累計本数)  
(2.7KLペットボトル換算/単位:万本)





## 取り組み事例(3)

# リデュース(Reduce):軽量化

あらゆる容器の軽量化を継続して実施

2002年には焼酎のペットボトルを、2003年には宝焼酎「純」720mlリターナブルびんを軽量化しました。

更に、2004年には「タカラ有機本みりん」に、従来のものと比べ約3割、約100gも軽い“超軽量びん”を採用するなど、あらゆる容器の軽量化に継続して取り組んでいます。



<最近のリデュース事例>

- 2013年度 焼酎の720ml壺を2.6%軽量化  
缶チューハイ500mlアルミ缶を5.1%軽量化
- 2012年度 焼酎ペットボトル1920mlの外函を10.9%軽量化 etc.



## 取り組み事例(4)

# リユース(Reuse)



### 一升壺

代表的なリターナブル壺のひとつである一升壺の使用量は**国内トップクラス**です。

また、国内のリユース・システムを維持するためにP函出荷を堅持(一部例外あり)しています。



1994年に主力製品である宝焼酎「純」、「純」レジェンドの720ml壺をリターナブル壺に変更

2014年3月末までに購入・使用したリターナブルびん(洗い壺)は累計**約9300万本**になります。



## 取り組み事例(5)

# リサイクル(Recycle):「はずせる キャップ」「パウチパック」採用



1999年に本みりんや料理用清酒に、「はずせるキャップ」を採用

本みりんや料理用清酒に、使用後の分別リサイクルが簡単にできる機能を持った「はずせるキャップ」を採用しました。



2011年に清酒松竹梅「天」に、パウチパックを採用

清酒松竹梅「天」に、飲み終わったあとの分別・分解の必要がなく、簡単にそしてコンパクトにしてリサイクルに出せるパウチパックを採用しました。





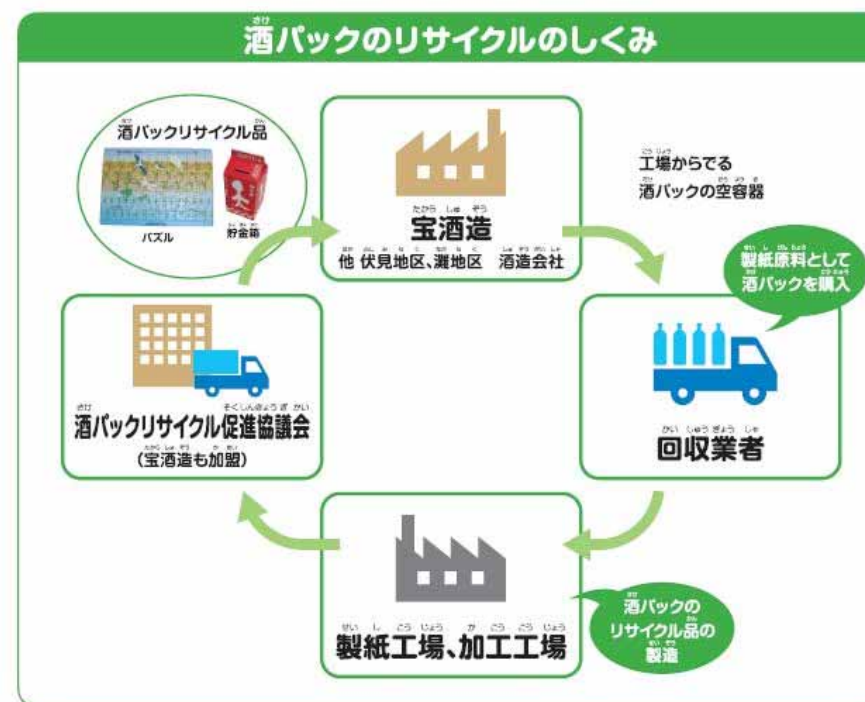
## 取り組み事例(6)

# リサイクル(Recycle):社外との連携

### 灘・伏見地区酒パックリサイクル循環システムに参画

酒どころである灘(神戸)および伏見(京都)地区の清酒メーカーが協力、各社各様に処理していた製造過程で発生する酒パックの損紙を共同で効率よく回収し再生紙化しています。

更に、このシステムに参加する各社は、排出した酒パックから生まれたリサイクル品を積極的に使用することにも努めています。



## 取り組み事例(7)

# 環境教育 : 「リサイクルロード」



子供向け環境教育教材、「TaKaRaリサイクルロード」を発行

2004年にNPO法人日本環境倶楽部と共同で子供向けの環境教育教材、飲み物容器のリサイクルを紹介した絵本「TaKaRaリサイクルロード」を作成し、全国の小中学校の希望者や当社が出展する環境イベント等で無償配布を行っています。

隔年でデータを更新し、現在は第6版。発行部数は延べ26,000部で、2014年3月末までの累計配布部数は21,000部となっています。



## 取り組み事例(8)

# 環境教育 : 宝酒造「エコの学校」



ごみ問題の現状やごみを減らす方法を伝えることを目的とした宝酒造「エコの学校」を開催

2012年より、小学生(3~6年生)とそのご家族を対象とした環境教育プログラム、宝酒造「エコの学校」を開催しています。

2014年度は、夏休みに京都と神戸において各2回開催し、合計で約100名の参加者がありました。今後、開催都市や開催回数を増やしていく計画でいます。



京エコロジーセンター(京都開催)



こうべ環境未来館(神戸開催)



## 取り組み事例(8)

# 環境教育 : 「エコの学校」

授業は3時間構成になっており、

1時間目は、施設見学をしながら  
ごみ問題の現状を学びます。

2時間目は、ごみを減らす方法に  
ついて具体事例を手にしながらか  
学びます。

3時間目は、リサイクル体験として  
お酒の紙パックからオリジナルは  
がきづくりに挑戦します。

**1 時間目** エコロジーセンター見学

家庭から出るごみの中身の変化や、その処理費用などごみ問題の現状について学びます。

**2 時間目** 容器の4Rの授業

容器の3R(リデュース、リユース、リサイクル)に、リフューズを加えた容器の4Rについて学びます。

**3 時間目** 紙すき体験 紙パック容器からオリジナルはがきづくり

お酒の紙パックをリサイクルして、紙すき体験。かわいいオリジナルはがきができました。

# まとめ



リデュース・リユース・リサイクル活動では、  
何より継続し続けて取り組むことが大切

その為には、

- (1) 本来の企業活動と密接に繋がっていること
- (2) 企業の体力にあった活動であること  
(出来ることを着実に実施する)
- (3) 得られた成果を社内で共有すること

今後も出来ることを着実に積み重ね  
継続して取り組んでまいります！



ご清聴ありがとうございました