



## 会社概要

所在地	佐賀県小城市小城町大字岩蔵1520番地
設立	1875年
資本金	1,800万円
代表者	七田 謙介
従業員数	24名
業種	酒造業
事業内容	清酒、焼酎、リキュール製造販売

主要商品	吟醸酒	一日千秋、飛天山、天山大吟醸、天山 夏吟
	純米酒	愛山34、天山 純米大吟醸、純米吟醸、特別純米、地酒天山 岩の蔵(純米吟醸)、七田(純米大吟醸、純米吟醸、純米、七割五分磨き山田錦 等)
	本醸造	超辛口天山、しぼりたて生、生貯
	焼酎	テンザンマスク(純米酒粕)、七田(吟醸酒粕・米・麦)
	リキュール	すだち酒、梅酒、ゆず酒

## トップメッセージ



脱炭素経営に取り組み、カーボンニュートラルな日本酒の販売を目指します。 代表取締役社長 **七田 謙介**

天山酒造株式会社は、清酒・焼酎・リキュールの製造・販売を行っています。佐賀の豊かな自然がもたらす良質な酒米や水を活かした酒造りでできた商品を、国内にとどまらず、アジア、北米、ヨーロッパ等海外へも販売し、国内外で数多くの受賞歴があります。「私達は、お酒文化を通して、お客様の心がより豊かで潤い多いものになる様お役立ちをします。」という企業理念のもと、将来的なカーボンニュートラルな日本酒の販売を見据えて脱炭素経営に取り組んでいます。

## 脱炭素経営方針

当社は2025年に創業150周年を迎えます。これまで培ってきた伝統と信頼を背景に、「持続可能な酒蔵の実現」を目指します。

スローガン  
「持続可能な酒蔵の実現」

### ■脱炭素経営に取り組む理由

平成19年の猛暑によって、日本酒造りに欠かせない原料米が甚大な影響を受けました。専門家による調査の結果、高温が原因ででんぷんの構造が変化しており、このまま地球温暖化が進行すると持続可能な日本酒造りを行えないという危機感を持ちました。

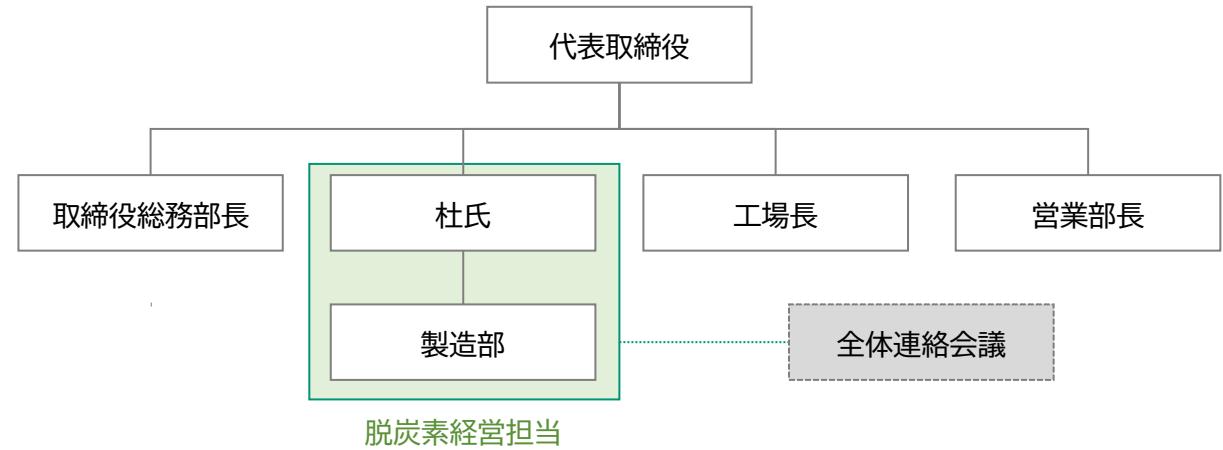
また、令和元年には、豪雨によって酒蔵が床下浸水する被害を受けました。以降も猛暑や豪雨は頻発しており、気候変動が経営の脅威となることを実感しました。

その一方で、販路を持つヨーロッパでは脱炭素化の取組が加速しており、例えばワインの製造においても、シャンパーニュ協会からブドウの生産者へ脱炭素化の取組を促す動きがあります。

そのため、国内の日本酒業界の先陣を切って脱炭素経営に取り組むことで、脱炭素商品を求める潮流を味方につけて海外の日本酒市場におけるシェア拡大等のビジネスチャンスにつながると考え、率先して脱炭素経営に取り組むこととしました。

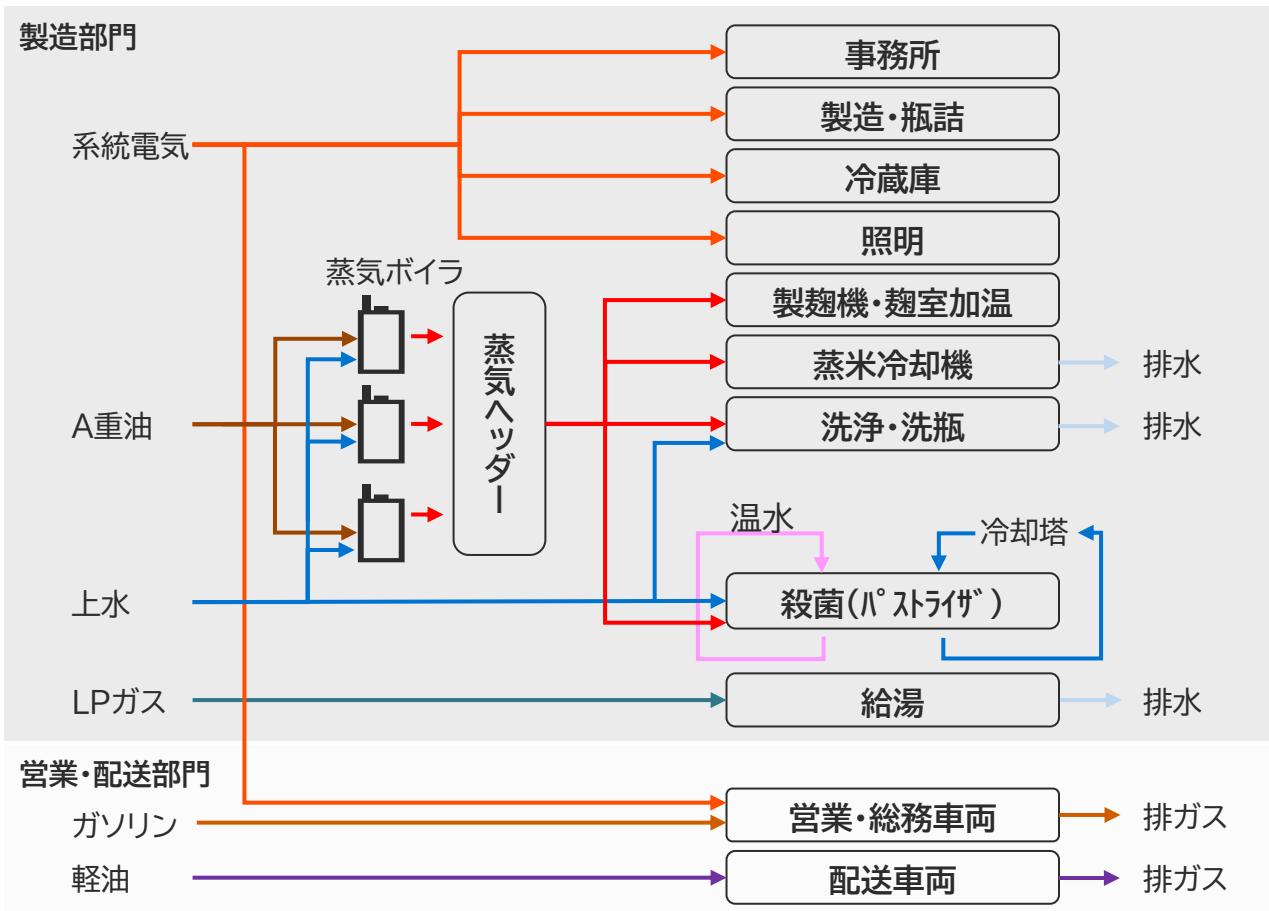
## 脱炭素推進体制

脱炭素経営を製造部所管とすることで、製造に関する意思決定がスムーズに行える体制を構築しています。また、他部門や会社経営全体に関連する意思決定については全体連絡会議を速やかに実施できる仕組みを整え、代表取締役をはじめ、しかるべき人間が判断できる体制を築いています。



## エネルギー使用現況

日々の業務活動において、様々な場面でエネルギー消費が行われています。事務作業を行うための照明や空調、オフィス機器等の動力に消費されるエネルギーには電気を使用し、酒類製造工程に必要な熱源としては重油ボイラーを使用しており、重油を消費しています。また、社用車による移動時にはガソリン、軽油を消費しています。

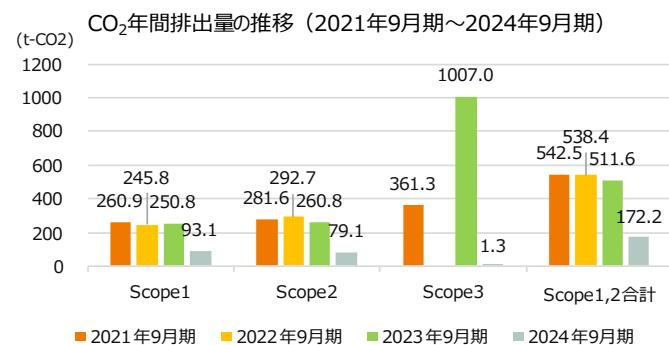




## CO<sub>2</sub>排出量の現況

### CO<sub>2</sub>排出量の推移

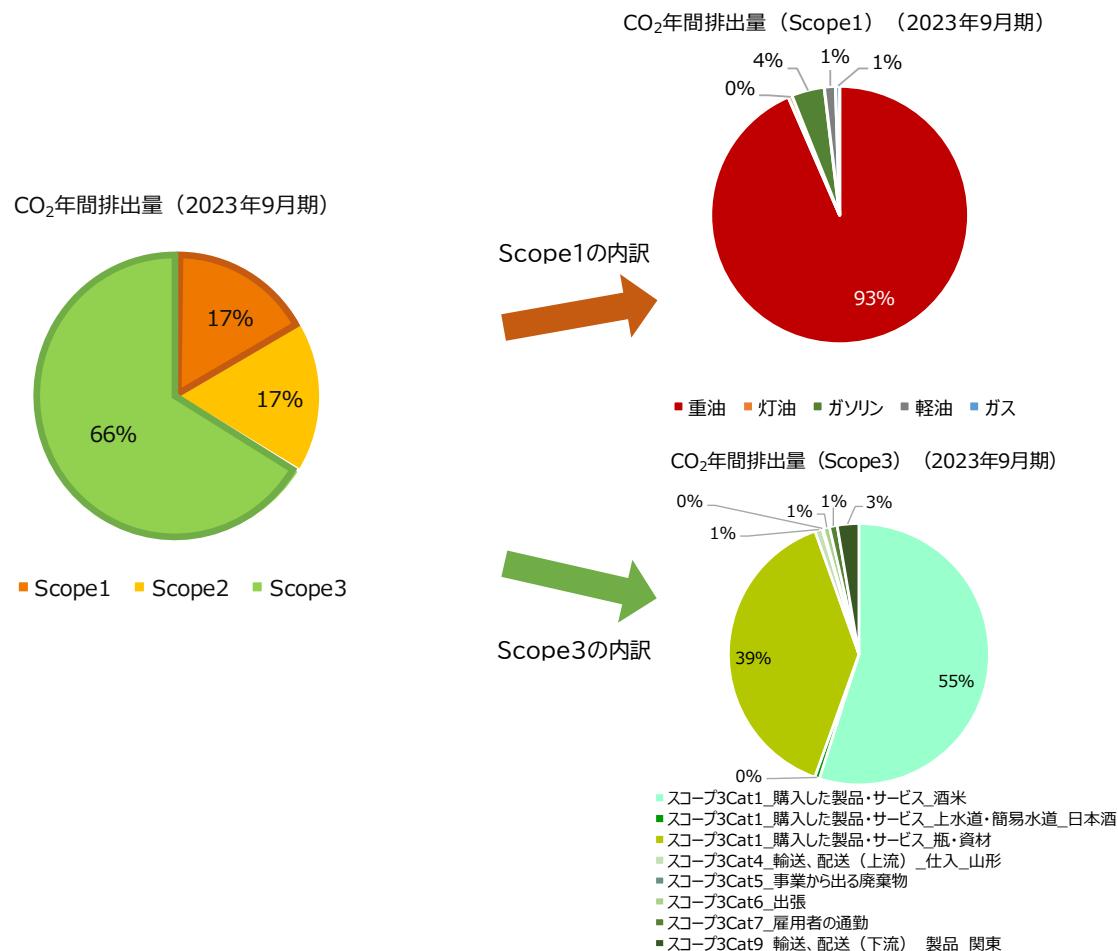
当社のCO<sub>2</sub>排出量は、自社で使用する燃料由来のCO<sub>2</sub>排出量(Scope1)、他社から供給された電気・熱使用由来のCO<sub>2</sub>排出量(Scope2)の合計で、年間500t-CO<sub>2</sub>以上を排出しています。また、2021年9月期及び2023年9月期にて、Scope1、Scope2以外の事業活動に関連する間接的なCO<sub>2</sub>排出量(Scope3)の算定にも着手しています。



### CO<sub>2</sub>排出量の内訳

排出量の内訳では、Scope1による排出が17%、Scope2による排出が17%、Scope3による排出が66%であり、Scope3による排出が最も多いです。

Scope1の内訳では、重油による排出が93%と大部分を占めています。Scope3の内訳では、カテゴリ1の購入した製品・サービスの精米や瓶によるものが多くの割合を占めます。



※2023年9月期の値(2022年10月~2023年9月)、単位:t-CO<sub>2</sub>/年

部門	CO <sub>2</sub> 排出量 (用途)	計
Scope1	A重油 [蒸気ボイラー]	234.381
	灯油 [高圧洗浄機]	1.248
	LPガス [事務所(給湯)]	1.282
	ガソリン [社用車]	10.347
	軽油 [社用車]	3.516
Scope2	電気(高圧電力) [製造場・瓶詰め施設]	223.870
	電気(低圧電力) [冷蔵庫]	29.196
	電気(従量電灯C) [照明]	3.068
	電気(従量電灯B) [事務所]	4.688
Scope3	カテゴリ1:購入した製品・サービス(酒米)	552.898
	カテゴリ1:購入した製品・サービス(水道・簡易水道(日本酒))	6.010
	カテゴリ1:購入した製品・サービス(瓶・資材)	393.142
	カテゴリ4:輸送、配送(上流)(仕入_山形)	9.156
	カテゴリ5:事業から出る廃棄物(焼酎事業)	1.426
	カテゴリ6:出張	7.825
	カテゴリ7:雇用者の通勤	9.708
	カテゴリ9:輸送、配送(下流)(製品_関東)	26.868
	合計	1,518.629

## CO<sub>2</sub>排出量削減に向けた取組

CO<sub>2</sub>排出量削減のため、「熱回収」及び「化石燃料からの燃料転換」を中心に、今後も省エネルギーの推進、再生可能エネルギーの導入、社員教育等の取組を進めていきます。

	施策	概要
徹底した省エネの推進	徹底した省エネの推進	不要な電気や水等の使用量を削減する。空調を必要とするエリアにカーテン等で仕切りを設けることで、空調の熱効率を改善する。
	ヒートポンプによる温排水の熱回収システム導入	温水排水を1箇所に集約し、ヒートポンプで熱回収を行う。複数工程での同時併用運転を可能にすることで、作業時間を短縮する。
	蒸気配管及びバルブ類の露出部保温	露出配管等を保温シートで養生する。
	車両の管理や走行ルートの見直し・配送の効率化	車両の運行日誌を記録し、各車両の走行距離を計測することで燃費や移動時間に無駄がないか分析する。営業車と配送車を区別することで、走行距離と売上の因果関係を分析する。
	電力量計設置	酒蔵と瓶詰工場の電力使用量を区別して計測する。日々の電力使用量を計測し、省エネ効果を可視化する。
	倉庫低圧受電の高圧受電への統合	低圧受電と高圧受電が混在している契約を見直し、高圧受電に統合する。
	社員教育	定期的に社内勉強会を開催し、省エネや省コストの知識や技術を習得し、その知見を活かして業務プロセスや設備の改善を行うことで、効率的な作業や品質向上を図る。
高効率の機器転換	冷凍機の最新機器への取替	冷凍機を、高効率な最新冷凍機(COP3以上)へ更新する。
燃料転換	重油ボイラーの燃料転換 → カーボンニュートラルLPG	ボイラーの燃料を重油からカーボンニュートラルLPGへ燃料転換する。
再生エネルギー導入	太陽光発電増設	太陽光発電設備を増設する。
	バイオマスボイラー導入	重油ボイラーから更新したLPGボイラーの更新時期に、バイオマスボイラーを導入する。