



あ創挑  
か造戦  
しのと

# TEAM NEXT YONEZAWA



▲小嶋総本店  
ホームページ



▲小嶋総本店の  
取り組み

## 自然を守る、酒を守る

株式会社 小嶋総本店

本町2丁目2-3

※買い物や見学は「酒造資料館 東光の酒蔵」

大町2丁目3-22 (平日9時~16時30分)

### 【最近の受賞歴】

THE DRINKS BUSINESS GREEN AWARDS 2023

・Green Launch of the Year 部門 最優秀賞

・Renewable Energy Implementation Award 部門 最優秀賞

第7回エコプロアワード (エコプロアワード 2024) 優秀賞

IWC (インターナショナル・ワイン・チャレンジ) 2024

・SAKE 部門純米大吟醸酒の部 第1位 (454 銘柄中)



24代蔵元  
代表取締役社長  
小嶋健市郎さん

### Message

酒造りは米や水などの地域資源に根ざしたものだ。大事な資源を廃棄物にせず循環させたい。

### 歴史が磨いた美味・未来につなぐ革新

「東光」の銘柄で知られる株式会社小嶋総本店。安土桃山時代 (慶長2年・1597年) に創業。日本に1,000以上ある酒蔵の中で13番目に長い歴史を持つ老舗だ。

2024年、世界で最も権威のあるワインコンテスト「IWC」の日本酒部門純米大吟醸酒の部で1位を獲得した。

同社が高い評価を得ているのは、酒の品質だけではない。エコやサステナビリティ (持続可能性) への革新的な取り組みについても、国内外で賞を受賞した。

日本酒は米と水、つまり自然の恵で造られる。環境に優しい酒造りは、未来の酒造りを守ることに繋がる。

### 廃棄物をエネルギー源に変える

受賞に当たり、2つの環境への取り組みが評価された。

1つは、酒造りから生まれる酒粕をバイオガス発電に活用し、その電気で酒造りをするという循環サイクルだ。発電した電力を買い取るために、地域企業と連携して電力小売会社を設立。これにより、廃棄物ゼロと再生可能エネルギーの創出という、2つの課題を同時に解決することができる。

株式会社小嶋総本店では、酒造りに使う電力の大半を、この発電所の電力で賄っている。

酒粕発電  
イメージ図

(株)小嶋総本店：酒造りから出る酒粕を焼酎にし、焼酎粕が残る。

電力を供給

焼酎粕の引き渡し

電力小売会社：  
発電所から買った  
電力を販売

電力を販売

バイオガス発電所：  
焼酎粕を使って発電

年間約60tの酒粕 (焼酎粕) をエネルギーに変換

もう1つは、太陽光で動く自動抑草ロボットだ。水田の泥をかき混ぜることで、雑草が生えにくい環境を整える。有機栽培につながるだけでなく、地球温暖化の一因とされるメタンガス抑制効果もあるという。ロボット農業は農業人口減少対策につながる点も評価された。

### 地域とともに

「米沢は、米沢牛のバイオガス発電という先行事例があります。我々の取り組みも、先進的な発電所が近隣にあるからこそ実現したものです。サステナビリティに取り組もうと思えば思うほど、地域資源に支えられていると実感します。引き続きこういった取り組みをしていきたいですし、支えていただいた分、お返しできればと思います」

### 「米沢市役所 TEAM NEXT YONEZAWA」の取り組み

米沢市役所が取り組む米沢品質向上運動の具体的な取り組みとして、市役所への満足度調査「市役所あるあるアンケート」を募集しています。右の二次元コードから米沢市役所 TNY のページに進めますので、そちらのコメント欄に米沢市役所を利用してお気づきの点などをご記入ください。

関係各課で情報を共有し、より良い市役所を目指してまいります (原則としてコメントへの返信は行いませんのでご了承ください)。

