



- 富士御殿場蒸溜所の基本方針 1. 基本理念 2. 環境方針
- 副産物・産廃物の排出抑制と再資源化維持 100%
- 水・大気汚染防止
- 技術開発
- 自然環境の保護
- 経済産業大臣賞受賞
- ISO 認証取得について

富士御殿場蒸溜所の基本方針

1. 基本理念

キリン ディスティラリー株式会社は、あらゆる活動、製品及びサービスの面において、地球環境の保全に配慮した行動をとり、良き企業市民として社会に貢献します。

当社は、自然豊かな富士山の裾野に立地し、ウイスキーづくりに恵まれた気候風土にあります。

こうした自然環境のもと、清冽な雪解け水をはじめ天然の原料や資源を利用した製造プロセスから造られる当工場の製品はまさに自然の恵みといえます。このことを従業員一人ひとりがよく認識するとともに、これに感謝し、かけがえのない地球環境を大切に守り続けることに日々努めていきます。

2. 方針

- (1) 環境問題を当社の運営上の重要課題として位置付け、環境マネジメントシステムの継続的改善を進めることにより、技術的・経済的に可能な限りにおいて環境実績の継続的な向上を目指します。
- (2) 当社の事業活動によって生じる環境への影響を調査・検討し、環境汚染の予防や環境負荷の低減につながる以下の施策を講じます。
 - ・ 資源・エネルギーの効率的利用
 - ・ 炭酸ガスの排出抑制
 - ・ 廃棄物の排出抑制と再資源化率 100% の維持
 - ・ 自然環境の保護及び環境美化活動の推進
- (3) 環境関連の法規制、協定を遵守するとともに、さらに自主的な管理基準を設定し、環境負荷の低減に努めます。
- (4) 全従業員に対し、教育・啓発活動を行ない、環境方針の周知徹底及び環境保全活動に対する意識の向上を図ります。

副産物・産廃物の排出抑制と再資源化維持 100%

1998年12月に副産・廃棄物再資源化率100%を達成しています。

各職場から発生する廃棄物を33品目に分別し回収しています。

主な副産物とその再資源化方法

発 生 品 目	再資源化方法
仕込粕	飼料
蒸留粕	飼料
シロップ（蒸留廃液・濃縮液）	飼料
紙類	再生紙
木屑	チップ化（製紙原料）
プラスチック類	高炉原料、発電用燃料
金属類	鋼材原料
ガラス屑	カレット（ガラス原料）
脱水汚泥	堆肥
乾電池・蛍光灯	カーボン、ブラウン管原料

水・大気汚染防止

国の基準よりさらに厳しい御殿場市との協定値に対して、問題ないレベルで管理されています。蒸溜所から排出される水は公共河川に流れ、下流の田畑に利用されています。このため排水には細心の注意を払い管理しています。蒸溜所創業以来28年間公害事故はゼロとなっています。

排水の排出基準

項 目			実績値	水質汚濁防止法	鮎沢川 上乘せ基準	御殿場市 公害防止協定
水素イオン濃度	—	pH	8.01~8.35	5.8~8.6	—	6.5~8.5
生物化学的酸素要求量	(mg/L)	BOD	Max6.0・Ave2.0	200	15	10
浮遊物質	(mg/L)	SS	Max1.5・Ave1.1	200	30	20

ばい煙の排出基準

項 目	実績値	大気汚染防止法	御殿場市公害防止協定
硫黄酸化物（SO _x -K値）	Max0.25・Ave0.19	17.5	10
ばいじん（g/Nm ³ ）	0.01 未満	0.25	0.1
窒素酸化物 1号ボイラ（ppm）	101	250	—
2号ボイラ（ppm）	104	180	

技術開発

■ バーネットジンのエコボトル化

バーネットジンのグリーンボトルには、従来は透明ガラスの原料に着色剤を投入したボトルを使用していましたが、現在は原料投入時に回収カレットを90%以上使用して製造したエコロジーボトルを採用しています。品質の安定しない回収カレットから、きれいなエメラルドグリーン of ボトルを安定的につくりだすことが技術的な課題でしたが、リサイクルシステムや分別収集の改善により実現することができました。

■ ポストンクラブの4リットルPETボトル

PETボトルに取り付けられている把手を、従来のPP（ポリプロピレン）材質からPET材質の把手に変更しました。またラベルには剥がしやすい糊を使用し、キャップはアルミ材質から樹脂材質に変更し、リサイクルや分別回収に便利な工夫を行いました。

■ 包装資材はすべて脱塩ビ品を使用

『環境負荷低減のためのガイドライン』という独自基準を設け、製品、及び製造に使用する包装資材については、塩ビを含まないものを使用するなど、環境に配慮した生産活動を心掛けています。

自然環境の保護

■ 経済産業大臣賞受賞について

富士御殿場蒸溜所は、平成13年度の緑化優良工場として「経済産業大臣賞」を受賞しました。（詳細は後述）

■ 緑化運動

蒸溜所緑化率は45%であり、毎年約2500本の樹木剪定、整枝、病害虫駆除を実施しています。

■ 富士山清掃活動

御殿場市主催の富士山清掃活動に、昨年も富士御殿場蒸溜所従業員とその家族あわせて65名が参加しました。当日は、御殿場市長をはじめ市職員の方々や御殿場市周辺企業の方々が多数参加され、総勢約2,000人の清掃活動となりました。

富士御殿場蒸溜所では、他にも国道138号線沿いの清掃活動など独自の環境美化活動を毎年実施しております。

平成13年度 緑化優良工場として 富士御殿場蒸溜所は、経済産業大臣賞を受賞しました。

「経済産業大臣賞」とは、経済産業省が過去に日本緑化センター会長賞、関東経済産業局長賞を受賞した工場を対象に工場立地法の精神を踏まえ、工場緑化を積極的に推進し、工場内外の環境の向上を図るために、顕著な功績のあった工場などを表彰するものです。

富士御殿場蒸溜所では、「環境美化活動」として、工場従業員による富士山清掃活動や地元周辺の美化活動への積極的な参加に努めています。

また、事業所の緑化推進を目標に掲げており、今年度も緑化率は45%を維持しています。さらに、環境報告書を発行するなど地域密着工場として、オープンな情報開示に注力してきました。その結果、今回「経済産業大臣賞」を受賞することができました。当蒸溜所では今回の受賞を機に、さらに緑化に努め、地域の皆様に一層親しまれる蒸溜所を目指します。

※ 当蒸溜所は1975年財団法人日本緑化センター会長賞、1983年に関東経済産業局長賞を受賞しています。

◎ 経済産業省の報道資料より

<http://www.meti.go.jp/kohosys/press/0001896/index.html>

当工場は、「あらゆる活動、製品、サービスの面において、地球環境の保全に配慮した行動をとり、良き企業市民として社会に貢献する。」という基本理念のもと、昭和47年に操業を開始し、富士山を背景とする大自然の中で、工場敷地内の自然林を生かし、緑化率46%を達成している。

年に1度工場を開放、地域住民等との交流等を目的とした、「ウイスキー祭」の開催（入場者数約4,000人）、また、年間約35,000人にも上る小・中学校等の工場見学の受け入れ等を行っている。

また、廃樽を利用したプランターの地元自治体等へ無料配布等、緑化を通じた地域社会との調和にも熱心に取り組んでいる。

ISO 認証取得

ISOとは国際標準化機構（international organization for standardization）の略であり、世界約120カ国が参考にし、さまざまな分野での国際規格の標準化を行う組織のことで。

■ ISO9001 認証取得 1999年12月

ISO 9001とは「品質システムに関する国際規格」のことで、商品の設計・開発を含む全製造工程を対象にした規格です。

富士御殿場蒸溜所ではお客様の視点に立った高度な品質保証を達成することを目標とし、それを達成するための手段の一つとして品質システムの国際規格であるISO9001の認証を取得しました。

ISO9001の認証を取得は国内の洋酒業界では初めての快挙です。今後とも更にお客様に満足して頂ける商品づくりに努力してまいります。

■ ISO14001 取得認証 2000年11月

ISO14001とは「環境マネジメントシステムの国際規格」です。

富士御殿場蒸溜所は、良き企業市民として社会に貢献することを目指して、廃棄物の再資源化率100%の達成・維持、省資源・省エネルギーの推進、環境に配慮した容器包装の開発、蒸溜所周辺地域の環境美化活動への参加など、環境対策に積極的に取り組んでいます。

ISO14001の認証取得により、さらに効果的・継続的な改善を進め、環境保全及び環境負荷低減に努力してまいります。