



**創業300年に向けた  
老舗酒蔵の取組み。  
これからも美味しい  
日本酒をつくりたい。**

**株式会社神戸酒心館  
代表取締役社長  
安福武之助**



# 会社概要



- **宝暦元年(1751年)創業、安福家による家族経営が270年続く。**
- **神戸酒心館は、4つの蔵からなる複合施設。**  
「福寿蔵(醸造棟)」「東明蔵(販売店舗)」  
「豊明蔵(酒心館ホール)」「水明蔵(蔵の料亭さかばやし)」
- **「清酒製造業」「観光事業」「飲食事業」の一体化による価値創造を目指しています。**



# 阪神・淡路大震災



- **1995年の阪神・淡路大震災では蔵が完全に倒壊し、酒造りの継続も危ぶまれました。**
- **それでも再建を果たし、今日でもこの地で酒造りを営んでこられたのは、脈々と受け継がれてきた蔵人たちの技術と情熱が、神戸酒心館にはあったからです。**
- **各方面からのご支援により復興し、1996年5月「神戸酒心館」を設立。**

# 当社の酒造り



**当社の酒造りは次の要素が絶妙に、そして永続的に作用しあ  
ったものです。**

- **天与の名水「宮水」**
- **兵庫特産の酒米「山田錦」**
- **自然の要素**
  - **六甲おろしの寒風**
  - **瀬戸内の温暖な気候**



# 良いお酒は、よい原料から



- **お酒の原料は米と水です。原材料がシンプルだからこそ、良い日本酒を造るために「良い米」と「良い水」はとても重要なものとなります。**
- **当社では神戸市北区大沢(おおぞう)地区の農家と村米制度(むらまいせいど)による特別な契約を交わしており、丹念に栽培された山田錦などの米を用いて酒造りを行っています。**

# 天与の名水「宮水」

**当社の酒造りは、六甲山の自然の恵みの結晶である「水の力を活かす酒造り」といっても過言ではありません。**



- **日本名水100選に選ばれる西宮の名水は「宮水」と呼ばれています。**
- **宮水は六甲山系からの伏流水で、花崗岩を主とした岩盤を流れてくるため鉄分が少なく、カリウムやリンが多く含まれており、酒造りに最も適した水のひとつです。**

# 社員による酒造り



- 平成17年より杜氏制度を廃止し、社員による酒造りに移行。
- 管理プロセスのデータ化を重点課題。
- 洗米、浸漬、蒸米などの時間や温度に関するデータを取っていくことで、社員だけでも高いレベルのお酒を安定的に造れることが可能。



# ノーベル賞の公式行事で提供される日本酒



- 「福寿 純米吟醸」は2008年からノーベル賞公式行事で提供される日本酒に選ばれるなど、国内外で高い評価をいただいています。



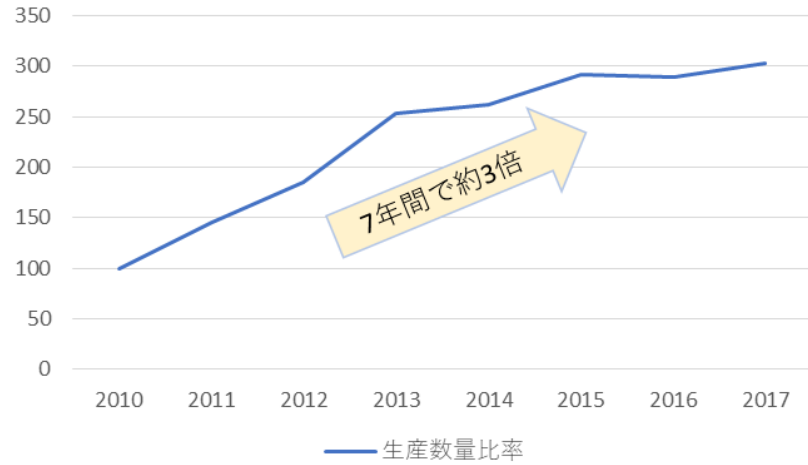
# サステナブル経営



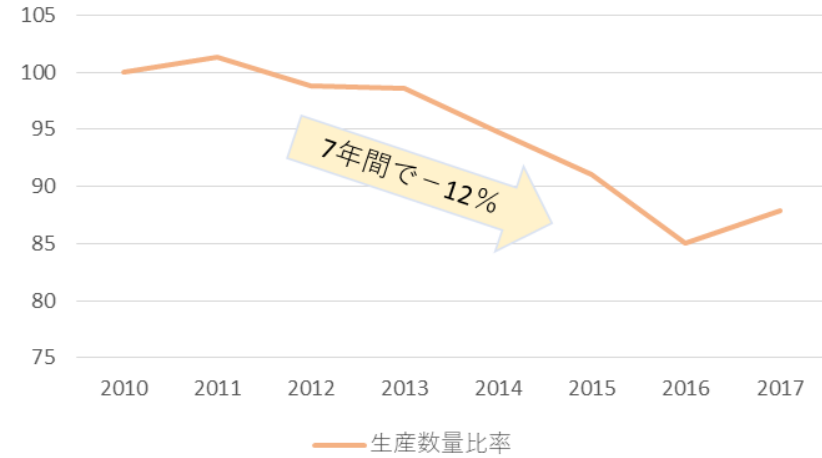
- クオリティーの追求という限定された目的のためだけでなく、持続的生産にも目を向ける。
- 「環境価値」と「経済価値」を両立し、「品質」「イノベーション」「持続可能性(サステナビリティ)」を経営の軸とする。

# 環境価値と経済価値の両立

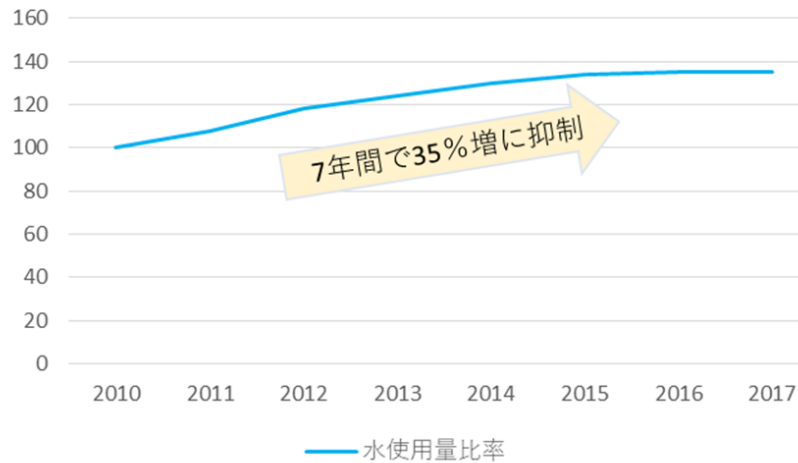
## 生産数量の増加



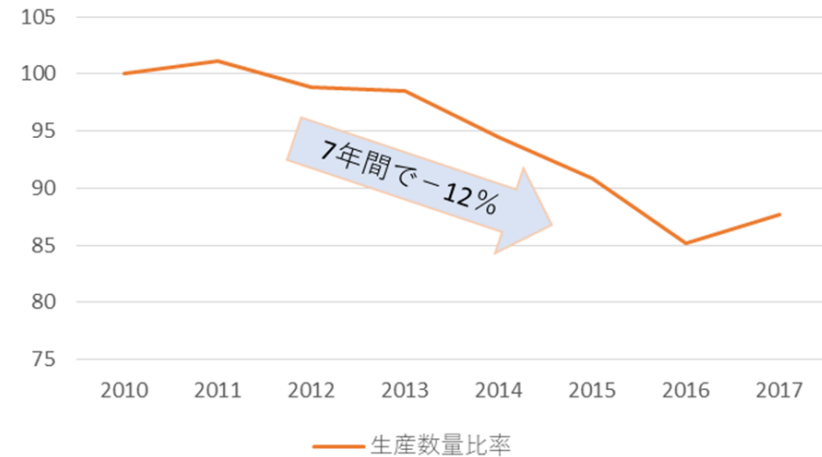
## エネルギー使用量の削減



## 水使用量の増加



## CO2排出量の低減





# 気候変動リスクの対応

## 想定されるリスク

### 物理的リスク

【急性】  
異常気象の発生割合

■豪雨や台風の被害がさらに深刻化した場合、バリューチェーンが甚大な被害を受け、事業継続が難しくなる可能性がある。

【慢性】  
長期的な気候の変化  
(平均気温、降水パターン)

■深刻な水不足により農地や酒蔵が影響を受け、事業継続が難しくなる可能性がある。

■主要原料である山田錦などの酒造好適米の収量が減少した場合、財務インパクトが大きく、事業継続に関わると考えられる。

### 移行リスク

【市場変化】  
顧客行動の変化

■環境配慮意識の高まりに伴うリスク・機会が、売上高に影響する新たな要因となりうる。

【政策・法制度】  
炭素価格の上昇

■カーボンプライシング等の導入によりエネルギー調達コストへの影響が大きいと想定される。

【政策・法制度】  
農業生産にかかる  
規制の変更

■石油由来肥料・農薬使用規制により、農産物の生育不良、品質の劣化、病害虫拡大、価格高騰等

**2030年に向けて、優先的に取り組むべき重要な分野を「脱炭素社会」「循環経済社会」「自然共生社会」の3分野に定め、様々な取り組みを行います。**

目指す姿	具体的な取組	2030年の目標
脱炭素社会	CO2排出量削減	日本酒の製造においてCO2排出ネット・ゼロを達成する。
		すべての直接事業において100%再生可能エネルギーを使用する。
		自社の排出量（スコープ1+2）のみならず、スコープ3を含めたサプライチェーン全体で削減を目指す。※2050年までの目標とする
循環経済社会	サステナブル素材の活用	日本酒で使用するビンの再資源化100%を達成する。
		持続可能な酒米づくりにおいて、下水から回収される再生リン肥料（こうべハーベスト）やバイオガスプラントから生まれる有機消化液の栽培利用を推進する。
	食品廃棄物（副産物）対策	日本酒で使用するラベルや化粧箱は、持続可能性が担保された材料100%使用を達成する。
自然共生社会	持続可能な調達	酒粕の原料としての有効活用を図る。
		日本酒の製造において、兵庫県産米使用100%を達成する。
		農家が持続可能な農法（ドローンを活用したりリモートセンシング）を導入することを支援する。
		日本酒を製造する工程で使用する水の量を削減する。
		神戸市北区大沢地区の棚田を産学連携で復活させ、山田錦の生産を目指す。
「農薬・化学肥料不使用」の有機米（オーガニック米）の使用量を拡大する。		
六甲山の環境保全活動やコウノトリの野生復帰事業を応援する。		





このお酒は、100%再生可能エネルギー(Scope2)、カーボンニュートラルな都市ガス(Scope1)に転換することで、日本酒製造における二酸化炭素(CO2)排出ネット・ゼロ(カーボンゼロ)を達成しています。

フードサプライチェーンにおける脱炭素(カーボンニュートラル)に貢献します。

「福寿 純米酒 エコゼロ」



- 弓削牧場のミニバイオガスプラントから生まれる副産物、有機消化液の栽培利用によって、資源循環と自然エネルギー普及モデルの確立を目指しています。
- 同時に、オーガニック栽培に向け、山田錦では進んでいない除草剤を使わない栽培技術にも取り組みます。





SUSTAINABLE  
DEVELOPMENT  
GOALS



食と農のごみを発酵させてバイオガスを作る際の副産物である「消化液」で酒米を育て、日々発生している膨大なごみ問題の解決と、化石燃料から自然エネルギーへの転換への流れをつくることで、人と自然を新しい資源循環でつなぐ「地エネの酒for SDGsプロジェクト」から生まれた日本酒です。

※酪農家＋山田錦生産者＋蔵元＋神戸新聞社

「福寿 純米吟醸 山田錦 環(めぐる)」



- 神戸市、JA兵庫六甲、コニカミノルタ他と連携し、ドローンを用いた画像解析、生育診断、再生リン肥料(こうべハーベスト)を用いた生育調査を行うなど、生産力向上と持続可能性の両立をイノベーションで実現。





➤ リモートセンシングによる酒米「山田錦」の栽培・技術の確立

➤ 地域資源の循環

・再生リン配合肥料(こうべハーベスト)を通じて「都市」と「産地」を結ぶ

➤ 生産地とのつながり

・村米制度による持続可能な生産と消費形態の確保

※神戸市、コニカミノルタ(株)、兵庫六甲農業協同組合(JA兵庫六甲)、(株)神戸酒心館



静電塗装を施した透明ビン

12 つくる責任  
つかう責任



- **再生可能な透明ビンに静電塗装を施すことで、年間45万本のビンがリサイクル可能に。**

12 つくる責任  
つかう責任



粕汁や酒粕鍋

- 酒造りの副産物である酒粕は、利用しなければ産業廃棄物
- 板粕にして商品化したり、酒粕を使った料理を提供



15 陸の豊かさも  
守ろう



➤ 六甲山の環境保全活動やコウノトリの野生復帰事業を応援。

6 安全な水とトイレ  
を世界中に



ジェット式気泡技術を採用した節水型



新型 洗瓶機リンサー

- 2010年からの7年間で、生産量が3倍に増えたのに対し、水使用量の増加を35%に抑えることができた。

# SXで描く未来のあるべき姿 ～ 神戸市北区大沢地区～

## 神戸山田錦推進研究会をコアにしたソーシャルイノベーション概念図

