環境経営登録事業所訪問記

大口酒造株式会社 NO.2



本社正門

＜主な業務内容＞

単式蒸留焼酎製造業

＜EA21　登録日＞

2006 年 12 月


伊佐伝承館での焼酎陳列

今回お邪魔したのは、伊佐市大口にある大口酒造株式会社です。

有名な「黒伊佐錦」をはじめとした数々の焼酎の研究開発・販売等の事業展開をしています。

昨年創業 55 周年記念酒として開発した「イサニシキ ブルーム」は、2026 年５月に東京ウイスキー＆スピリッツコンペティションで最高金賞を受賞しています。

女性でも飲みやすい「伊佐小町」も、2026 年 4 月熊本国税局酒類鑑評会【本格焼酎部門】「炭酸割の部」で、２年連続の優等賞に入賞しています。


イサニシキ ブルーム


伊佐小町

経営方針と環境経営

経営方針は、以下のようです。

①最高品質の本格焼酎造りを目指します。

②和を大切にし、人を育てる企業を目指します。

③地域に貢献し、地域に愛される企業を目指します。

伊佐の清らかな水・自然を大切にし、日々焼酎造りに向き合っています。

本年は、伊佐の武将：新納忠元公生誕 500 年に当たります。忠元公の別名「鬼武蔵」を銘柄名にした「伊佐錦　鬼武蔵」は、昨年販売した鹿児島限定の商品です。

焼酎製造では、大量の電力・重油などのエネルギー使用、清掃や洗浄に使用した水の大量排出、商品を梱包するため資材・瓶等多くの資源を使用しています。

そのため、20 年前に EA21 を導入し、環境経営を全員参画で活動しています。

環境経営活動については、読みやすい環境経営レポートを、毎年公表しています。

環境経営活動



第２蒸溜所

（１） R900 のビンの導入（900 ビン再使用）

環境省が進める循環型社会形成実証事業に採用された「南九州における 900ｍｌ茶瓶統一リユースモデル事業」を、H13 年から推進しています。

R900 瓶製造で排出される CO2 を抑制でき、21 年間で 2816ｔ（大口酒造製造で１年間に排出されるＣＯ２相当）削減できています。



食品循環システム

（２） 焼酎粕の畜産リサイクル（食品廃棄物の再生利用）

平成 15 年以前は、海洋投棄していた焼酎粕を地元畜産業者と協力して豚の飼料に活用しています。

焼酎粕を餌とした豚には肉質向上、生育促進の効果があるようです。

また、養豚から出た糞で堆肥を作り、焼酎材料である米・サツマイモの生産に使用して、地域食品循環システムを目指しています。

（３） エコ通勤

平成２０年から、自動車に代えて徒歩や自転車で通勤する社員に対し、１ｋｍ当たり２０円を賞与で支給する「エコ通勤手当」制度を導入しています。

「地球にも家計にも優しく、メタボもさようなら」というキャッチフレーズのもと、環境負荷の軽減と社員の健康増進の両立を目指しています。

（４） 水飲み場の開放

焼酎製造に使う美味しい水を、皆さんに味わってもらうために、水汲み場を開放しており、伊佐市だけでなく、遠方からも水汲みに来られています。

今後の展開



新工場

来年１月には、、配送センターと本社の紙パック詰めラインなどが統合された新工場を、本社近くに設立予定です。

業務効率化と CO2 削減が、さらに進みます。

貴重な時間に、取材へご協力をして頂き、誠にありがとうございました。