



SDGsは豊かな地球を守るため、って大きなテーマでなんだか難しい…けれどSDGsは経営課題を解決してくれる大切なキーワードなんです！近くの会社をのぞいて見れば、あれ、これもSDGsなんだ！小さなことでもまずはひとつ。SDGs、始めてみませんか？

## 株式会社本田商店

## 未来へつなぐ、こだわりの酒造り



### “素材に勝る技術なし” こだわりが生む、循環する酒造り

当社は「素材に勝る技術なし」という理念のもと、原料と技術の両方に徹底的なこだわりを持ち、日本酒を醸造しています。酒米の品質を重視し、兵庫県産の「山田錦」および「五百萬石」を産地・栽培方法にこだわって仕入れています。「山田錦」は、土壤や気候条件に恵まれた地域で育てられたものを厳選。「五百萬石」は、自然豊かな環境でしか生息できないコウノトリとの共生を目指す“コウノトリ育む農法”によって、減農薬で栽培されたものを採用しています。

また、酒造りの過程で生じる副産物も原料として活用。例えば酒粕と米粉は、焼酎や赤酢の原料として再利用している他、当社で日本酒醸造時に添加するアルコール醸造にも使用しています。この循環型の取り組みにより、食品ロス「ゼロ」を実現しています。



本社の外観



「山田錦」と稻木掛け自然乾燥の様子



大吟醸「米のささやき」

所在地 姫路市網干区高田361-1  
代表者 代表取締役社長 本田 龍祐  
社員数 30名  
TEL 079-273-0151  
HP <https://www.taturiki.com/>

### 品質を保ちながら持続可能な働き方の実現

「日の出から日の入り」までの伝統的な酒造りの勤務形態を見直し、現代に合った働き方を取り入れました。朝8時スタートの勤務時間を採用し、社員のライフスタイルに配慮しています。職人の感覚とデータの力を組み合わせ、品質もしっかりと守っています。さらに、一人ひとりの適性を尊重し、酒造り職人としてのキャリア選択ができる環境も整えています。働きやすい職場づくりが、品質向上と企業経営の持続性につながると考えています。

### 人にも地球にも美味しいを

SDGsを特別に意識して始めたわけではありませんが、「もったいない」という精神や「より働きやすい環境を」という思いから生まれた取り組みが、結果としてSDGsにつながっています。現在は酒粕の粉末化や糖生成にも挑戦し、さらなる副産物の可能性を研究しています。「人にとって安心・安全で美味しい」を追求しながら、「地球環境にも安心・安全で美味しい」を目指していきます。