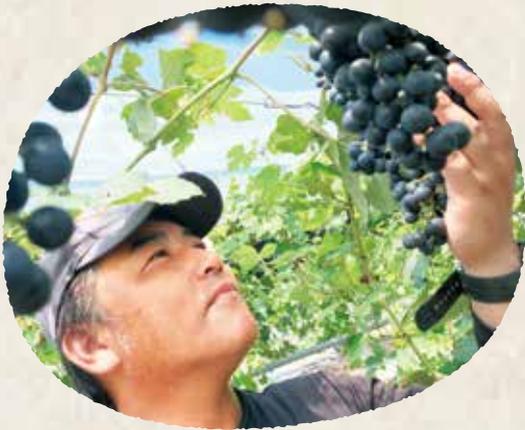




# SANWA Action Report 2017



# SANWA Action Report 2017

## お読みいただく皆さまへ

三和酒類は毎年、お客様、地域・社会、従業員へ向けて社会環境報告書「SANWA Action Report」を制作しており、本レポートで16冊目の発行となりました。2017年版は、新社長のメッセージに加え昨年同様、環境活動や社会活動も含めた企業の社会的責任を果たすための活動全般を、中期経営計画の3本柱である「世界の酒に」「人と人、人と自然との関係を豊かに」「働いて幸せな会社に」に沿うかたちで報告しています。

私たちが永久のテーマである美味しい酒づくりを目指し、また独創的な価値を創造するためにどのような姿勢で企業活動を行っているか、「品質」「環境 地域・社会」「人財」に分け、読みやすくまとめました。また、「<sup>あじむ</sup>麹のチカラ」と「安心院葡萄酒工場のこだわりと挑戦」を特集記事として掲載していますので、どうぞご覧ください。

なお、今後の企業活動の参考とさせていただくため、併せて私たちの励みとするためにも、皆さまの忌憚のないご意見とご感想をお寄せいただければ幸いです。

## 会社情報

### 会社概要

社名	三和酒類株式会社 SANWA SHURUI Co., Ltd.	
資本金	10億円	
年間売上高	464億8千2百万円(2017年7月期実績)	
設立	1958年9月5日(昭和33年9月5日)	
本社所在地	〒879-0495 大分県宇佐市大字山本2231番地の1 TEL 0978(32)1431 FAX 0978(33)3030 <a href="http://www.iichiko.co.jp/">http://www.iichiko.co.jp/</a>	
事業所	いいちこ日田蒸留所	大分県日田市西有田810番地の1
	安心院葡萄酒工房	大分県宇佐市安心院町下毛798番地
	拝田グリーンバイオ事業所	大分県宇佐市下拝田1357番地の3
	拝田工場(製品倉庫)	大分県宇佐市下拝田10番地の1
	酒造観光館(酒類販売)	大分県宇佐市辛島4番地の3
代表者	代表取締役社長 下田 雅彦	
従業員	364名(2017年11月1日現在)	
事業内容	酒類の製造・販売	焼酎(いいちこ、西の星、いいちこ日田全麹) 日本酒(和香牡丹、福貴野) ワイン(安心院ワイン、安心院葡萄酒工房)
	清涼飲料水の製造・販売	虚空蔵 麦酢、黒ギャバ
	食品原料素材の製造・販売	発酵大麦エキス、大麦乳酸発酵液ギャバ
関連会社	株式会社サンクル 株式会社石和田産業 iichiko USA, Inc.	

## 報告書について

### 報告対象組織

三和酒類株式会社および関連会社

### パフォーマンスデータ範囲

三和酒類株式会社(一部関連会社含む)

報告対象期間 : 2016年8月1日～  
2017年7月31日

(一部過去と直近の情報含む)

### 報告対象分野

社会的責任領域全般

### 報告書発行

2017年12月

### 次回発行予定

2018年11月

### 作成部署およびお問い合わせ先

三和酒類株式会社 環境技術部 Ecoアグリ推進課  
担当: 野村 智則

〒879-0495 大分県宇佐市大字山本2231-1  
TEL 0978(33)0066 FAX 0978(33)0230

## 表紙について

表紙には、「SANWA Action Report 2017」を構成する特集の写真、そして美味しい酒づくりを支える要素「品質」「環境 地域・社会」「人財」を象徴する写真を配置し、三和酒類の取り組みを表現しています。

## 目次

トップメッセージ	3
行動方針 2016	5
事業紹介	7
沿革	9

## 特集

麹のチカラ	11
安心院葡萄酒工場のこだわりと挑戦	13

## 世界の酒に

徹底した品質保証体制が、 美味しいお酒づくりを支える	17
原料にこだわり、 高い品質のお酒づくりを実践	19

## 人と人、人と自然との関係を豊かに

環境や人との良い関係を築き “新しい価値”をうみ出す	23
環境にやさしい ものづくりを目指して	25
地域の一員として地域の人々を応援	27

## 働いて幸せな会社に

豊かな人づくりを支える取り組み	31
美味しいお酒づくりにつながる より良い職場づくり、人づくり	33
環境活動実績データ	35

お客様と、地域・社会と、従業員と。  
三和酒類らしく向き合い  
これからも独創的な価値をお届けします。



代表取締役 社長

下田 雅彦

## 受け継がれる 「おかげさまで」の心で

三和酒類では今、2016年8月に策定した「三和酒類行動方針2016」を推進しているところです。私たちは、100年愛され続ける企業を目指して『世界のお客様に私たちの伝統と革新のものづくりを通じ、独創的な価値をお届けしていくことで、人と人、人と自然との関係を豊かにしていきます』を経営方針に掲げました。私たちのものづくりの根底にあるのは、社是の「おかげさまで 美しい言葉 謙虚な心 丹念に一念に」にある「おかげさまで」の心です。

「おかげさまで」の心は、お客様や地域・社会に対する想いはもちろんのこと、「丹念に一念に」の言葉のように、永久のテーマである美味しい酒づくりをひたすら続ける中で、原料素材の価値を高めて活かすということにも通じています。この精神をもとに、伝統と革新のものづくりを通じた“三和酒類らしい”独創的な価値をお届けしていくと意を新たにしています。

## 酒づくりの原点である 麴文化の継承と発展

三和酒類の美味しい酒づくりを支える大切な要素に、「品質」「環境 地域・社会」「人財」があります。当社では一貫してこの3点にこだわり、それぞれの分野での取り組みを高める努力を続けています。たとえば品質面では、昨日より今日、今日より明日と、品質向上を常に目指しながら「1mmの品質差」を重ねるものづくりを実践してきました。この日々の活動を麴プロジェクトと呼んでいます。

麴は、日本の酒づくりの基本となるもの。清酒づくりには「一麴二酛三造り」という言葉がありますが、焼酎づくりもまた同じ。つまり麴は日本の酒づくりの原点であり、当社のもので酒づくりの原点とも言えるのです。三和酒類らしい価値の創造は、麴と切り離すことはできません。日本における酒づくりの精神、そして麴と共に長年蓄積されてきた技術、伝統を極めていくための「麴文化」の継承と発展への志が、三和酒類らしい価値の中には息づいています。

## 「世界の酒に」の実現へ 向かって

三和酒類は、「世界の酒に」を将来ビジョンに掲げています。世界にはウイスキー、ラム、テキーラ、ジンなどいろいろな蒸留酒がありますが、日本固有の歴史や文化を背景を持った本格焼酎の楽しみ方を通じて、日本には焼酎のような「和」のスピリッツがあることを世界へもっとお伝えしたいと思っています。また、清酒、ワインなどもさらに世界の多くのお客様へお届けしたいと考えています。

多様な種類の酒づくりは、当社の強みです。歴史やカテゴリーも違うお酒を極めようとすることで、品質向上の相乗効果が生まれ、それがまた新たな技術へと結びついていきます。

新たな取り組みは増えても、三和酒類のものづくりの姿勢は今までと変わりません。これからも美味しい酒づくりを継続するために「おかげさまで」の心を持ち、お客様や地域・社会、従業員と向き合っていきます。そして、お客様視点、経営視点をさらに高め、チーム力で、時代に即した魅力ある価値をお届けします。

[ 社 是 ]

- 一、おかげさまで  
美しい言葉  
謙虚な心
- 一、丹念に一念に

三和酒類行動方針

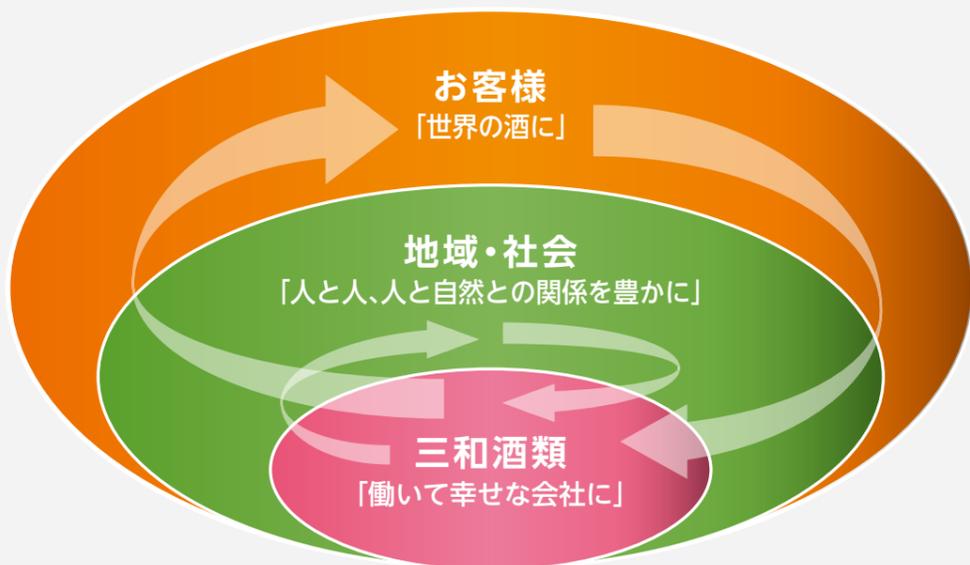
将来ビジョン

経営目標

お客様、従業員、社会にとって存在意義のある、100年愛され続ける企業へ

経営方針

世界のお客様に私たちの伝統と革新のものづくりを通じ、  
独創的な価値をお届けしていくことで、  
人と人、人と自然との関係を豊かにしていきます



品質・食品安全マネジメント

品質・食品安全の基本理念

品質第一でお客様へ最高の商品を!  
～品質と食品安全を極めよう!～

品質・食品安全方針

- 一、食品に関連する法令を遵守します
- 一、社内外のコミュニケーションを密にし、品質と食品安全を極めます
- 一、お客様の満足・安心・信頼にお応えするために、常にお客様視点で行動します

環境マネジメント

環境の基本理念

自然にやさしいものづくり

環境方針

- 一、環境に関連する法令を遵守します
- 一、省エネルギー・省資源・3Rを推進し地球環境負荷の低減に努めます
- 一、リスクを認識し管理することで業務の安全体制を維持します
- 一、地域社会との積極的な環境コミュニケーションを進めます

2017年の主な取り組み

	主な取り組み項目	掲載ページ
世界の酒に	安心院葡萄酒工房・自社畑の新たな造成	14
	本格焼酎西の星の取り組みとiichiko西の星賞	20
	本格焼酎製造技術研究会の実施	21
	設備保全改革プロジェクトがスタート	21
人と人、人と自然との関係を豊かに	大麦発酵液(焼酎粕)の進化	23
	“いいちこ紙パック”の再利用	26
	次世代支援(麦の学校・三和剣友会)	27
	工場見学の改革	28
	iichiko design展の開催	28
適正飲酒の啓発活動	29	
働いて幸せな会社に	女性研究者育成の取り組み	31
	男性社員育児休業制度の初取得	32
	女性の活躍推進	33
	自己啓発の支援	34
	SANZEN活動の取り組み	34

## 酒類事業

地下約300メートルから汲み上げた天然水、焼酎醸造好適種の大麦や、自社農園で栽培したブドウなど、素材にこだわった酒づくりを行い、本格麦焼酎「いいちこ」をはじめ、日本酒、ワイン、リキュールなど幅広い酒類を手がけています。

また、長期熟成や全麹仕込み、常圧蒸留での焼酎づくりなど、製法にもこだわり、常に新しい酒類の可能性を追求しています。

### 焼酎

豊かな自然に囲まれた醸造場で、造り酒屋の伝統を受け継ぎ「品質第一」の理念のもと、丹念に一念に焼酎づくりを続けています。本格麦焼酎「いいちこ」はもとより、焼酎醸造好適種の地元産大麦を使用した「西の星」、大麦麹だけで醸す「日田全麹」、榎樽やタンクでゆっくり寝かせた「長期熟成貯蔵酒」など焼酎づくりの高度な技のすべてを傾けて様々な商品づくりを行っています。



※International Wine & Spirit Competition  
焼酎部門カテゴリー最高賞「トロフィー」受賞



※アルティメット・スピリッツ・チャレンジ2017最高賞  
チェアマンストロフィー受賞

本格焼酎「iichiko BLU」の国内発売は  
予定しておりません。(2017年4月現在)

### 日本酒

宇佐市にあった老舗の造り酒屋四社が手を取り合って生まれたのが三和酒類です。つまり、日本酒づくりは当社の原点であるといえます。「麹を極め、さらに美味しい酒を目指す」をテーマとして掲げ、麹をすべて手づくりで行い、丹念に一念に醸しています。日本酒づくりの伝統を継承しながら、味わいを深めていきます。



和香牡丹  
特別純米 雄町  
全国燗酒コンテスト  
金賞受賞

## 果実酒・ブランデー・リキュール・スピリッツ

三和酒類では、焼酎、日本酒以外にも果実酒やブランデーなど多様な酒類を製造しています。安心院葡萄酒工房では、霧深い盆地特有の温度差のはげしい気候を活かし、良質のワイン専用ブドウを育て芳醇なワインやブランデーを熟しています。新たなブドウ品種の栽培研究や醸造技術のいっそうの向上に取り組み、日本有数のワイナリーを目指していきます。その他、古くから続く「麹」を使った日本独自の酒づくりを背景に、和のテイストを持った「天然ボタニカル素材」を加えた新しいニッポンのカクテルベーススピリッツもつくっています。



### 日本ワインコンクールで金賞・部門最高賞5回! / 安心院スパークリングワイン

近年、「安心院スパークリングワイン」が高い注目度と人気を誇っています。日本産のワインコンクール「日本ワインコンクール」で金賞・部門最高賞を5回受賞するなど、味わいに高い評価をいただいています。コンクール自体はワイン愛好家の注目を集める場となり、5回の金賞・部門最高賞受賞によって安心院葡萄酒工房の安心院スパークリングワインは認知度も高まりました。開発当初は、日本に2~3社しか製造しているところではなく試行錯誤の末に完成した安心院スパークリングワインですが、今では細かい泡立ちと芳潤な味に魅了されたファンが増え続けています。



## 食品事業

本格麦焼酎「いいちこ」をつくる過程では、お酒（焼酎）だけではなく、大麦由来の“うまみ”や“身体にいい成分”が多く含まれている「大麦発酵液」ができます。

三和酒類では、この「大麦発酵液」の“うまみ成分”や“健康成分”を取り出し濃縮する技術の研究に業界に先駆けて取り組んできました。この技術を用いて製造された食品素材「発酵大麦エキス」は、『麦酢』や『黒ギャバ』といった飲料に使われています。また、「発酵大麦エキス」を乳酸菌でさらに発酵することで、『ギャバ』の生産にも取り組んでいます。三和酒類は、「発酵」という魔法の技術を用いることで、未利用の資源を皆さまの“健康”に役立つ素材に変換することにも取り組んでいます。



## 三和酒類の歩み

1958

### 三和酒類株式会社設立

赤松本家酒造株式会社、熊笹御堂酒造場、和田酒造場が共同出資し、各酒造場で作る清酒の共同瓶詰会社として設立。翌年、西酒造場が参加。



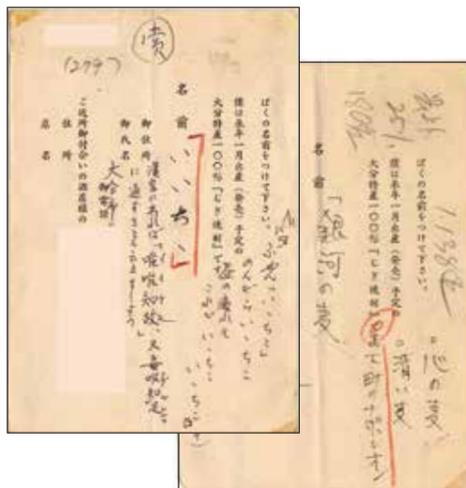
1961年時の酒蔵風景

1979

### 本格麦焼酎「いいちこ」誕生

酒の醸造技術と焼酎の蒸留技術から、それまでの焼酎のイメージを覆した、澄んだ華やかな味わいの本格麦焼酎「いいちこ」を開発。その味わいから多くのお客様にお酒を飲むシーンを提供し、今に続くベストセラー商品が誕生しました。

商品名を公募し、「いいちこ」(左)「下町のナポレオン」(右)と決定されたときの葉書



1989

### 三和研究所開所

和田昇社長(当時)の念願であった「三和研究所」を開所。「いいちこ酵母」を発見した下田所長(現社長)を筆頭に研究員14人でスタートし、現在は33人となりました。大麦の吸水特性を調べ、原料処理方法を導き出すなど多くの成果を上げています。



分析機器、ミニプラント施設などを備えています

2009

### 拜田グリーンバイオ事業所開所

本格麦焼酎「いいちこ」の製造工程で発生する大麦発酵液は、大麦由来の有用な成分を多く含有。この副産物を高度な技術で食品素材に加工、また飼料・肥料原料やバイオガスへの転換活用を推進。健康・環境の両面から大麦の可能性と発酵の力を活かした循環型社会の形成を目指し操業を開始しました。



拜田グリーンバイオ事業所メタン発酵設備全景

1971

### もろみ(食酢原料用)、果実酒免許取得

新しい価値の創造を求め、清酒だけでなく、焼酎、米酢原料、果実酒の製造を開始しました。

1972

### 企業合同

四家の酒造場でもっていた酒造免許を返納し、一つの酒造会社として再編しました。家業から企業への道を歩みはじめます。



1981年 宇佐市別府(びゅう)瓶詰工場風景

1984

### 山本工場開設

宇佐市別府(びゅう)の瓶詰工場から宇佐市山本(現在の本社地)へ移転し、三和酒類の新たな幕が上がりました。



1986年1月 三和酒類本社工場全景

2001

### 安心院葡萄酒工房開園

寒暖差がはげしい霧深い安心院盆地。風土を活かした美味しいものづくりを、お客様と触れ合いながら育んでいきたいとの想いから100年ワイナリーを目指して「安心院葡萄酒工房」を開園しました。



安心院葡萄酒工房

2013

### iichiko USA, Inc. 設立

米国での宣伝活動や販売を行うことに特化した三和酒類の子会社「iichiko USA, Inc.」をサンフランシスコに設立しました。

2002

### いいちこ 日田蒸留所開所

山紫水明の地、日田。澄んだ空気と清らかな水の恵みを受けて、「原酒をはぐくむ酒の杜」をコンセプトに焼酎製造場「いいちこ日田蒸留所」を開所しました。



いいちこ日田蒸留所

## 麴菌との対話から、 旨い焼酎がうまれるまで。



酒づくりの大切な要素「麴」はカビの一種。  
原料成分のでんぷんを分解し、酵母の発酵につなげます。

清酒(日本酒)づくりには、「一麴二酏三造り」という言葉があります。これは、三和酒類がつくるすべての焼酎づくりにも通じる酒づくりの真髄です。昔から蔵人が用いてきた麴による酒づくりの技法と、私たち三和酒類が研究開発してきた技術で、お客様に美味しい焼酎をお届けいたします。

### 麴は酒づくりの大事な第一歩



酒づくりは、まず原料となる大麦や米などの穀物に「麴菌(種麴)」を付着させる麴づくり(製麴)からスタートします。麴菌は微生物でカビの一種。この麴菌が付着して生えた穀物を「麴」と言います。昔から日本で飲まれてきた醸造酒の清酒、そして蒸留酒の焼酎も、最初の工程はほぼ同じです。

三和酒類の焼酎の原料は大麦で、この大麦を蒸して麴菌を振り撒きます。そして一定の室温が保たれた部屋(麴室)の中で麴菌は麦粒の表面に増え続け、大麦は「大麦麴」として育っていきます。見た目、麦粒には白いカビが生えて毛羽立っているように映ります。

麴菌の役割は、大麦の成分の「でんぷん」を分解して食べやすくすることです。でんぷんはブドウ糖がたくさんつながったもので、分解しにくい構造になっています。それを分解する役目が麴菌なので

す。麴菌が出す「アミラーゼ」などの酵素が、でんぷんを最終的にブドウ糖に分解します。そのブドウ糖を発酵によりアルコールに変えるのが「酵母」です。でんぷんは酵母にとって大き過ぎるため、食べて発酵させることができません。つまり麴は、酵母がでんぷんを食べやすいように切ってあげていると言い換えることができます。



### 東洋の酒づくりは「並行複発酵」が主流



酒づくりの麴には、主に白麴菌、黒麴菌、黄麴菌の3種類があります。一般的に清酒は黄麴菌、焼酎は白麴菌と黒麴菌を用います。どういう麴菌にするかによって、また麴菌の生やし方、菌の量でも味が違ってきます。

白麴菌と黒麴菌はクエン酸をたくさんつくることが特徴です。いわゆるすっぱい味の成分。九州の気候は温暖なことから、このクエン酸が、酒になる前の「もろみ」の雑菌を抑え腐りにくくする役目を担っています。

日本を含む東洋の酒づくりは麴と酵母と一緒に分解しながら同時に発酵させる「並行複発酵」が主流です。効率の良い作り方で糖濃度も低く、仕込みの後に徐々にアルコールが高まっていきます。

三和酒類は現在、種麴は種麴メーカー様のものを

利用しています。味、香りなど、それぞれの目的で菌を変えるため、こういう菌が欲しいとオーダーメードで麴メーカー様に依頼することもあります。したがって麴メーカー様とは麴試験の結果など情報を交換し合う、相互に協力的な研究体制を築いています。



### 麴と酵母の共同作業で香味ができる



麴ができた後の工程は、麴室で育った大麦麴に「酵母」と水を加えて「もろみ」をつくります(一次仕込み)。当社ではオリジナルの酵母を使っており、この酵母によってアルコールがつけられていきます。酵母の取り扱いを間違えるとすべてがダメになるので、この工程は気を遣うところ。ちなみに「麴」は焼酎の味づくりに、「酵母」は香りづくりに役立っています。

一次仕込みでできたもろみは4日間発酵させますが、酵母が増えるとともにもろみの溶解が進み、どろどろとした状態になります。この一次仕込みは酵母を増やすことに加え、活性の高い酵母づくりを目指しています。

このもろみに、さらに蒸した大麦と水を加えます(二次仕込み)。そしてさらに発酵(主発酵)させると、17~18%のアルコール分を含むもろみになります。これを蒸留釜で蒸留するとアルコール度数の高い焼酎原酒の完成です。焼酎原酒はその後に貯蔵・ブレンド・精製・和水分などが施されて商品となり、市場に出ています。



# あじむ 安心院という土地にこだわった 美味しいワインづくり。



## 安心院の町で、安心院のブドウで、安心院の人と美味しいワインづくり。

大分県北部に位置する、ブドウの産地・安心院町。「安心院葡萄酒工房」は2001年、地域、人、原料にこだわったワインづくりを目指し、この地に誕生しました。2011年からは本格的に「あじむの丘農園」でブドウ栽培に着手し、今ではそのブドウから生まれたワインも販売しています。設立以来、ひたすら情熱を注いできた「美味しいワインづくり」の取り組みは、今日も続いています。

## 1974年から安心院ワインの発売開始



三和酒類は1971年に果実酒製造の免許を取得し、1974年から「安心院ワイン」の発売を開始しています。当初は、産地化が進む安心院町産のブドウと外国産ブドウを併用しながら、本場で生産を続けていました。転機となったのはワインブームの頃。「安心院ワインをつくるなら原料のブドウを栽培している安心院町で」という安心院町からの働きかけに応じ、ワイン事業の活性化を図るチャレンジの意味合いを込めて、2001年、安心院町での「安心院葡萄酒工房」開園に至ったのです。

また、原料面では、「ワイン専用のブドウでワインをつくりたい」という想いから、オープン2年前に安心院町で栽培経験がないシャルドネ、メルロー、カベルネソーヴィニオン等の試験栽培を開始し、開園時には、様々なワインを開発できる体制を築いてきました。このワインの生産を経

て、私たちのワイン専用品種を増産したい想いが強まり、また、松本地区（イモリ谷）の農家である安倍様のブドウ栽培を始めたい、との想いが重なって、2002年に、シャルドネ、メルローをイモリ谷地区で栽培開始する事につながりました。安心院町でワイン専用品種の栽培が増加するにつれ、外国産原料の使用は徐々に減少し、2006年からは、安心院町産のブドウだけを使用するようになりました。現在は、安心院町の多くの農家さんが生産するブドウをはじめ、自社畑産ブドウも使用して安心院ワインを生産しています。自社畑ブドウを生産管理しているのが、グループ会社の石和田産業で、2011年からブドウ栽培に取り組んでいます。



## 美味しいワインづくりのための努力



2011年から始まった石和田産業でのブドウ栽培は、試験栽培品も含め16品種の植え付けから始まりました。その中には、日本国内で栽培量が極めて少ない、アルバリーニョやピノタージュなども含まれています。また、安心院町にしかない独自のブドウ品種の開発にも力を注いでいます。宇佐市に自生しているエビヅル（ヤマブドウ）をワイン専用品種等（既存品種）と交配させて得られた何千という種子から選択を行いながら、11～12系統まで絞り込みを進めています。

様々な栽培品種から選定を行う上で、ブドウ栽培の「特性分析＝栽培する土地に適しているか？」は欠かすことができません。その為に、数年

かけて、ブドウの耐病性、収穫時期、糖酸等の分析値、実際に食した香味など様々な項目を確認し、今後増産すべき品種を決めていきます。

ワインづくりでは、安心院町で収穫されたブドウの特性を最大限引き出せるように注力しています。人の技に依るところの大きい醸造工程ですが、それぞれの工程での関わり方で、ワインの仕上がりが大きく変わります。そこで、良い品質を保つため、最新の機器を利用してチェックするとともに、官能検査等と合わせて管理しています。

安心院の土地と人が育てたブドウを、三和酒類の技術と人の技で美味しいワインに仕上げます。



## 地域づくりにも結びついたワインづくり



安心院町でブドウを生産しワインを醸造する事。これは、地域産業の活性化につながっています。自社畑のブドウ生産面積の増加に伴って、ブドウ栽培の従事者の雇用の拡大、また、ブドウの生育段階での管理や収穫時期の作業には、一時的な雇用ではありますが、地元の障がい者支援センター等の協力を得て作業を進めています。

また、ブドウ農園の拡張は、農業分野の後継者不足により耕作放棄地となっている畑を活用する事で、環境面へも良い変化をもたらしています。現在、自社畑は、5haの広さを管理していますが、2018年、2019年の2期に分けて新たに10ha

の植栽に向けた準備も進めています。また、見学もできる施設にした安心院葡萄酒工房には、年間約9万人の来園者があり、多くのお客様に安心院町へお越しいただいております。





安心院葡萄酒工房  
工房長 古屋浩二

### 麹文化を基盤にしたワインづくり

日本のワインづくりは、清酒醸造の流れをくんでいると思います。大まかにいうと、海外ではブドウをつぶしておいておくと自然にワインができるというイメージです。一方、私たち三和酒類のワインづくりでは、麹を用いることこそありませんが、日本における醸造知識・麹文化と、品質管理の考え方が基盤になっています。

良いワインをつくるためには、自然任せではなく微生物のコントロールが大切です。ワインファンのお客様のご要望にお応えするため、麹文化で培われた技術を総動員して、美味しいワインづくりにいっそう努力を傾けたいと思います。

### 安心院葡萄酒工房 新酒祭2017を開催 [2017年10月7日(土)~9日(月・祝)]

安心院葡萄酒工房では、毎年秋に「新酒祭」を開催しています。「ワインと秋の味覚フェア」、「杜の音楽会」、園内をめぐる「ワイナリーツアー」の他、安心院ならではのアートや民芸品を紹介するコーナー、また、お子様でも楽しんでいただけるゲームコーナーもあり、ご家族で丸一日ご参加いただけるイベントとなっています。

イベント期間中は無料シャトルバスを運行(柳ヶ浦駅~宇佐市役所~安心院葡萄酒工房間)しており、地域の皆さまだけでなく、遠方からのお客様にも、工場の魅力をたっぷり堪能していただきました。



ワイナリーツアーの様子

### VOICE

#### ワイナリーツアーで見学した九州仕込みのワインに感動!



濱武 淳一 様

飲食業に携わっており、ワインに興味があって「新酒祭2017」に来ました。ワイナリーツアーに参加し、実際にブドウを栽培している畑を見学したり、醸造工程について専門的な話を聞くことができました。

イタリアで仕事をしていた頃、ピノ系のブドウは各地のワイナリーでよく目にしていたのですが、地元九州産のピノがワインになるのはとてもうれしいですね。



試験的に畑を変え、苗を試して様々な工夫を凝らしたという話を聞き、日本人の研究心を改めて実感しました。今後のワインづくりの技術向上と、地域おこしや安心院での活動にも期待しています。

今後の仕事にも活かそうと、いい勉強になりましたし、とても楽しい一日を過ごせました。

## 世界の酒に 三和酒類のお酒づくり



# 品質

[Quality]

# 徹底した品質保証体制が、美味しいお酒づくりを支える



お客様へ最高の商品をお届けするために、常に高い品質と安全・安心を追求しています。

品質保証部 副部長 今永宏樹



## 全工程に関わる幅広い品質保証の業務

お客様へ最高の商品をお届けするため「品質」を守りながら、「食品安全」を追求する、それが当社の品質保証の基本姿勢です。そのため、原料から製造工程、充填工程まで焼酎づくりの全工程でチェックを行います。

具体的には「工程管理」を中心に、「QMS(品質管理システム)とFSMS(食品安全管理システム)の維持管理」「味覚パネリスト審査会の運営」「品質動向の調査」「社内依頼分析対応」「測定装置管理」「ご指摘品分析」などを行っています。

原料(大麦)が製品になるまで、「精麦」「蒸し」「製麹」「発酵(もろみ)」「蒸留」「貯蔵」「ブレンド」「精製」「充填」という流れをえています。

まずは原料の大麦や水などの安全性、焼酎製造に用いる麹や酵母の純度の確認を行った上で、様々

な品質の原酒を製造するために発酵管理を行います。それらの原酒を貯蔵・ブレンド・精製し「規格酒」に仕上げます。その規格酒が設計通りの品質に仕上がっているか、また製品としてふさわしいかを検査しますが、この検査が内容液品質のいわゆる「関所」に該当します。

規格酒は、導電率、吸光度などを、専用の分析機を用いて検査します。導電率では電気の通りやすさを調べることによって、いつもと同じものができているか、異物の混入がないかなどを分析しています。吸光度では設計品質が範囲に入っているかの確認や、色調が法令の数値内に入っているかなどを分析しています。装置を用いた分析に加え、人による「官能検査」も行っています。

## 機械だけでなく、人の感覚による検査も実施

官能検査とは、いわゆるきき酒といわれるもので、人の感覚を用いて焼酎の香味などをチェックする検査のことです。審査で選ばれた「パネリスト」が、機械による分析値には表れにくい品質の差異を検査します。

このほか充填工程でも、徹底した管理に取り組んでいます。完成した規格酒は、空瓶に充填され打栓した後、ラベル貼付や箱詰めをして出荷されます。この工程の中で、資材に汚れやキズがないか、充填量や梱包に間違いはないか、異物混入はないか、ラベルは貼られているかなどを検査します。もちろん中身にも検査の目を注ぎます。充填スタート時と充填終了時の充填品を抜き取り、装置を用いた分析に加え、ここでも官能検査を行い、充填工程に異常がないかを確認します。

このように、品質や食品安全に関わる仕事は実に多様で、責任も大きく気が抜けません。品質保証に関わる我々が出した情報が様々な判断材料になることから、多くの情報を集めて正しい判断を下すように心がけています。



## 品質保証体制

品質保証部では、品質を管理するQMS(Quality Management System:品質管理システム)と、食品安全を管理するFSMS(Food Safety Management System:食品安全管理システム)を根幹として、全社的に品質と食品安全を統括しています。QMSはISO9001認証を、FSMSはFSSC22000認証を取得しており、このQMSとFSMSを併せた「品質・食品安全マニュアル」を基軸に、「測定装置管理」や「工程・安全性における品質管理」など7項目について業務を進めています。

# 原料にこだわり、高い品質のお酒づくりを実践

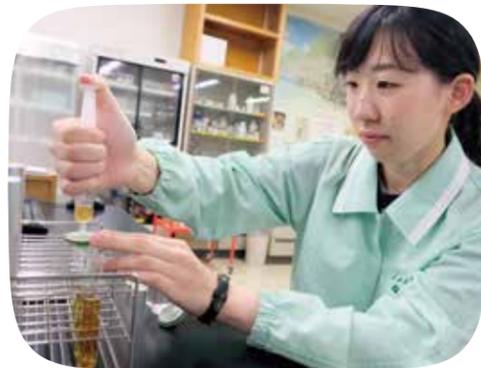
## 原料へのこだわり

麦焼酎の原料は食糧用大麦ですが、三和酒類は、麦焼酎としての「品質」および「食品安全」の基準を確実に満たす大麦のみを原料として使用しています。

大麦は、購入前に検査を行い、焼酎製造に適した大麦を選抜。さらに、入荷の際に当社が指定した品質の大麦であるかの受入検査を行い、高い品質基準を保持しています。また、大麦生産者様から当社へ納品されるまで、いつ、どこで栽培され、どのような経路で届いたかという生産履歴を明らかにするトレーサビリティ制度を整え、お客様に安心していただける商品をお届けできるよう、食品の安全を確保しています。



## 安全・安心の確認



三和酒類では精麦加工メーカー様で加工した原料を用いて麦焼酎を製造しています。原料の大麦はもちろん、この精麦にもこだわっており、精麦加工メーカー様にご協力頂き、品質および食品安全の確認を行っています。

毎年、精麦加工メーカー様の生産工場を訪問し、当社の品質管理および食品安全管理システムに基づき、精麦加工の運用確認を行い、情報を更新。また、さらなる精麦技術の向上を目指し、現状の課題解決や技術改善に向けた意見交換を行っています。

## 選抜されたパネリストが官能検査を担当



官能検査を担当するのは、審査によって選抜された「パネリスト」です。このパネリストは、年2回の「味覚パネリスト審査会」で全従業員の中から選抜されます。現在最上級のS級が20名、1級が70名、2級が15名という数になっています。

審査の内容は、5つの味(甘味・酸味・塩味・苦味・無味)を識別する試験のほか、甘味・酸味・塩味・苦味のサンプルの濃度を順番に並べる試験や市販酒を識別する試験で構成されており、成績上位者をパネリストとして選抜しています。

## お客様の声を反映して商品改良

日々、お客様から頂くお声が、私たちの励みであり、品質向上の大切な契機となります。

以前、お客様から「ラベルが剥がしづらい」「残量がわからない」とのお声を頂き、いいちこップ商品のシュリンクラベルを改良。キリトリ線を追加し、カップとシュリンクラベルの分別を容易にしました。また、内容量を確認できるようにシュリンクラベルに窓を追加しました。お客様から気軽にご要望を寄せていただけるよう、また、そのお声にきちんとお応えできるよう、信頼関係を築いていきたいと思っています。



## 【品質向上の取り組み】「iichiko西の星賞」の創設

焼酎製造に適した大麦品種の「ニシノホシ」。“地産地造”を目指し、2000年から宇佐市で栽培、2001年から「ニシノホシ」を原料に本格焼酎「西の星」を製造・販売しています。

2005年、さらなる品質向上のため「iichiko西の星賞」を創設。毎年40の生産地区を超えるエントリーの中から、原料ときき酒の評価を経てもっとも良いとされた2つの圃場を表彰させていただき、年産と圃場の名前を付したビンテージ商品「本格焼酎 西の星」を限定販売しています。



おだて 尾立地区 菅原様(左) 和田会長(中央) かみしろう 上庄地区 山本様(右)



本格焼酎製造技術研究会



年1回、協力会社様と共に開催する「麴文化の酒」を極めていくための本格焼酎製造技術研究会。テーマを決め、外部講師による講演会やパネルディスカッション、三和酒類の品質改善報告などを行い、技能技術の研鑽に取り組んでいます。

本格焼酎製造  
技術研究会参加者 **92名**  
(メーカー様66名、三和酒類26名)

包装資材品質会議

毎年、包装資材の品質向上、包装資材トラブルの未然防止と、包装資材メーカー様とのパートナーシップの関係強化を目的に包装資材品質会議を開催。当社での改善事例やお客様からの声の紹介、また包装資材メーカー様からも品質向上に向けての活動を情報共有していただき、品質、安全・安心のレベルアップに取り組んでいます。



包装資材  
品質会議参加者 **129名**  
(メーカー様109名、三和酒類20名)

技能・技術の伝承

設備保全改革プロジェクトがスタート

三和酒類では醸造、生産部門を中心に「設備保全改革プロジェクト」を平成29年9月からスタートさせました。持続可能な生産体制の確立などを旨とする「全社共通の保全基盤構築」と、技能・技術の体系的な伝承などを旨とする「設備保全における人財育成」を中心に、「技能」と「技術」の2面から保全システムの導入を図っています。

外部講師の講義も受けながら「技能」の面では設備保全能力を高める知識や手法を体験的に学んでいます。今後は設備の不具合などを察知する方法の学習など、現場力を高める施策を実施していく予定です。一方、「技術」の面では計画保全の導入を目指して、論理的に設備保全を学んでいきます。

また、このプロジェクトは「次世代工場づくり」も志向していることから、将来的にはIoTやAI(人工知能)の活用へも取り組みの範囲を広げていきます。



人と人、人と自然との関係を豊かに  
三和酒類のお酒づくり



環境  
地域・社会

[Environment Region・Society]

## 環境や人との良い関係を築き“新しい価値”をうみ出す



副産物の有効活用を  
通してお客様の  
生活の質の向上を  
お手伝いしています。

食品事業部 食品素材開発課  
チームリーダー 食品保健指導士  
松本真紀

食品事業部  
副部長  
林 圭

### 大麦発酵液（焼酎粕）からつくられた「発酵大麦エキス」

焼酎を製造する際には、お酒と同じくらいの量の副産物「大麦発酵液」がでます。清酒のような白い固形状の酒粕とは異なり、大麦発酵液は茶色の液体です。この大麦発酵液を以前は海に投棄していましたが、環境上の問題から陸上での処理が行われるようになりました。

そこで始めたのが、牛の飼料原料としての利用。しかし、大麦発酵液の量が増え、遠隔地の農家へ乾燥させて運ぶようになったため、乾燥や輸送にエネルギーコストがかかるようになりました。この課題に対し、「資源として有効利用できないか」と考えて打ち出したアイデアの一つが、さらなる高付加価値をつけた食品素材への展開でした。

食品素材への展開は、大麦発酵液を食べる牛は「健康状態がいい」「牛乳の出も良くなった」という農

家の声がかきかけでした。それならば人間が食べても良いのでは…と考えたのです。

課題は、旨味はあるが、それより苦みが上回ること。このため大麦発酵液を美味しくする加工法を磨きながら、一方では大学や外部研究機関との連携で大麦発酵液の健康成分の発見にも取り組みました。現在、大麦発酵液にはアミノ酸やオリゴ糖、ポリフェノールなどの栄養成分が多量に含まれていることが分かっています。

食品として活用できる目処が立ったのが約15年前。風味も改良され、三和酒類独自の特殊製法によって大麦発酵液を加工精製する「発酵大麦エキス」の製造を開始し、このエキスをベースにしていろいろな食品素材を生産するようになりました。



大麦発酵液

### 「ギャバ」などの健康食品の素材として提供

「発酵大麦エキス」の用途は3つに分けられます。まず「機能性を持った食品素材」。健康づくりに有効な成分を含んでいることから健康食品の素材になっています。次に、「食品を美味しくする調味成分素材」。風味を良くするため、たとえばキャンディなどに混ぜたりしています。最後に、「培地素材」。エキスには微生物を育てる効果があることから、乳酸菌入り商品製造のため、食品メーカー様が乳酸菌を増やす栄養源として用いています。



当社では、発酵大麦エキスをこのような健康・食品分野のメーカー様へ販売しているため、エキスが消費者のお客様に直接渡るわけではありませんが、様々な健康食品に用いられているので、皆さまが知らずに食している場合もあるはずで

当社がご提供している食品素材の一つに「大麦乳酸発酵液ギャバ」があり、福岡の総合メディカル株式会社様の健康食品「ギャバ」にも使用されています。この商品は、「健康に役立つものを美味しく食べていただく」ことがコンセプト。マンゴー風味のゼリーになっていて、チューブ式の包材からチュルンと吸い込んで食べることができます。



「大麦乳酸発酵液ギャバ」の社内啓発活動



### 発酵大麦エキス情報ポータルサイトで情報発信

食品事業のポータルサイトでは、健康に関する身近な話題や食品素材に関する研究成果、地域と連携した取り組みを日々情報発信しています。このサイトを通じてお客様とのコミュニケーションを深めることで、健康をサポートできればと考えています。

<http://www.hakko-omugi.jp/>



## 環境にやさしいものづくりを目指して

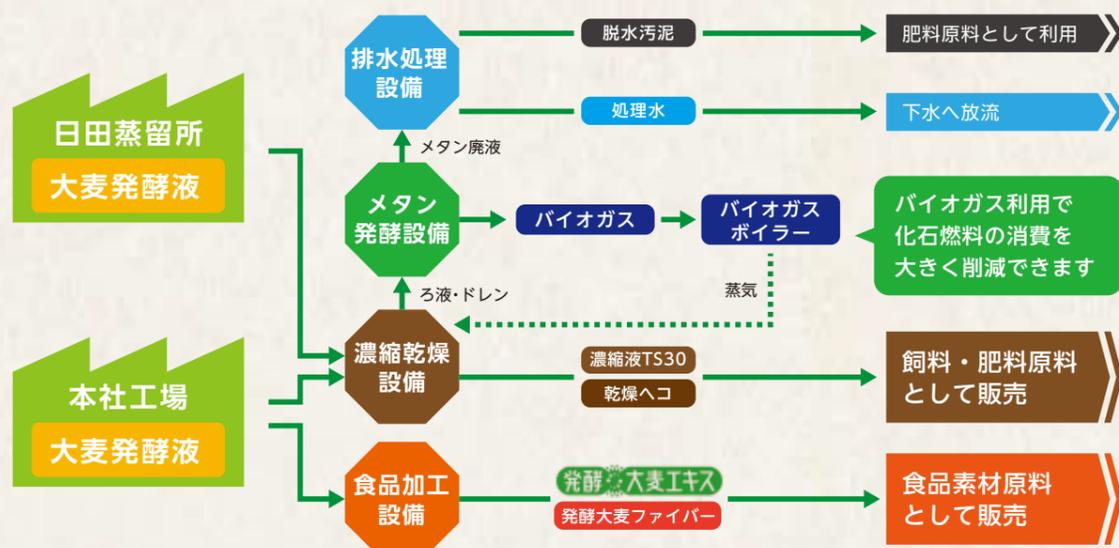
### 大麦発酵液のバイオマス利用

本格麦焼酎を製造する工程で、年間約72,000トンもの大麦発酵液が副産物として発生します。大麦発酵液は、大麦由来のタンパク質や窒素、リンなどの栄養成分、オリゴ糖やポリフェノールなどを含有。この豊富な有効成分に着目し、飼料・肥料の原料に利用したり、大麦発酵液を精密ろ過することによって得られる「発酵大麦エキス」を一般食品素材や健康食品素材へと自社加工したりするなど、資源の循環利用を行っています。

また、拜田グリーンバイオ事業所では、大麦発酵液をメタン発酵設備によってバイオガス化し、その熱エネルギーを場内の大麦発酵液加工に活用。これにより、会社全体の二酸化炭素排出量を年間約3,000トン抑制しています。当社は、温暖化防止等の地球環境を守る取り組みの一環として、これからもバイオマス資源の有効活用を進めてまいります。



### 拜田グリーンバイオ事業所での大麦発酵液加工工程



### 省エネの取り組み

エネルギー消費原単位削減(1%/毎年度)を目標として、「省エネルギー保全推進ミーティング」を毎月開催し、各部署への省エネ啓蒙や設備改善などのエネルギー消費の最適化を図る活動を行っています。ものづくり企業として、低炭素社会に向けて環境負荷低減と資源の有効活用を推進することで、地域や社会に対して社会的責任を果たします。

2016年度は、空調設備の増設やバイオガス生産の減少により原油換算量が5.4%増加したことで、エネルギー消費原単位は2.6%増加となりました。

エネルギー消費原単位は昨年より増加しましたが、2016年度は次の2つの取り組みを行いました。

①「醸造部門の蒸気プロセス最適化」- 専門的な協

力会社と共同で調査を行い改善テーマ数11、原油換算量にして1.3%の削減ポテンシャルを確認しました。2017年度はこのポテンシャル改善を行い、さらなるプロセスの最適化を目指すとともに他事業所へ横展開も行い調査改善に取り組みます。

②「計画的な設備更新の実行」- 本社醸造部門のコンプレッサーを更新し、設定圧力の調整を行い、一昨年から取り組んだ醸造部門エア配管系統連結化に伴う最適化は完了しました。また日田蒸留所では冷却設備の老朽化に伴い高効率設備への更新を行いました。

この2つの取り組みを中心に、2017年度は原単位1%削減を目指します。

### VOICE

### “いいちこ紙パック”の再利用



環境技術部  
Ecoアプリ推進課  
稲葉勇也

三和酒類では、いいちこ紙パック(検査等で使用した損紙)を原料にした「紙漉き体験」を実施しています。今年は、深見児童クラブ(宇佐市安心院)で出張開催しました。小学生の皆さんに紙漉き体験を通じて、当社が進める資源循環の取り組みを学んでもらうことを目的としています。また、11月に行われた日田蒸留所の「紅葉祭」では500人のお客様に紙漉きを体験していただきました。知識を伝えるだけでなく、自分の手を動かして体験していただくことで楽しみながら学ぶことができるのではないのでしょうか。今後もこの体験型環境学習を継続することで、当社の環境への取り組みをさらに多くの方に知っていただく機会になればと思っています。



## 地域の一員として地域の人々を応援

### 宇佐市と協働による麦の学校

三和酒類では、8年前から宇佐市と協働で市内の小学生を対象に「麦の学校」を開催しています。これは宇佐市に根づく麦づくりが「地域の宝」であることを再確認し、その文化を次世代につなぐための取り組み。次世代支援の一つに位置づけられます。麦の産地として名高い「宇佐の七麦」を紹介するだけでなく、種まきから刈り取りまでの体験活動も行っています。

現在は小学校近くの田んぼをお借りし、農業指導者の指導を仰ぎながら、12月の種まきから翌年5・6月の収穫までを小学生に体験してもらっています。先生からは地域独自の教育として評価をいただいております。また小学生たちは初めての体験ということもあってか、寒い中での麦踏みや収穫後のパンづくりも楽しそうに取り組んでいます。



麦の学校  
平成21年からの  
累計参加者 **250名**

### 三和剣友会が全国大会へ出場



「三和剣友会」では、三和酒類剣道部員と共に40名を超す多くの子どもたちが日々稽古に励んでいます。将来、子どもたちが経済的、社会的、精神的に自立した人間へ成長することを目標に指導しています。そのため、剣道の技法だけでなく、生活の礎となる所作や礼法についても触れる機会を積極的に作り、学ぶことの大切さについて伝えています。また、剣道部員の大人たちは、子どもたちの素直な姿勢や稽古に励む集中力の高さなど、逆に教わることも多くあり互いに切磋琢磨しています。

この三和剣友会の地道な稽古が実を結び、平成29年7月には日本武道館で開催された「第52回全国道場少年剣道大会」への出場を果たしました。この全国大会出場は成果の一つに過ぎませんが、三和酒類剣道部・三和剣友会は、今後も稽古に励みながら、大人も子どもも人として共に成長し、次世代の人材育成に積極的に努めていきます。



### 工場見学で地域に恩返し

三和酒類では、本社を現在の地へ移転してきた当初から工場見学を実施しています。移転当時はお取引先が中心だったものの、現在は、宇佐市内の小学生のほか、PTA、商工会、老人会など幅広い方が見学されています。地元産の麦が、地元の焼酎へ加工されている様子を知るとい社会教育の一翼を担うかたちで、また当社を育ててもらった地域への恩返しの気持ちを持って工場見学を受け入れています。

なお、当社では平成29年を「工場見学改革元年」と位置づけ、「工場見学から会社見学へ」の展開を図っています。単に生産現場を見てもらうだけでなく、当社の歴史、思想、様々な取り組みを知ってもらい、大きな意味でのファンづくりを目指すものです。今後は、見学者のニーズに合わせた見学内容を幅広く用意していく計画です。



### VOICE

豊川小学校3年生  
学年長 教諭  
小野究 様



今年も社会学習の一環として、本校の3年生たちが三和酒類さんの工場見学に伺わせていただきました。子どもたちにとって、自分が住む地域にどんな会社や工場があって何をしているのかを知ることはとても大事なことです。また、三和酒類さんでは焼酎粕のリサイクルにも取り組んでおられることもあって、環境学習にも適しています。当日は、働く人たちの様子や最新の生産技術などを見学しましたが、子どもたちが、楽しそうにたくさん質問している光景も見受けられました。校区内にこのような世界的なブランドを有する会社・工場があることは、教育の観点からも有り難いことだと思っています。

## iichiko design展 2017年6月23日(金)→6月25日(日)

### ポスターが語る、お酒の文化性

1984年、全国主要都市の地下鉄駅やJR線駅構内に、『いいちこ』の大型ポスターが貼られました。第1作目のキャッチコピーは、「広告の世の中だけど 嗜で飲まれる酒がある ミスマッチストーリー」。美しい写真とシンプルなコピーで表現した独特の世界観が、従来の焼酎のイメージを一新。この時から毎月1枚、12月にはクリスマスバージョンを加え、1年間に計13枚のポスターを掲示し続け30年以上、その総数は400枚を超えました。

1986年から、お酒の世界だけに留まらない「いいちこのデザインワーク」をご紹介することを目的に、全国各地で「iichiko design展」を開催しています。大型ポスターをはじめ、テレビCM、雑誌広告、額面広告、パッケージデザイン、オリジナルグッズなどを大規模に展示。お酒の持つ文化性、そして癒しや楽しみについて、お客様と共有できればと思っています。



### VOICE



高橋奈那 様(写真:左) 岩上紗亜耶 様(写真:右)

いつも、駅でのポスターを楽しみにしています。他の広告にはない、特別な印象が「いいちこ」のイメージを膨らませていると思います。私たちが写真に関わる仕事をしており、いつかこのような写真を撮れるようになりたいとあこがれています。今回の展示を見て、あらためて、とてもこだわったポスターになっていると感心しました。ポスターのイメージもあり、二十歳になって初めて飲んだお酒は「いいちこ」でした。ポスターと、お酒としての「いいちこ」、これからも楽しみにしています。

### 地元の酒造好適米「雄町」を用いた清酒醸造

三和酒類日本酒製造部門の「虚空乃蔵」では、“地元で根ざした手づくりの蔵”を志しながら、地元産の米を用いて様々な清酒を製造しています。酒づくりも農業の一つと考え、宇佐の農業活性化の一助になることを意識して美味しい清酒醸造に努めてきました。現在、清酒づくりにおける地元産の米の使用は50%以上の比率になっています。

「和香牡丹 特別純米 雄町」は特に地元こだわった清酒で、宇佐市の農家の協力のもと、平成23年から栽培を開始した酒造好適米「雄町」を用いています。この「雄町」は丈が他の稲とくらべて高く倒れやすく、栽培が難しいため、県内では栽培が途絶えていた品種です。当社では九州大学に保管されていた種籾を入手して復活させました。栽培の手間は

かかりますが、でき上がった清酒は味わい深いどしどしとした美味しさが味わえます。



### 宇佐市成人式で実施した適正飲酒の啓発活動

平成29年1月に行われた宇佐市成人式で、成人式実行委員長を務める三和酒類製造部製造課の谷静己が、宇佐市および、当社製造・営業企画・エコアグリ・広報地域の4部署連携のもと適正飲酒の啓発を行いました。

同成人式では、恒例となっているイベントの抽選会での景品に、当社を含む市内の焼酎蔵の協力によって提供された「宇佐のお酒セット」を贈りました。また、参加した新成人に対して、腕にパッチを貼るだけでアルコール体質に関する遺伝子型を簡単にチェックできる「アルコールパッチ」と飲酒の目安パンフレットなどを配布しました。

この取り組みは、若者のお酒離れが進む中、新成人に対して、「適正飲酒の意識醸成」を推めつつ、「宇佐の焼酎文化の発信や宇佐のファンづくり」を

実現するものです。安心安全な地域づくりの一助になればと活動しています。



働いて幸せな会社に

## 三和酒類のお酒づくり



# 人財

[ Humanity ]

## 豊かな人づくりを支える取り組み



総務部総務課  
課長 泉かおり

思いやりを大切にする  
“社是”を拠り所に  
人づくり・職場づくりが  
進んでいます。

総務部総務課  
チームリーダー 菅原智子



### 多様な人財が活躍する企業へ

三和酒類では、「おかげさまで 美しい言葉 謙虚な心 丹念に一念に」という社是を拠り所に、美味しいお酒づくりを「人」の面からも支えています。併せて、「一人ひとりが尊重し合い、互いを信頼し協力し合える職場づくり」「働いて幸せな会社に」のビジョンにも則した教育や制度づくりを行っています。

人財育成を例に挙げれば、現在、大分大学との連携で女性研究者を育てる「ダイバーシティ研究環境実現イニシアチブ(文部科学省事業)」が進行中です。これは女性研究者の育成によってイノベーションを起こし、会社発展につなげるのが目的。ライフイベントと両立できる環境づくりもポイントです。当社は、大分県内の企業の中でも女性研究者が多いのですが研究職の女性管理職はまだいません。今回の取り組みを機に早期にその環境も整えたいと考えています。

多様な人財活用も徐々に進展しています。その一例が外国人社員です。中国出身の社員1名が営業職として採用され、現在は首都圏での営業活動のほかインバウンドへの情報発信や対応なども担当しています。



日本経済新聞 2017年10月18日朝刊

また、障がいがある方も複数名働いています。経理課では、聴覚障がいがある女性社員が活躍中。普段のコミュニケーションは筆談が中心ですが、手話でのコミュニケーションができるよう、部内での手話講座を開いてもらっています。

彼女はとても前向きで、安心院葡萄酒工房や日田蒸留所でのイベントの際は、聴覚障がい者のガイドを担当したいと申し出てくれました。まずは、2018年の春のイベントから実施予定です。

### 働きやすい環境づくりを目指して様々な制度の整備

従業員が働きやすい環境づくりも進展しています。全国の企業に広がりつつある「育児休業制度」では、当社初となる男性社員が2017年の6～7月にかけて1ヶ月間利用しました。関連する休暇制度としてはこのほか、配偶者の出産時に利用できる2日間の特別有給休暇制度、さらに子どもの入学式や、結婚記念日・誕生日に休めるアニバーサリー休暇制度なども整備しています。

研修制度に関しては、新入社員を対象に「メンター制度」を新たに設けました。3年目の社員が新入社員をサポートする制度で、新社会人特有のデリケートな悩みなどを、年の近い3年目の社員が定期的に面談して聞き取りやアドバイスをするという仕組みです。

また、当社独自の「ものづくり体験塾」を全従業員を対象に計画しています。これはあらゆる部署を対象

に、焼酎、清酒、ワインなど各製造部門での仕事を体験してもらう制度。この体験が、将来的に社員のキャリアプランにつながればいいですし、ものづくりの楽しさ、面白さを体験する機会になればと思っています。

しかし、このような仕組みづくりだけでは真の「働きやすい環境づくり」とは言えません。

各制度の充実や取得率を高めていくことが今後の大きな課題であると考えています。



### VOICE

#### 男性社員初となる育児休業制度の利用

3人目の子どもの誕生に際し、有給休暇と育児休業制度を利用して約1ヶ月間、自宅で育児と家事に当たりました。出産を通じて生活環境が変わる中、上の2人の子どもたちにも安心して毎日を過ごしてもらいたい、そしてまた、出産後の妻の家事や育児の負担を少しでも和らげたいと思っていました。利用期間中は、子どもたちも安心して生活を送ってくれたようで、妻も感謝してくれています。男性社員の初利用ということでしたが、誰かがやらないと利用が進まないこともあってか、周囲からは奨励・応援の声を頂くこともありました。この制度を社員が継続的に利用することで、さらに子育て環境が社内で充実していくことを願っています。



経理部経理課  
園田将巳

# 美味しいお酒づくりにつながるより良い職場づくり、人づくり

## 一人ひとりが自己成長し、活躍する職場づくり

三和酒類は、従業員一人ひとりがビジョンや社是という企業の価値観を分かち合い、ものづくりの喜びや自身の成長を実感しながら、自分らしく働くことのできる職場、「認める」「讃える」「応える」活力ある職場をつくり、そこからうみ出される技術や技能を事業を通じ地域・社会の発展に役立てることができる「働いて幸せな会社に」を目指しています。

また、若年層、女性、シニア世代など、従業員の働き方や価値観の多様化も進んでいます。一人ひとりのあり方を尊重しながら、人事制度や教育制度、コミュニケーション方法を見直し、以下の『行動計画』の達成を目指し、チーム力向上・生産性向上に取り組めます。



### 三和酒類株式会社 行動計画 【計画期間】2016年4月1日～2021年3月31日

2021年までに  
チーフ・リーダー以上の女性の人数を  
25人(2016年度比2倍以上)に増やす。

女性チーフ・リーダー  
増加目標 (2016年度比) **2倍以上**

【取組内容】①女性リーダー育成のための研修を提供する。②上司向けにリーダー育成のための研修を提供する。③ハラスメントに関する全社向けの講演を実施する。④定期的な意識調査を実施し、男女問わずより働きやすい環境を整備するための施策を立案する。

## 女性の活躍推進



働き方やニーズの多様化、グローバル化に対応するためには、企業における人財の多様性を確保することも重要な課題であり、また、少子高齢社会の到来によって国全体で女性の活躍が推進されています。

三和酒類では、女性が活躍できる会社を目指して、目標に沿った行動計画を立案し、取り組みを進めています。女性管理職の比率は4.2%(2017年8月時点)ですが、これを『行動計画』にあるように、さらに伸ばしていきたいと考えています。

ワークライフバランスを大切に、男女の別、世代の別なく、誰もが働きやすい職場づくりを進めていきます。

女性管理職の  
比率 (2017年8月時点) **4.2%**

## 女性プロジェクト

女性の活躍を推進し、企業の人財力を高めるために立ち上げられた、大分県経営者協会主催の組織「女性プロジェクト」に、当社の女性管理職2名が参加しています。同プロジェクトでは、働く女性のネットワークづくり、女性リーダー層育成の推進、企業の行動計画や推進状況等に関する意見・情報交換が行われています。

これを機に、社内でも働く女性の異業種交流や女性管理職の育成に向けた諸活動を行う計画です。



## 問題解決セミナー

平成28年度は、活力ある職場づくりを目指し、人材育成のキーマンである管理職を対象に問題解決セミナーを開催しました。社内の様々な部署の管理職メンバーが、職場の問題解決への展開を目的に、日常の職場から少し距離を置いたところで、忌憚らない意見交換を行いました。

## 社内研修と自己啓発支援

社員一人ひとりが目標とする自己実現に向けた、専門能力および技術の維持向上を目的に、社内外の教育研修に加え、職業能力の開発向上、創造性を養うための自己啓発サポートなどを行っています。



## SANZEN活動

SANZENとは「安全」、「改善」、「保全」の3つの活動を示す、三和酒類独自の付加価値を創出する活動。通常業務とは異なるワーキンググループをつくっての活動で、生産を段取りする「安全推進グループ」、生産を進化させる「改善推進グループ」、生産を安定させる「保全推進グループ」に分かれ、グループ活動を行っています。その一貫として、生産効率を極限まで高める為の全社生産革新活動=TPM(Total Productive Maintenance)活動があり、2008年からTPM改善事例発表会西日本大会に出場し、優秀改善賞を頂くなどの成果も上げています。



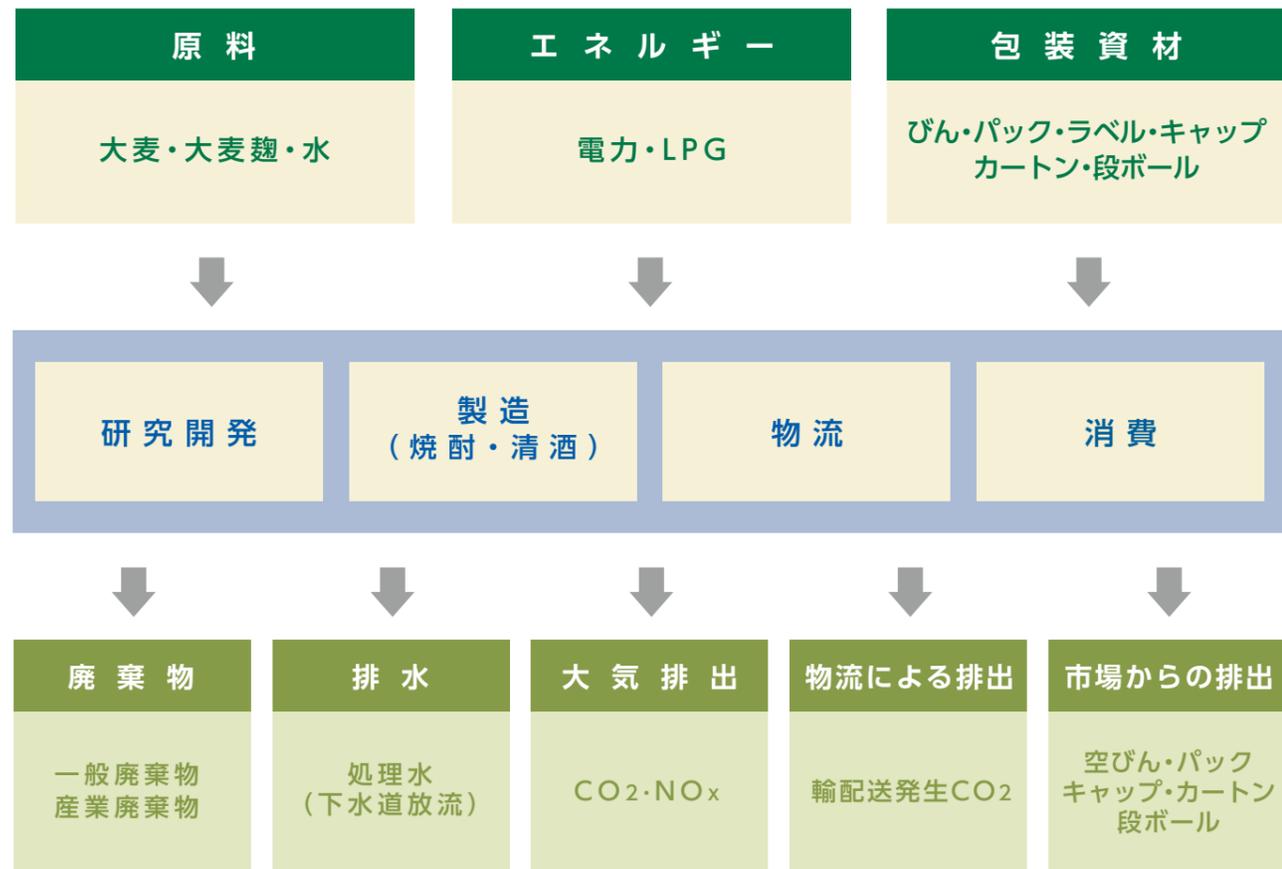
**社内研修** 新入社員研修、2年目社員研修、メンター研修、30歳キャリア研修、女性リーダー研修、その他昇進時研修

**社外研修** 各業務に必要な資格取得講習、異業種交流、各種海外研修、語学留学(香港中文大学等)

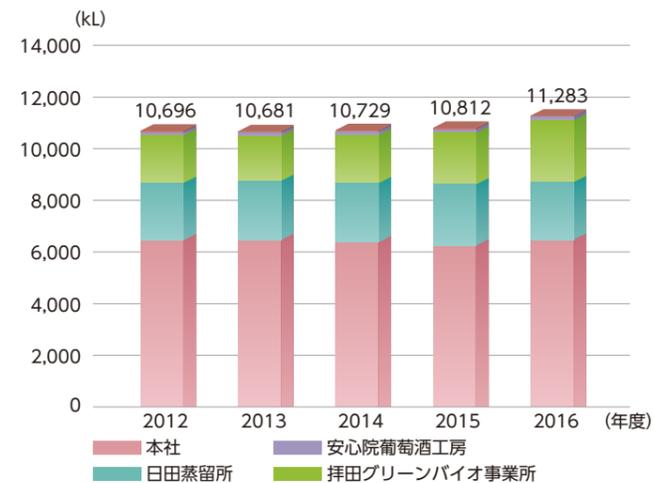
**自己啓発支援** 資格取得報奨金制度(30,000円～300,000円) 通信講座補助金制度(受講料の5割～7割を補助)TOEIC IPテスト

環境負荷の概要

◆三和酒類の環境負荷概要



事業所別エネルギー使用量 (原油換算)



水使用量の推移



大気汚染物質排出量推移

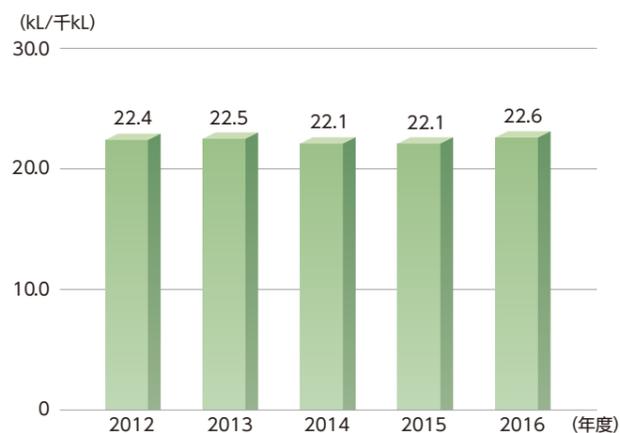
年度	2012	2013	2014	2015	2016
SO <sub>x</sub> (t)	0	0	0	0	0
NO <sub>x</sub> (t)	6.9	7.1	6.9	7.1	7.6
CO <sub>2</sub> (kt)	22.4	22.5	23.4	23.4	23.7

※ボイラー等の使用燃料を重油からLPGへ転換を図り、現在SO<sub>x</sub>は発生しておりません。

排水量の推移

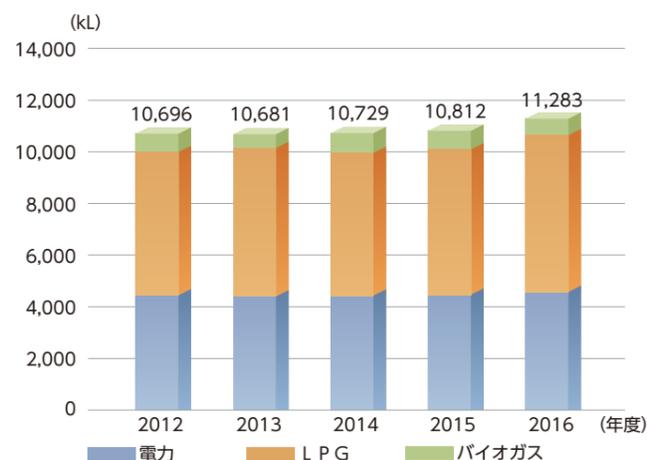


■ 全社エネルギー原単位の推移



※エネルギー原単位とは、[エネルギー使用量÷生産数量]で計算され、エネルギーに関する生産効率を表す指標となり、値が小さいほど生産効率が向上していることとなります。

■ 全社エネルギー別使用量 (原油換算)



■ 廃棄物発生量の推移と再資源化率

廃棄物の区分	発生量推移 [kg]			2016年度実績			
	2013年度	2014年度	2015年度	発生量[kg]	発生割合[%]	再資源化率[%]	
産業廃棄物	大麦発酵液類	12,844,450	8,683,580	9,805,180	10,050,930	85.1	100.0
	薬品排水	1,743,890	1,229,320	0	0	0.0	100.0
	廃酸	0	0	0	0	0.0	100.0
	廃アルカリ	0	0	0	0	0.0	100.0
	動植物性残さ	360,900	32,250	1,740	0	0.0	100.0
	廃プラスチック類	40,226	37,009	30,080	33,114	0.3	100.0
	ガラス・陶磁器くず	2,241	2,448	1,899	2,790	0.0	100.0
	金属くず	163	126	352	335	0.0	100.0
	汚泥	1,898,820	2,061,620	1,507,490	1,329,840	11.3	100.0
	その他	5,392	3,003	5,087	3,934	0.0	100.0
	小計	16,896,083	12,049,356	11,351,828	11,420,943	96.7	100.0
一般廃棄物	一般ごみ	2,612	2,741	3,043	2,953	0.0	0.0
	パック損紙等	36,167	36,027	27,090	29,790	0.3	100.0
	OA等紙類	1,567	1,567	5,020	6,519	0.1	100.0
	空き缶・空き瓶	935	1,128	837	1,120	0.0	100.0
小計	41,281	41,463	35,990	40,382	0.3	92.7	
有価物	段ボール	253,505	254,344	256,321	261,400	2.2	100.0
	カタログ・雑誌類	9,195	13,680	8,267	6,420	0.1	100.0
	プラスチック類	27,989	26,924	24,875	24,733	0.2	100.0
	金属くず	25,099	109,705	18,590	24,133	0.2	100.0
	カレット	28,521	22,880	30,810	32,295	0.3	100.0
	小計	344,309	427,533	338,863	348,981	3.0	100.0
合計	17,281,673	12,518,352	11,726,681	11,810,305	100.0	99.97	

年度ごと全社の廃棄物実績



## 三和酒類株式会社

〒879-0495 大分県宇佐市大字山本2231番地の1  
TEL 0978(32)1431 FAX 0978(33)3030  
<http://www.iichiko.co.jp/>