

# **SANWA**

# **Action Report**

# **2016**



# SANWA Action Report 2016

## お読みいただく皆さまへ

2002年から毎年、三和酒類は、お客様、地域・社会、従業員へ向けて環境報告書「SANWA Eco Action Report」を発行しており、本レポートで15冊目を迎えました。2016年版は、これまでの環境活動に加え社会活動も含め企業の社会的責任を果たすための活動全般について、2016年度から始まる新たな中期経営計画の3本の柱「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」に沿って報告する社会環境報告書「SANWA Action Report 2016」を作成しました。

100年企業を目指す私たちが、お客様に求められ続け、地域・社会と共生しながら成長し続けるためにどのような考え方で企業活動を行っているか、また、三和酒類の品質・食品安全の基本理念である「品質第一でお客様へ最高の商品を！」および環境の基本理念である「自然にやさしいものづくり」をどのように実践しているかを分かりやすくまとめていますので、ぜひ、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きたく、また、われわれの励みになりますので、皆さまの忌憚のないご意見・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	477億3千8百万円(2016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 和田久継	
従業員	363名(2016年10月15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 : 2015年8月1日～  
2016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

2016年11月

### 次回発行予定

2017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

表紙の写真は、「大麦麹」です。酒づくりは、麹づくりからはじまります。

三和酒類は、「発酵技術」と「創意工夫」で、お客様に新しい魅力をお届けする「麹プロジェクト」に取り組んでいます。

詳しくは、本冊子12ページをご覧ください。



## SANWA Action Report 2016

### 目次

トップメッセージ	3
三和酒類行動方針2016	5
事業紹介	7

### 世界の酒に

麹プロジェクト	12
酒づくりの原点「麹文化」を極める「全麹づくり」	13
新たな味わいの世界を拓いていくプロジェクト	14
海外営業活動	15
品質保証体制	16
麦焼酎製造のこだわり	17

### 人と人、人と自然との関係を豊かに

地産地造	20
副産物から広がる世界	22
環境負荷低減	25
文化交流支援	27
次世代人財の育成支援	30
豊かな生活文化への貢献	31

### 環境活動実績

環境負荷の概要	34
環境負荷の全社実績	35
廃棄物の抑制	36

### 働いて幸せな会社に

人事方針	38
女性の活躍できる職場を目指して	38
人財育成	39
安全衛生活動	40
コミュニケーション	40

### 第三者意見

第三者意見	41
第三者意見を受けて	42



世界のお客様に  
私たちの伝統と革新のものを通じ  
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。

## 愛されつづける企業へ

めまぐるしく変わりゆく環境の中で、三和酒類が、お客様、地域・社会、そして従業員にとって価値のある企業でありつづけるために、第59期のはじまりとなる2016年8月、新たに「三和酒類行動方針2016」を策定しました。

「三和酒類行動方針2016」では、100年愛され続ける企業であるために企業継続への想いや志を再定義し、私たちの目指す姿に向けての道筋を示しました。

## 将来ビジョンに向けて

三和酒類は、麴をはじめとした「発酵技術」と、創業時から受け継がれる「創意工夫」の精神とで、お客様に新しい魅力をお届けしていくという志を持った取り組みを「麴プロジェクト」として推進するとともに、地域・社会の一員として、ものづくりを通じた社会への貢献に努めていきます。

新たに策定した「三和酒類行動方針2016」における3年間では、全従業員が企業継続への想いや志を共有し、将来ビジョンの実現に向けた「経営視点」を持ち、さらにお客様の目線で考えることによって、お客様の立場でものづくりに取り組む「お客様視点」を社内に醸成し、全員参加の「チーム力」でより魅力ある価値をお届けしていきます。

## 中期3年間の取り組み

### 世界の酒に

お客様の食に求める品質水準が高まっている近年、食品をお届けしている三和酒類は、食のおいしさと安全・安心の水準を満たす品質を第一と捉え、ものづくりを行ってきました。一方で、創業時から受け継がれている「発酵技術」と「創意工夫」による終わりのない挑戦によって、「三和らしい価値」をお届けしています。その当社にしかできない、ものづくりを通じて、お客様が生活の中で、安らぎや楽しさ、幸せを感じられるお手伝いをしたいと考えています。

その想いは日本だけではなく、世界のお客様へ――

三和酒類のものづくりを“カタチ”にする仕組みをさらに磨き上げることで、今後も、より多くの方々のお役に立てるよう努力してまいります。

### 人と人、人と自然との関係を豊かに

三和酒類の、ものづくりの根底には創業者の「おかげさまで」の心が受け継がれています。今日の三和酒類があるのも多くの方々のご縁があつたことです。商品のご購入や共感というかたちで当社のもので作りを評価して下さるお客様。想いを“カタチ”にし、お客様にお届けすることにお力添えくださるの方々。そして当社がこの地で事業を継続することができるのも、地域や社会の皆さまのご理解のおかげです。

「おかげさまで」のものづくりを通じ、お客様、地域・社会と三和酒類をつなぐ、価値を創造してまいります。

### 働いて幸せな会社に

少子高齢化、核家族の増加などによる暮らしの変化とともに働き方が多様化し、求める幸せの形も時代にあわせて変わってきています。三和酒類では、同じ志を持つ仲間とともに働く中で、一人ひとりが喜びや成長を感じ自分らしく働くことで幸せになってほしいと考えています。また、その成果が事業を通じて地域・社会の発展に役立ち当社も成長していくことの原動力になればと思います。

そのためにも、人事制度やコミュニケーションのあり方を見直し、女性の活躍はもちろん、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に取り組んでいきます。

代表取締役社長 和田久継

## 三和酒類行動方針 2016

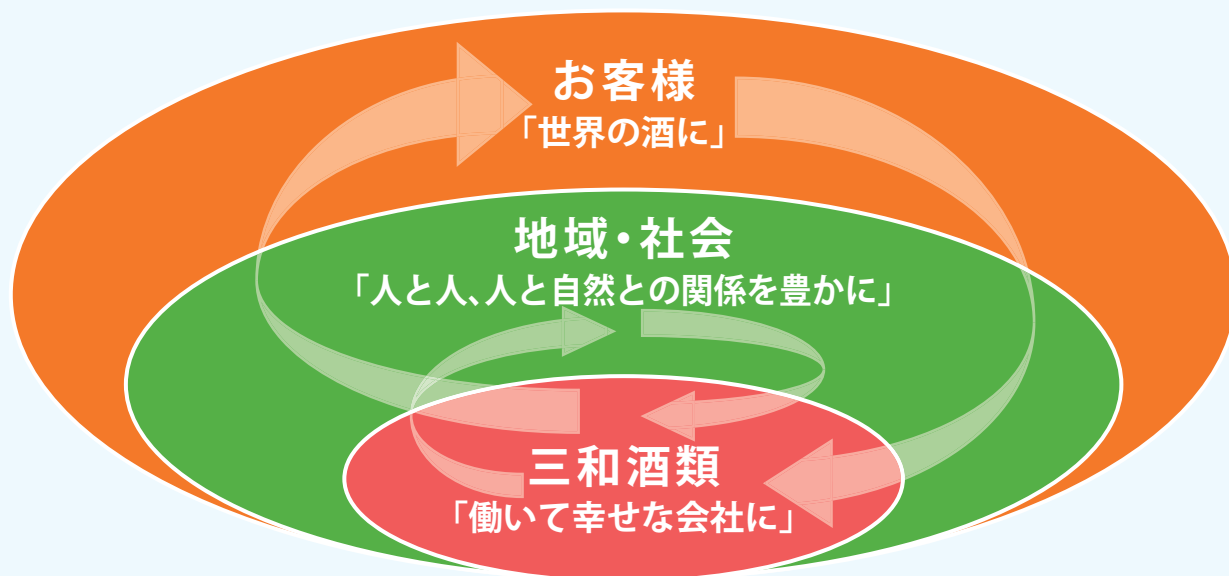
### 将来ビジョン

#### 経営目標

お客様、地域・社会、従業員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



### 中期3年の取り組み

#### 3年後のありたい姿

「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」

#### 基本方針

お客様視点、経営視点を醸成し、チーム力で将来ビジョンの実現に向けて取り組む

## 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

### 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の推進によって環境負荷の低減に努めます
- 一、地域・社会と協働し社会貢献活動を積極的に進めます

## 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の使用や、自社農園でのブドウ栽培など、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。



本社工場



### 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。「麴を極め、さらにおいしい酒を目指す」をテーマとして掲げ、麴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、味わいを深めています。



虚空乃蔵 (こくろうのくら)



## 果実酒・リキュール

「安心院葡萄酒工房」は、霧深い盆地特有の温度差の激しい気候を活かし良質のブドウを育て芳醇なワインを醸すワイナリーです。社の中のワイナリーをイメージした園内には醸造所、貯蔵庫、ブドウ畑、ショップなどが点在し製造工程やブドウ畑の見学はもちろん、試飲やショッピングなどがお楽しみいただけます。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。



安心院葡萄酒工房



## 食品事業

本格麦焼酎「いいちこ」の製造工程で発生する「大麦発酵液」には、大麦由来の有用な成分が多く含まれています。拝田グリーンバイオ事業所では、この「大麦発酵液」を高度な技術を用いて「発酵大麦エキス」という健康に役立つ食品素材を開発し、さらに、同エキスを主原料にした飲料を製造しています。また、「大麦発酵液」から飼料・肥料原料、バイオガスへの転換活用も進めています。

私たちは、健康と環境の両面から大麦の未知の力と発酵の力を活かした、独創的な循環型社会の形成を目指しています。



拝田グリーンバイオ事業所



## 三和酒類の歩み

### 1958 三和酒類株式会社設立

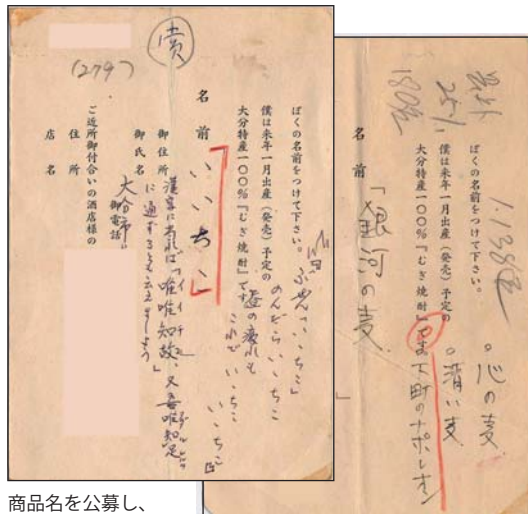
赤松本家酒造株式会社、熊笹御堂酒造場、和田酒造場が共同出資し、各酒造場で作る清酒の共同瓶詰会社として設立。翌年、西酒造場が参加。



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 三和研究所設立

和田昇社長(当時)の念願であった「三和研究所」を設立。「いいちこ酵母」を発見した下田所長(現副社長)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。



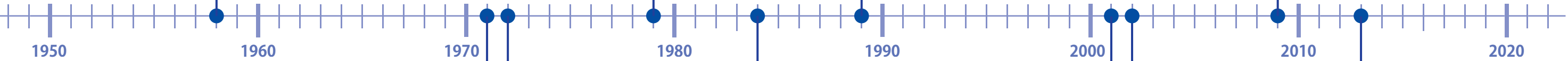
分析機器、ミニプラント施設などを備えています

### 2009 拜田グリーンバイオ事業所新設

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。

### 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。

### 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



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。風土を活かしたおいしいものづくりを、お客様と触れ合いながら育んでいきたいとの思いから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



故 赤松 重明

故 熊笹御堂 英二

故 和田 昇

西 太一郎

創業者の面々



## 創業者たちから受け継ぐものづくりの志 「麴プロジェクト」



三和酒類は、創業時から、お客様に新しい魅力をお届けするため我が国独自の「麴」を使用する発酵文化に基づいた「ものづくり」に、創意工夫の精神で取り組んできました。この創業時からの揺るぎない志は、これからも三和酒類の変わらない想いです。

その「ものづくり」において、原点である日本酒づくりにはじまり、果実酒などにも取り組む中で生まれたのが「本格麦焼酎いいちこ」です。発売後もお客様の声にお応えするため、日々の品質アップへの取り組み、また、生産設備の充実や新しい原酒の開発、新しい容器の開発、販路の開拓など、創意工夫と「おかげさまで」の気持ちでお客様にお届けしてきました。

その後も、「いいちこ」の製造過程で発生する副産物の大麦発酵液に可能性を見いだした食品事業への展開や、大麦以外の他原料への挑戦『空山独酌シリーズ』、麦焼酎を進化させた新カテゴリー『WAPIRITS TUMUGI』、また、地域で栽培された米「ヒノヒカリ」を使用した日本酒の新ブランド『和香牡丹純米酒』、宇佐市安心院地域の風土に合ったワイン用品種からの試みである安心院ワイン『安心院嚙矢』の発売など、お客様の「うれしい」「楽しい」「大好き」をお届けする、新しいおいしさの創造を「麴プロジェクト」として推進しています。

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



始まりは麴づくり

発酵技術

おいしいお酒をつくらう!

創意工夫

「発酵技術」×「創意工夫」で、お客様に新しい魅力をお届けしていく三和酒類の根底にある「ものづくり」

## 「酒づくりの原点“麴文化”を極める「全麴づくり」

「一麴二酏三造り」ということばがあるように、酒づくりにおいて「麴」は要の部分であり、その原点であるといえます。手間と時間をかけてつくる、この「麴」を極めることで「お客様に新しい価値をお届けできるのでは」と、挑戦したのが「全麴づくり」でした。

### 全麴原酒開発秘話

#### 「麴って甘いですね」

日々麴と向き合うわたしたちは、感じていました。麴は、原料が麴菌と大麦のみで自然の甘みがあります。砂糖や他の甘みとは違う、深みやうまみもある甘さ。まったく新しい味、というわけでもない。日本に昔からあった、風土も感じられるような素朴な甘みです。

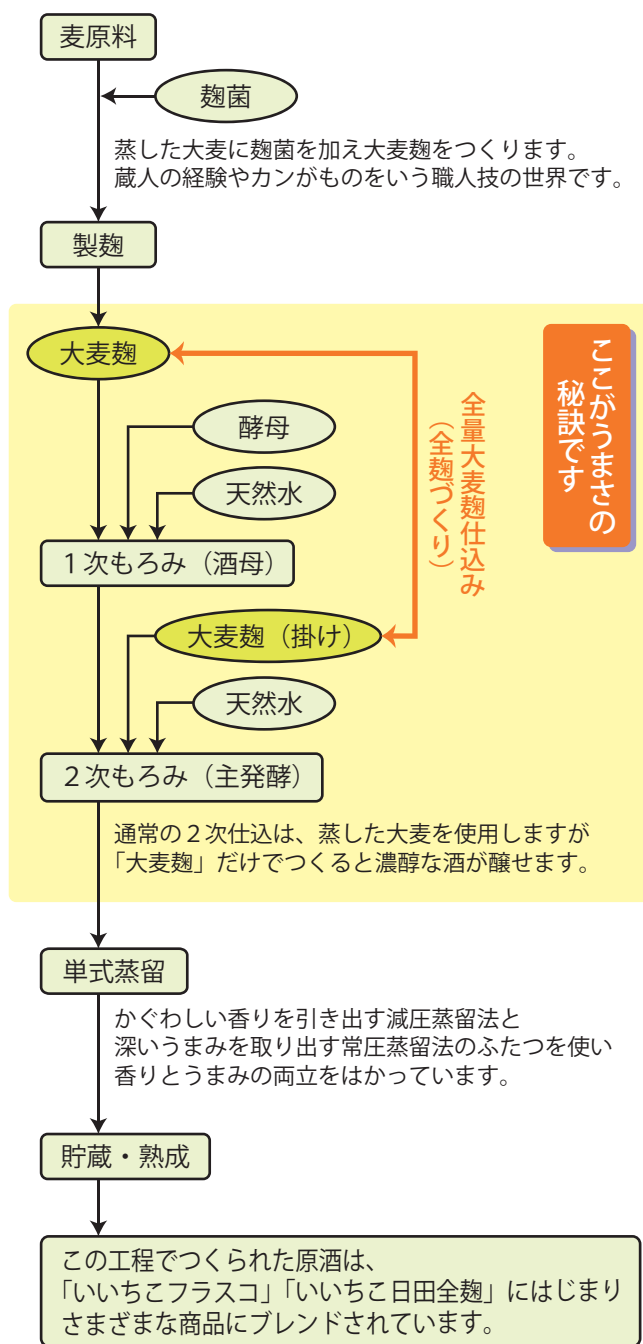
酒づくりには、麴づくりが大切でかなりの手間と時間を麴づくりに費やします。酒は、麴の出来具合で風味が変わってきます。作り手は、麴の可能性をもっと引き出すことができないか日々挑戦してきました。

#### 「焼酎の大吟醸酒が作りたいたい」

もともと日本酒蔵であったこともあり麴づくりがポイントになることは肌で感じていました。もっと香味豊かな原酒をつくるにはどうしたらよいか。原料となる大麦の削り具合、大麦の蒸し方、温度管理、湿度、水分・・・。作り手は、いろいろな方法を考えて、試して、失敗しての繰り返しでした。

#### 「麴を贅沢に使ってみてはどうだろう」

通常、大麦と大麦麴でつくる麦焼酎ですが麴づくりに手間をかけ全量大麦麴だけの焼酎づくりに挑みました。発酵が進むにつれて、これまで見たことのない醪（もろみ）から生じる泡の状態や、感じたことのない甘く濃厚な香りとうまみ。蒸留するのが本当に楽しみでした。このようにして出来上がった原酒こそが甘く華やかで香味豊かな全麴原酒なのです。



麦焼酎「全麴づくり」製造工程

ここがうちの秘訣です

全量大麦麴仕込み (全麴づくり)

## 新たな味わいの世界を拓いていくプロジェクト

### 焼酎

#### 新たな原料「芋」への挑戦

##### —いいちこ空山独酌 芋—

「焼酎はどこまで旨くなるか」をキャッチコピーに麴の可能性を深めていくシリーズのひとつとして芋焼酎（販売数量限定）が生まれました。麴の技を駆使し、黄金千貫の持ち味を引き出しました。



### 果実酒

#### 安心院らしいワインを自分たちの手で —安心院嚙矢（こうし）—

世界中で栽培されているブドウ品種が、安心院でつくられたらどんな味になるのか…ぶどうの特性、ワインの特性、醸造の特性を見極め、これまでとは違った発想のワインづくりを体現しています。



### 食品素材

#### 人と人、人と自然との関係を豊かに —発酵大麦エキス—

酒づくりで培った「発酵技術」は食品事業に活かされています。麦焼酎製造時の副産物からつくる独自の食品素材「発酵大麦エキス」の開発は、新規事業への挑戦と同時に、循環型社会を目指して環境や地域に貢献していきます。



### 日本酒

#### 希少品種の復活

##### —和香牡丹 特別純米 雄町—

複雑な味わいをつくり出す酒造好適米の「雄町」。栽培の難しさから県内では栽培されなくなっていた「雄町」を、九州大学に残されていたもみ種から地元の方々の協力を得て復活させました。



### スピリッツ

#### ニッポン発カクテルベーススピリッツ

##### —WAPIRITS TUMUGI—

古くから続く「麴」を使った日本独自の酒づくりを背景にして生まれました。和のテイストを持った「天然ボタニカル素材」を加えることで、新しいニッポンのカクテルベーススピリッツが生まれました。



### 麴文化の伝承

## 麴に関する社内講演会

三和酒類が創業から大切にしてきた、ものづくりに対する姿勢を次世代に伝えていかなければなりません。私たちのものづくりの原点である「麴づくり」について社内で学ぶ機会を定期的開催しています。

#### ●2015年度講演実績

- 2015年8月31日 (南) 糶屋本店 浅利 妙峰先生 「麴を通じて見る伝統と革新」
- 2016年2月29日 (株) 秋田今野商店 今野 宏先生 「もやし屋が語る微生物ビジネス」
- 2016年6月30日 映画監督 柴田 昌平先生 「千年の一滴 だし しょうゆ」



大分県佐伯市で糶専門店として320年以上つづく「糶屋本店」こうじ屋ウーマン浅利先生



## 海外営業活動

### ◆「世界の酒に」向かって

アメリカ合衆国西海岸にあるカリフォルニア州北部に位置するサンフランシスコに「iichiko USA, Inc.」があります。三和酒類は、「世界の酒に」の活動をさらに強く進めるため2013年、海外営業に特化した子会社を設立しました。

米国だけでも在留邦人数は41万人超。海外で働く日本の方のために「いいちこ」が買える場所、飲める場所を広げていくことはもちろん、現地の方にも「iichiko」を知っていただき日本のよき酒文化を海外に広める活動に取り組んでいます。そのために現地の飲用シーンに合わせた海外専用商品を展開しています。欧米やアジアなど世界30か国\*でご愛飲されている「iichiko」を今後もさらに広めてまいります。

(※2016年10月現在)



在留されている日本の方や現地の方と一緒に

### ◆「いいちこスペシャル」が世界に認められました

英国・ロンドンで毎年開催され、世界で最も権威のある酒類コンペティションのひとつ、インターナショナル・ワイン・アンド・スピリッツ・コンペティション（IWSC）において、「いいちこスペシャル」が2016年カテゴリー最高賞となるトロフィーを受賞しました。（同時に「iichiko BAR FRUITS（海外専用商品）」が金賞、「WAPIRITS TUMUGI」が最優秀銀賞、「iichiko BLU（ブルー）（海外専用商品）」が銀賞、「いいちこフラスコボトル」が銅賞をそれぞれ受賞）

毎年、その受賞結果が世界の酒類業界の注目を集めている中で受賞は、「麴」でつくる酒が世界で評価され始めていると感じています。

今後も技術の研鑽を重ね、日本でも、世界でも愛される酒づくりを目指してまいります。



「IWSC」にて2016年トロフィーを受賞



いいちこ清涼

竹炭ろ過という特別な方法を用いて、特徴的な爽やかな香りを醸し出しました。



いいちこ黄金の芋

いいちこシリーズ初の本格芋焼酎。フルーティな香りや深い味わいが特徴です。



iichiko BLU

世界的なスピリッツコンペティションで最高賞にあたるチェアマンズトロフィーを獲得。



iichiko Bar FRUITS

「いいちこ」を原酒に和の食卓でおなじみの果実や果汁を加えた本格的なりキュールです。

海外専用商品

## 品質保証体制

### ◆品質・食品安全への取り組み

三和酒類の品質保証部では、品質を管理するQMS（Quality Management System：品質管理システム）および食品安全を管理するFSMS（Food Safety Management System：食品安全管理システム）のふたつを根幹として会社全体における品質と食品安全を統括しています。

(QMS：ISO9001 認証取得、FSMS：FSSC22000 認証取得)



QMS・FSMSを併せた「品質・食品安全マニュアル」を基軸に品質保証部は7項目を主とした業務を進めています

### ◆FSSC22000について

お客様にさらに安全・安心して“いいちこ”を永く飲んでいただける環境をつくるために、2013年から食品安全マネジメントシステムの国際規格であるFSSC22000を導入・運用しています。今後も食品安全への意識向上を行い、お客様へ満足な商品を提供できるよう努めてまいります。



安全・安心でおいしい商品をお客様へお届けするための取り組み

## お客様へ最高の商品をお届けするために

すべてのお客様に安心・信頼・満足をお届けすることがわたしたちの使命です。そのためには、お客様に対する鋭い感性を持ちつづけて、すべてのお客様に選んでいただける品質と食品安全を提供してまいります。

法令遵守とコミュニケーションを大切に、つねにお客様視点のものづくりを行います。「素材へのこだわり」「技術へのこだわり」「人へのこだわり」を日々磨き、お客様にとっての「品質第一」を求めつづけます。

これからも、わたしたち一人ひとりが品質と食品安全を極めていきます。



品質保証部 部長 梅本 泰史

## 麦焼酎製造のこだわり

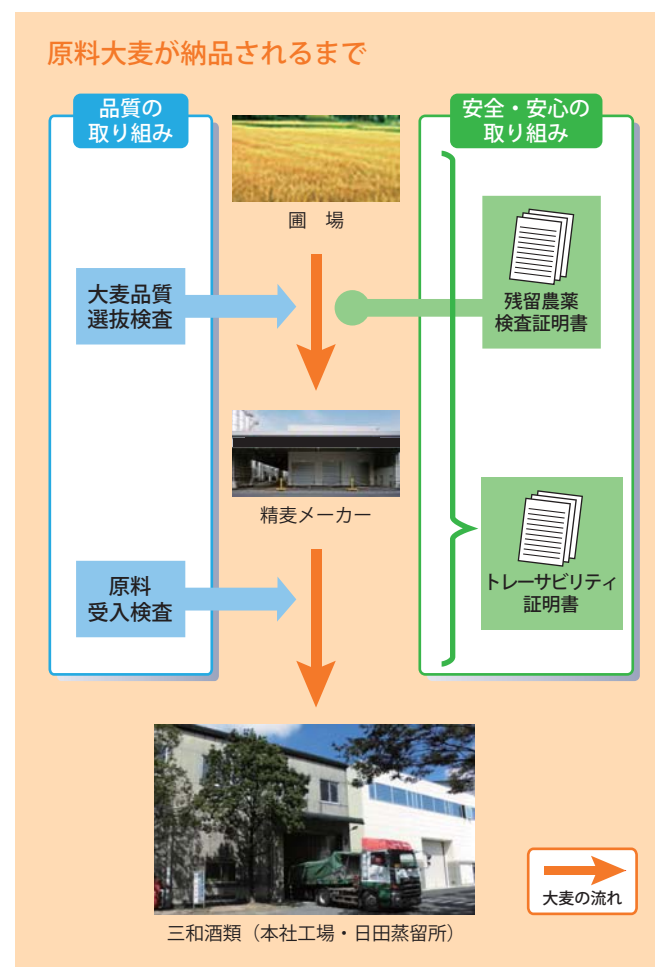
### ◆素材の良さ（原料大麦・麹菌・酵母）

麦焼酎の原料は食糧用大麦です。その中でも、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使用しています。

品質面では、まず大麦を購入する前に検査を行い、焼酎製造に適した大麦を選抜します。そして、精麦メーカー様を通じて入荷する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ます。

食品安全面では、安全・安心な商品をお客様にお届けする仕組みとして、大麦生産者様から当社へ納品されるまでの過程を網羅できるトレーサビリティ制度\*を整えています。具体的には、残留農薬検査証明書とトレーサビリティ証明書の確認を行っています。

\*いつ、どこでつくられ、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制度



お酒をつくるには微生物の力、自然の力を借りねばなりません。焼酎づくりにおいては、麹菌と酵母が大きな役割を担っています。

三和酒類が焼酎製造に用いる麹菌は、白麹菌です。三和酒類では、2009年4月から2016年3月まで九州大学農学部にて「未来創成微生物学寄附講座」を設置し、焼酎白麹菌の基礎研究を行ってきました。同講座では、世界初の焼酎白麹菌ゲノム解析や、焼酎白麹菌基礎研究環境の確立を行ったほか、未来の焼酎製造の可能性を見いだすための新規酵素の研究などを数多く行ってきました。今後も麹菌の力を借りてより良いものづくりに励んでいきます。



大麦麹

酵母は、焼酎の香りに大きく影響します。醸造場内にいた「蔵つき酵母」から見いだされた「いいちこ酵母」をはじめとする数種類の酵母の力を借りて、香味豊かなお酒を醸しています。

三和酒類では、多くのオリジナル酵母の研究・開発を行っており、それらが新しいお酒を生み出しています。中でも、大麦焼酎醸造に適した酵母に関する研究が認められ、2015年度には生物工学会奨励賞（江田賞）を受賞\*しました。

\*大麦焼酎製造に適した焼酎酵母 BAW-6 の醸造適性に関する研究（三和研究所統轄部長 高下 秀春）



いいちこ酵母

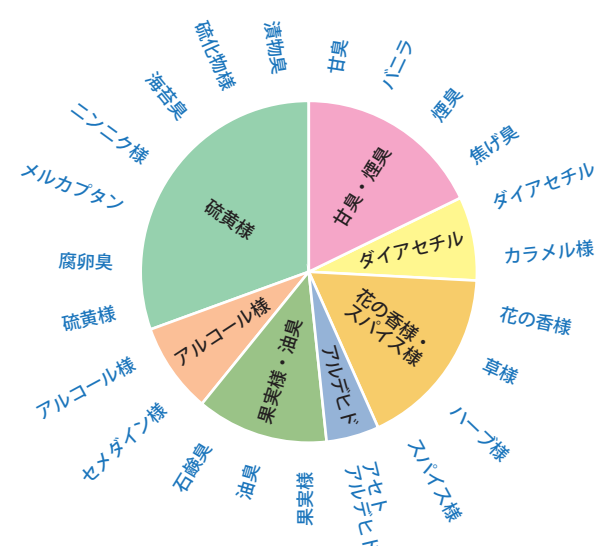
### ◆加工の良さ

こだわりの原料大麦・麹菌・酵母を用いて多種多様な原酒がつくられますが、それらの原酒の特徴を生かしたブレンド・ろ過を行うことで「いいちこ」をはじめとする多様な商品が生まれます。三和酒類では、それぞれの原酒の品質を磨いていくことによって、より良い商品づくりを目指しています。

お客様に安定した品質の商品をお届けするためには、品質の違いを評価できる官能評価パネリストの育成が欠かせません。三和酒類は、大麦焼酎の特徴をより具体的な言葉で表現するために大麦焼酎フレーバーホイールを独自に作成し、それを用いて品質の評価にあたっています。本研究は焼酎の官能評価技術の向上に貢献したとして2015年度（平成27年度）日本醸造協会技術賞を受賞\*しました。

また、よりおいしいものを常にお届けできるように検査の技術を日々進歩させています。現状では、高精度な分析機器によって自社で微量な香り成分の分析が行える体制を整えています。

\*大麦焼酎に含まれる香り成分の官能特性とその分類に関する研究（大石 雅志、舩田 加奈子、梶原 康博）



「大麦焼酎フレーバーホイール（Version 1.1）」

三和酒類の焼酎の「質」をことばで表現するための評価表味は、甘味、酸味、塩味、苦味、うまみの5つの基本味があるが匂い（香り）についての表現は多彩で多数の用語が用いられる

### ◆つくり手の誠意

焼酎の製造工程では、官能評価をはじめとした人の感覚を用いた検査が行われています。お酒づくりは微生物との協働作業です。最新の検査技術に人間が持つ感覚を加えることで、分析機器では感知できない微妙な変化をとらえています。大麦の見た目、蒸し具合、麹の付き方、もろみの香りや発酵の様子、出来たお酒の香りや味。自動化が進む中でも人の感覚による検査は昔から変わらず必須の工程となっています。



味覚パネリストによる最終検査が行われます

### ◆本格焼酎製造技術研究会

三和酒類は、協力業者様とともに「麹文化の酒」を極めていくための本格焼酎製造技術研究会を年1回、開催しています。テーマを決め、三和酒類の品質改善報告や外部講師による講演会などを行っています。

この研究会を通じて、より品質の高い商品をお客様へお届けできるように協力業者様と当社が互いに技術研鑽できる活動に取り組んでいます。



2016年8月に開催した第3回本格焼酎製造技術研究会にて「本格焼酎用麦麹と麹菌の用途拡大」をご講義いただいた株式会社樋口松之助商店 取締役研究室長 山下 秀行 様

# 人と人、人と自然との関係を豊かに



## 地産地造 —地域・社会とともに歩む、ものづくり—

地域とともにある三和酒類は、地域振興を願い、地元で生産された農産物（地産）を原料として使用し、「お酒」をつくり（地造）販売しています。今後も本業を通じて地域の活性化に努めます。

### ◆iichiko西の星賞

焼酎醸造に適した大麦品種である「ニシノホシ」は、1994年に開発され地産地造を目指し2000年から宇佐市で栽培されはじめ、16年が経ちました。三和酒類は、その大麦「ニシノホシ」を原料に2001年から本格焼酎「西の星」を製造・販売しています。

2005年からは、さらなる品質向上のため「iichiko西の星賞」を創設し、毎年40の生産地区を超えるエントリーの中から、原料と官能の評価を経てもっとも良いとされた2つの圃場（ほじょう）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「本格焼酎 西の星」を限定販売しています。

2016年は、宇佐市畑田地区と宇佐市安心院町上市地区が選ばれました。



(左) 畑田地区 大森 博文様  
(右) 安心院町上市地区 上市宮農組合様（代表者）

「iichiko西の星賞」年ごと受賞地区		
受賞年	地区	
2005 (平成16年収穫)	塔尾	大佛
2006 (平成17年収穫)	葛原	莊
2007 (平成18年収穫)	葛原	妻垣
2008 (平成19年収穫)	下時枝	大佛
2009 (平成20年収穫)	上田	妻垣
2010 (平成21年収穫)	下時枝	妻垣
2011 (平成22年収穫)	葛原中ノ田	葛原西ノ田
2012 (平成23年収穫)	寺山	下森山
2013 (平成24年収穫)	上市	妻垣
2014 (平成25年収穫)	東上田	莊
2015 (平成26年収穫)	香下	妻垣
2016 (平成27年収穫)	畑田	上市

### ◆酒造好適米「雄町」

四大酒造好適米といわれる「山田錦」「五百万石」「美山錦」「雄町（おまち）」。

そのひとつである「雄町」は、大粒で心白\*（しんぱく）が大きく軟質なため日本酒づくりに適している酒米といわれています。しかし、丈が1.7メートルを超え他の品種に比べて倒れやすく栽培の手間がかかるため大分県内での栽培は途絶えていました。

三和酒類の日本酒製造部門の虚空乃蔵（こくうのくら）では、地元産の酒米を原料とした日本酒づくりを進めており、「雄町」の栽培を2012年から宇佐市内の農家と契約して開始しました。稲の栽培から日本酒づくりまで試行錯誤しながら「雄町」の特徴を活かした、ふくよかで深みのある味わいの日本酒ができました。

2014年からは、毎年「和香牡丹 特別純米酒 雄町」として発売しています。今後も、地元産の酒米にこだわった、おいしい酒づくりを続けていきます。

\*心白とは、米粒の中心部にある白色不透明な部分。「ほどよい線状心白があること」が良い酒米の条件のひとつとなっています。



2015年5月の「雄町」田植え

## 地産地造 —あじむの丘農園—

### ◆安心院に適したブドウ品種の探求

安心院葡萄酒工房は、安心院の風土を表現したワインをつくるために安心院の気候に適したブドウ品種を探求しています。

2001年の安心院葡萄酒工房開園当初からワイン専用品種のさまざまな試験栽培を行い、2011年の自社畑「あじむの丘農園」開園を機に取り組みを加速させました。自社畑に約14種類のブドウを試験的に植え付け、栽培面での評価（耐病性、未熟果の有無、房の形状など）を行い、さらに醸造を経て増産すべき品種の選定を進めています。

また、大分県農林水産研究指導センター様と共同で、宇佐市自生の「エビヅル（ヤマブドウ）」と既存のブドウ品種とを交配させ、独自の品種をつくり出す取り組みを行っています。宇佐市自生のエビヅル探索にはじまり、交配、種の取得、播種、緑枝接ぎ（写真①②）、樹勢管理、収穫（写真③）、ブドウの評価、ワイン醸造（写真④⑤）、ワイン評価等を数年にわたって行い、2016年8月で4度目のワインの醸造を迎えています。

### ◆ブドウ品種の探求からできたワイン「安心院嚙矢（こうし）」

試験栽培のブドウ品種から収穫した原料を醸造し、2012年から「安心院嚙矢（あじむこうし）」として皆さまへ販売しています。

嚙矢（こうし）とは、別名で鎗矢（かぶらや）とも呼び、物事の始まりを意味することばとして使用されます。安心院ワインの今後の展開など、この「安心院嚙矢」を通して感じていただけるものと思います。



(左) テンプラニーリョ 2012・(中) タナ&ノートン 2013  
(右) プチ・マンサン&甲州 2014



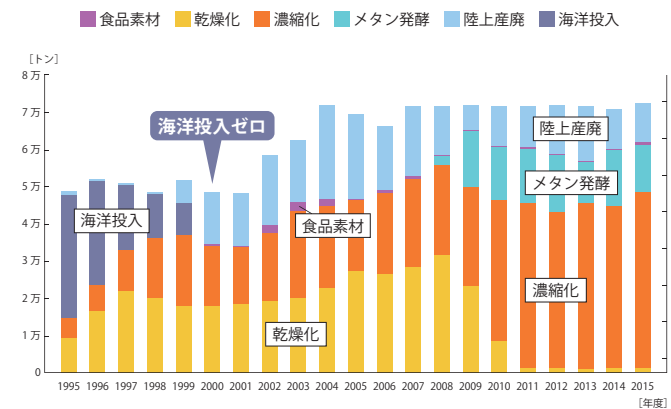
[写真①②] 交配（枝に切れ目を入れ枝を差しています）  
[写真③] 実った安心院オリジナル品種  
[写真④] 2014年に仕込んだ11本の試験ワイン  
[写真⑤] 発酵後に充填した安心院オリジナル品種のワイン

## 副産物から広がる世界 —大麦発酵液の資源循環—

### ◆飼料・肥料への利用

三和酒類が本格麦焼酎「いいちこ」を製造する工程で副産物として年間約7万2千トン発生する大麦発酵液は天然由来100%で、かつ、さまざまな栄養素を豊富に含んでいます。当社では、その豊富な栄養素に着目し、利用価値を高めるために自社設備を用いて固液分離や濃縮を行っています。

加工された大麦発酵液加工品（濃縮液等）は、栄養価が高まり品質安定期間が伸び輸送効率が向上するため、多くが飼料・肥料の原料へ利用されています。



年度ごとの大麦発酵液発生量と加工量内訳

### ▶ VOICE ～お客さまの声～



#### (株)安心院オーガニックファーム 代表取締役 村岡 徹 様

当社では、大麦発酵液を圧搾してできた「生ヘコ」を購入し、半年間寝かせて完熟たい肥にしてベビーリーフの有機栽培に利用しています。食品副産物を加工した貴重な資源であり、大麦由来の完熟たい肥は微生物が豊富なためか、根張りをよくしてくれます。お陰さまで、ベビーリーフの品質も向上し、お客様からおいしいとご好評いただいています。

2016年5月には、福岡市中央区赤坂に当社こだわりの有機栽培野菜を取り扱う「オーガニック八百屋 MURAOKA FARM VEGETABLE」をオープンさせ、九州地域での循環型社会の活性化に取り組んでいます。

これからも、お客様へ食品の「安全・安心」が伝わるよう三和酒類さんと一緒がんばっていきます。

### 地域を中心とした大麦発酵液類の資源循環イメージ



## 副産物から広がる世界 ー大麦発酵液を、食品素材へー

### ◆大麦発酵液から食品素材へ

三和酒類では、大麦発酵液を原料とした食品素材への加工事業を1999年から進めています。

麦焼酎の発酵工程における「焼酎もろみ」の中では、原料の大麦から麹菌と酵母の作用によってアルコールをはじめとしてさまざまな成分が醸し出されます。この「焼酎もろみ」を蒸留し、アルコールや香り成分が抽出されて残った大麦発酵液には、アミノ酸やポリフェノール等の栄養成分が多く含まれています。

それらの特徴に着目して研究を重ねるうちに多様な生理機能が確認されました。そこで当社では、環境と健康の両面から大麦発酵液の機能性を見直し、現在、拜田グリーンバイオ事業所にて、大麦発酵液を食品素材に加工しています。



クリーンルームで加工し品質管理を徹底している

### ◆「発酵大麦エキス」への加工

蒸留直後の大麦発酵液は、本社工場から拜田グリーンバイオ事業所食品棟に運ばれます。そしてまず篩(ふるい)にかけられ、その後精密ろ過によって清澄な液体になります。この液体を、われわれは「発酵大麦エキス」と呼んでいます。この「発酵大麦エキス」をさまざまな場面で、お客様に食べていただけるように食品素材へ加工しています。

### ◆一般食品素材

「発酵大麦エキス」は、深みのあるうまみを有する一方で、苦味などの雑味も含んでいます。そこで三和酒類では、酒づくりで培った独自の技術を用いて雑味成分を除去することに成功し、食品に適した素材として「発酵大麦エキス白麹A(液状品)」、「発酵大麦エキスBF-P(粉末品)」を製造するに至りました。

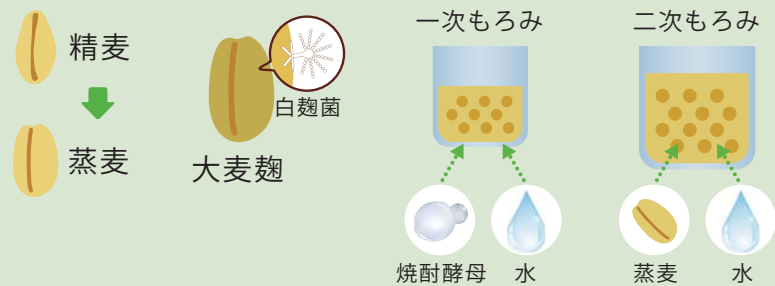
これらには、「食感の改質」・「マスキング(匂いを穏やかにする)」「食品本来の香味を引き出す」などの効果があることが確認されており、さまざまな食品素材として利用されています。

蒸留直後の大麦発酵液は、拜田グリーンバイオ事業所できびしい衛生管理のもと、食品素材へ加工されているよ！



### 大麦発酵液ができるまで

1 浸漬／蒸煮 → 2 製麹 → 3 一次発酵 → 4 二次発酵 → 5 蒸留



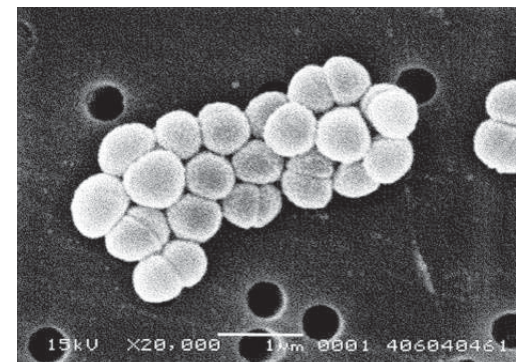
大麦は、そのまま食べても栄養価が高いのですが、発酵によってさらに有用な成分が多くなります。

- アミノ酸
- ペプチド
- オリゴ糖
- クエン酸
- ポリフェノール

### ◆健康食品素材

「発酵大麦エキス」が有するさまざまな生理機能を活かし、健康食品素材を製造・販売しています。三和酒類が得意とする発酵生産技術を活用してつくり出した「大麦乳酸発酵液ギャバ」は、大麦発酵液を自社の乳酸菌で再発酵させることでギャバ(γ-アミノ酪酸)を高含有させた独自の素材です。また、「お酒との関係を豊かに」をコンセプトに食品素材「発酵大麦エキス・アルコケア®」も販売しています。

今後も研究を継続し、「発酵」を基盤とした付加価値のある食品素材の開発を行っていきます。



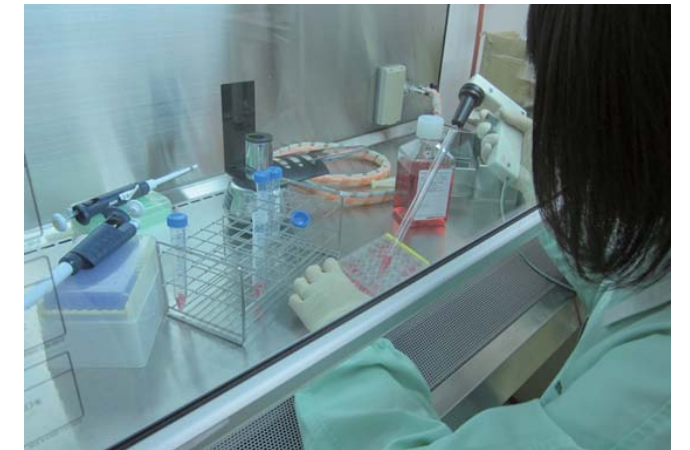
当社独自のギャバ生産乳酸菌

### 大麦発酵液から発酵大麦エキスができるまで



### ◆培地素材

大麦発酵液の特性のひとつは、豊富な栄養分を含むゆえに微生物増殖との相性が良いことです。三和酒類では、大麦発酵液を微生物用の培養基材「バーレックス」に加工し販売しており、すでに多くの食品や発酵関係のメーカー様にご利用いただいております。



培養細胞を用いた食品機能性の研究

### ◆特許・学会

三和酒類は、大麦発酵液の生理機能や健康食品素材の研究開発を盛んに行っています。得られた成果は、学会や特許を通じて、積極的に对外発表しています。これまで培った発酵技術と確かなデータに基づいた生理機能研究を通じて、皆さまの健康に貢献できるよう、これからも素材の研究開発を推進していきます。

#### 研究活動の一例

- 学会発表
  - ・2016年度日本農芸化学会「発酵大麦エキス(FBE)の抗炎症作用の解析および活性成分の同定」
  - ・第70回日本栄養・食糧学会「発酵大麦エキスの高シヨ糖食誘発脂肪肝抑制効果の関与成分の解明」など
- 受賞
  - ・第17回生物工学論文賞、第18回生物工学技術賞
- 特許出願
  - 【出願番号】特願2009-510765「血清尿酸値低下剤及び血清尿酸値を低下させる旨の表示を付した飲食品」など
- これまでの研究成果はこちら  
<http://www.b-fermentation.com/labs/index.php>

## 環境負荷低減 ー未来を、考えるー

### ◆大麦発酵液のバイオマス利用

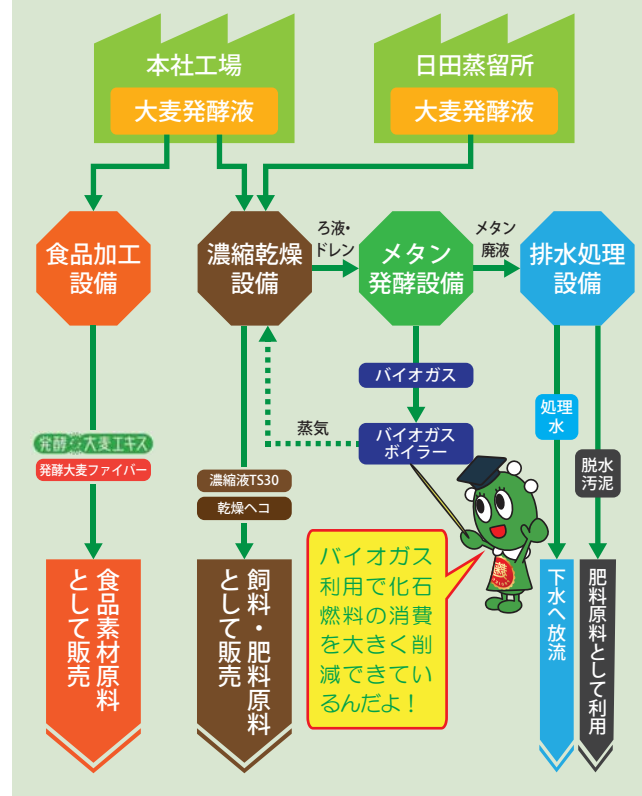
本社工場および拝田グリーンバイオ事業所では、大麦発酵液をメタン発酵設備によってバイオガス化し、そのエネルギーを大麦発酵液の濃縮や乾燥工程に活用しています。

拝田グリーンバイオ事業所メタン発酵設備は、年間834kNm<sup>3</sup>のバイオガス発生能力を有しています。同事業所が稼働することで会社全体の二酸化炭素排出量を年間約3,000t抑制することができました。

(バイオガスを燃焼して発生した二酸化炭素は、非枯渇性資源のため二酸化炭素発生量に計上されない。)

メタン発酵設備は、メタン菌等を利用するため安定的にバイオガスを発生させるには嫌気状態を維持して最適な負荷を与えるなどの高度な運転管理が必要です。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「バイオマス資源」の可能性をさらに探求していきます。

### 拝田グリーンバイオ事業所での大麦発酵液加工工程



### ◆省エネへの取り組み

2015年11月にフランス・パリで開催された気候変動枠組条約第21回締約国際会議(COP21)の採択に伴う「地球温暖化対策計画」の閣議決定を受け、日本は、2030年に温室効果ガス26%削減(2013年比)(産業部門は7%)の目標が掲げられました。

三和酒類では、2018年度に二酸化炭素排出量7%削減(2013年度比)を目標に掲げ、低炭素社会に向けたものづくり企業として環境負荷低減と資源有効活用を進めています。

三和酒類行動方針2016中期3年計画に沿って、国内外のエネルギー情勢を踏まえ、再生可能エネルギーの比率拡大やトップランナー方式による設備更新およびエネルギー使用が多い製造部門の蒸気使用プロセスを最適化し、二酸化炭素排出量の削減に取り組んでいます。

2015年度は、毎月開催している「省エネルギー推進会議」を軸として、省エネ啓発や各部署の設備改善によるエネルギー消費の最適化推進活動を行ってきました。特に、毎年実施している省エネ巡回をさらに充実させるべくエア漏れ診断機を導入し、不具合箇所の改善によってコンプレッサー消費電力を年間103MWh削減できました。



省エネ巡回でエア漏れ診断を行っています

### ◆設備改善による環境負荷低減

設備トラブルは、製品の品質を下げるだけでなく環境負荷にも多大に影響します。三和酒類では、自主保全チームを結成し設備改善に取り組んでいます。

「いいちこパック」充填ラインのダンボールケーサーでは、パック製品が箱詰めされる工程でケーサー内に噛みこむトラブルが発生していました。自主保全チームによって、パック製品の搬送が遅れた場合に設備が緊急停止するプログラムへ変更し、製品の品質維持およびトラブル停止時間を年34時間削減することができ、環境負荷低減につながりました。

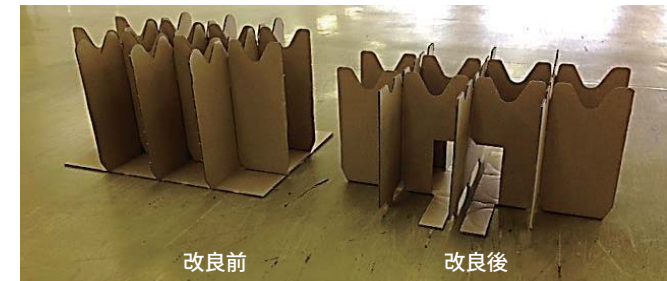


「いいちこパック」をダンボール箱に入れるダンボールケーサー

### ◆資材改良で環境負荷低減

三和酒類は、商品の容器・包装資材について、企画・開発段階から安全性・デザイン・使いやすさから廃棄後の流れまで配慮した開発・改良に努めています。

2015年度は、900ml商品ダンボールの中仕切り改良を行い70g軽量化に成功し、二酸化炭素排出量を年間10t削減できました。



ダンボール底部の隙間を仕切り一体式で埋める仕様に変更し底板が削減されてもダンボール強度が維持できるよう改良

### ◆紙パックの有効利用

充填工程の検査で発生する「紙パック」やオフィス古紙の「OA用紙」は、株式会社大分製紙豊前工場様に持込み、トイレットペーパーへ加工されています。

2015年度は、合計30tが排出されポリエチレンなどの不要物を取り除いた紙繊維から、9万6千個のトイレットペーパーができました。

三和酒類の全事業場は、そのトイレットペーパーを利用しています。



トイレットペーパー9万6千個を積み重ねると約10kmとなり富士山2.7座分もの高さになります

### ◆市場から回収した空パックを原料に名刺

大阪府交野市にある紙好き交流センター・麦の会様は、スーパー等で回収された飲用後の「いいちこパック」を原料にして、名刺やカレンダーを製作しています。

大麦発酵液繊維分(生ヘコ)をすき込んだオリジナル名刺を製作していただき、三和酒類の従業員の名刺に使っています。



「いいちこパック」のフィルムをはがしてパルプ原料を採取 大麦発酵液繊維物(生ヘコ)をすき込んだ名刺

## 文化交流支援 —ありがとう、を伝えたくて—

地域・社会との連携や協働を進めていく中で、三和酒類は多くの方々とのご縁をいただきます。それは、工場見学の場面であったり、地域のお祭りへの参加の場面であったりとさまざまです。これからも、その一つひとつのご縁を大切にしていきます。

### ◆お客様と地域の方への感謝の気持ち

日田蒸留所では、毎年、桜の開花にあわせ「いいちこ春の蔵開き」、秋に「いいちこ紅葉祭」を開催しています。イベントでしか体験できない蔵の見学ツアーや生バンドによる演奏会、地域グルメに関係した飲食店の出店などを催します。また、西有田地区振興協議会様による西有田歴史紹介と地域特産品販売や同地区にある株式会社コクボ九州様と日田キャノンマテリアル株式会社様にご参加いただき、おいしい氷のいいちこ割りや写真印刷サービスを行い、ご来場のお客様に日田蒸留所と地域の魅力を発信しています。



2016年4月に日田蒸留所で開催の「いいちこ春の蔵開き」

安心院葡萄酒工房では、毎年、春に「樽開き」、秋には「新酒祭」を開催しています。「樽開き」では、前年に仕込んで樽に貯蔵したワイン（白・赤）を樽から直接販売します。「新酒祭」では、その年に収穫した安心院産のブドウで仕込んだ新酒をはじめさまざまなワインをグラスで販売します。また、ワインと食のマリアージュ、杜の音楽会、ワイナリーツアー、ベビーリーフ直売、山野草の販売、杜の中の工芸展、スタンプラリー&ゲームなどを開催し、お子様にも、たくさん楽しんでいただける催しとなっています。



2016年10月に安心院葡萄酒工房で開催の「新酒祭」

### 地域の皆さまに支えられて

私もは、常に地域の皆さまに支えられているということを念頭において日々の業務を遂行しています。そして、そのご恩返しの気持ちを込めて地域で育まれた文化や伝統の継承をお手伝いさせていただくことはもちろんのこと、将来を担う子どもたちの健全育成にも力を入れてまいりたいと考えています。

三和酒類の従業員が地域の住民として暮らしていくうえで、三和酒類の従業員であることを誇りに感じながら地域に溶け込んでいけるよう努力してまいります。



広報地域連携部  
室長 荒木 陽一郎

### ◆西有田地区交流会

日田蒸留所がある大分県の北西部、日田市西有田地区は、30余りの遺跡を有する歴史豊かな土地です。

同地区にある企業3社（株式会社コクボ九州様、日田キャノンマテリアル株式会社様、三和酒類）および行政ならびに西有田振興協議会様が地域での親交を目的として2015年7月から定期的に「西有田地区交流会」を開催しています。

同会では、西有田振興協議会様による西有田の風土・歴史に関する講義や企業間交流、また非常時における協同体制の確認などを行い、緊密な地域連携と親睦を深めています。



2015年7月に開催した西有田地区交流会

### ◆地域の方への講演活動

三和酒類は、地域とのコミュニケーションが大切だと考えます。

その一環として、2016年5月に宇佐市自治会連合理事会において「企業説明および意見交換会」を、また宇佐市自治会連合会総会において宇佐市各地の区長様に向け「地域に育てられて おかげさまで58年」と題した講演を行い、三和酒類設立から「いいちこ」誕生秘話などについてご紹介しました。

地域の方に、われわれの精神と活動をもっとご理解いただき、身近に寄り添っていただける三和酒類を目指して、これからも地域の方とともに歩んでまいります。



区長会総会で講演する社長の和田

### ▶ VOICE ～お客様の声～

#### 西有田地区交流会に思う

西有田地区交流会が発足して2年。行政、西有田地区の誘致企業（3社）、そして地元西有田地域の三者による交流会となります。目的は企業の発展と地域の振興です。

第1回交流会は、西有田地域の状況等を共有するために「西有田地域の歴史と風土」についての講演会を行い、第2回は会員の親睦を第一に「ゴルフ大会」が行われました。第1回、第2回とも、その後に懇親会が行われ、いろいろな意見が出され盛大で意義あるものとなりました。このことが契機となり「いいちこ日田蒸留所」が行っている春秋イベントでは、地域の農産物や豚汁の販売を行っています。野点会場の一角には、古くから伝わる「おきあげびな」も展示しました。こうした企画によって、一般参加者や観光客の企業に対する安心感や信頼感が増してきます。また、地元地域の知名度も高くなり新たな価値創造へつながりました。

このような相乗効果が生まれるためには、同会会員が交流を密にし、いろいろなアイデアを出し合うことが大切です。長く続けることで良い結果が必ず生じてくるものと期待しています。



西有田振興協議会  
会長 川津 三郎 様

## 文化交流支援 —ありがとう、を伝えたくて—

### ◆飲酒運転根絶に向けて

運転者の自覚と判断で必ず防ぐことができる飲酒運転。お酒を飲んで自動車やバイク、自転車を運転することは、自分だけではなく周囲の人にとっても大変な悲劇につながります。三和酒類は、お酒を生業とする企業としての社会的責任を果たすため、飲酒運転根絶に向けて積極的に活動しています。

2015年11月に大分県警察大分中央警察署にて、「お酒に関する知識と楽しみ方」をテーマとした、アルコールの代謝の仕組みや、適量飲酒や二日酔いなどについての講演とアルコールパッチテストを実施させていただきました。

今後も三和酒類は、お酒をつくる立場として飲酒運転根絶に向けた活動を継続していきます。



講演中の三和研究所・品質保証部統轄部長の高下



アルコールパッチテストで自分の体質を確認

### ◆地域のお祭り

宇佐市は、神輿発祥の地であり毎年7月の終わりに宇佐神宮「夏越祭り」が開催され従業員有志が神輿パレードやミス卑弥呼の選彰会に参加しています。

また、毎年1月末日から2月初めにかけて宇佐市各地区の田んぼで行われる「どんと焼き」が冬の風物詩となっており、それぞれの地域で祭りに多くの従業員が参加しています。



2016年7月に行われた「宇佐市夏越祭り」での神輿担ぎ

### ◆ビーチクリーンアップ

宇佐市にある長洲海岸では、春と秋の年2回、開催されている長洲アーバンデザイン会議様主催「ビーチクリーンアップ in 長洲」が16年目を迎えました。

三和酒類は、この清掃ボランティアに積極的に参加し、子どもたちが安心して素足で遊べる海岸を取り戻すための活動をしています。



2016年4月に参加した三和酒類の有志

## 次世代人財の育成支援 —子どもたちが、輝く未来へ—

少子高齢化や共働き世代の増加、近隣とのつながりの希薄化などによって、子どもたちの育成環境が大きく変化しています。三和酒類は、未来を担う子どもたちの健全な成長を応援するため、さまざまな活動を行っています。

### ◆麦の学校

三和酒類では、麦文化を次世代につないでいくための一環として、市内小学生を対象とした「麦の学校」の取り組みを宇佐市と協働で行っています。

小学校近くの田んぼをお借りし生産者から指導を仰ぎ、種まきから収穫までを行い、また地元食品工場の見学や麦の穂のスケッチ大会、最後は収穫した小麦でのパン作りを行うなど、1年間をかけて麦文化の体験学習に取り組んでいます。



生産者から指導を受ける小学生

### ◆地域高等学校への研究支援

宇佐産業科学高等学校では、三和酒類から提供した大麦発酵濃縮液を効果的に野菜栽培へ利用するための試験に取り組んでいます。また、収穫した野菜の食感や調理による味の違いを確認し、さまざまな視点での研究評価を行っています。

三和酒類は、教育発展と地産地消につながればとの思いから今後も積極的にこの研究を支援していきます。



2016年6月 県政ふれあいトークにて広瀬大分県知事による野菜の食べ比べ

### ◆剣道を通じた次世代の人財育成

三和酒類剣道部は、2009年1月に地域の子どもの対象に次世代の人財育成を目的とした「三和剣友会」を設立しました。現在では、三和酒類剣道部員16人と併せて未就学児から高校生まで40人以上の子どもたちと日々稽古に励んでいます。

「交剣知愛（こうけんちあい）」

剣道を通じて互いに理解し合い人間的な向上を図ることを意味することばを団旗に掲げ、将来、子どもたちが経済的、社会的、精神的に自立した人間になることをゴールとした人財育成に取り組んでいます。

子どもたちには、剣道の技法だけではなく普段の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指導しています。

三和酒類剣道部・三和剣友会は、これからも剣道を通じて自らも学びながら、次世代の人財育成を積極的に取り組んでいきます。



三和酒類剣道部・三和剣友会



## 豊かな生活文化への貢献 —お酒が奏でる、すてきな世界—

お客様、地域の方をはじめとする皆さまの生活が豊かに続くよう、取り組みを通じて社会と共生する企業であり続けたいと考えています。

### ◆iichiko design 展

13枚。これは1年間に発行する「いいちこポスター」の数です。毎月1枚、12月は、さらにクリスマスバージョンを制作します。

1984年から全国主要都市の地下鉄駅やJR駅構内に貼る広告としてはじまり31年の歳月が経ちました。その総数は400枚を超えました。



iichiko design 展 開催地一覧			
開催時期	開催場所	開催時期	開催場所
1986年 2月	大分	1998年 11月	大分
1987年 4月	東京	2005年 4月	東京藝大 (観大主催)
1988年 3月	京都	2008年 4月	大阪
1989年 5月	福岡	2009年 4月	仙台
1990年 6月	広島	2010年 12月	福岡
1991年 6月	福井	2012年 7月	松山
1992年 2月	静岡	2012年 11月	名古屋
1993年 6月	神戸	2014年 5月	金沢
1994年 6月	横浜	2014年 11月	東京藝大 (観大主催)
1995年 6月	名古屋	2016年 6月	神戸

今までの「いいちこポスター」を選びすぎ、「いいちこブランド」のロイヤリティ向上および「いいちこの世界」認知拡大を目的に1986年から全国各地でiichiko design 展を開催しています。

20回目となる2016年は、6月に神戸にて大型ポスター（B倍判）をはじめ、テレビCM、雑誌広告などの「いいちこ」関連の作品を一堂に集めた展覧会を開催しました。ご来場いただいた多くのお客様に何かを感じていただき、ひとときのやすらぎと明日への活力につながったものと信じています。

「豊かな生活文化は、点ではなく線で考える」。その想いは、「いいちこポスター」の写真とそのフレーズに込められています。

### ▶VOICE ～お客様の声～



#### 笹川 由但様・八重子様ご夫妻

神戸市からご来場いただいた笹川様ご夫妻から、ありがたいお言葉をいただきました。

娘から「お父さんがよく飲んでいる「いいちこ」のポスターの展覧会があるよ」と紹介され来てみました。

おいしさは知っていましたが、こんな「いいちこ」の世界があるとは知りませんでした。ますます「いいちこ」が飲みたくなる、ゆっくりした時の流れの中で心が洗われるポスターが好きになりました。

これからの「いいちこ」が楽しみです。

### ▶VOICE ～お客様の声～



#### 南 有加様

初めてデザイン展にご来場いただいた大阪からお越しの南様から、ありがたいお言葉をいただきました。

普段電車に乗る機会が少ないため初めて見るポスターばかりで「こんなのがあったの？」ととても驚きました。記憶に残るポスターが多く、キャッチコピーがあることで色々な想像が膨らみ、焼酎を身近に感じられるようになりました。これからもこのような取り組みを継続し、もっと多くの方に伝えてほしいです。



iichiko design 展 2016 KOBE

### ◆三和文庫

1985年から文化支援事業の一環として、毎年、宇佐市への寄付を続けており、2016年で32回目を数えます。

宇佐市ではこれを基金として「三和文庫運営協議会」を設置し、主に宇佐地域の郷土文化・歴史・文化財等に関する書籍の購入や資料の収集・作成に役立てていただいております。



是永修治宇佐市長（左）へ寄付を贈る和田社長（右）

### ◆メセナ活動とスポーツ振興にかける想い

「酒そのものが文化。文化を見直すことは酒の原点を見つめること」（三和酒類会長西太一郎聞き書き「グッド・スピリッツ」引用）

その想いを込めて三和酒類は、文化・芸術活動を支援しています。1986年に学術誌「季刊 iichiko」を創刊し、全国の図書館や海外を含めた大学などへ送っています。また、ネーミングライツ（命名権の取得）や別府アルゲリッチ音楽祭への協賛などを通じて地域の文化・芸術活動の発展を願っています。

さらに、1997年から「大分トリニータ」スポンサー参加など、スポーツ振興にも取り組んでいます。



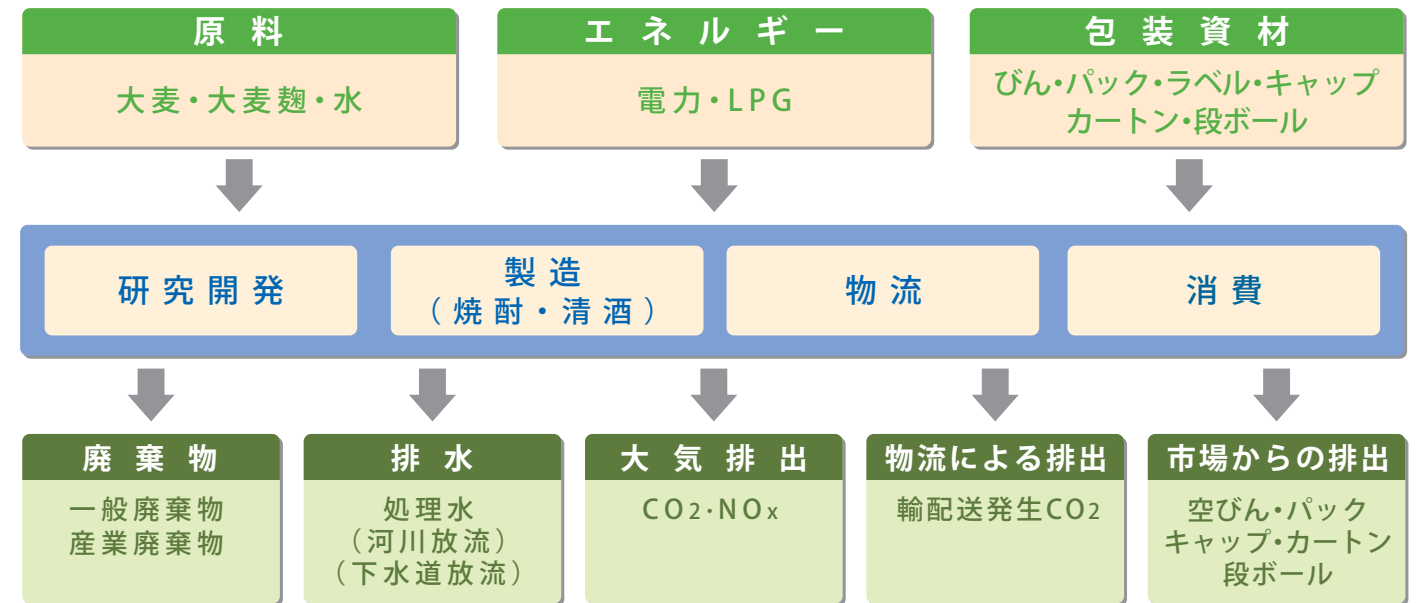
年4回発行され2016年夏季で131冊目となる「季刊 iichiko」

# 人と人、人と自然との関係を豊かに —環境活動実績—




## 環境負荷の概要

### ◆三和酒類の環境負荷概要



### ◆三和酒類事業所別の環境負荷実績(2015年度)


#### 本社工場



いいちこ25度1800ml  
1本生産あたりの環境負荷

- ・排水 …………… 6.6L
- ・CO<sub>2</sub> …………… 379.8g
- ・廃棄物 …………… 139.9g


#### 日田蒸留所



焼酎原酒25度1800ml  
1本生産あたりの環境負荷

- ・排水 …………… 4.4L
- ・CO<sub>2</sub> …………… 476.3g
- ・廃棄物 …………… 430.9g


#### 安心院葡萄酒工房



ワインなど720ml  
1本生産あたりの環境負荷

- ・排水 …………… 0.5L
- ・CO<sub>2</sub> …………… 29.0g
- ・廃棄物 …………… 6.9g

#### 拝田グリーンバイオ事業所



焼酎粕  
1kgあたりの環境負荷

- ・排水 …………… 2.1L
- ・CO<sub>2</sub> …………… 78.9g
- ・廃棄物 …………… 37.0g

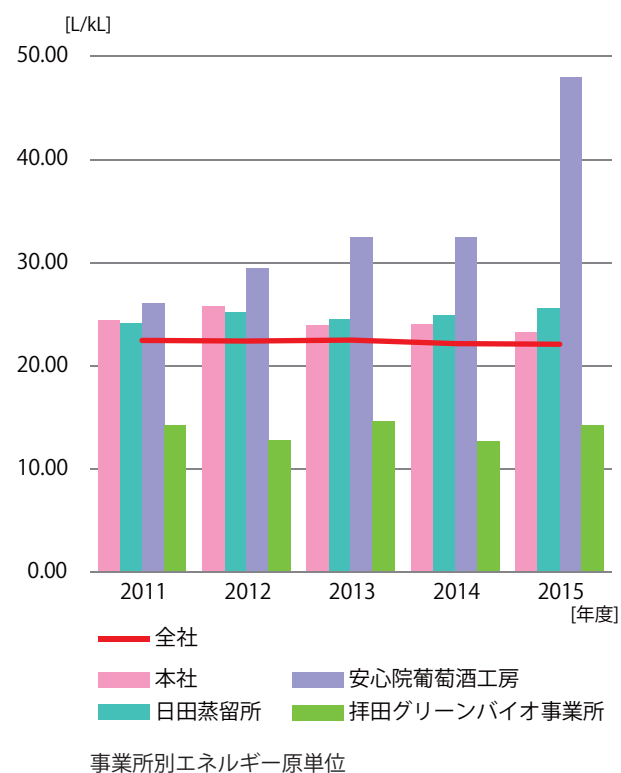
## 環境負荷の全社実績

### ◆事業所別エネルギー原単位

エネルギー原単位(以下、原単位)とは、[エネルギー使用量÷生産数量等]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。省エネルギー化およびエネルギーコスト削減を意味するため、環境と経済の両面からも原単位の改善が求められます。

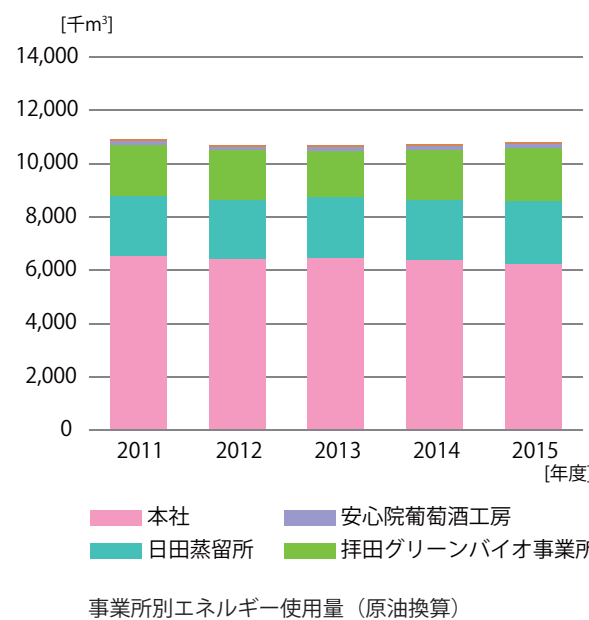
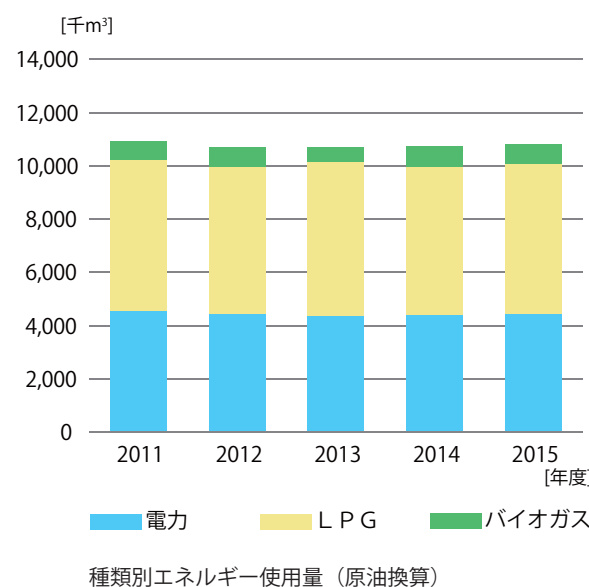
2015年度の全社での原単位は、前年比0.2%減となりました。

その主な要因は、拜田グリーンバイオ事業所のバイオガス発生量減少によるLPG使用量増加および外気温の高い日が続いたことによる冷却設備稼働増加による電力量増によって原単位増となりました。一方、本社工場排水処理施設の下水接続による最適化運転および高濃度排水の処理工程を変更したことに伴うエネルギー使用量削減によって原単位減となりました。



・本社工場[エネルギー使用量÷原酒生産数量]  
 ・日田蒸留所[エネルギー使用量÷焼酎25度換算生産数量]  
 ・安心院葡萄酒工房[エネルギー使用量÷ワイン等720mL換算生産数量]  
 ・拜田グリーンバイオ事業所[エネルギー使用量÷大麦発酵液加工量]

### ◆エネルギー使用量



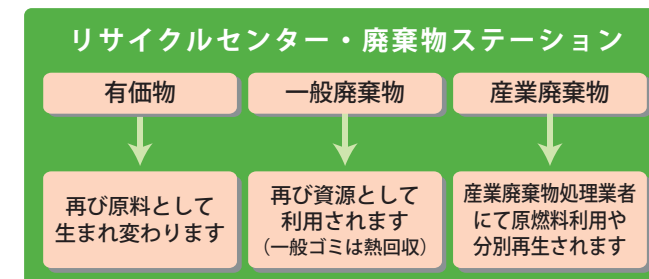
## 廃棄物の抑制

### ◆廃棄物の適正処理

三和酒類は、事業に伴い発生した廃棄物の適正処理を確実にするため、本社工場にはリサイクルセンターを、各事業所には廃棄物ステーションを設置し運用しています。また、法令遵守のため電子マニフェストを導入し産業廃棄物処理の高い透明性を確保しています。

2015年度の廃棄物発生量は、11,727tで前年比93.7%となりました。これは、廃棄物全体の8割を占める大麦発酵液類をセメント原燃料化されていたものの一部を2014年度から工業用途として販売していることが大きな要因です。さらに、2014年度の本社工場下水道接続によって高濃度排水を自社処理へ完全に切り替えたこと、および排水処理汚泥の発生減少が発生抑制につながりました。

今後も、「もったいない」をモットーに大麦発酵液類の「地域資源循環の利用促進」を強化し、価値創造を高めてまいります。



本社工場にあるリサイクルセンター(廃棄物集積所)

廃棄物の区分	発生量推移[kg]			2015年度実績			
	2012年度	2013年度	2014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	12,588,820	12,844,450	8,683,580	9,805,180	83.61	100.0
	薬品排水	1,889,120	1,743,890	1,229,320	0	0.00	100.0
	廃酸	0	0	0	0	0.00	100.0
	廃アルカリ	0	0	0	0	0.00	100.0
	動植物性残さ	128,310	360,900	32,250	1,740	0.01	100.0
	廃プラスチック類	36,406	40,226	37,009	30,080	0.26	100.0
	ガラス・陶磁器くず	2,891	2,241	2,448	1,899	0.02	100.0
	金属くず	180	163	126	352	0.00	100.0
	汚泥	1,962,170	1,898,820	2,061,620	1,507,490	12.86	100.0
	その他	4,843	5,392	3,003	5,087	0.04	100.0
小計	16,612,740	16,896,083	12,049,356	11,351,828	96.80	100.0	
一般廃棄物	一般ごみ	2,635	2,612	2,741	3,043	0.03	0.0
	O A等紙類	1,396	1,567	1,567	5,020	0.04	100.0
	パック損紙等	27,599	36,167	36,027	27,090	0.23	100.0
	空き缶・空き瓶	923	935	1,128	837	0.01	100.0
	小計	32,553	41,281	41,463	35,990	0.31	91.5
有価物	段ボール	255,260	253,505	254,344	256,321	2.19	100.0
	カタログ・雑誌類	9,680	9,195	13,680	8,267	0.07	100.0
	プラスチック類	27,019	27,989	26,924	24,875	0.21	100.0
	金属くず	38,005	25,099	109,705	18,590	0.16	100.0
	カレット	21,010	28,521	22,880	30,810	0.26	100.0
小計	350,974	344,309	427,533	338,863	2.89	100.0	
合計	16,996,267	17,281,673	12,518,352	11,726,681	100.0	99.97	

年度ごと全社の廃棄物実績



## 人事方針

従業員一人ひとりの自己成長・活躍実現のため  
「認める」「讃える」「応える」活力ある職場をつくり、働いて幸せな会社を目指します。

### 女性の活躍できる職場を目指して

#### ◆2021年までに実現すること

嗜好や価値観の変化、グローバル化が急激に進む現在、従業員の働き方の多様化が進んでいます。その中でも、職場において最高のチームパフォーマンスをあげるには、異なる性質を尊重し認め合う職場環境を築くことが大切であり、円滑なコミュニケーションが新たな価値創造へつながります。その実現のためには、職場での女性の活躍が欠かせません。

三和酒類は、女性がもっと活躍する会社を目指して2021年までにチーフ・リーダーの女性を、25人以上（2016年10人の2倍以上）に増やすことを目標に掲げています。そのために「女性リーダー育成の研修」「上司に向けたリーダー育成のための研修」「ハラスメントに関する全社に向けた講演」「定期的な意識調査を実施し、より働きやすい環境を整備するための施策立案」に取り組んでまいります。

従業員一人ひとりの個性をもっと引き出せる業務環境を目指し、ワークライフバランスを大切にしたい男性も女性も均等に認められる職場づくりをさらに進めてまいります。

#### ◆働き方に関する社内制度

三和酒類は、従業員一人ひとりが働きやすい環境づくりを進めています。

- ①産前産後休暇  
産前6週間（多胎妊娠の場合14週間）、産後8週間の休暇が可
- ②育児休暇  
育児のために休業することを希望する「男女従業員」※原則、子が1歳に達するまでの期間
- ③介護休暇  
介護を必要とする者一人につき、原則として通算93日間の範囲で休業が可（2016年11月時点）
- ④短時間勤務（育児・介護）  
所定労働時間を午前9時から午後4時に労働時間を変更可  
《育児》小学校就学前まで 《介護》93日間
- ⑤時間単位休暇  
年次有給休暇を1時間単位で取得可（年間最大40時間）

#### ◆働き方を磨くための取り組み

- 大分県下で働く女性のための「社外ネットワーク」ワーキングウーマンミーティング  
人事教育の一環として、従業員の参加を募集  
・女性の働き方  
・キャリアアップ等に関する意見交換やネットワークづくり

### お互い様の精神を持つことが大切

働きやすい職場の実現は、様々な働き方で個人の持てる力を結集し、チームとして時間など業務上の制限の中で最大限の生産性を上げるという企業の課題に直結します。

その環境ができると、育児や介護といった家庭の要因に限らず、自分自身の病気をもちながらの就業も含めた適切なワークライフバランスが実現できる体制へと繋がってきます。そして、これが大切なことなのですが、形式だけの制度を整えるだけでなく、また、自身の権利だけを主張しあうのではなく、お互いの立場を思いやり尊重しあう企業風土（私は「お互い様の精神」と呼んでいます）を創っていくことが重要だと思います。



ブランド価値創造室  
室長 外間 理佐

## 人財育成 - 自己研鑽の機会創出 -

三和酒類は、各階層に必要な教育研修に加え各職場における専門能力および技術の維持向上を目的とした教育研修、職業能力の開発向上ならびに創造性を養うために自発的に行う研修活動（自己啓発）をサポートしています。

### ◆パワーアップセミナー

大分（宇佐）の地で生活する従業員が著名な研修やセミナーを受講するには、福岡市などの主要な都市に出向かなければなりません。

「勉強したい!」という従業員の意欲に添って、休日に会議室を開放し、プロの講師の方を招いて勉強会を実施しています。また、ワインアドバイザー資格を保持する従業員のアイデアから、ワインやアドバイザー資格取得に興味を持っている従業員を募集し、業務終了後に自主的な勉強会を開催しています。

### ◆三和ものづくり体験塾

「ものづくり体験塾」は、ものづくりの伝承をさらに推進していくことを目的に、「製造からお客様にお届けするまで」を体感することができる、社内のものでづくり実習プログラムです。

### ◆通信教育補助金制度

年間平均のべ110名の従業員がスキル向上、自己啓発のための通信講座を受講しています。修了者には、受講費用の最大7割を会社が負担しています。

### ◆2年目社員研修

入社から1年間を振り返る機会として、また、イメージした10年後の三和酒類の実現に向けて取り組むべき今後を考える場として「2年目社員研修」を実施しています。上司や先輩から期待される役割を把握し、自ら課題を形成し、自律的に仕事に取り組むべき姿勢を身に付けることを期待しています。

例年開催される夜の懇親会も、社長をはじめとする経営層の方と2年目社員とで「いいちこ」を酌み交わしながら「これからの三和酒類」を語る場として大いに盛り上がっています。



2年目社員研修での講義

## 「一人ひとりの活躍実現」をサポート

三和酒類では、多くの従業員が自発的に学習活動を継続しており、勉強熱心な風土が根付いていると感じています。研修などの「学びの場」が、より効果を発揮できるよう、従業員の皆さんとのコミュニケーションを重ねながら、状況・段階に応じた企画を策定していきたいと考えています。

会社の方針である「一人ひとりの活躍実現」のため、「認める」「讃える」「応える」職場づくり・仕組みづくりをサポートしていきたいです。



総務課  
チームリーダー 菅原 智子

## 安全衛生活動

### ◆安全衛生への取り組み

「安全文化の継続は 小さな危険の気づきから」  
三和酒類では、会社と従業員が一体となりスローガンをもとに安全衛生活動に取り組み、労働災害ゼロを目指しています。全従業員が、より健康でイキイキと働き、幸せな生活が過ごせるような職場環境づくりを推進しています。

社内活動として、毎月、中央安全衛生委員による「安全衛生パトロール」や、社長と役員による「トップ安全衛生パトロール」を実施し従業員が衛生的に、かつ安全で安心して働けるよう職場環境づくりに努めています。また、毎年9月に従業員および常駐の協力業者の方が参加し宇佐消防署様のご指導を仰ぎ「総合防災訓練」を実施し、災害に対する危機管理意識向上につなげています。



2016年9月に実施した総合防災訓練

外部の協力による取り組みとして、中央労働災害防止協会による安全衛生診断を行い、職場における外部の視点による潜在リスクを顕在化し対策を立て安全な現場づくりを推進しています。



中央労働災害防止協会による現地調査

## コミュニケーション

### ◆全従業員同士のつながり

組織は個人の集合体。それぞれの力が同じ方向に向かって結集すれば組織の大きな力となります。三和酒類は、部門を超えた全員参加の「チーム力」を掲げ、日々の業務に励んでいます。そのための潤滑剤となるよう、春には新入社員歓迎の球技大会、秋には運動会が開催され従業員同士のコミュニケーションの機会となっています。また、多くの従業員が参加するさまざまなクラブ活動も支援しています。



2015年10月に行われた運動会

### ◆従業員互助会「三和会」

「会員相互の扶助、共済および明るい職場づくり」を目的に、全従業員で構成する組織となっています。レクリエーションや親睦会などの従業員間の交流の場を設けたり、慶弔時の相互扶助をしています。

## 三和会が従業員同士の潤滑剤

部署の垣根を越えて、日ごろの業務や会社の将来を語り合える場所を作ることが重要だと思っています。今後はさらにコミュニケーションの場を増やせるよう計画中です。



三和会会長  
製品課 チーフ 原田 武弘



国立大学法人大分大学  
産学官連携推進機構 准教授  
**井上 昌美**

本意見は、「SANWA Action Report 2016」に記載された情報に基づき、三和酒類の社会的責任を果たす活動とその情報開示に対する評価、また、今後取り組みが期待される課題について述べるものです。

2011年 筑波大学大学院 ビジネス科学研究科 企業科学専攻  
(博士後期課程) 修了 博士(経営学)  
専門は、CSR経営全般(コンプライアンス、リスクマネジメント、  
環境保全、コミュニケーション)の理論的研究、および実践の  
指導・支援。

## ◆評価できること

「SANWA Action Report 2016」は、「三和酒類行動方針2016」の3つの経営方針に基づき、企業の社会的責任を果たす活動をステークホルダー(三和酒類にとっての利害関係者)へ報告することによって、三和酒類の「100年愛され続ける企業」を目指す姿を明確に示しています。また、全体を通して、お客様、地域・社会、従業員の声や多くの写真の掲載により、活動内容をわかりやすく丁寧に伝えています。

三和酒類の事業を通じた企業の社会的責任を果たす活動は、自社商品や地域・社会において、また世界に向けて新しい価値を創造していることから、高く評価できると思います。

## 【麹プロジェクト】

三和酒類は、創業当初から受け継がれてきた「ものづくりの志」を大切に、酒づくりの原点である麹文化を極めるための「麹プロジェクト」を推進しています。また、品質と安全を確保し、お客様の声と新たな視点に基づく開発を続けることによって、世界からも高く評価されています。

## 【地産地造】

地域とともに歩んできた三和酒類は、「地産地造」という考えに基づき、「西の星」の製造・販売をはじめとする事業を通じた社会貢献活動を実践し、着実に成果を上げています。

この活動は、三和酒類の長年にわたる地域に対する真摯な取り組みによる堅固な信頼関係から実現したものです。これによって、地元で愛される高品質の商品と地域の農業振興へとつながり、三和酒類と地域の双方にとって「新しい価値の創造」を実現しました。

## 【資源循環】

三和酒類は、焼酎を製造する工程で発生する副産物を、食品素材や飼料・肥料の原料への利活用、また、バイオガス化によるエネルギーの転換を行うことで、廃棄物や二酸化炭素の排出量の削減はもとより、地域での資源循環に取り組んでいます。

## 【人財育成】

「従業員一人ひとりの自己成長・活躍実現」を目指す三和酒類では、さまざまな教育研修制度を設けるとともに、従業員の自発的な自己研鑽への支援を行うことによって、業務に必要な専門能力や技術力の向上、また創造性の育成につなげています。

## ◆今後に期待すること

三和酒類の社会的責任を果たす活動について、ステークホルダーの皆さまに、より良く理解いただくためには、社会の持続可能性や社会課題における自社の活動の位置づけについて、「三和酒類行動方針2016」の3つの経営方針との関係を踏まえて説明することが求められます。また、企業の社会的責任を果たす活動の目標・計画・実施状況・自己評価、その評価に基づく課題や今後の対応について一覧で示し、活動のマネジメントの状況を報告することが望まれます。

今後も、ステークホルダーとのコミュニケーションや協働により、事業を通じた企業の社会的責任を果たす活動を推進し、社会の持続的発展への貢献と新しい価値の創造により、さらに飛躍されることを期待しています。



会社内の四季の移りかわり(左は、本社事務棟玄関横のしだれ桜。中は、本社牡丹園のボタン。右は、日田蒸留所の紅葉)

## 第三者意見を受けて

井上准教授には、「SANWA Action Report 2016」への貴重なご意見ならびにご提案をいただきまして、厚くお礼申し上げます。

弊社は、お客様をはじめとするステークホルダーの皆さまに弊社の価値をしっかりとお伝えし、ご理解いただくことが重要であると考え、2002年から毎年「SANWA Eco Action Report」として環境報告書を発行してきましたが、本年度は、従来の環境活動に加え、社会的活動も報告内容に取り入れた社会環境報告書として、タイトルを「SANWA Action Report 2016」と変更し作成いたしました。

弊社は、2016年8月に「三和酒類行動方針2016」を策定し、3カ年の中期経営計画が新たにスタートいたしました。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くという経営方針のもと、100年愛され続ける企業を目指して、「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」を3つの柱として活動してまいります。

本報告書では、この3つの柱に沿ってこれまでの取り組みを整理し報告しておりますが、その中で、「発酵技術」と「創意工夫」の精神で世界のお客様に新しい魅力をお届けしていく「麹プロジェクト」

の取り組み、「西の星」をはじめとする地産地造による地域貢献活動、焼酎醸造副産物である大麦発酵液を食品素材、飼肥料、エネルギーへ利活用する資源循環活動、様々な教育研修制度や自己研鑽への支援による人材育成について評価いただきましたことは、今後、中期経営計画を推進していくうえで、3つの柱に基づいた活動をさらに深化させていく励みとなりました。

今後に期待することとしてご提案いただきましたことについては、来年度の報告書から「三和酒類行動方針2016」との関係性をより明確にし、ステークホルダーの皆さまにわかりやすく弊社の活動の実施状況が報告できるようなコミュニケーションツールとして継続的に改善してまいります。

今後とも、弊社が取り組む社会環境活動について、ご助言を賜ることができれば幸いです。



環境技術部・製造部  
日田蒸留所・製品物流部  
取締役統轄部長 **長野 壮一**



### 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/>