



# SANWA Action Report 2018



三和酒類株式会社

# SANWA Action Report 2018

## お読みいただく皆さまへ

三和酒類は、お客様、地域・社会、従業員へ向けて社会環境報告書「SANWA Action Report」を年次報告として制作しており、本レポートで17冊目の発行となりました。

創立60周年、いいちこ発売40周年という節目の年の2018年版は、社長メッセージに加え、当社の主力製品である本格麦焼酎の原料大麦についての特集記事を記載しています。また、社内外の動きを「お客様」「地域・社会」「従業員」「環境」の4つのジャンルに分け、全社の取り組みや新たな事業展開等を読みやすくまとめて報告しております。

本レポートについて、今後の企業活動の参考にさせていただくため、また、よりおいしい酒づくりを目指す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、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	445億4千8百万円(2018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="https://www.iichiko.co.jp/">https://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	362名(2018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 : 2017年8月1日～  
2018年7月31日  
(一部過去と直近の情報含む)

### 報告対象分野

社会的責任の領域全般

### 報告書発行

2018年12月

### 次回発行予定

2019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  
担当：幸 賢二

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

## 報告書について

表紙には、「SANWA Action Report 2018」を構成する特集の写真、そしておい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	7
事業紹介	9
沿革	11

### 特集1

年月をかけて厳選した 豪州産大麦の強み	13
------------------------	----

### 特集2

宇佐市で栽培された大麦・ニシノホシ	17
-------------------	----

### お客様とのかかわり

「安心」「満足」していただける商品をお届けするため、ハードルをより高く コミュニケーション革命、進行中	21 25
--	----------

### 地域・社会とのかかわり

地域・社会の一員として、 地域とともに	27
------------------------	----

### 従業員とのかかわり

「働いて幸せな会社」を実現するために	31
自己啓発、資格取得を 支援する取り組み	32
女性の活躍推進	33
コミュニケーションで築く信頼関係	34

### 環境とのかかわり

さらなる環境負荷の低減を目指して	35
地下300メートルから くみ上げる「水」	38
環境にやさしいものづくりを目指して	40

### 環境活動実績データ

41

～会社創立60周年を迎えて～

これからも、おいしい酒をつくり続けるために



代表取締役 社長

下田 雅彦

1958年に三和酒類株式会社が創立し、2018年9月でちょうど60周年。本格麦焼酎「いいちこ」を発売した1979年2月から数えて2019年2月で40周年という節目の年を迎えることができました。三和酒類がいま何を考え、これからどこへ向かおうとしているのか。当社の将来ビジョンとメッセージを紹介します。

## ●● ものづくりの「チャレンジ精神」を継承し、継続する

創立60周年を迎えた当社の歴史は、戦後の復興・成長期から平成の時代へと日本が歩んできた激動の歴史に重なります。この60年間で日本の科学技術や経済は大きく発展して世界トップレベルとなり、私たちの価値観や生活スタイルなども激変しました。このような中であって、当社が60周年を迎えることができたのは、当社を支えてくださるお客様、地域・社会、そして同じ志を持つ仲間である従業員のおかげと深く感謝いたしております。

当社は社是で、「おかげさまで・美しい言葉・謙虚な心」、そして「丹念に一念に」とうたっております。これらは単なることばではなく、これまでのあゆみの中で培い、磨き抜いてきたものづくりの姿勢であり、これからもしっかりと継承し、継続していくことに変わりはありません。

私の考える三和酒類の原点は、発酵技術と創意工夫でおいしい酒をつくらうとする「チャレンジ精神」です。

60年前、宇佐市内の4つの造り酒屋が共同瓶詰場を創立したことが大いなるチャレンジの第一歩でした。その後、清酒だけではなく、焼酎、米酢原料、果実酒の製造を始めました。そして試行錯誤の末、1979年に本格麦焼酎「いいちこ」を発売しました。これらの事績は、失敗を恐れず果敢に挑戦してきた創業者たちのチャレンジ精神があったからこそその成果であると考えます。

時代はつねに変化しながら動いています。ものづくりに携わる私たちは、これからも、時代の変化に対応しながら、おいしさや価値のあるものづくりにチャレンジし続けます。

## ●● おいしい酒をつくり続ける

おいしい酒をつくる。そのためには、水やその環境を大切にします。

当社の醸造場は豊かな自然の中にあります。酒の命ともいえるきれいな水、きれいな空気を生かして大切に一本一本酒をつくっていきけるよう、木々を植え、「酒の杜」を育てています。また、酒づくりで発生する副産物の高度利用や省エネ活動などを通じて、自然にやさしいものづくりを進めています。

三和酒類という社名の「酒類」が示すように、当社は焼酎を中心に、清酒、ワイン、それらで培ってきた技術で新ジャンルのリキュールやスピリッツ、食品素材にもチャレンジしています。当初から社名を「三

和酒造」ではなく、「三和酒類」としていたのは、創業者たちがすでに企業の将来性や商品の広がりを感じ、展望していたからだと思います。

どの商品においても、丹念に一念に、品質向上を目指しています。当社では、日々努力して品質を向上させる姿勢を「1mmの品質差」と呼んでいます。ほんの少し、わずかな進歩でも、毎日積み重ねれば大きな進歩に繋がるという考え方です。ワインもようやく評価されるレベルに達したかなと思っておりますが、いかがでしょうか。「どれを飲んでもおいしいね」と評価されたら嬉しいですね。

もちろん、安全・安心はきちんと担保すること。

この10～15年ぐらいは、安全・安心をしっかり担保できる仕組みづくりを行ってきたと自負しています

## ●● おいしい麦焼酎づくりを支える原料 - 焼耐用大麦 -

おいしい酒をつくるには、よい水、よい原料を使うことが基本になります。

当社の麦焼酎は、香りや味わい、度数が異なるさまざまな商品があります。焼酎適性を見極め、原料品種の使い分けやブレンド技術を駆使することで、おいしい酒を醸すことができます。そのためにも、原料である大麦は、質、量ともに安定的に確保する必要があります。

「いいちこ」が発売されたのはいまから40年前のことですが、当時は食糧管理法(1995年廃止)の下で米だけでなく、麦焼酎用の原料大麦も国からの統制を受けていました。麦焼酎用の原料としてはオーストラリア(豪州)産大麦が輸入されていました。当初は品種に選択の余地などない状況で豪州産大麦を使っていかにおいしい焼酎をつくるか、まさに格闘の日々が続きました。研究と研鑽を重ねた結果、豪州産大麦の中から焼酎製造に適した品種を選定し、産地、収穫年度毎に最適な原料大麦を入手できるようになりました。

私はこれまで何度も豪州の農地を視察してきました。農業立国の豪州にとって大麦などの穀物は貿易の要であり、あらゆる段階での品質チェックには国が定めた厳格な基準があります。大麦生産者の方々も土づくりや生産管理には非常に熱心で、誠実です。

## ●● 将来ビジョンは「変容と新生」「世界の酒に」

新たに61期をスタートした当社の将来ビジョンを語る上でのキーワードは二つ。

一つ目は「変容と新生」。時代と環境の変化に対応しながら変容し、次の時代に向けて新しく生まれ変わる。社風や「おかげさまで」の精神はしっかり残して、時代の変化とともに変えるべきところは変

え、**「1mmの品質差」**で、安全・安心をさらに追求してまいります。

私が直接お会いした生産者からは、日本人が豪州産大麦に求める品質、日本での大麦の用途や日本人の嗜好、どんな大麦が欲しいのかなど、多くの質問を受け熱意を感じました。豪州の大麦生産者の方々に、私は心から敬意を表したいと思います。

彼らが生産する大麦が日本でおいしい焼酎になっていることをもっと具体的に伝えていきたい、現地とタイアップしてもっといろんな価値をつかっていきたい、豪州の人にも豪州産大麦からつくられるおいしい本格麦焼酎をもっと飲んでいただきたい、と考えているところです。

当社には、宇佐市で栽培された大麦のみを原料とする本格麦焼酎「西の星」もあります。これは、大分県との共同プロジェクトとして選抜された大麦ニシノホシからつくられる本格麦焼酎なのですが、原料の収穫量の確保が課題です。より多くのお客様にお届けできるよう、地域の方々との量産の仕組みづくりに尽力しています。

おいしい酒をつくるために安全・安心が担保された原料を選ぶのは、酒類メーカーである当社の務めです。その上で、これからもお客様へよりおいしい酒をお届けしていけるよう、「おいしい」を支える原料の特性を見極め、醸造技術を磨くとともに、原料の安定的な確保の仕組みをつくる努力を続けていきます。

えていく。活気のある、夢のある会社にもっていき想いを込めました。

二つ目は、経営方針にも掲げている「世界の酒に」。日本で開催されるラグビーワールドカップ2019日本大会や2020年の東京2020オリンピック・パラリンピックは、「いいちこ=iichiko」を世界の



お客様に知っていただくビッグチャンスです。

現在、海外ではサンフランシスコやハワイなどを重要拠点として展開していますが、今後は北米全土に、また東南アジア市場へも本格的に展開したいと考えています。当社が発売した「TUMUGI」は、麴文化という日本古来の酒造技術を活用した日本発カクテルベースのスピリッツです。「iichiko」や

「TUMUGI」を中心に、麴でつくる日本の蒸留酒のおいしさ、麴文化の素晴らしさを伝えていきます。

ようやく海外でも日本の焼酎に興味を持っていただける機運が出てきたのかな、と感じていますし、お客様の期待に応えられるよう、我々も努力を続けていきます。

## ●● 人と人、人と自然との関係を豊かに

お客様、地域・社会、従業員、それらを取りまく豊かな自然環境のおかげで、今、私たちはおいしい酒をつくり続けることができている。その関係をもっと豊かにしていきたい。その思いを形にしていけるよう、ともに働く従業員一人ひとりがお互いを認め、協力し合える環境づくりにも取り組んでいます。

私たちの暮らしの変化によって、働き方の意識も大きく変わってきています。求める幸せの形が多様化する中でも、従業員一人ひとりが仕事を通して喜

びや成長を感じ続けてほしい。そのために人事制度だけではなく、コミュニケーションのあり方の見直しも進めています。一人ひとりが活躍し、自己成長していくことができれば、おいしい酒づくりの推進力はより大きく、強くなっていくでしょう。経営方針の「働いて幸せな会社に」に近づけるための一歩です。

これからも、おいしい酒づくりを通じて、人と人、人と自然との関係を豊かにしていくことが、三和酒類の企業としての役割だと考えます。

代表取締役 社長 下田 雅彦

[ 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

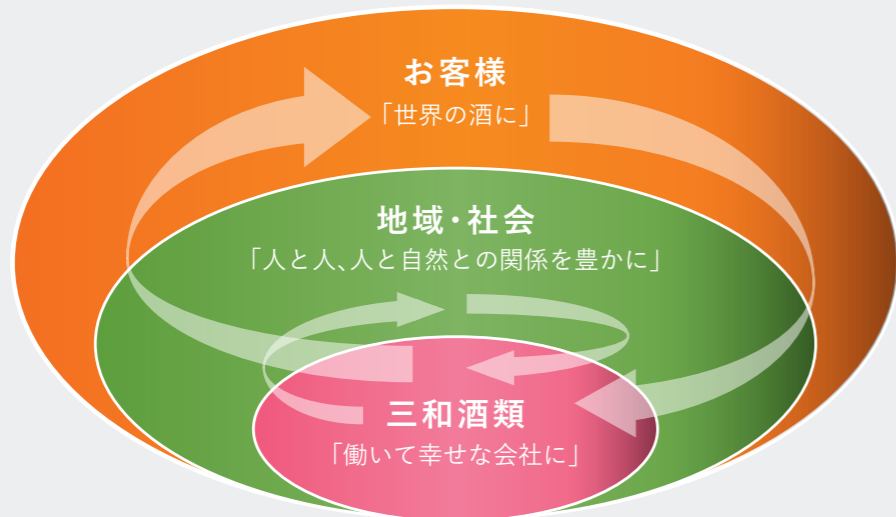
将来ビジョン

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

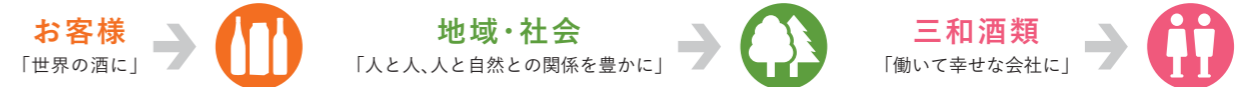
自然にやさしいものづくり

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

2018年の主な取り組み

	項目	掲載ページ
Customer お客様との かかわり	特集1・年月をかけて厳選した豪州産大麦の強み	13
	社外協力企業とともにつくり出す最高の商品	23
	900mlびんの軽量化を実現	23
	札幌で「いいちこメッセージ展」を開催	25
	「FUJI ROCK FESTIVAL」会場で「いいちこ」を提供	25
Society 地域・社会との かかわり	特集2・宇佐市で栽培された大麦・ニシノホシ	17
	工場見学施設の充実	26
	地域特産のオリジナル日本酒づくりを支援	27
	大分市内の七夕祭りでは「西の星」メニューを提供	29
	10回目を迎えた「麦の学校」	29
	「ビーチクリーンアップin長洲」に参加	30
34年目を迎えた「三和文庫」	30	
Humanity 従業員との かかわり	人財育成への取り組み	31
	「SAKE DIPLOMA」	32
	ダイバーシティ推進に向けた取り組み	33
	「ワンポイント手話講座」を実践	34
Environment 環境との かかわり	商品化の第一歩は「発酵大麦エキス」から	37
	「大麦乳酸発酵液ギャバ」を開発	37
	地域の小中学生が環境活動を学習	40



■2018年の主な取り組みを上記のマークで本文に掲載しております。

## 酒類事業

地下約300メートルからくみ上げた清冽な水、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、全麹仕込みや長期熟成での焼酎づくり、麴を全て手づくりで行う日本酒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これからも追求しています。

### 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」、大麦麴だけで醸す「日田全麴」、檜やホワイトオークの樽・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さまざまな商品づくりをこれからも行っていきます。



### 日本酒

三和酒類は、宇佐市にあった4つの造り酒屋が手を取り合って生まれました。つまり、日本酒づくりは、当社のもので原産地です。「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、麴を全て手づくりするなど、丹念に一念に醸しています。これからも日本酒づくりの伝統を継承しながら、味わいを深めてまいります。



## 果実酒・ブランデー・リキュール・スピリッツ

安心院葡萄酒工房では、霧深い盆地特有の温度差の激しい気候を活かし、良質のワイン専用ブドウを育て芳醇なワインやブランデーを製造しています。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、「100年ワイナリー」を目指しています。

また、古くからつづく「麴」を使った日本独自の酒づくりを背景に、和のテイストをもった「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。



### ジャパンワインチャレンジ受賞酒一覧

金賞(1個) 安心院ワイン シャルドネ イモリ谷2017  
銅賞(7個) 安心院ワイン シャルドネ リザーブ2017  
安心院ワイン 樽熟成マスカット・ベリーA2016  
安心院スパークリングワイン2016  
安心院ワイン アルバリーニョ2017  
安心院ワイン ナイアガラ  
安心院ワイン フランシスコ デラウェア2017  
安心院ワイン 卑弥呼白

### 日本ワインコンクール受賞酒一覧

金賞・部門最高賞(1個) 安心院ワイン シャルドネ リザーブ2016  
銀賞(1個) 安心院ワイン シャルドネ リザーブ2017  
銅賞(7個) 安心院スパークリングワインロゼ2014  
安心院スパークリングワイン白2016  
安心院ワイン アルバリーニョ2017  
安心院ワイン シャルドネ イモリ谷2016  
安心院ワイン メルロー イモリ谷2016  
安心院ワイン メルロー リザーブ2016  
安心院ワイン 小公子2016  
安心院ワイン ナイアガラ  
安心院ワイン 卑弥呼白

※金賞・部門最高賞は  
7回目の取得となりました。  
(欧州系品種白では2度目)

奨励賞(2個)

### 安心院スパークリングワインの取り組み

安心院葡萄酒工房がスパークリングワインの開発に着手したころは、日本国内で瓶内2次発酵で生産しているスパークリングワインは極めて少なく、瓶内2次発酵させる技術や情報は、国内にはほとんどない状態でした。海外を含め生産技術に関する情報収集に始まり、試験的に瓶内1次発酵で生産させ、炭酸ガスや香味の状態を確認するなど、試行錯誤を繰り返しました。ブドウの収穫時期、2次発酵前の品質、発酵管理など改良を加えながら、ついに納得のいく品質となった「安心院スパークリングワイン」を2007年12月に発売しました。さらに技術の改良を加えながら2006年～2016年ビンテージまで11ビンテージをリリースしましたが、このリリースした11ビンテージ中5ビンテージが金賞・部門最高賞を受賞するなど高い評価を受けております。これから先、より深い味わいを求め安心院スパークリングワインは進化を続けていきます。



## 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「身体によい成分」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」の有益な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、『虚空蔵麦酢』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」という技術を用いることで、未活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。

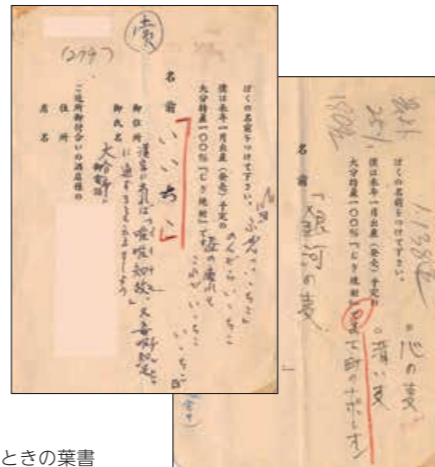


1961年時の酒蔵風景

● 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

### 拝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、また飼料や肥料の原料に、さらにバイオガスへ転換利用しています。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。



拝田グリーンバイオ事業所メタン発酵設備全景

1950

1960

1970

1980

1990

2000

2010

2020

● 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。風土を活かしたおいしいワインづくりを、お客様と触れ合いながら育て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

● 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

● 2013

### iiichiko 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「iiichiko USA, Inc.」をサンフランシスコに設立しました。

## 焼酎に適したよい大麦の厳選から始まる酒づくり 質・量ともに安定仕入れする仕組みづくりに挑戦

おいしい焼酎をつくるには、焼酎に適したよい大麦を厳選し、食品としての安全・安心を確保しつつ、安定的に原料を仕入れることが大切です。現在、年間約3500万本を出荷する「いいちこ」の原料大麦の多くは、農業大国オーストラリア（豪州）で生産されています。今回は、長年にわたる当社の原料大麦に対する取り組みと、豪州産大麦の特性や魅力について紹介します。



Australia



## 三和研究所の開設とともに深まった豪州産大麦との関わり

「いいちこ」が発売されたのは今から40年前の1979（昭和54）年。

当時、原料としての国産大麦の独自流通はできず、国が輸入する食糧用大麦を使用していました。焼酎原料としての品種や品質にかかわらず、入手した大麦からいかにおいしい焼酎をつくるかに奮闘する日々でした。

焼酎についての研究が本格的に始まったのは、1989（平成元）年に「三和研究所」が開所されてからのことです。現社長の下田雅彦を含め、当時の研究員は14人。焼酎醸造適性の高い大麦の品種を探求する一方で、原料と醸造の関係などの研究を開始しました。国産大麦のみならず、当時政府が輸入していた豪州産大麦のいくつかの品種が研究対象で、このころから当社と豪州との深い関係が始まりました。

焼酎醸造適性が高い品種の研究開発には、豪州の大学や現地の集荷会社の研究所とタイアップして取り組んでいます。当初はビールへの適性の高い大麦品種の中から焼酎の醸造適性が高い品種を選抜していましたが、2008年からの取り組みでは、品種開発の初期の段階から焼酎の醸造に合う適性を考慮して選抜を実施してきています。このようにして生まれた新しい品種は豪州で本格的に栽培されて、日本に輸入されています。



豪州の圃場視察にて



豪州の大麦生産者へ「いいちこ」を紹介

## 何年もかけて選抜される原料大麦

当社が求める原料大麦とは、香りのよい減圧蒸留と、味のよい常圧蒸留に適した原料大麦であることです。

焼酎醸造適性があるかどうかは、豪州の大学などとの共同研究だけでなく、当社の三和研究所でも探求します。豪州から数十から数百種類の大麦サンプルを取り寄せてさまざまなテストを行い、ある程度結果が出たらコンテナで輸入し、試作に入ります。いくつもの段階を踏み、何度も試作・試飲を繰り返し、安定した結論が得られたときに、はじめて原料として確定し、安全性や品質規格をクリアした大麦のみが選抜されて輸入され、焼酎用の原料となるのです。



豪州での担当者による品質の確認



## 現地でも繰り返し行われる安全・安心の品質検査

ひとくちに豪州といっても、豪州産大麦が生産される地域は大まかに南豪州、西豪州、東豪州に分かれています。当社の原料大麦の主な生産地はこれらの広大な農業地帯です。収穫された大麦はいったん集荷サイロに集められたあと港湾ターミナルに運ばれ、巨大なコンテナ船で日本へと送られます。

農業立国の豪州では、食糧である穀物の品質管理は生産段階から徹底して行われています。大麦生産農家は集荷会社と直接、生産プロセスにおける安全性に関して誓約書を交わしており、トレーダーも生産

者からの買い上げから輸出まで、厳密に品質チェックを実施しています。

当社と関わるトレーダーの場合、流通過程で5回のサンプリング、品質テストを実施しています。毎回のチェック項目は、異物混入や病害虫の目視検査をはじめ60項目に上りますが、さらに当社でも定期的に現場に立ち会って確認することに取り組んでいます。

また、トレーダー独自の品質チェックだけでなく、豪州政府としても検査が行われます。

このように豪州では、大麦が生産地から移動するすべてのタイミングにおいて品質管理の体制が整っています。



### POINT 安全安心な品質をお客様に

#### 5回のサンプリング、品質テストを実施

- 1 集荷サイロ搬入時
- 2 サイロ保管中に3か月に1回
- 3 サイロから港への搬出時
- 4 港湾施設到着時に500トンごとに5回チェック  
大麦のグレードを決定
- 5 船への積載時にも船・ハッチごとにチェック  
サンプルを保管

毎回の  
チェック項目 **60項目**

## 当社での原料受入れ時にもさまざまな検査を実施

よい原料から蔵人の技を駆使しておいしい酒を醸すことが当社の仕事。輸入前から大麦成分を把握している当社は、万全の準備を整えて仕込みに入ることができます。

輸入される豪州産大麦は、事前に船積み時サンプルを入手し、事前に物性検査などを行い、どのような大麦が来るかを把握して仕込みに備えます。そして、毎日入荷される際には、受け入れ検査を全ロットで実施しています。



## 豪州で「グロワーズ・ミーティング」に参加

よい大麦を生産していただくには生産者との信頼関係を築くことが重要です。当社と豪州の大麦生産者との関係は数十年前から始まったとはいえ、豪州の大麦生産者にもっと「いいちこ」を知っていただき、当社が求める大麦の品質を理解し生産意欲向上に繋げていただくため、昨年(2017年)から「グロワーズ(生産者)・ミーティング」に参加しています。

大麦生産者のナマの声に耳を傾け、生産者にも当社のナマの声を伝える。国境を越えて人と人との信頼関係を構築し、これからも高品質で安全・安心な原料大麦を継続して安定的に生産していただくことがミーティングの目的です。

参加したグロワーズ・ミーティングでは、「いいちこ」を持参し、試飲を行っていただきました。持参したアイテムは「フラスコ」「スペシャル」「空山独酌」「シルエット」の4種類。ソーダ割りやジンジャーエール割り等の飲み方を提案し飲んでいただいたところ、非常にフレッシュ、滑らかで飲みやすい、とのうれしい感想をいただきました。

その後のアンケートでは、「自分がつくった大麦がどのように使われているか興味がある」という回答が参加者の99%、「日本に行って実際に大麦が使われている様子を見てみたい」という回答が90%ありま

第1回グロワーズ・ミーティング  
2017年3月26～28日、南豪州6カ所を実施。参加生産者約110人。  
第2回グロワーズ・ミーティング  
2018年3月26～27日、南豪州5カ所を実施。参加生産者約160人。



豪州の大麦生産者との交流

した。ほかにも、「三和酒類の想いを理解してよりよい大麦をつくることは重要であり、我々がチャレンジできることを理解するために素晴らしいエンドユーザーが訪問してくれた」、「海外のステークホルダー(利害関係者)に会い、つくった大麦がどのようなものになるのか非常に興味深い」など、多くの意見が寄せられました。

## 三和酒類の原料戦略

大麦には多くの品種がありますが、当社がターゲットとするのは、国産、豪州産に限らず、おいしい焼酎の原料に適した大麦の品種です。同じ豪州産でもより焼酎醸造適性のある新たな品種の追求と、さらなる研究・開発によって、さらに香り高く、味わい深い「いいちこ」が誕生するかもしれません。

原料に対するこの考え方は、国産大麦の場合も同じです。当社では、大分県と共同プロジェクトとして取り組んだ結果、焼酎醸造適性の高い大麦品種「ニシノホシ」を選抜しました。

現在、当社では、世界各地の文化に合わせた焼酎の開発に取り組んでいます。国内では食中酒として愛されている焼酎ですが、世界では食前酒、食後酒として楽しめる多様な酒があります。このような世界の酒の飲み方、楽しみ方を考慮した新しい焼酎が、まもなく誕生する予定です。

三和酒類の大麦品種の特性を生かした研究と開発は、これからも続きます。

## 国東半島宇佐地域世界農業遺産推進協議会と連携して ニシノホシの麦刈り体験・工場見学ツアーを開催

宇佐平野が黄金色に染まり、おいしい焼酎の原料となる大麦「ニシノホシ」が収穫期を迎えた2018年5月27日。国東半島宇佐地域世界農業遺産推進協議会との連携事業として、大分市を中心とする一般のお客様を対象に、麦刈り体験・工場見学ツアーを行いました。気温30度を超す真夏日となったこの日、25人の参加者は圃場で麦刈りに汗を流したあと、本社工場でニシノホシが焼酎になるまでのプロセスを見学。収穫した大麦の穂で写真立ての製作にも挑戦していただいた交流イベントの様子を報告します。



Oita Usa



### 世界農業遺産ツアー事業との連携イベントとして

国東半島宇佐地域の「クヌギ林とため池がつなぐ国東半島・宇佐の農林水産循環」が世界農業遺産に認定されたのは2013年5月。国東半島宇佐地域世界農業遺産推進協議会では2015年11月から年2回、地域の魅力を体験するバスツアーを開催しています。第6回目となる今回は、午前の部で七島蘭(しとうい)の工芸体験をした後、午後の部で宇佐平野の麦の収穫体験と焼酎工場の見学・試飲を行うというもの。大分市、速見郡などからの参加者は20代から70代までの男女25人となりました。

当社では、麦の文化を次世代につなぐ取り組みの一環として、宇佐市内の小学生を対象に宇佐市と協同して取り組んでいる「麦の学校」や、工場見学など年間を通して取り組んでいますが、国東半島宇佐地域世界農業遺産推進協議会と連携したイベントの開催は今回が初めてです。

参加したおひとり、大分市の坂井久美子さんは、「地元なのに大分の農林水産や三和酒類のことは深く知らなかったので、勉強するいい機会になった」と語ってくれました。

### COLUMN

#### 世界農業遺産

正式名は、Globally Important Agricultural Heritage Systems (GIAHS/ジアス、世界重要農業遺産システム)。国際連合食糧農業機関(FAO、本部：ローマ)が2002年に開始した仕組み。次世代に受け継がれるべき重要な伝統的農業(林業、水産業を含む)や生物多様性、伝統知識、農村文化、農業景観などを全体として認定し、その保全と持続的な活用を図るもの。2018年現在、世界21カ国・52地域、国内11カ所が認定されている。大分県では2013年に国東・宇佐地域の「クヌギ林とため池がつなぐ農林水産循環」が認定された。

### 慣れない鎌を使って麦刈りに挑戦

麦畑を前にして、当社製造の担当者から参加者の方へ、宇佐平野で生産される大麦のことや、宇佐市で栽培される二条大麦・ニシノホシについての概略の説明を行いました。

ニシノホシは本格麦焼酎「西の星」の原料として使用しています。

日本酒に山田錦のような酒造好適米があるように、麦焼酎にもそういった酒造好適米をつくらうと、今から25年前の1993(平成5)年、地産地造<sup>\*</sup>、農業振興を目的として、大分県本格焼酎技術研究会、大分県農業技術センター(現・大分県農林水産研究指導センター)、大分県産業科学技術センターとの産官共同プロジェクトとして、焼酎に適した大麦新品種の選抜が始まりました。この研究が実を結び、生まれたのが大麦の「ニシノホシ」で、これを100%原料として発売したのが本格麦焼酎「西の星」です。2005年からは毎年、その年に収穫されたニシノホシの中でも特に品質の高いものを「iichiko西の星賞」として表彰し、それを原料として

つくった「西の星」を「西の星ビンテージ」として数量限定で発売しています。

現在、大分県内におけるニシノホシの生産量は県産二条大麦の80%を占めるまでに拡大しています。宇佐市で生産される麦類(二条大麦、裸麦、小麦)の40%が焼酎用のニシノホシとなっています。

今回、参加者が麦刈り体験を行ったのは、ニシノホシをつくり始めて22年目という辻勝さんの圃場。完熟すると穂を支える首のところが細くなり、穂の重みでこうべを垂れているのが特徴で、畳2枚(1坪)からおよそ900ml瓶1本分の焼酎がつくれるという話を聞き、慣れない鎌を持つ参加者の手にも力が入っていました。

「11~12月の種まきの際、ムラなくタネを蒔いてきれいに発芽させること、雑草を生やさないよう圃場を管理することが一番難しい」とおっしゃられた辻さん。収穫した大麦は焼酎の原料に、茎は刻んで家畜のエサや肥料にと、余すことなく使われます。

<sup>\*</sup>地元で生産された大麦を使い、地元で酒を造ること



## 宇佐の「本社工場 酒の杜」を見学

「酒の杜」という別称を持つ本社工場は、北に周防灘が望める宇佐市にあり、周防灘から宇佐平野を越えて気持ちのいい風が吹きわたってきます。大分県日出町から参加した朝倉奈穂美さんは、「いつも車で横を走っているのに敷地内に入ったのは初めて。緑豊かで美しい工場ですね」と語ってくれました。

先ほど刈り取ったニシノホシが焼酎「西の星」になるまでの工程をたどる工場見学だけに、参加された方の顔は好奇心に輝いています。

全員、白衣を着て工場内へ。

当社の製造担当者から、玄麦が精麦されて入荷し

た原料が浸漬工程を経て蒸麦と進み大麦麹から焼酎となる醸造工程の説明を行った後、大麦麹を提示しました。参加者が大麦麹を1、2粒口に含むと「酸っぱい!」との感想。麹菌がつくり出すクエン酸の酸味が特徴で、これがもろみの品質安定に一役買っているのです。

二次仕込みの巨大なタンクに2mほどの櫛棒(かいぼう)を使って発酵中のもろみの攪拌を体験していただきました。活発な発酵によって、もろみの表面が黄色く泡立ち、すでに豊かな酒の香りが漂っています。

さらに蒸留室へ。

ここは酒蔵の心臓部とも呼べる場所です。常圧蒸

留と減圧蒸留という二つの蒸留法で、温度や時間を調整しながら、もろみから深い味わいや華やかな香りの原酒を引き出します。

参加者には、蒸留後のアルコール度数44度の原酒とさらに熟成させた原酒を試飲し、その違いを体験

していただきました。「いいちこ」のファンだという大分市の山本瑠美さんは、「刈り取った大麦が焼酎になるまでは予想以上に時間がかかるんですね。麦焼酎の奥深い魅力とおいしさを再発見しました」とコメントしてくれました。

## 収穫した麦の穂で記念の写真立てを製作



にも挑戦していただき、参加者の方から、「盛りだくさんのツアーの内容に大満足」と、笑顔と感謝のこぼれをいただきました。

今後も三和酒類は、麦と焼酎文化の普及・発展を目指すとともに、地域活性化に取り組んでまいります。



工場見学の後は先ほど刈り取ったばかりの麦の穂を使って記念の写真立てを製作していただきました。また、本格麦焼酎「西の星」や「iichiko SUPER USA」のロック、水割り、炭酸割りを飲み比べ、また、アルコール体質をチェックできる「アルコール体質試験」

## VOICE 総合的な麦体験に大満足

世界農業遺産に認定された2013年から年に2回、認定地域内の企業と連携し、地域の魅力を体験するバスツアーを実施しています。6回目となる今回、三和酒類さんでは実際の麦刈り

から収穫した大麦が焼酎になるまでの工程をトータルで体験させていただいたのが良かったです。地域の方でも知らないことが多く、麦の種まきの時期やワインづくりなどにもツアーが実施できれば、と考えています。



国東半島宇佐地域世界農業遺産推進協議会  
総崎 真宏様





Customer

「安心」「満足」していただける商品をお届けするため、ハードルをより高く

当社の経営方針は、「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、人と自然の関係を豊かにしていく」ことです。高品質の商品をお届けするために各部署が取り組むさまざまな活動を報告します。

高品質な酒づくり

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姿勢です。

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。2014年に取得した食品安全の規格「FSSC22000」を軸に、当社独自の「品質・食品安全マニュアル」を作成し、お客様

に「安心」「満足」していただける商品をお届けできるよう業務を進めています。また、その他業務として「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」などの業務を行い、会社全体における品質管理と食品安全を統括しています。

※ FSSC22000: オランダの食品安全認証団体 (FFSC) が開発した国際規格の食品安全マネジメントシステム (Food Safety System Certification) で、世界の流通・食品大手の会社が取引先に求める食品安全規格として知られています。

高品質な酒づくりを支える各種検査について

原料(大麦)が商品になるまでの行程は、「精麦」「蒸し」「製麹」「発酵(もろみ)」「蒸留」「貯蔵」「ブレンド」「精製」「充填」という流れです。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、さまざまな品質の原酒を製造するために発酵管理を行います。

次に、これらの原酒を貯蔵・ブレンド・精製して仕上げた「規格酒」が設計どおりの品質に仕上がっているかどうか、厳しく検査します。規格に適合しているかは、分析機を使って「導電率」「吸光度」などを検査します。導電率検査では電気の通りやすさを調べて、いつもと同じ品質にできているか、異物の混入はないか分析しています。また吸光度検査では設計品質が規格範囲内であるかの確認や、色調が法令の数値内に入っているかなどを分析します。

装置を用いた分析に加え、人の味覚や嗅覚を用いたチェック(官能検査)も欠かせません。官能検査とは、いわゆる「きき酒」といわれるものであり、全従業員を対象に、官能検査メンバーの選定と能力アップを目的として年2回「味覚パネリスト審査会」を実施しています。その内容は5味(甘味・酸味・塩味・苦味・無

味)の識別試験のほか、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、原料の異なる市販焼酎の識別試験で構成されています。検査の上位者にはそれぞれ1級、2級の資格を与え、1級メンバーの一部を対象にさらに難易度の高い試験に合格した中から「S級パネリスト」を選抜しています。パネリストの鋭敏な味覚・嗅覚を用いて当社商品の品質チェックを行っています。このメンバー選定も品質保証部の重要な業務のひとつです。



充填前の規格酒を官能検査

COLUMN

「いいちこ」フレーバーチャート

本格麦焼酎「いいちこ」の豊かで複雑な香りの魅力を伝える取り組みとして、香味の違いを、青りんご、バニラ、カラメルなど11種類のフルーツや食物に置き換えて表現したフレーバーチャートを作成しました。世界的なシェフソムリエ・小川貞夫氏監修のもと、いいちこに含まれる発酵の過程で「麹」や「酵母」が醸し出す香り成分の種類や量といった科学的根拠に基づいて作成。チャートでご紹介することで、お客様の趣向にあった焼酎との出会いをお手伝いさせていただき、よりおいしい「いいちこ」の飲み方、楽しみ方を提案する新しいツールとなっています。(研究室 大石雅志)



いいちこ25度



いいちこスペシャル

【小川貞夫氏のプロフィール】大和ハウスグループ迎賓館一味真の総支配人・シェフソムリエなどを務めるほか、大学非常勤講師、カルチャーセンター講師としても活躍する世界的ソムリエ。マイスターパーテンドー2017、シャンパーニュ騎士団シュヴァリエ2014、メートル・アン・シャンパーニュ・ソムリエ2006、唎酒師・焼酎唎酒師・酒匠2005など、受賞歴も多数。

■ 社外協力企業とともにつくり出す最高の商品 ④ ⑤

社内の管理だけでなく、社外の協力企業とも一体となって、高品質で安全・安心な商品づくりを推進しています。

主要原料である大麦の集荷会社や精麦加工メーカー、包装資材のメーカーを定期的に訪問し、品質お

よび食品安全の確認を行っています。日ごろから技術改善やさらなる品質向上など真摯に取り組んでいたが、われわれの最高の商品づくりにさまざまな協力をいただいています。

三和研究所の学術研究



当社の三和研究所では研究員と品質保証室員、併せて約30人のスタッフが、原料大麦や焼酎製造技術、大麦発酵液の有効活用など多岐にわたる研究に取り組んでいます。研究結果は学会発表や学術誌への論文投稿を行い、食品・酒類業界等の技術向上に貢献しています。

- ◎2013～2016年 学術誌投稿数／5報
- ◎2013～2016年 学会発表数／20報
- ◎2009～2015年 学会受賞(抜粋)
- ・生物学奨励賞(江田賞)／高下秀春  
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(2015年)
- ・第17回生物学論文賞、第18回生物学技術賞／古田、丸岡、中村、大森  
乳酸菌を利用した焼酎蒸留粕の高付加価値素材への転換プロセスの構築(2009年)
- ・平成27年度日本醸造学会技術賞／大石、舩田、梶原  
大麦焼酎に含まれる香気成分の官能特性とその分類について(2015年)

■ 900mlびんの軽量化を実現 ④ ⑤

「いいちこ」でお馴染みの900mlびんは、以前は、空びんだけでも約450gの重さがありました。分厚くて頑丈なガラスびんが使われていました。重いびんの商品を持ち帰るのは女性や高齢者にとってかなりの負担になります。当社は、長年にわたってガラスびんの製造会社と一緒にびんの軽量化に取り組んできました。

「びん」はしだいに軽くなり、現在は、約22%減の350gを実現しています。このことで、お客様の利便性が向上し、また、輸送時にかかる環境負荷が低減できました。

また、紙パック商品も進化しています。力が弱い人でも安全で簡単に開けることができるよう、キャップ

を回転させると中ぶたが同時に外れる新方式を採用し、お客様の使いやすさを追求しました。



軽量化された900mlびん

■ ウェイトフィラーの導入で、より「安全・安心」に

充填ラインの一部にウェイトフィラーを導入し、品質の安定化を図りました。これは、びんを載せた台が秤となり、充填ラインに空びんが載ると同時に機械に連動して均質重量の中身が充填されるという仕組みです。

従来の充填ラインでは、びん口にノズルを挿入して充填し、びん口と液面までの距離で容量を決める「空寸充填」を行ってききましたが、これでは、ノズルがびんの口を触るため傷つける心配がありました。導入したウェイトフィラーは、重量で充填しノズルとの間に隙間をつくりびんの口が接触しないため、改善につながりました。



いいちこシロエットを充填するウェイトフィラー

■ シュリンクラベルの改良

お客様から「もっとラベルを剥がしやすく」「残量がわかるように」とのお声をいただき、カップのシュリンクラベルを改良しました。また、キリトリ線を設けカップとシュリンクラベルの分別が容易になり、多くのお

客様から好評いただいています。ユニバーサルデザインや環境配慮、適量飲酒などさまざまな観点から日々商品改良に取り組んでいます。



改良前

改良後

改良点

- 内容確認窓追加
- 縦ミシン2本追加
- 下部矢印位置変更

■ SANZENトレーニングセンターに目視検査訓練機を導入

「SANZEN」とは、当社が進める「安全」「保全」「改善」の3つの「ZEN」をとった活動です。充填担当者が3つの活動ごとに組織されたワーキンググループのいずれかに属してSANZEN活動に取り組み、「安全・安心」に繋げています。

「SANZENトレーニングセンター」では、新入社員教育や新しいメンバーの配属にあたって自主製作の安全ビデオを放映するなどの安全教育を行っています。

このほど、びん製品の異物混入を目視で検査するトレーニングを始めました。検査用につくった900mlびん10本のうち、3本に小さな異物を混ぜておき、充填ラインと同じ環境でライトを当てながら目視によって異物混入品を探すという訓練です。このトレーニング

の導入によって、検査員の目視検査能力のレベル維持を図っています。



「保全」トレーニングで部品の構造を教育中

## コミュニケーション革命、進行中

おいしい酒をお届けすることでお客様に魅力や価値をお伝えするだけでなく、全国各地で開催されるさまざまなイベントに参加し、お客様から直接うかがった感想やご意見を新たな価値の創造に役立てることを目指して、社内外におけるコミュニケーション改革に取り組んでいます。

### 札幌で「いいちこメッセージ展」を開催

1986年から開催している「iichiko design展」。北海道のコープさっぽろ様の「人と人をつなぐ事業、人と食をつなぐ事業、人と未来をつなぐ事業」の経営方針が、当社の「人と人、人と自然との関係を豊かに」の経営方針と重なり、共通する想いを表現した共同企画として、今年は初めて北海道で「iichiko message展」を札幌駅前地下歩行空間を会場に、2018年8月21日から26日まで開催しました。



全国主要都市の地下鉄駅やJR駅構内に「いいちこ」の大型ポスターが登場したのは1984年のこと。第1回目のキャッチコピーは「広告の世の中だけど噂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世界観が従来の焼酎のイメージを一新したのはご存知のとおりです。以来、毎月1枚とクリスマスバージョンを加えて年間13枚のポスターを制作。現在、総枚数は400枚を超えるまでになりました。

「iichiko message展」開催中、地下道を行き交う多くのお客様がポスターの前で足を止め、写真とコピーを鑑賞。本格麦焼酎「いいちこ」のことや、私たちの企業理念を紹介することができました。

### VOICE

美しい風景に心が癒されます。

娘が英国留学していたころの思い出の「ストロベリーフィールド」のポスターを探しにきました。初めて見たときは立ち止まってしまい、泣きそうなおもて感動したポスターなのです。今回は展示がなく会えませんが、娘のお気に入りのロシアの風景に出会えたのが嬉しかったです。心が癒されますね。これからも素敵な風景で社会に癒しを届けてください。



田村 祐子様（札幌市）

### 「FUJI ROCK FESTIVAL」会場で「いいちこ」を提供

「フジロック」の愛称で知られる全国規模の野外ロックフェスティバル「FUJI ROCK FESTIVAL」。20回目を迎えた今年（2018年）は新潟県湯沢町の苗場スキー場を会場に、7月27日～29日の3日間にわたって開催されました。このイベントに、当社は初めて参加・協賛しました。

フジロックは、1997年に山梨県富士天神山スキー場で初開催されて以来、1999年からは会場を苗場に変え、毎年夏に開催されている日本を代表する音楽

イベントです。

フジロックのテーマは、「自然と音楽の共生」です。来場者、出演者、関係者全員がマナーをよく守っているため会場にはゴミひとつなく、海外メディアに「世界一クリーンなフェス」と評されてきました。今年は苗場で20回目の開催となる節目の年、今一度初心に戻ろうとテーマを「OSAHO（お作法）」とし、「自分のことは自分で」「助け合い・譲り合い」「自然を敬う」の3原則を掲げて開催。このようなフェスティバルの精神は、

当社の経営理念と重なります。

ロックが流れる野外会場には、学生や若者だけでなく、テントを張った常連のファミリーや夫婦、高齢のファンも多数参加。折から襲来した台風にもめげず、3日間の参加者は約12万5千人に達しました。

当社は会場に商品紹介の「いいちこ」ブースを設置。3日間を通して、お湯割り、水割りのほか、いいちこ初体験のロックファン向けにはレモンソーダ割り、アップ



下町のナポレオン「いいちこ」初めてのフジロック体験記  
[http://meetia.net/feature/fujirock2018\\_iichiko/](http://meetia.net/feature/fujirock2018_iichiko/)

ルミントソーダ割り、緑茶割りなどを提供しました。「名前は知っていたが初めて飲んだ」「爽やかで飲みやすい」「おいしかった」などの感想をいただき、新しい飲み方、楽しみ方を提案する良い機会になりました。

今回のフジロックの様子は、webサイト「ミーティア（MEETIA）」のオリジナル番組、『下町のナポレオン「いいちこ」初めてのフジロック体験記』でもご覧いただけます。



### 工場見学施設の充実

本社の正門を入ると、いちばん右奥に第1びん詰場が見えます。ここの充填ライン見学通路のコーナーを利用して「記念撮影ブース」を設置しました。

ブースのテーマは、「いいちこの歴史」。壁には、充填ラインの流れを説明した写真だけでなく、初代いいちこや当時の工場の様子を伝える26枚の写真パネルを貼りました。また、高さ約85cmの1斗びん、昔から使われていた一升びん10本入りの木箱などを展示。

ブース開設以来、見学のお客様にとって格好の撮影ポイントとなっているだけでなく、子どもたちは1斗びんや昔ながらの木箱を持ち上げて、力比べに挑戦し、子どもたちらしい楽しみを見つけていました。

これからも当社は、大人から子どもまで、より楽しんでいただける見学コースをつくっていきたく考えています。



酒の散歩道を散策するお客様



一升びんを入れていた昔の木箱（10本入り）を説明



Society

## 地域・社会の一員として、地域とともに

当社が位置する宇佐平野は九州でも有数の穀倉地帯。当社では、宇佐で栽培された大麦や米、安心院産のブドウを原料として、麦焼酎、日本酒、果実酒を醸造しています。これからも、地域・社会との関係を大切にし、地域の一員として酒づくりに取り組み、地域の方々に親しまれる企業であることを目指します。

### ■ 地域特産のオリジナル日本酒づくりを支援

当社が醸造する日本酒の中に、「秋の雫 よろちのも」という銘柄があります。「よろちのも」とは宇佐の方言で「一緒に飲もう」という意味。日本酒のオーナー制度によってつくられた、当社商品の中でもめずらしい日本酒です。

びんに手貼りされた素朴なラベルの左端には小さく、「飲んべえの、飲んべえによる、飲んべえのための究極の酒」と書かれています。この酒は、地元の米で、自分たちのためだけにおいしい酒をつくりたいという酒好きが集まり、1998（平成10）年に結成された「宇佐うまい酒を作る会」に所属する会員によってつくられた、会員向けの酒なのです。宇佐市をはじめ大分県内のサラリーマンや自営業等の社会人で構成されています。

会員の皆さんは、宇佐市の北部に位置する麻生地

区において、同地区のブランド米である「仙人米（山田錦）」の田植えから刈り取り、脱穀までの農作業を自分たちで実施。田植えや稲刈りのときは子どもを交え



会員の皆さんによる田植え

たファミリーや若者たちで賑わいます。今年も良質な米を収穫できました。

会の発足以来、酒づくりの面で協力させていただいている当社では、収穫した米を大切にお預かりし、おいしい酒として丹念に醸します。「よろちのも」が完成すると、会員の皆さんには720mlびん6本が配布されるシステムです。

また、大分県中津市耶馬溪（やばけい）町にも、自分たちで栽培した米（耶馬溪米）でつくった日本酒を会員配布する「耶馬溪につぼん酒をつくる会」があります。2000年に結成された本会は、地域における伝統的直会（なおり）文化と日本酒の素晴らしさを再確認し、

地域社会の交流や団結を図ることを目的としており、収穫された酒米の仕込みも当社がお手伝いしています。同会のオリジナル純米酒は、耶馬溪と「ヤバイくらいにうまい」という意味をかけて「耶馬い」と命名されました。

宇佐市麻生地区でつくられる日本酒「よろちのも」や、中津市耶馬溪町の「耶馬い」は大分県内の限られた酒販店での購入となり、さらに数量が限定されているためなかなか手に入らず、珍重されています。

当社はこれからも、このような地域の活性化や日本酒づくりを通じた魏文化の継承を応援していきます。

### ■ 安心院葡萄酒工房「新酒祭2018」を開催

本社から車で約15分。霧深い盆地に位置する安心院葡萄酒工房では、盆地特有の温度差のある気候風土を活かしてワイン専用のブドウを育て、芳醇なワインやブランデーをつくっています。いまや安心院葡萄酒工房の秋の恒例イベントとなった「新酒祭」。2018年は10月6日・7日の2日間開催しました。

9月に行われた「日本ワインコンクール2018」において、安心院白ワインの「シャルドネ リザーブ2016」が欧州系白部門の金賞・部門最高賞を受賞したことが報じられたばかりとあって特に試飲ショップは大にぎわい。地元だけでなく福岡や宮崎から訪れた多くのお客様に、テイastingやショッピングを楽しんでいただきました。

また、予約制で募集した「ワイナリーツアー」にも2日

間で約120人のお客様が参加。ブドウ畑ではブドウの品種や栽培などについて説明を受け、醸造場ではワインの新酒4銘柄を飲み比べ。安心院ワインのおいしさと工房の魅力を堪能していただきました。



イベントでにぎわう安心院葡萄酒工房の店舗

### VOICE



3年前くらいから安心院葡萄酒工房のシャルドネやスパークリングワインのレベルの高さに注目し、私の店でもお客様に提供してきました。今回初めて、20人ほどのワイン好きの仲間呼びかけ、産地で新酒を楽しむバスツアーを企画しました。広いブドウ畑に囲まれた安心院は緑豊かで美しい土地ですね。ワインがつけられている土地の工房で味わう蔵出しのワインは、やはり格別のおいしさがあります。参加した仲間も大変喜んでくれました。これからはもっと安心院ワインの話で盛り上がると思います。お酒のつくり方や産地を知ると味わいもより深くなりますね。

諸国大衆味浪漫 野乃猫 店主  
前田 寛幸様（福岡市）

### ■ 大分市内の七夕祭りでは「西の星」メニューを提供 🍷🍷

2018年8月3日・4日の2日間、JR大分駅の近くにある若草公園で開催された、大分市七夕祭り「第47回OBS納涼ひろばサマーフェスタ!2018」において、当社は「NISHINOHOSHI STAND BAR」を出店。地域の方に、宇佐市で栽培された大麦ニシノホシを原料とする本格麦焼酎「西の星」ベースのカクテルを提供しイベントを盛り上げました。

メニューは、OBSのテレビ番組「かぼすタイム」とのコラボ企画である「西の星カボスハニー」のほか、「西の星冷凍レモンサワー」「西の星モヒート」を提供しました。2日間を通して2000杯近くをお飲みいただき、多くのお客様に「西の星」のおいしさや楽しみ方を伝えることができました。

これからも当社は、お客様と直接コミュニケーションができる場と機会をさらに増やしてまいります。



当社のブースにご来店いただくお客様

### ■ 10回目を迎えた「麦の学校」 🌾

2018年10月18日、宇佐市内西部にある糸口小学校の4年生を対象に「麦の学校」の1年を通じて学んだ最後の取り組みとなる調理実習を行いました。

この日は、3年生の時に種まきをした小麦（ミナミノカオリ）と大麦（ニシノホシ）の収穫だけでなく、収穫した小麦を使ってパンとピザ、大麦のニシノホシを使ってパエリアの調理体験に挑戦してもらいました。プチプチした食感のパエリアは子どもたちに大好評でした。

2009年から始まった「麦の学校」（主催：宇佐市、協力：三和酒類）も今回の糸口小学校で10回目となります。

大分県でも最大の麦の生産地である宇佐平野の麦秋は、宇佐を代表する文化的景観といえます。収穫された麦は、パンや麺類をはじめ、飴、味噌、醤油、本格麦焼酎西の星などに幅広く利用されており、郷土の産業や食文化を支える重要な地域資源となっています。こうした宇佐特有の麦の文化を次世代につなぐ教育や食育の一環として、市内の小学生を対象に始まったのが「麦の学校」です。

小学校近くの田んぼを借りて、指導を仰ぎながら子どもたち自身が種まきから収穫までを行います。また、地元産の麦を使う食品工場の見学やスケッチ大会、自分たちで育てた麦を使って調理実習を行うなど、郷土の麦文化を麦の成長とともに1年かけて学ぶ地域でも好評の体験型学習です。三和酒類は、これからも地域子どもたちとともに宇佐の麦文化を継承し、次世代の人財育成に取り組んでいきます。



麦刈りをたのしむ小学生

### ■ 「ビーチクリーンアップin長洲」に参加 🌿

2018年10月、さわやかな秋空のもと、宇佐市の長洲海岸で開催された「第41回ビーチクリーンアップin長洲」（主催：長洲アーバンデザイン会議／ビーチクリーンアップ実行委員会）に三和酒類の従業員とその子どもたち合わせて50人が恒例の清掃ボランティアとして参加しました。

砂浜は、海の生き物の産卵場所としても大切な場所です。「子どもたちが素足で遊べる砂浜を」をスローガンに開催される清掃活動は、漂着するゴミと戦ってすでに20年（春と秋の年2回）。第41回目となる今回も1時間あまり、海岸の清掃活動に汗を流しました。

清掃後は、きれいになった砂浜に差した旗を取り合う競技の「ビーチフラッグス」が開催され、多くの親子が参加。優勝者には当社提供の賞品（虚空蔵麦酢＝「いいちこ」の製造過程で生まれた発酵大麦エキス

にブルーベリー果汁をブレンドした健康飲料）が贈られました。

ふるさとの美しい海岸は三和酒類にとっても大切な宝です。これからも当社は海岸を守るための清掃活動に、積極的に協力していきます。



晴天のもと、海岸のゴミを集める当社従業員

### ■ 34年目を迎えた「三和文庫」 📖

三和酒類では、「宇佐の歴史・文化・芸術に関する資料の収集や作成に役立ててもらいたい」という願いを込めて、1985（昭和60）年度から宇佐市に対し、毎年100万円を寄付してきました（平成10年に図書館が鉄筋コンクリート造りの現代的な建物に新築されたときは1000万円を寄付）。34年目を迎えた2018年6月までの寄付総額は4300万円となりました。この寄付金は「三和文庫基金」として活用されています。

基金は、宇佐市社会教育課から委嘱を受けた宇佐市三和文庫運営協議会（会長：中間照雄）が運営主体となり、三和文庫基金条例、三和文庫運営協議会規則に基づいて、貴重な郷土資料の購入や出版事業に当てられてきました。これまでの34年間に購入された図書資料は「大友義統知行預ケ状」「横光利一画賛額」「宇佐海軍航空隊資料」など1493点、出版された図書は7点（『宇佐の文化』100号分の合本2冊を含

む）にのぼり、宇佐市民図書館に保管されたこれらの図書資料は館内の「郷土スペース」で閲覧することができます。

当社はこれからも「三和文庫」への支援を行い、地域の歴史・文化・芸術の保存と継承に貢献していきます。



宇佐市民図書館の郷土スペース





Humanity

## 「働いて幸せな会社に」を実現するために

三和酒類では、ものづくりに携わることができる喜びや、自分自身の成長を実感しながら、自分らしく働くことができる職場づくりを目指しています。そこから生まれる一人ひとりの技能・技術を、事業を通じて地域・社会の発展に役立てることが、当社が経営方針の一つとして目指す「働いて幸せな会社に」へつながると考えています。

### ■ 一人ひとりを大切に、目指すのは活力ある職場づくり

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」という社是のもと、一人ひとりが、自分の成長を実感しながら、自分らしく働くことができる職場づくりを目指しています。また、互いに「認

める」「讃える」「応える」ことができる活力ある職場づくりのため、人事制度や教育制度、コミュニケーションのあり方を見直し、チーム力の向上、生産性の向上に取り組んでいます。

### ■ 人財育成への取り組み ①

当社は、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に、教育研修、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。

特に入社してからの3年間は「三つ子の魂百まで」の教えにならい、新入社員研修、2年目社員研修、3年目後輩育成研修を通じて、社会人としてのしっかりした土台づくりを行います。

また、近年の教育研修については、集合研修で学んだことを実際業務においていかに行動変革につなげるか、という課題があります。当社では、特に階層別教育については、事前の上司向け説明会と、事後の半年間のフォローアップをスタートさせたところです。上司と部下のコミュニケーションを通じ、職場全体で人を育てる風土が定着することを目指しています。

#### 教育体系

- 新入社員研修
- 2年目社員研修
- メンター制度  
(入社3年目の社員と新入社員をグループにして2017年から取り組んでいる社員研修)
- 30歳キャリア研修
- 女性リーダー研修
- その他昇進時研修
- 各業務に必要な資格取得講習等

- 異業種交流
- 各種海外研修  
(日本生産性本部主催の「生産性の船」には毎年5~6人を派遣。他にもアメリカに1週間ほど派遣するグローバルマネジメント研修もある)
- 語学留学  
(大分銀行香港支店の協力により、2年に1回、香港中文大学に2年間留学。)

#### 自己啓発支援

- 資格取得報奨金制度  
(3万~30万円/電気保安協会の点検指定工場である当社では現在、3種以上の電気主任技術者や、工場の第1種衛生管理者の資格取得を奨励中)
- TOEIC IPテスト・通信講座補助金制度  
(毎年9~2月に15講座の中から選択して受講。受講料の5~7割を補助)

## 自己啓発、資格取得を支援する取り組み

近年、日本の伝統的な食文化である和食と日本酒を取り巻く環境は大きく変化しています。品種や輸出量、日本酒にこだわる外国人観光客が増えたことなどでイメージが変わり、従来にも増して専門知識が求められるようになりました。このような中、日本ソムリエ協会の「SAKE DIPLOMA」の資格認定試験が行われ、当社の従業員が挑みました。当社は、このような資格取得への挑戦や社員の自己啓発を積極的に支援しています。

### ■ 「SAKE DIPLOMA」 ①

「J.S.A. SAKE DIPLOMA (酒ディプロマ)」は、日本ソムリエ協会が2017年からスタートさせた、ワイン・ソムリエの日本酒版と言える資格認定制度。J.S.A.は日本ソムリエ協会 (Japan Sommelier Association) の略称、DIPLOMAとは卒業証書や業績証明書のことを意味しています。

昨年開催された第1回認定試験の受験者は3513人。

当社からも2人が合格しました。

受験者は、ワイン・ソムリエの資格を持つソムリエ協会の会員が半数を占め、他は、酒類のメーカーや販売、飲食店などのサービス業、日本酒愛好家など、さまざまな職種の方々が挑戦されたようで、日本酒を愛する人の広がりやファン層の厚さを物語る試験だったといえそうです。

### VOICE



営業課  
桃田 貴光

#### 日本酒の豊かな楽しみを伝えるために。

同じ日本酒でも、温度やグラスを変えるだけでお酒の表情は驚くほど変化します。幅広い温度帯を楽しめるのが日本酒ならではの魅力。そんな楽しみをお伝えできればと思い、受験しました。「J.S.A. SAKE DIPLOMA」では、日本酒そのものの知識に加え、お酒に合わせた温度帯、グラスの形状、食事とのペアリングなど、お客様が日本酒を楽しむ際に役立つ知識についても学ぶことができました。難しかったのは、感じた日本酒の色や匂い、味を、言葉で表現すること。造り手とのやりとりでは日本酒の特徴(「カプエチ(カプリン酸エチル)」「酢イソ(酢酸イソアミル)」)と成分名で評価しますが、「J.S.A. SAKE DIPLOMA」では「リンゴ」「メロン」「バナナ」「サワークリーム」「金木犀」など、分かりやすい言葉として表現しなければなりません。簡単なようで、いざやってみると表現が難しく、苦労しました。

認定資格を得てからは、お客様に対し、日本酒を楽しむシーンに合わせた提案ができるようになりました。お酒の特徴だけを伝えるよりも共感をいただいている気がします。今後は社内外で日本酒についての勉強会なども行う予定。より多くの方に、日本酒の楽しみを知っていただけたらと願っています。



## 女性の活躍推進

働き方や人財の多様化、グローバル化に対応し、当社では、女性がさらに活躍できるよう、目標を定め、具体的に立案した行動計画への取り組みを進めています。従業員一人ひとりのワークライフバランスやダイバーシティを大切に、あらゆる世代が男女の区別なく個性を輝かせることができる職場づくりを目指しています。

### 行動計画

- 目標／2021年までにチーフ・チームリーダー以上の女性の人数を25人（2016年比2倍以上）に増やす
- 計画期間／2016年4月1日～2021年3月31日
- 取組内容／女性リーダー育成のための研修を実施する。上司向けにリーダー育成のための研修を実施する。  
ハラスメントに関する全社向けの講演を実施する。  
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

### 働き方に関する社内制度

- ・半日単位、時間単位の有給休暇取得制度。育児休業および育児短時間勤務制度
- ・介護休業および介護休暇、介護短時間勤務制度

## ダイバーシティ推進に向けた取り組み ①

地元の国立大学である大分大学が平成29年度文部科学省科学技術人財育成費補助事業の「ダイバーシティ研究環境実現イニシアティブ（牽引型）」に採択されました。ダイバーシティとは「性別や人種、国籍、信仰、価値観などの多様性を受け入れ、広く人財を活用することで生産性を高めようとするマネジメント」のことです。この事業は、大分大学を代表機関として県内の企業や学校が連携し、「女性研究者・技術者支援」と「働き方改革」という2つの車輪により、目に見える形としてダイバーシティの実現を目指すものです。

現在、当社と大分大学との研究チームでは「焼酎の需要拡大」を大テーマに、産学連携で3つのテーマで共同研究を進めています。本年度は意識改革として管理職以上を対象に先進企業である株式会社堀場製作所（分析・計測機器の総合メーカー、本社・京都）の野崎治子氏を招いて社内講演会を実施したり、女性

リーダー育成として女性プロジェクトやワーキングウーマンミーティングなどの異業種交流会への女性従業員の派遣を行っています。

当社では、ダイバーシティを「働いて幸せな会社」という言葉に言い換えており、今後も「一人ひとりが自己成長し、活躍する職場づくり」を目指して活動を続けていきます。



2018年5月に行った人財育成講話

## コミュニケーションで築く信頼関係

### 「ワンポイント手話講座」を実践 ①

一人ひとりがいきいきと働ける職場。当社が目指すのはそんな職場づくりです。

入社3年目、感音性難聴という聴覚の障がいがある斉藤由季美は、現在、経理課でお取引先と各部署の信頼関係をサポートするパイプ役として活躍しています。

職場でのコミュニケーションは筆談やメールが中心ですが、よりスムーズにするためのツールもいくつか取り入れています。職場のメンバーは「ブギーボード」という電子メモパッドを携帯しており、ちょっとしたことですぐに斉藤とコミュニケーションをとるために活用しています。また、朝礼や会議などでリアルタイムに情報を取得できるように「UDトーク」という音声文字に即時変換するアプリも導入しています。これは斉藤への情報保障に代わって、会議の議事録作成の時間削減にもつながっています。

職場では手話によるコミュニケーションにも意欲的で、毎朝の朝礼では、斉藤による「ワンポイント手話講座」でメンバー20名が手話を学んでいます。「おはよ

う」「ありがとう」などの挨拶をはじめ、「郵便局に行きます」「明日はお休みします」など、簡単な手話が少しずつ日常のコミュニケーションにも広がりを見せているところです。

当社では、これからも一人ひとりが働きやすい職場づくりに全員で取り組んでいきます。



「今度の会議は、いつ、どこで、何時からしましょうか」と手話を講義する斉藤（右）

### VOICE

#### 聞こえないことは不便なだけ。聞こえなくてもできることがある。

情報のデジタル化が進んでいる現在、特に「メール」でのやりとりには工夫をしています。話し言葉と書き言葉は違うので、相手にわかりやすく伝えるためにはどうすればよいか、いつも考えながらメール文を作成しています。

メールでは相手の顔が見えない分、同じ文章でも人によっては捉え方が異なることもあるため、お互いに不快な思いをすることがないように、言葉遣いや表現に配慮しています。その分、時間がかかるのが課題ですが、コミュニケーション能力を向上させるためにも自分の語彙力を高めていきたいと思っています。

私は「聞こえないことは不便なだけで、聞こえなくてもできることがある」ということを、より多くの方に発信していくと同時に、聞こえる人も聞こえない人もリアルタイムで同時に情報が得られる環境づくりを目指していきたいと考えています。

経理課 斉藤 由季美

## 社内イベントは若手社員が企画・運営

当社では、従業員同士の親睦を深めると同時に、人財育成の目的も兼ねて、酒の杜わかば委員会の若手社員が企画・運営する社内交流イベントを活発に

行っています。社内ではクラブ活動も活発で、昨年は「野球部」が全国大会に出場し、大分県内の社会人野球でA級となりました。



# Environment

## さらなる環境負荷の低減を目指して

三和酒類の環境マネジメントの基本方針は「自然にやさしいものづくり」。これを実現するため、当社では、「環境に関連する法令を遵守する」「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る」など4つの環境方針を定め、資源の有効活用から新商品の開発まで、環境に関連したさまざまな活動に取り組んでいます。

### ■ 大麦発酵液（焼酎粕）のバイオマス利用

本格麦焼酎「いいちこ」の製造工程で発生する副産物の「大麦発酵液」は、年間7万トンに上ります。その中には、大麦に含まれる有益な成分が多く含まれています。

本社工場と拝田グリーンバイオ事業所では、大麦発酵液を濃縮・乾燥し、飼料や肥料の原料として販売しています。また、固形物を取り除いた液をメタン発酵設備でバイオガス化し、そのバイオガスを蒸気に変えて大麦発酵液の濃縮や乾燥に使用しています。

2009年に開所した拝田グリーンバイオ事業所は、年間834kN/m<sup>3</sup>のバイオガス発生能力を有しています。同事業所の稼働開始以来、会社全体の二酸化炭素排出量を年間約3000トン抑制<sup>\*</sup>することができるようになりました。

\*バイオガス燃焼で発生する二酸化炭素は非枯渇性資源のため二酸化炭素発生量には加算されません。

メタン発酵設備では嫌気性微生物のメタン菌などを使用するため、安定的にバイオガスを発生させるに



拝田グリーンバイオ事業所にあるメタン発酵設備

は嫌気状態を維持して最適な負荷を与えるなど、高度な運転技術と管理が必要です。当社はこれらの技術と技能の研鑽に努め、地球温暖化防止につながる環境

活動として、バイオマス資源の可能性をさらに追求しています。

### ■ 大麦発酵液の有効活用

日本酒の副産物である「酒粕」は、白く柔らかい固体で、よく食品として一般家庭でも粕汁や粕漬などで使われます。一方、焼酎の副産物である「大麦発酵液」は、茶色い液体であり、水分が多いためそのままでは使えませんが、原料の大麦を麴や酵母の作用によってできた安全で有益な成分を多く含んでいます。

この大麦発酵液を以前は法律で定められた管理の中で海に投入していましたが、国際的な環境上の課題から陸上での対応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です。現在は、粗ろ過や清澄ろ過、濃縮工程を経た固形分

や濃縮液は、さまざまな飼料や肥料の原料として利用されています。

また、大麦発酵液には、人にも有益な成分が多く含まれています。そこで私たちは1999年から、大麦発酵液の機能性に関する本格的な研究に着手しました。大学や外部の研究機関と連携して、人に有益な機能性の探索と有効成分の発見、さらに実用化を目指しました。



大麦発酵液(原液)

### 地域を中心とした大麦発酵液の資源循環イメージ



## 商品化の第一歩は「発酵大麦エキス」から

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が多く含まれています。私たちは、これらの有効成分を精製・濃縮する独自の製法を開発し、オリジナルの天然食品素材「発酵大麦エキス」として商品化し、販売を開始しました。

2009年には、拝田グリーンバイオ事業所に食品素材専用の工場を建設。2015年には、食品安全の規格であるFSSC22000を取得しました。徹底した衛生管理の中、安全・安心な体制で食品素材製造を行っています。大麦・麹・酵母のパワーを秘めた発酵大麦エキスには、次の3つの用途があります。

- ①機能性食品素材／多くの健康成分を含んでいることから健康食品の素材として活用できます。
- ②食感・風味改善素材／キャンディに混ぜるなど風味をよくするために活用できます。
- ③培養基材／発酵大麦エキスは、乳酸菌との相性が良いことから、乳酸菌を培養するときの栄養源として活用できます。



発酵大麦エキス

## 「大麦乳酸発酵液ギャバ」を開発

三和酒類では「発酵大麦エキス」を当社オリジナルの乳酸菌で発酵することによって、ギャバ(γ-アミノ酪酸)を高含有する新たな天然食品素材「大麦乳酸発酵液ギャバ」の開発に成功しました。これは、ストレスや睡眠に良い効果をもたらすとされるアミノ酸「ギャバ(γ-アミノ酪酸)」を90%以上含んだ食品素材です。また、「活気・活力感の維持をサポートする効果」があるという新たな機能も発見しました。

この食品素材を使ってつくった商品の一つに、福岡市にある総合メディカル株式会社様から発売されている「ギャバ」があります。マンゴー風味のゼリーを、チューブから手軽に食べられるスタイルの健康食品となっています。



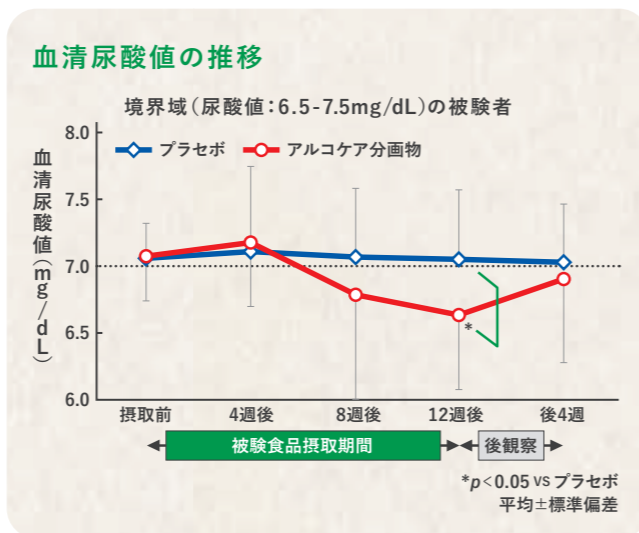
## 発酵大麦エキスには尿酸値を下げる機能も

機能性研究室では現在、6人の研究スタッフが発酵大麦エキスの新たな機能性の研究に取り組んでいます。研究を進める中、発酵大麦エキスには尿酸値を下げたり、肝機能を保護する働きがあることが分かりました。

研究結果をもとに、当社は2014年4月、この機能特性を最大限に活用した新たな食品素材「発酵大麦エキス・アルコケア®」を開発、販売を開始しました。新たな天然食品素材として、サプリメントをはじめさまざまな食品に使用できます。

食品事業部機能性研究室はこれからも、醸造で培った発酵技術と健康機能に関する確かな科学的根拠に基づき、人とお酒の良い関係づくり、人々の活力ある健康な生活に貢献することを目指し、さらに機能性に

優れた食品素材が提供できるように研究を続けていきます。



## 地下300メートルからくみ上げる「水」

酒づくりにとっての「水」は、酒の品質を大きく左右する重要な存在。「命の水」といっても過言ではなく、基準も厳しく定められています。当社の地下深くには、酒づくりに適したおいしい水が豊かに蓄えられています。恵まれた自然環境に感謝し、この水を大切に使い守っていくことは、私たちの責務です。

## 本社工場がある地形と地質

大分県宇佐地域は、くじゅう山系の北麓、国東半島の付け根にあります。はるか昔、この地域で大きな宇佐火山群の噴火が起こり、そのときの火山噴出物によって国東半島が形成されたそうです。

地質学的には大分県の「耶馬溪エリア」に分類される宇佐地域ですが、地盤の種類は砂礫質台地。火山活動時の大地の隆起などによって生じた段丘で、厚さ約5メートル以上の砂礫層や砂質土層に覆われているのが特徴です。

また、周防灘に面する宇佐市の北部沿岸は、遠浅の海岸線に沿って沖積平野がほぼ東西方向に続き、南側には丘陵地が広がっています。市の中央部を駅館(やっかん)川が流れており、河口付近には氾濫原が発達して平坦な沖積平野を形成しています。

駅館川とその支流がうるおす宇佐平野は、古くから知られた大分県随一の穀倉地帯。昔からいくつもの酒蔵が営まれ、数々の名酒を全国に送り出してきた場所としても有名です。

本社工場のある宇佐市山本地区は、宇佐市役所から南西に約5.5キロメートル離れた丘陵地の南東側

斜面にあり、標高約75mの本社からは、周防灘や国東半島の最高峰である両子山(720.6メートル)を望むことができます。

また、本社から望む雄大な自然景観からもうかがえるように、山麓部の丘陵地には多数の開析谷(空から見ると大地に無数の溝が刻まれているように見える浸食谷)で分断されており、所々にため池が分布しています。



宇佐平野を流れる駅館川

## 「仕込み水」の地質学的な特徴

当社が用いる地下水は、火山砕屑岩や溶岩から構成され、地下300メートルまでに22層もの地層が積み重なった、岩盤中の亀裂水であると考えられます。

地層が天然のろ過装置となって、酒づくりの敵である「鉄」や「マンガン」、「有機物」や「バクテリア」などを

含まず、発酵の際に酵母が栄養とする適度なミネラル成分を含む理想的な水です。

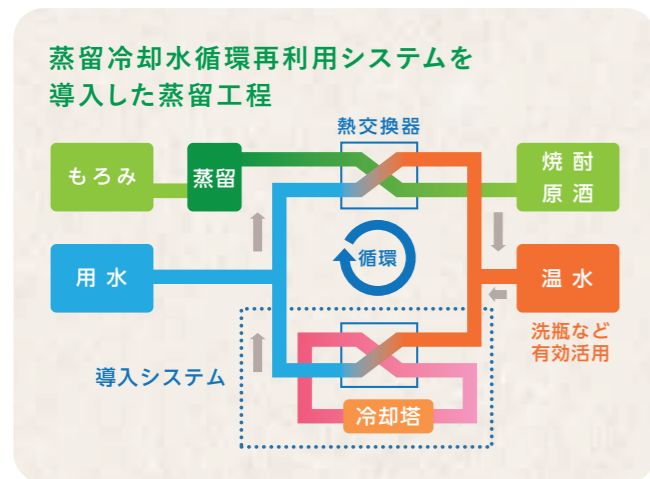
水質はやや軟水。水温は年間を通して15~20℃となっています。この清冽な地下水が本格麦焼酎「いいちこ」や日本酒「和香牡丹」に使われています。

### ■ 節水への取り組み

豊かな水源に恵まれたことを感謝し、これからも大切に守っていくため、当社ではさまざまな節水への取り組みを行っています。

#### 【蒸留冷却水循環再利用】

本社工場の用水使用量の約6割を占める蒸留冷却水に着目し、7年前から循環再利用システムを導入しました(その後、日田蒸留所にも導入)。特に冷却負荷が高い夏季においては4割を超える水資源の削減に



つながり、有効利用に努めています。

これからも、節水の取り組みや節水型設備の適切な運用管理により、最大限の節水・省エネを推進していきます。

#### 【冷却水活用と併せた節水型洗浄設備の導入】

びんやカップの洗浄には、もろみの蒸留工程で気化した原酒を冷却するのに使用した水(蒸留冷却水)を活用しています。また、洗瓶設備を順次、節水型に更新し水の使用量を大幅に削減しています。



節水型のカップ洗浄機

### ■ 排水処理

本社工場では、環境保全を目的として2015年4月に排水を河川放流から下水道放流へ変更し、地域河川へのリスクが軽減されました。

さらに、工場内で発生した高濃度廃水を以前は濃縮したのち産業廃棄物処理としていましたが、更新した排水処理場で適切な処理を行い下水道へ放流するこ

とによって産業廃棄物を削減することができました。また、高濃度廃水の濃縮工程に必要な蒸気等エネルギーおよび下水道放流基準への変更によって排水処理に必要なばっ気の電力削減にもつながりました。

今後は、さらなる節水活動に取り組み適正な水資源の使用に努めます。



沈殿池にて、基準値内に清澄した排水を下水道へ放流



本社工場排水施設

## 環境にやさしいものづくりを目指して

三和酒類では、大麦発酵液を資源に変え、地域に循環させることによって新たな価値を創造するなど、環境にやさしいものづくりを目指しています。工場見学などの機会に、ふだんは見えにくい資源循環の取り組みや、地道な環境活動の様子をお伝えすることによって、さらに当社のファンを増やしていきたいと考えています。

### ■ 地域の小中学生が環境活動を学習

学校が夏休み期間中の2018年8月に地域の子どもたち9人と保護者10人が本社工場を訪れ、三和酒類の環境活動や資源循環の取り組みを学習し、工場内を歩きながら焼酎が充填されるまでの工程を見学しました。

その後、充填時の検査工程で発生した空の「いい

ちこパック」を原料とした「紙すきはがきづくり」に挑戦しました。かわいい絵が描かれた紙ナプキンをすいた紙に貼り付け、オリジナルの絵はがきをつくりました。同行した保護者の方も夢中になり、楽しく身近な資源循環を体験していただきました。



「いいちこ」が出荷される場所を見学



900ml充填ラインを見学

### VOICE

#### 見学のきっかけは日常の環境保護活動から

私たちは、環境保護活動は子どもの未来に繋がる重要なことだと日頃から考えています。

今回の工場見学は、子どもだけでなく保護者にとっても楽しく学べる体験学習の場となりました。社員食堂でランチにいただいた野菜が、「いいちこ」の副産物である焼酎粕を利用した



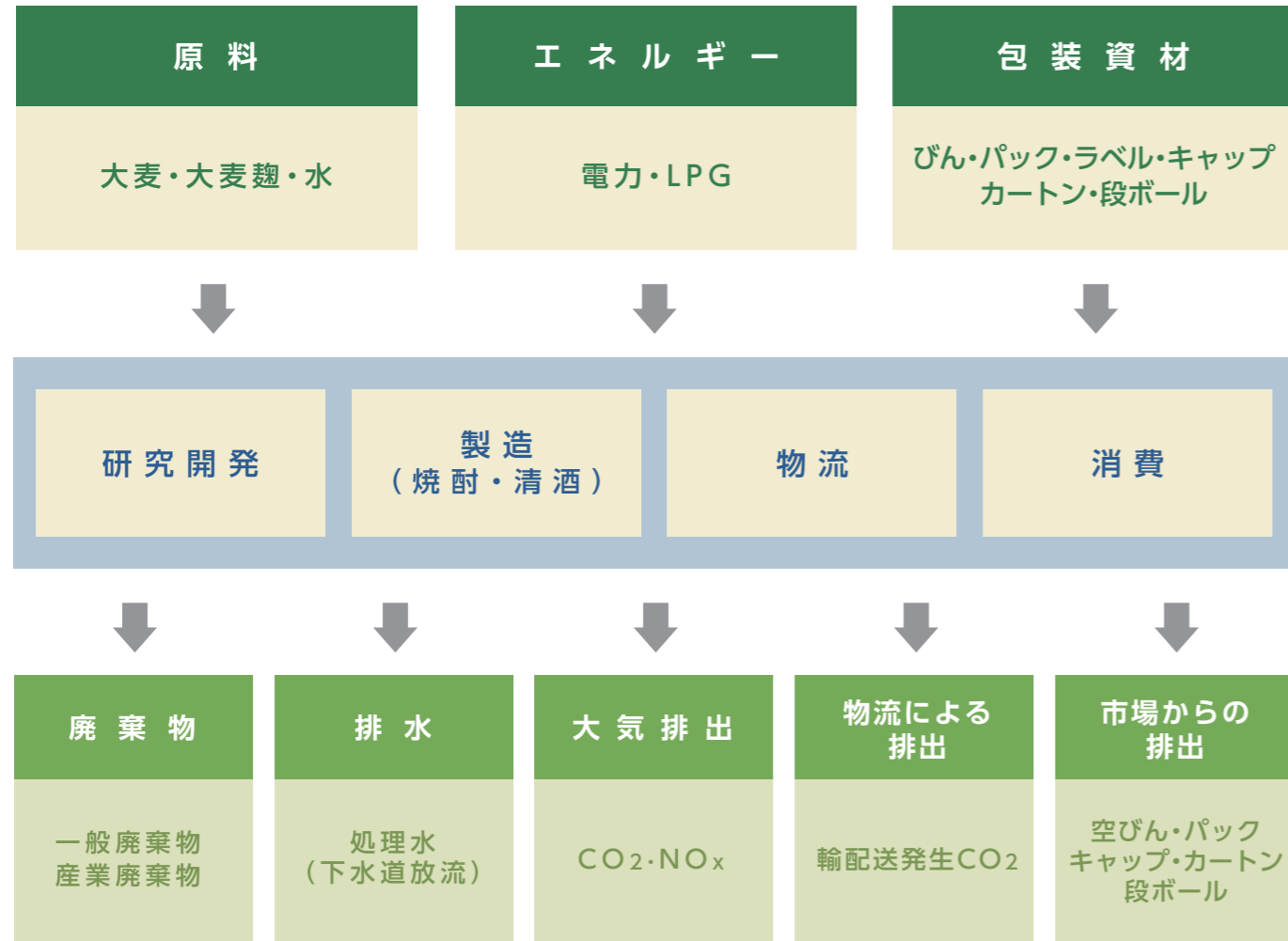
肥料で育てられたことを聞き、子どもたちは大変驚いていました。また、検査などで発生する紙パック損紙を使って「紙すき」を体験し、リサイクルが大切なことで、楽しく取り組めることも学んだようです。その他水資源のことや宇佐の歴史など色々なことを学べた一日となりました。三和酒類さんの活動をこれからも多くの子どもたちに触れさせていきたいと感じています。



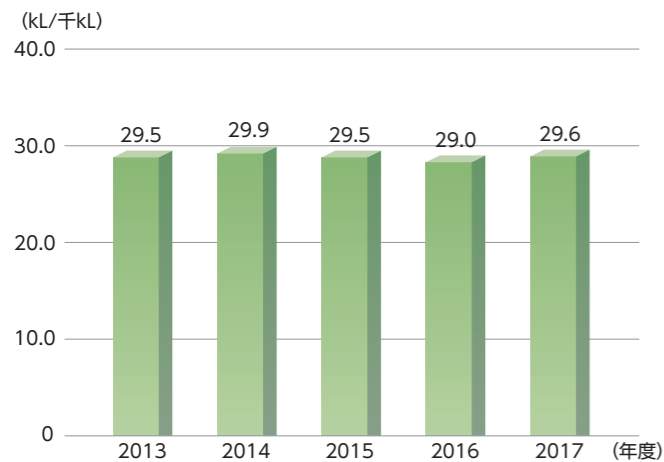
大分県ガールスカウト第5団リーダー 金丸 妙子様 写真:左  
みんなのおうち代表 大西 昌子様 写真:右

環境負荷の概要

◆三和酒類の環境負荷概要

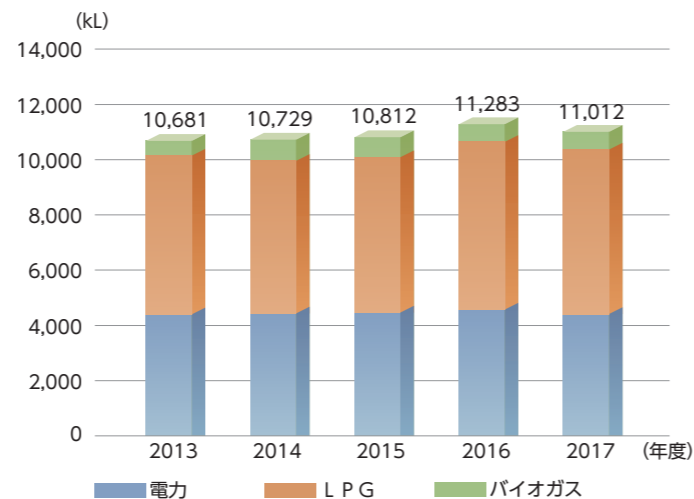


■ 全社エネルギー原単位の推移 (4-3月)

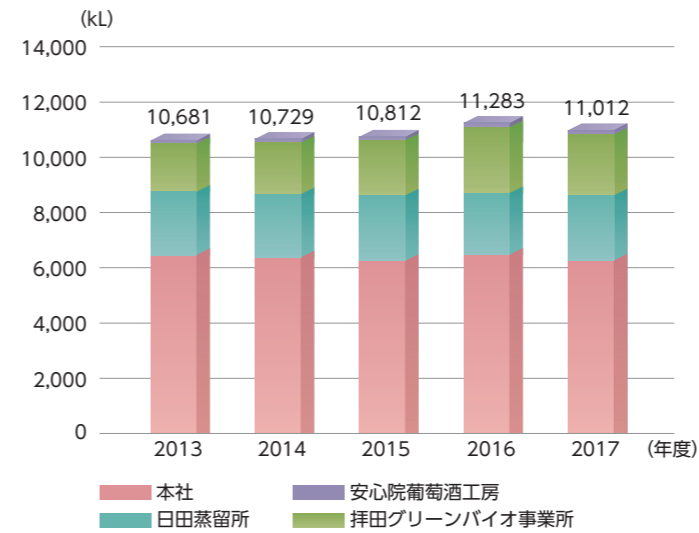


※エネルギー原単位とは、[エネルギー使用量÷生産数量]で計算され、エネルギーに関する生産効率を表す指標となり、値が小さいほど生産効率が向上していることとなります。

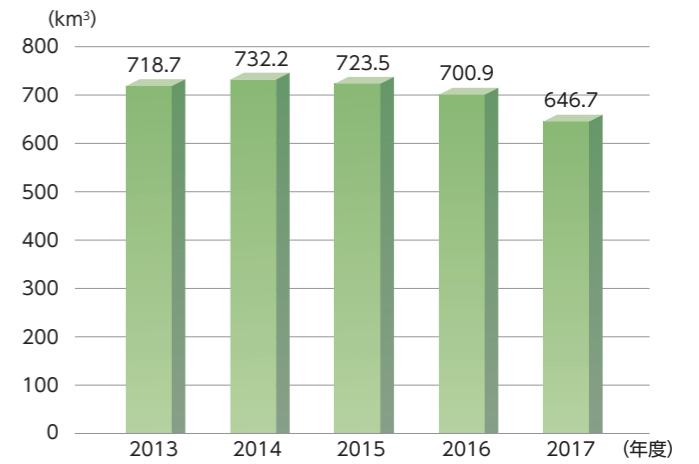
■ 全社エネルギー別使用量 (原油換算)



■ 事業所別エネルギー使用量 (原油換算)



■ 水使用量の推移

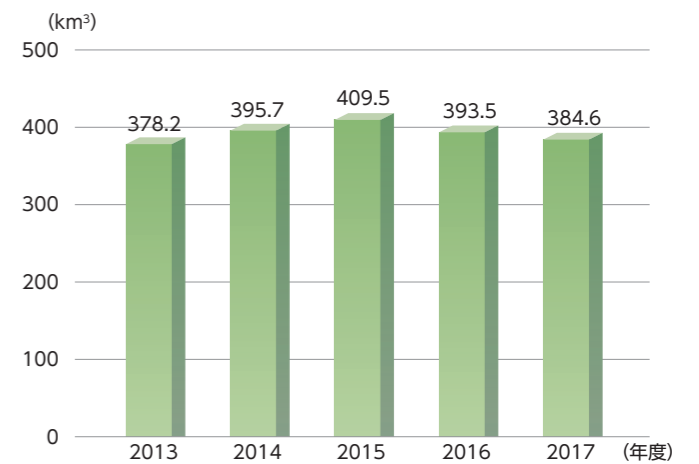


■ 大気汚染物質排出量推移

年度	2013	2014	2015	2016	2017
SO <sub>x</sub> (t)	0	0	0	0	0
NO <sub>x</sub> (t)	7.1	6.9	7.1	7.6	7.3
CO <sub>2</sub> (kt)	22.5	23.4	23.4	23.7	22.0

※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



■ 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]			2017年度実績			
	2014年度	2015年度	2016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	8,683,580	9,805,180	10,050,930	10,476,770	83.5	100.0
	薬品排水	1,229,320	0	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	32,250	1,740	0	0	0.0	100.0
	廃プラスチック類	37,009	30,080	33,114	32,416	0.3	100.0
	ガラス・陶磁器くず	2,448	1,899	2,790	3,207	0.0	100.0
	金属くず	126	352	335	1,139	0.0	100.0
	汚泥	2,061,620	1,507,490	1,329,840	1,615,810	12.9	100.0
	その他	3,003	5,087	3,934	4,123	0.0	100.0
小計	12,049,356	11,351,828	11,420,943	12,133,465	96.7	100.0	
一般廃棄物	一般ごみ	2,741	3,043	2,953	3,129	0.0	0.0
	パック損紙等	36,027	27,090	29,790	33,940	0.3	100.0
	OA等紙類	1,567	5,020	6,519	4,620	0.0	100.0
	空き缶・空き瓶	1,128	837	1,120	1,080	0.0	100.0
小計	41,463	35,990	40,382	42,769	0.3	92.7	
有価物	段ボール	254,344	256,321	261,400	247,742	2.0	100.0
	カタログ・雑誌類	13,680	8,267	6,420	7,120	0.1	100.0
	プラスチック類	26,924	24,875	24,733	27,373	0.2	100.0
	金属くず	109,705	18,590	24,133	62,130	0.5	100.0
	カレット	22,880	30,810	32,295	27,920	0.2	100.0
小計	427,533	338,863	348,981	372,285	3.0	100.0	
合計	12,518,352	11,726,681	11,810,305	12,548,519	100.0	99.98	

年度ごと全社の廃棄物実績

SANWA  
Action Report 2018



**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  
<https://www.iichiko.co.jp/>