

—特集—  
安全・安心への取り組み  
宝焼酎「純」が  
できるまで

1977年に誕生して以来、  
多くのお客様に愛され続ける宝焼酎「純」は、  
ピュアな甲類焼酎をベースに  
11種類の樽貯蔵熟成酒をブレンドしてつくられます。  
宝酒造では、すべての工程で品質にこだわり、  
安全・安心な商品づくりに取り組んでいます。

原料

ベースとなる焼酎には、  
原料にサトウキビ糖蜜を使用し、  
樽貯蔵熟成酒には大麦や、  
トウモロコシなどを使用しています。  
いずれも品質と安全性を重視し、  
厳選した原料です。



糖化された原料に水と酵母を  
加えて発酵させると、  
アルコールを含んだ  
「もろみ」ができます。  
糖化や発酵具合をはじめとした  
品質チェックを定期的  
に行っています。

糖化・発酵

## 宝焼酎「純」の品質を 守り続ける責任と誇り

黒壁蔵 生産課  
大始良 義尚

宝焼酎「純」は、10年という歳月をかけて完成した、宝酒造の想いが込められた商品です。私自身も入社当時から長い間関わってきたこともあり、「純」に対する思い入れは人一倍強く、「純」が現在の私という人間をつくったと言っても過言ではありません。香りや味の成分の品質は、最新鋭の分析機器により正確に管理されていますが、複雑な成分がからみあって醸し出される「純」の味わいの最終的な判断は、長年の経験とスキルを持つ社員が行っています。黒壁蔵では、「純」の



味わいを決める貯蔵熟成酒をつくっていることもあり、社員全員が責任の重さを感じながら日々仕事をしています。これからも「純」の品質を守り続けていくために、長年培った技術を後輩へしっかりと引き継いでいきたいと思っています。



蒸留

連続式蒸留機で蒸留を行うことで、  
ベースとなるピュアな焼酎が生まれます。  
「純」に使用する貯蔵熟成酒は、  
蒸留する原料やめざす味わいにあわせて、  
複数ある蒸留塔をどう組み合わせるか、  
各成分をどれくらい抜き取るか、  
蒸留速度をどうするかなど、  
独自の技術により蒸留方法を変えて  
磨き抜かれていきます。



蒸留の状態は、高精度な分析装置で成分分析を行い、管理しています。



貯蔵熟成酒は、樽で寝かせてゆっくりと熟成されます。  
それぞれの貯蔵熟成酒には、適した樽の素材や  
貯蔵年数があり、定期的に官能検査を行って  
「純」の味わいに最適な時期を見極めます。

樽貯蔵

精製・ろ過

ブレンド



約85種類にもおよぶ  
貯蔵熟成酒の中から選ばれた、  
「純」の味わいを深める  
11種類の貯蔵熟成酒は、  
官能検査によって樽ごとの色や香り、  
味わいなどが確かめられた上で、  
ブレンドされます。





空びん検査機

充填室はクリーンルームになっており、室内の気圧を高く設定して陽圧化し、外部からの虫、チリやホコリなどが入り込まないように厳密に管理されています。ここはゾーニングの規定により、特別清浄区に指定されており、専用のクリーンウェア(防塵服)やマスクを着用、エアシャワーを浴びてチリやホコリなどを除去し、床の粘着マットで靴底の汚れを落としてから入室します。



ボトリング



仕上げ洗浄機

宝焼酎「純」の720mlびんは、繰り返し使えるリターナブルびんを採用しており、回収後に再使用しています(回収は一部の地域を除きます)。洗びん会社で洗浄されたびんは、人による目視検査と空びん検査機で再度厳しくチェックしています。洗びん機で洗浄した後は、さらに仕上げ洗浄を丁寧に行っています。

洗びん

## 宝焼酎「純」の安全・安心は、一人ひとりの心がまえから

松戸工場 生産管理部 詰口課  
佐藤 羊一郎

清潔な身だしなみや衛生管理は、宝焼酎「純」の安全・安心を守るための基本と考えています。製造現場に入る前には、手洗いと作業服に付いたチリやホコリの除去を行い、作業開始前には、服装や持ち込み禁止品確認の指差し呼称による相互確認を義務づけています。これらの取り組みは、食品の製造に関わる者として当然のことなのですが、何よりも大切なのは、社員一人ひとりが安全・安心に対する意識を常に持ち続けることです。「純」の30年という歴史は、諸先輩たちが安全・安心に対する心がまえを守り続けてきた歴史でもあり、私たちもその気持ちを忘れず、「純」の新たな歴史を作っていきたいと思えます。



作業服のチリやホコリを除去



服装や持ち込み禁止品の指差し相互確認

## 高度な検査スキルを磨き、安全・安心を守り抜く

松戸工場 生産管理部 詰口課  
徳嶋 正裕

宝焼酎「純」は、工程ごとに機械と人がそれぞれの能力を最大に発揮しながら品質を管理しています。ラベルの微妙な傾きやびんの小さなキズなどは高性能な検査機でチェックした上で、さらに社員が目視による検査を行っています。生産現場では、ラインの流れの中で良品と不良品を瞬時に見分ける能力を安定的に発揮することがとても重要になります。検査を担当する社員には、独自の資格テストを定期的の実施することで、スキルの確認・維持に努め、「純」の安全・安心を守っています。



宝焼酎「純」の生産ライン



検びん



検査士による目視検査

検査

モニターと照らし合わせて、ラベルの印字や使用資材などを抜き取りで検査します。

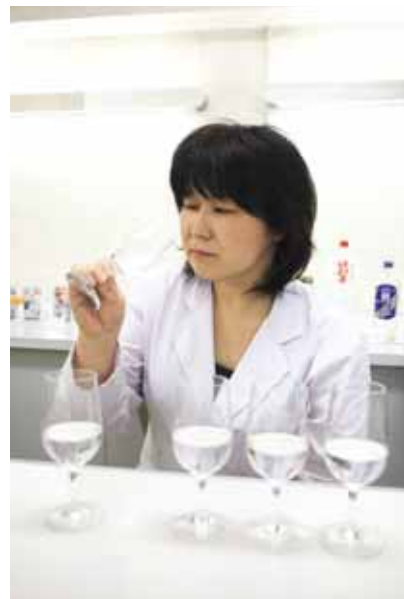


実液検査機によるチェックの後、さらに検査士が、びんの不良や異物がないか、ラベルやキャップの状態に問題がないか、一つひとつ厳しくチェックします。



実液検査機によるチェック





検査士による官能検査

商品をお客様のもとへ出荷する前の最終検査は、より厳しく綿密に行います。  
アルコール度数の測定、成分分析のほか、鍛え抜かれた味覚や嗅覚をもつ検査士が官能検査を行って微妙な味わいや香りを確認し、商品の品質、安全を確認します。  
また、製品ごとに1次、2次、3次と複数回にわたる開封検査を抜き取りで実施し、ラベルの印字やびんのキズなどの最終チェックを行います。



分析機器を使用したアルコール度数検査



出荷前の開封検査

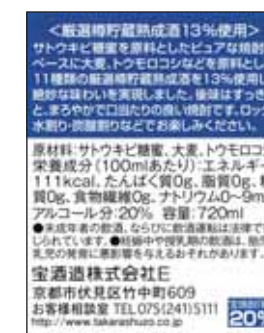
検品

## 宝焼酎「純」の味わいをお客様に安心して楽しんでいただくために

お客様相談室  
植田 徹

お客様相談室には、さまざまなご質問やご意見をお寄せいただきますが、とりわけ宝焼酎「純」については、味わいに対するご満足のお声をいただくことが多く、お客様の「いきいき」を日々実感しています。ここ数年、食の安全・安心に対する消費者意識の高まりから、商品に使われている原材料や賞味期限に関するお問い合わせを多数いただくようになりました。宝焼酎「純」につきましては、こうしたニーズにも配慮し、2007年10月よりラベルに原材料、栄養成分を表示しています。「純」をはじめとする焼酎はアルコール度数が高く、品質が変化しにくいという特性がありますが、開封後もおいしくお飲みいただくために、直射日光を避け涼しい場所で保管いただくことをおすすめしています。

原材料・栄養成分を表示



宝焼酎「純」の裏ラベル



出荷

## すべてはお客様に安心と満足をお届けするために

松戸工場 生産技術部 品質管理課  
藤波 俊輔

工場では、商品の品質管理とお客様満足の向上をめざし、国際規格「ISO9001」に基づき、社員全員が心を一つにして各工程で安全・安心の意識をつなぎ、よりよいモノづくりをめざしています。生産工程の最終段階においては、厳格な官能検査や商品の抜き取りでの開封検査はもちろんのこと、「お客様に心からご満足いただくために何ができるのか」を常に考え、品質管理のさらなる改善に努めています。長年愛され続けている宝焼酎「純」の生産に関わる者として、社員一人ひとりが地道な取り組みを継続していくことこそが、お客様の安心と満足につながっていくものと考えています。



各工程での厳しい品質検査に合格した宝焼酎「純」が出荷されます。製造ライン・ボトリングした日時・出荷日時などの製品情報は、バーコードで管理しています。データとして記録することで、出荷後の商品に万が一、何か問題があった場合でも、出荷先を速やかに特定できる体制を整えています。

販売



安全と品質にこだわった宝焼酎「純」をお客様にお届けします。