

震災からの復旧ではなく進化を目指した新発酵技術を開発 品質向上と安定化、増産体制で石巻の酒を全国へと発信！



テーマ

ステンレスパネルを利用した新発酵技術による商品開発

酒造りで重要な安定した温度管理、衛生管理の高度化を実践することで、醸造期間の長期化を実現するとともに新商品開発に着手。雇用の安定化を図ることに加えて、新商品による新たな市場開拓にも取り組む。

事業の内容

事業取り組みの経緯

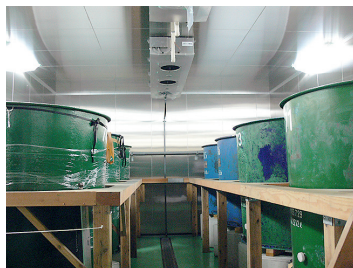
酒造りは外気温の影響が大きいので、品質を維持するためには仕込蔵の安定した温度管理が大切となってくる。従来行っていた年2期の醸造では、社員の通年雇用を維持することは難しく、季節雇用に頼らざるを得なかった。これらの課題を克服するために取り組んだのが、ステンレスパネルと冷却設備を利用した3期醸造への転換だった。東日本大震災で被害を受けた際、単に復旧するのではなく、この機会に進化を図りたいと考えていたこともあり、温度管理と衛生管理の高度化と合わせて、新商品の開発に取り組んだ。



実施内容

吟醸用の仕込蔵をステンレスパネルで囲う前に実施したのが、蔵内の改修だ。これまでの仕込蔵は外気温の影響を受けやすく、出入り口付近や奥など発酵タンクの設置場所によって微妙な温度差が出てしまうことは避けられなかった。そこで、ステンレスパネルで囲い、外気温の影響を排除し、さらには冷却設備の設置により安定した温度管理の実現を目指した。また、この機会に衛生面の向上も図るため、従来には無かった排水設備を整えた。

新商品については、宮城県酒造組合より酒米を購入し、「鯉に合うお酒」をコンセプトに付加価値の高い純米大吟醸の開発に着手した。



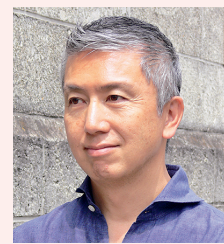
成果

ステンレスパネルと冷却設備の設置により、外気温に左右されることなく、全てのタンクで均一した発酵管理が行えるようになった。これにより従来は10月上旬から4月までだった仕込期間が、9月中旬から6月下旬までと長期化が可能となり、タンクごとに味わいの差が生じない、高品質商品の増産が可能となった。この結果、雇用の安定という当初の課題はクリアできた。

また、新たに開発した商品は、以前から展開する「日高見」シリーズのトップグレード「日高見 純米大吟醸 弥助」として市場デビューを果たすこととなった。

今後の展望

「日高見 純米大吟醸 弥助」のひょうたんボトルはハンガリーに特別注文したもので、耐熱ガラス素材パイレックスで作られている。透明度が高く美しいボトルによって、一層のプレミアム感が演出され、好評を博している。日本酒ニーズが高級指向となっていることを考えると、まさに時宜に合ったラインナップの追加となった。日本酒ブームに湧く海外市場も視野に入れるが、まずは国内市場での評価を得ることを第一に酒造りに努める。国内で評価されることが、結果的に海外からの引き合いにつながると考えている。



株式会社平孝酒造
取締役社長 平井 孝浩 氏

応募のきっかけ

東日本大震災では、仕込蔵に大きなダメージを受けてしまいました。大幅な改修が必要となったのですが、どうせならただ復旧するのではなく、これまでの課題を解決した上で進化しようと考え、ステンレスパネルと冷却システムを導入することにしました。また、仕込みの時期は半分が岩手から来た人たちでしたが、この機に地元の安定雇用にも貢献したいとの思いもありました。そのためには仕込み期間を伸ばし、売上げを増やさなければなりません。その課題をすべてクリアするための取り組みでした。

ひと言メッセージ

私が蔵を継いだ頃は、普通酒をメインに地元の酒屋さんで売ってもらうというスタイルでしたが、価格競争の悪循環に巻き込まれ廃業寸前の状況でした。一方、都市部では地酒が注目を浴びていました。そこで新たに高級酒「日高見」ブランドを構築し、都市部での営業展開に力を注いだことで、現在では6割が県外への出荷となっています。今回の取り組みでは、品質の均一化・安定化、増産体制の確立も実現できましたので、これからも魚に合う石巻発のいいお酒を、全国に向けてどんどん発信して行きたいと思います。



代 表 者 名 取締役社長 平井 孝浩
設立年月日 文久元年（1861年）創業
所 在 地 〔本社〕〒986-0871 宮城県石巻市清水町1-5-3
TEL.0225-22-0161/FAX.0225-96-4456
資 本 金 1000万円
従 業 員 数 9人
職 種 清酒製造販売
事 業 内 容 南部杜氏の流れを汲み江戸時代から続く老舗酒蔵。港町石巻の酒蔵らしく、魚介に合うお酒をテーマに躍進している。