

大切な第一歩だからこそ、「浸す」「蒸す」に注力 高品質の純米酒、純米吟醸酒の安定的醸造を実現



テーマ

原料処理作業の正確化および効率化を図る設備の導入と 研究による付加価値・競争力の向上

原料処理における「洗米浸漬」と「蒸きょう」の2工程を設備導入によって効率化を図るとともに、得られたデータを蓄積。安定した高品質の酒造りを実現させ、付加価値・競争力の向上に結び付けていく。

事業の内容

事業取り組みの経緯

酒造りの最初の工程となる原料処理は、米に適量の水分を含ませる洗米浸漬工程と、その米を蒸気で蒸す蒸きょう工程に分けられる。既存設備による洗米浸漬工程に①浸漬時間の設定が難しい、②人手が多くかかる、③洗米作業が重労働になる、④作業が集中するといった課題を抱えていた。また、蒸きょう工程では①蒸気圧・蒸気温度の容易な制御、②「こしき」内蒸米の品質均一化、③重労働になる蒸し掘り作業の軽減などを検討していた。

実施内容

洗米浸漬工程には、洗米機の出口から落ちてくる米を数個に分けて受け、適正な時間の経過後に一気に排水するジャンボックス（浸漬槽）と、浸漬された米を甑（こしき）に入れたままつり上げて吸水歩合を算出できるホイスト用架台レールとチェーンブロック付クレーンスケールを設置。また、蒸きょう工程には、蒸気温度、蒸気圧の制御が可能な蒸気ボイラーと二重蒸気槽を導入。米粒の芯まで麹菌が入るような状態の蒸し米に仕上げるため、蒸米機の蒸気圧を計測、調整できる体制を整えた。洗米浸漬工程に加え、蒸し上がり後にもクレーンスケールで吸水歩合を算出している。



成果

設備機器導入後、洗米浸漬工程と蒸きょう工程の両者において作業の平準化と重労働の軽減が図られた。また、原料処理米の重量、浸漬時間、蒸米機の蒸気圧等のデータを醸造工程で活用できるよう、蓄積している。

原料処理作業は酒造りの第一歩であり、この工程の良し悪しが後工程に大きく影響する。高品質の酒を安定して製造する能力を獲得したことを受け、次のステップでは貴重なデータの活用方法を模索している。

今後の展望

掲げるコンセプトは、「1年を通して搾りたてのようにフレッシュで爽やか、それでいてキレの良い、すっきりとした酒」。本事業により、高品質の酒造りが可能になった。先のコンセプトを追求し、得られた成果を競合他社にない優位点と捉え、競争力のさらなる強化を狙う。また、県外杜氏の確保が難しい現状を踏まえ、蓄積したデータを醸造における「職人技」の継承にも役立てたいとも考えている。再現性の高い酒造りを確立し、純米酒、純米吟醸酒の売り上げ向上を目指している。



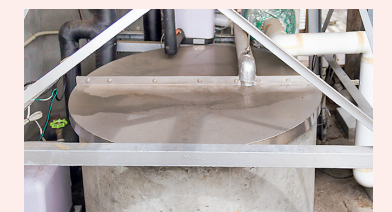
千田酒造株式会社
代表取締役社長 千田 善彦 氏

応募のきっかけ

原料処理工程の改善は、以前から当社の課題でした。岩手・宮城内陸地震と東日本大震災によってひび割れた炉への対策が急務でしたが、洗米浸漬工程と蒸きょう工程の改善は同時に行っていきたいと考えていたため、同業者の方から伺っていたものづくり補助事業に応募してみることにしました。応募書類の作成にあたっては、曖昧模糊とした課題や目標を明文化することを通して、経営目標を実現するまでの過程を論理的にしっかりと認識できるようになりました。これも一つの成果と感じています。

ひと言メッセージ

当社の蔵の中には栗駒山系伏流水をたたえる井戸があり、この柔らかな水を仕込み水にして酒造りを行っています。この水は言わばどこからも仕入れることのできない蔵の芯。仕込み水のうま味が十二分に出る酵母を選んで麴をつくり、その麴に合う蒸し米によって当社の特色が現れた酒がで上がります。ぜひ、多くのお客様に飲んでいただきたいと思います。



代 表 者 名	代表取締役社長 千田 善彦
設立年月日	昭和4年3月31日 [大正9年創業]
所 在 地	宮城県栗原市栗駒中野北畑中63-1 TEL.0228-45-1024/FAX.0228-45-1686
資 本 金	1000万円
従 業 員 数	3人
職 種	清酒製造業
事 業 内 容	栗駒山系伏流水を使い、キレの良いすっきりとした酒造りにこだわる。代表銘柄に「栗駒山」がある。