

浅舞酒造株式会社

横手市平鹿町浅舞字浅舞388

蔵付き酵母培養から貯蔵までの一貫した品質管理をはかり蔵オリジナル商品を製造・販売しブランド力強化を目指す

【事業計画名】蔵独自酵母の清酒の開発と製造環境の整備による一環生産工程の確立



蔵付まがたま酵母で仕込んだ「純米酒 天の戸生酛」



自社培養室と導入した高圧蒸気滅菌器

取り組みの経緯

浅舞酒造は平成22年から全量純米酒仕込みに移行し、「蔵から半径5キロの酒造り」をモットーに地元の酒米だけで純米酒を製造している。

大手酒造メーカーの純米酒移行が続くなか、小規模な酒蔵は差別化によるブランド力強化が必要となっている。夏に酒米を育てた川の水の一部が地に潜り、伏流水として蔵の湧き水となる。この水で冬に酒を仕込む同社の酒造りに感銘を受ける日本酒ファンは多い。

平成25年に秋田県醸造試験場の手により、同社の蔵から香り高く発酵力が旺盛な蔵付き酵母が発見された。この酵母のなかでも、発酵力が強く、吟醸香、味のバランスに優れた酵母を抽出し「まがたま酵母」と命名した。この「まがたま酵母」を使用した新商品の開発と製造環境の整備により、一層のブランド力強化につなげるため、本事業に取り組むこととした。

実施内容

これまでほぼ全ての酵母を醸造協会と秋田今野商店から購入していたが、「まがたま酵母」は自社培養によってコスト低減と酵母の純粋性を保ちたいと考えた。そこで高圧蒸気滅菌装置とクリーンベンチを導入し、自家培養技術の習得に努めた。その結果、仕込みに合った活性の高い微生物を含む酵母量の自社供給が可能となった。

また、40年前の「旧二級酒時代」から変わらない生産環境も問題であった。同社の純米酒は販売数量ベースで年5%の増加傾向にあったが、旧来設備では増産に対応できない状況となっていた。そこで、加温殺菌装置、冷蔵設備、洗瓶機、ラベラーなどを導入した。品質に大きく影響する温度管理を綿密に行うことで酒質の安定化につながったほか、製造能力が向上し、国内外からの大量注文に対応できるようになった。

事業の成果

「まがたま酵母」を使用した純米酒を商品化し、実販売まで達成することができた。「売上の的には未だ少ないが、拡大に向けて努力したい」と柿崎社長は話す。

本事業取り組み後、純米酒全体の酒質が安定する成果もあった。2016年に神戸市で開かれた国際ワイン品評会(IWC)の純米大吟醸酒部門において「天の戸 純米大吟醸35」は最高金賞を受賞している。

同社ではシンガポール、台湾、中国への輸出も増えている。今年7月には同社の酒に惚れ込んだ北京在住の日本人らによって、同社の酒のみを扱うバー(店名: This is C5 sake)が開店されるなど、海外でも「天の戸」が広がりを見せている。



蔵内湧き水「琵琶沼寒泉」



秋田県内酒蔵で初のコーシャ認証を取得



全量を昔ながらの「槽しぼり」で製造

当蔵では今年1月に県内酒蔵で初の「コーシャ認証」を取得しました。コーシャは米国を中心とした意識の高い消費者が食品を選ぶ際に目安とする品質のお墨付きのような存在で、認証取得には非常に厳しい条件があります。当蔵は元々の生産環境が条件をクリアしていましたが、コーシャ認証を得たことは今後の海外展開でプラスに働くと考えています。テロワールのコンセプトや当蔵のこだわりの酒造りなども伝えながら、付加価値の高い商品提供を継続したいと考えています。



代表取締役
柿崎 常樹さん

浅舞酒造株式会社

代表者 代表取締役 柿崎 常樹
創業 大正6年11月
資本金 1,200万円
従業員数 10名
業種 酒類製造業
TEL 0182-24-1030
FAX 0182-24-0708
URL www.amanoto.co.jp

