

宮坂醸造株式会社

平成25年度

■事業計画名

水質環境に影響されない“ブランド銘柄・清酒製造技術”の開発

■概要

水質環境の異なる場所で従来と同品質の清酒を製造するには、原料水のミネラル組成を制御することが課題となる。

そこで逆浸透膜等の濾過技術を用い、水質環境に影響されない清酒製造技術を開発し、業界の一助とする。

■分類

- ＜対象類型＞ ものづくり技術
製造環境
- ＜事業類型＞ 一般型
設備投資のみ

■成果

今回の事業では任意にミネラル組成を制御できる加工濾過設備を構築し、原料水の加工濾過を行い、希望する水質へと調整することを可能とした。そして、この技術が水質環境に影響されない“ブランド銘柄・清酒製造技術”として実証するために、弊社、富士見蔵原料水を諏訪蔵原料水に近似するように加工濾過し試験醸造を行った結果、諏訪蔵製品と同品質の高品質製品が製造できることを確認した。

清酒の高品質製品、いわゆる特定名称酒は国内外での需要が増している。これらの需要に応えるために平成27年10月から始まる次期酒造期では、富士見蔵にて今回の成果である加工濾過設備をフルに稼働させ特定名称酒の増産を行う予定である。



平成26年度

■事業計画名

シャンパンに対抗する“スパークリング清酒高品質化技術”の確立

■概要

スパークリング清酒のクリアタイプ製造は、正確な温度管理と瓶内発酵後の澱を完全に除去することが課題である。

醸造業界初となる清酒製法へ、シャンパン製法の環境技術を取入れ、高品質化清酒の製造技術を確立する。

■分類

- ＜対象類型＞ ものづくり技術
製造環境
- ＜事業類型＞ 設備投資のみ

■成果

クリアタイプのスパークリング清酒製造工程に、シャンパン製法に準じたクーリングタンクとジャイロパレットを初めて清酒製造工程に導入、従来品よりクリアで品質の安定したスパークリング清酒の製造技術を確立した。



好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて

宮坂醸造株式会社（諏訪市）

酒造りの高品質化と個性化を加速する。
老舗トップブランドの果敢な挑戦。

受賞、七号酵母、そして品質向上

「ここ数年、日本酒ブームが続いていますが、売れているのは純米酒や吟醸酒などの特定名称酒。10年ほど前まで造っていたような酒とはまったく別物です。おいしくないものは売れません」。

宮坂醸造は、「真澄」ブランドで年間90万本（一升瓶）と長野県内トップクラスの生産・販売量を誇る酒造メーカーです。諏訪蔵と富士見蔵の2工場で製造。精米から自社で行うなど高品質な酒造りにこだわり、純米酒比率は70%近くに上ります。高級酒を中心に海外輸出にも力を入れ、香港に支店を設けているほか、海外展示会への出展も積極的に行っています。

同社は1662（寛文2）年創業。高島藩の御用酒屋を勤めるも事業は次第に衰退。大正中期には酒造業の廃業も検討しましたが、周囲からの強い要望により、宮坂直孝社長の祖父・勝氏が酒造りを立て直すこととなりました。「生き残るためには傑出した品質の酒を造らなければいけない。名杜氏・窪田千里と二人三脚で全国の銘醸蔵を訪ね歩き、酒造りの設備、技術、考え方などを一から学ぶことで少しずつ品質を改めていきました」。

その努力が実り、1943（昭和18）年、全国品評会で日本一に輝いたのを皮切りに、46年、48年と立て続けに受賞。46年に諏訪蔵で発見された「七号酵母」（醸造協会酵母7号）は現在、全国60%の酒蔵で活躍しています。

受賞、七号酵母の発見、そしてつねに品質を磨き続けてきたこと。それが現在の同社の礎となりました。

海外展開を視野に設備投資

「5年ほど前、当社の純米比率は30%程度でした」と宮坂社長は明かし、こう続けます。「20年前まで酒屋の経営を支えていた普通酒はやがてなくなる。生産システム自体を高級酒体制に移していかなければいけないと考えています」。

高級酒は海外での人気も高く、同社では海外展



真澄発祥の七号酵母を使った純米大吟醸

開を視野に入れた個性的な酒造りにも力を入れています。

その一環として取り組んだのが「水質環境に影響されないブランド銘柄・清酒製造技術の開発」。諏訪蔵と富士見蔵の原料水には水質差があり、同品質の高級酒造りにはネックになっていました。そこでものづくり補助金を活用し、任意にミネラル組成を制御できる加工ろ過装置を導入。品質アップに大きな効果を発揮しています。

さらに、数年前から生産に取り組む“スパークリング日本酒”の量産に欠かせない設備を導入。試運転を重ね、数千本の年間出荷量を数万本にまで伸ばす計画です。「フランス人シェフが驚き、年間数百本も購入してくれている。日本酒を世界に広めていくきっかけになる酒として非常に重視しています」。

高級酒体制の構築には「膨大な設備投資が必要」と宮坂社長。しかし今後の経営を確実に左右するととらえ、果敢に投資をしていく覚悟を固めているようです。



加工ろ過装置



自社精米機



富士見蔵の貯蔵タンク



宮坂醸造株式会社

代表 代表取締役社長 宮坂直孝
創業 1662（寛文2）年
資本金 4,800万円 従業員数 72名
本社 諏訪市元町1-16
TEL.0266-52-6161 FAX.0266-53-4477

事業内容 清酒製造

