

# 株式会社湯川酒造店

## 平成25年度

### ■事業計画名

清酒の輸出拡大・品質向上のため、高度な温度制御を行う加熱殺菌技術の開発

### ■概要

貯蔵時と充填時に行われる清酒の加熱殺菌は、香气成分の揮発や酸化劣化、熟成促進等により品質に悪影響を与え、海外で問題とされる成分も発生させる。

そこで、散水型加熱殺菌冷却機等を導入して加熱を1回のみとし、併せて温度制御技術も開発することで、酒質の向上と輸出の拡大、生産性、輸出向け新製品開発を行う。

### ■分類

- ＜対象類型＞ ものづくり技術  
製造環境
- ＜事業類型＞ 一般型  
試作開発＋設備投資

### ■成果

2015年5月に散水型加熱殺菌冷却機（パストライザー）を、2015年9月に冷蔵設備を導入した。

パストライザーは、杜氏を責任者として技術開発および製造パラメーターの検証を行っている。

また、設備導入に先立ち、新製品開発として“低アルコール原酒の清酒”の醸造を行った。パストライザーの導入後、加熱殺菌を行い冷蔵貯蔵している。

冷蔵設備では、3月下旬から4月上旬にかけて上槽～手作業による瓶燗急冷した清酒や、5月に上槽～パストライザーによる瓶燗急冷した清酒を、一旦、既設冷蔵設備および外部委託の冷蔵倉庫会社で貯蔵していたが、冷蔵設備導入に伴い一部冷蔵倉庫会社より出庫して貯蔵を開始している。冷蔵配送商品の出荷場としても利用可能であることがわかり、商品化から出荷まですべての工程で冷蔵管理が可能となった。

経時的な酒質の変化等を検証するために、製造パラメーターの検証に使用した清酒および新製品開発として製造した“低アルコール原酒の清酒”は冷蔵設備1℃設定で貯蔵を行っている。

現時点で得られた成果は、パストライザー使用による

生産性の向上・資材の重複使用解消による資材コストの削減・冷蔵倉庫寄託数量の削減による寄託移送コストの削減である。清酒の高品質化については、長期（6か月以上）の貯蔵が終了した時点で品質評価を実施する。

今後、①輸出、②地酒専門店について優先的に商品を市場投入し、消費者の声を製造現場へフィードバックしながら売上拡大へと繋げていく。

## 平成26年度

### ■事業計画名

四季醸造による生産拡大および低コスト化を目指す、清酒製造設備の高度化

### ■概要

清酒の需要増に伴い生産拡大のために夏季の清酒製造を検討するも、現設備で可能な発酵管理では高品質を維持するのは困難である。

そこで、サーマルタンク等を導入して発酵過程の高度な温度制御を行うことで夏季の清酒製造を実現し、さらには精密濾過機の導入により流通低コスト化を図ることで、需要増に柔軟に対応した販路拡大を行う。

### ■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

自動温度制御タンク（サーマルUSタンク／2,000ℓ）2基および製氷機の導入により設備要件が整い、適正な醸造計画の下での発酵管理が可能となった。それにより、製成酒の香味バランスがよくなり、未熟臭等の異臭の発生もなくなった。さらに製氷機の導入により、暖冬傾向である今冬においても十分な品温制御が可能となった。

中空糸膜濾過（SFフィルター）は清酒の濾過作業の効率化やランニングコストの低減、さらには品質への悪影響を最大限減らすことができ、フレッシュな火入れ酒の製造を実現した。今後、無濾過生原酒から商品転換を図り、冷蔵流通商品を減らすことで流通コストの削減を図っていく。

# 好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて

## 株式会社湯川酒造店（木祖村）

「お客様にとって“必要な銘柄”」を目指して。  
若い夫婦二人三脚でこだわりの酒造り。

### 夫婦二人三脚でこだわりの酒造り

湯川酒造店は1650(慶安3)年創業。中山道35番目の宿場・藪原宿（現木祖村藪原）で江戸時代から酒造りの伝統を守り、現



昔ながらの醸造蔵

当主の湯川尚子社長で16代目を数えます。「木曽路」と「十六代九郎右衛門」の2銘柄で広く人気を集めています。

「地元で一番飲まれる『木曽路』は家庭料理に寄り添い、ほっこりできる酒。木曽の良質な水、気候や標高の高さなど立地の特徴を活かした酒造りを重視した、しっかりと味が濃い酒です。一方、『十六代九郎右衛門』は主に首都圏などの飲食店向け。飲んだ瞬間の印象の強さと、原料米の特徴をよりしっかりと出す造りをしています」

そう話す湯川社長は東京農大卒業後、2005年に杜氏を目指して入社。先代の急逝により11年に社長に就任しました。その後、県内酒蔵で杜氏を務めていた慎一さんと結婚し、若い夫婦二人三脚でこだわりの酒造りを行っています。

入社して自社の高級酒を飲んだ時、「あまりおいしくない」と感じたという湯川社長。「良い酒と思って買ったお客様の喜びが半減するような熟成感だったり、劣化に近い状態のものもあった。そこで造りを根本的に見直し、品質管理の精度を高めてきました。生き残っていくためにも、お客様を裏切らない酒を造りたい」と力を込めます。

### 品質精度を高めるために

米と麴と水を使い、基本に忠実に仕込み、醸す。そこにこだわり、さらにおいしい酒造りを実現するためには、酒を絞った後工程の品質精度を高めることが必要不可欠。そこで同社はものづくり補助金を活用し、まずパストライザーという加熱殺菌機と冷蔵装置、続いて「サーマルタンク」という自動で温度制御できるタンクと製氷機、精密ろ

過機を導入しました。

絞りたての酒のおいしさを保つためには、絞った後のスピーディな処理が重要。かつては厳冬期だけの酒造りでしたが、近年は年間を通して行っており、温度管理は特に重要です。新設備は最低限にコ

ントロールされた温度で200本を一度にムラなく加熱殺菌し、急速冷却することが可能。フレッシュな酒造りには欠かせない設備で、品質向上の成果もすぐに現れ、「導入できてすごく良かった」と手応えを感じています。



木曽路

コンセプト、造り、販売方法が異なる「木曽路」と「十六代九郎右衛門」の2銘柄を展開する同社。湯川社長が目指すのは「お客様にとって“必要な銘柄”になること」。

「この品質と感覚をしっかり受け継いでいく人材を育成し、酒造りをしっかりと継続していきたい。そして良いお客様、販売店とご縁をいただき、顔が見えるかたちで1本1本丁寧に手売りしていきたい。それが将来に続く一番の道だと思います」。



パストライザー



サーマルタンク



### 株式会社湯川酒造店

代表 代表取締役 湯川尚子  
創業 1650(慶安3)年  
資本金 1,000万円 従業員数 11名  
本社 木曽郡木祖村大字藪原1003-1  
TEL.0264-36-2030 FAX.0264-36-2711  
事業内容 酒造業

