

玉櫻酒造有限会社

■事業

仕込み設備の改善による主力商品の品質及び生産性向上

■対象類型

ものづくり技術 製造環境

■導入機械装置

タンク3400L SUS304、冷却器CRN-493(寸法1100W×5070L)、オリオンチラーRKE3750B-V-G1、半切桶

☑ものづくり技術 □革新的サービス

純米酒の生産量増加と
酒質の安定・向上で販路拡大へ兄弟で伝統的な生酛仕込みの
酒造りに挑戦

【経営理念】

「風味豊かな ふるさとの酒を目指す蔵」

創業明治25年(1892年)の玉櫻酒造有限会社では、蔵元の櫻尾定さん(64)の長男尚平さん(38)と次男の圭司さん(32)の兄弟二人が伝統的な酒造りに挑戦している。大学卒業後、尚平さんは広島酒類総合研究所を経て、平成16年に帰郷して杜氏に。圭司さんも大学卒業後、兄に続いてUターンし、蔵入り。“兄弟蔵”として期待されている。

酒造りで大切なのは水と米。地下40㍍から湧き出る井戸水は酵母の発酵を助けるミネラルを豊富に含んだ酒造りに理想的な水だ。米は平成7年より、地元の農家と酒米委員会を結成し、現在13戸の農家が五百万石、山田錦、改良雄町、佐香錦など6品種の高品質の酒米を栽培、提供している。純米酒などの特定名称酒は、毎年ほぼ100%地元の酒米を使用している。

酒米同様、仕込みにもこだわる。日本酒のほとんどが明治時代に開発された速醸元(そくじょうもと)による仕込みだが、江戸時代に完成された生酛(きもと)仕込みに力を入れる。現在は、生酛と速醸仕込みの割合は半々だが、これから年ごとに生酛の割合を増やしていく計画だ。

米の品種による味の違いを
より明確に酒に表現

酒米の品種ごとに行う生酛酒を中心にした純米酒の仕込みは、醪(もろみ)の管理など微妙な調整が要求されるため既存の大型(7kℓ)・小型タンク(1.5kℓ)は適さない。そのため最適量が仕込める中型タンク(3.4kℓ)と醪の管理調整が可能な冷水装置等を導入。その結果、純米酒の生産量増加と酒質の安定・向上が可能となった。

特に、これまで気温に左右されていた醪(もろみ)の品温についても、醪の冷却設備を使用する事で、杜氏の意図通りに安定して発酵させる事が可能となり、地元産原料米の品種による味の違いを、より明確に酒に表現できるようになった。



櫻尾兄弟。杜氏の尚平さん(左)と弟の圭司さん



1 酒米違いの五百万石、改良雄町、山田錦の生酛酒3種
2 補助事業で導入した本仕込用のタンク
3 半切桶を使っての酒母造り



純米酒の生産量増加により、現在取引を保留させてもらっている新規酒販店等との取引開始や、オーストラリアやタイなど海外需要も含めた販路の拡大に向けての取り組みを強め、売上高・利益率の増加を目指す。

食中酒を広げ、
新しい食文化の発展・定着を目指す

生酛造りの純米酒が注目されてきていることについて杜氏は「目新しいからではなく、酒造りの本質がそこに備わっているからだと思う」と説く。

乳酸液や人工酵母を添加する速醸元に対し、無添加で自然の力を活用して発酵させる生酛仕込みは醸造に速醸元の倍の日数がかかる。「生酛には、力強さや野性味に加え、何とも言えない趣がある。造っていても飲んでいても、面白いなと感じる」と入れ込む。

「自分が飲みたい酒を造りたい」。こだわりの生酛仕込みの純米酒は、精白歩合を70%にとどめ、酒本来の味や香り、色をそがないために活性炭す過もしない。五百万石、改良雄町、山田錦の米違いの3種類があり、約2年間熟成させて燗酒として売り出している。

伝統的手法による純米酒を安定供給できる地酒蔵は全国でもまだ少ないため、より競争力の強化が図れると期待は大きい。「熟成された味ののった純米酒を料理と共に楽しむ新しい食文化を広く発展・定着させていきたい」と、食中酒への杜氏の夢は広がる。

■Company Data

玉櫻酒造有限会社



米を蒸す蒸気が蔵から立ちのぼる冬の玉櫻酒造

代表者名：櫻尾 定
設立年：明治25年
資本金：3,010千円
従業員数：5人
業種：酒類製造業
住所：〒696-0404 島根県邑智郡邑南町原村148番地
電話：0855-83-0015
FAX：0855-83-1617
URL：http://www.tamazakura.com/