

日の丸醸造株式会社

代表者 佐藤 譲治

資本金 2,980万円

住所 秋田県横手市増田町増田字七日町114-2

設立年月 大正14年4月

連絡先 TEL 0182-45-2005

従業員 18人

FAX 0182-45-2006

URL <https://hinomaru-sake.com/>

製造環境整備により熟練杜氏のノウハウを若い蔵人に継承させ、生産性向上と高付加価値商品の開発を実現

当蔵は1689年創業の横手市にある酒造メーカーです。現在でも珍しいひらがなの墨文字をラベルに採用した「まんさくの花」をメインブランドとし、純米酒・吟醸酒のほとんどを無調整（無加水、非ブレンド、無濾過等）で、質にこだわった酒造りを行っています。今回は熟練杜氏の五感による目利きと精密計測機器によるデータ分析をマッチングすることで、杜氏の経験と蓄積されたノウハウを早期に若い蔵人に吸収させることなどを目的として補助事業を活用させていただきました。

Question

Q 御社の強みを教えてください。

A 多様な酒米と酵母（酒米14種、酵母10種類）をコンセプト別に使い分け、豊富なラインナップで商品を提供しています。

代表取締役
佐藤 譲治さん



酒米の特徴を楽しむコンセプトで商品化した「巡米酒（商標登録済）」シリーズ

本事業への取り組みの経緯

当蔵は酒米や酵母にこだわり、コンセプト別に精米歩合や搾りにも違いを持たせ、多様な商品を展開しています。近年では消費者に近い工程（瓶詰・貯蔵・殺菌など）の設備投資を優先し、主たる貯蔵・熟成方法をタンク貯蔵から酸化しにくい「低温瓶貯蔵」へ切り替えしています。低温瓶貯蔵は秋田県内でも断然トップの一升瓶換算14万本の貯蔵量を誇っています。

しかしながら、製造の本丸である醸造工程の設備更新、高度化が遅れ、製造環境の整備に課題があったほか、杜氏の経験的な官能評価に頼る造りも多く、ノウハウを定量的に蓄積しにくい状況にありました。



低温瓶貯蔵量は秋田県内トップ

実施した内容（取り組みの詳細）

酒蔵には「一、^{こうじ}麹、二、^{もと}酒母、三、造り」という格言があり、麹造りが重視されています。毎年硬さ（水分含有）の異なる酒米を醸造に最適な「外硬内軟」の酒米に蒸し上げ、適正温度まで冷やすことが麹造りのポイントです。人海戦術でこなしてきた工程に高性能冷却機を導入したことで、放冷ムラが無くなるほか、衛生面も向上し、より高品質な酒造りが可能となりました。また、ピーク時には30～40検体/日のアルコール分析を行います。瞬時に確認できる分析システムを導入したことで、若い蔵人でも定量的かつ再現性の高い製造環境が整備されました。



蒸し上げた酒米を適正温度まで冷やす高性能冷却機



杉の大木の梁を特徴とする堅牢な造りの酒造蔵

取り組みの成果・波及効果

当蔵の強みである多様な酒米を活かし、仕込水、仕込規模、精米歩合、使用酵母等の条件を同一にして、米の特徴を飲み比べする「巡米酒」シリーズ（現在6種類の酒米を使用）を商品開発し、他社と差別化した企画商品として販売しました。高付加価値商品として現在では当蔵の基幹商品になりつつあります。

日本酒の醍醐味のひとつに飲み比べがあります。ワインであれば葡萄の産地や品種で味の違いは打ち出しやすいですが、1軒の酒蔵が酒米の違いのみで違いを打ち出すのは非常に難しい取り組みといえます。国内で大規模に同様の取り組みをする酒蔵は他にありませんが、あえてそこに挑戦し、酒米の特徴を発信しています。



オーダーメイドの自動製麹機「ゆりかご」

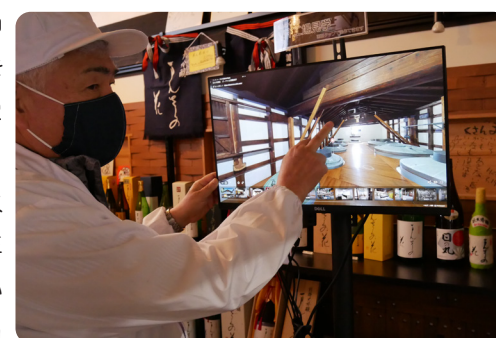


工場内にある内蔵（文庫蔵）の入口

今後の展望・活動予定

当蔵は全国の地酒専門店を中心としたBtoB（企業向け）の取引が中心ですが、コロナ禍の影響を受け、専門店から飲食店向けの販売が大きく落ち込んでいます。今後は通販やオンラインによるBtoC（一般顧客向け）の販売をさらに強化し、売上比率30%まで引き上げる計画です。

酒米は地元産米の使用率を高めています。季節工や契約農家による作付のほか、地元の増田高校の生徒達にも農業実習の一貫で10年以上酒米を作付してもらっています。こうしたご縁もあり、増田高校から当蔵に就職した生徒が3名いますが、若者が地元企業に就職して地元に残る良い流れにつながっています。



販売所にバーチャル酒蔵見学ができるモニターを設置