

六歌仙酒造協業組合

事業名

最新設備導入による製造環境の改善と
清酒の高品質化による競争力の強化

対象類型

ものづくり技術

事業類型

設備投資のみ



連続高速遠心分離機「吟醸もろみ遠心分離方式上槽システム」

事業の背景・目的

日本酒造りの工程で搾り方によって日本酒の味が左右される。以前は、もろみを入れた布袋を細長い酒槽に入れて、上方から圧力を掛けて搾る「槽搾り」という方法だったが、手間が掛かり多くの人手を要した。後に、「ヤブタ式」と呼ばれる自動圧搾ろ過機が開発され、効率の良さと省人化のために急速に普及し、一般的になった。

吟醸酒の鑑評を行う全国新酒鑑評会などに出品する酒は、コストや効率、作業性を無視し、極限まで品質を追及して造られる。搾り方はもろみを入れた酒袋を吊るし、自然の重力でしたり落ちる雫を集める、「袋吊り」という手法で行われる。袋吊りは時間と人手を要し、上槽する数量にも限界があった。また、時間が掛かるため、空気との接触により香気成分が劣化し、高香気吟醸酒では従来の搾り方では管理面での課題もあった。

事業内容

従来の「袋吊り」工程では、使用する酒袋の微妙な布の匂いが付いたり、また、冬場の仕込み期間は次々に酒を搾らなくてはならないため、搾り終えた直後に洗っても完全に匂いが取れないなど、酒袋の管理を完全にすることは困難であった。香りが特徴でもある吟醸酒では、わずかな異臭でも違和感があると減点の対象になる。

より高品質で品質にムラがない吟醸酒を市販吟醸酒として出荷するため、連続高速遠心分離機「吟醸もろみ遠心分離方式上槽システム」を導入した。このシステムは、もろみを酒部・糊部・酵母・酒粕部に細分化し、各々を適切に処理することで、主目的の酒の品質の向上を図り、さらに回収効率を上げることが可能である。

業務内容

北村山地域5酒造場の共同瓶詰工場ならびに販売拠点として設立され、『みちのく六歌仙』の誕生。
構成蔵の醸造部門を廃業、集約し、六歌仙酒造協業組合を設立。
山形の自然が育む恵みと、微生物との対話を大切に、人間の感性を最大限に生かし【和醸良酒】のもとと遊び楽しめる酒を造り続ける。



代表理事 松岡 茂暎

代表者：松岡 茂暎
設立年：昭和60年3月
出資金：9,000万円
従業員：4名

住所：山形県村山市榎岡新町3-1-5
電話：0237-53-3016 FAX：0237-53-2850
URL：<http://www.yamagata-rokkasen.co.jp>
e-mail：ホームページお問合せより

全国の蔵元でも数少ない「吟醸もろみ遠心分離方式上槽システム」と 山形県産大吟醸用酒造好適米「雪女神」で香り高い大吟醸酒を安定的に造る



密閉空間で上槽・分離されるため香りの劣化が少なく高品質の日本酒ができる



左／山法師 純米吟醸無濾過生原酒 遠心分離仕立 1800ml
右／手間暇 純米大吟醸 雪女神 1800ml

事業の成果

本事業で導入した「吟醸もろみ上槽システム」は遠心分離方式を採用した上槽方式であり、低温密閉空間で上槽・分離されるため、高い香りを劣化させずに残すことができ、品質を高いレベルで安定させることができた。また、「ヤブタ式」と併用することで搾り方の違いにより、同じもろみから2種の味わいの酒ができる。これも当システムならではの可能なことであり、このシステムを導入している酒蔵は全国でも限られているため新規開拓、海外展開に優位性を持たせることが可能になる。このシステムでの高品質な上槽を消費者にPRすることで、当社の販売部門である株式会社六歌仙の商品開発に付加価値をつけることができた。さらに会社のイメージアップ、日本酒のブランド力の強化につなげていきたい。

今後の展望

明治44年から現在も続いている全国新酒鑑評会は、その年の新酒の吟醸酒の鑑評を行う。鑑評会に出品する吟醸酒の原料米には長きにわたり兵庫県産の山田錦が非常に多く使われている。近年、米どころ山形県で山田錦に置き換わる大吟醸用酒造好適米「雪女神」が開発され醸造が開始された。「雪女神」による大吟醸の造りが本格化すれば、当社の日本酒の原料米は100%県産米になる。

今後は、原料米の生産者に農業生産工程管理(GAP)に準拠する山形県版(GAP)認証を目指してもらい、さらに連携を深めていく。2020年の東京オリンピック・パラリンピックで当社の日本酒を国内外の多くの人に飲んでもらえることを目標に、「雪女神」による高品質な日本酒を醸し、海外展開にも拍車をかけていきたい。