

谷川醸造 株式会社

[業種] 食料品製造業

事業
計画名

自社仕込み商品の高品質化・新商品開発
に向けた製造環境最適化

- ◆代表者名 代表取締役 谷川 貴昭
- ◆設立年月日 昭和34年3月31日
- ◆所在地 〒928-0064
石川県輪島市釜屋谷町2-1-1
- ◆TEL 0768-22-0501
- ◆FAX 0768-22-5270
- ◆URL <https://tanigawa-jozo.com>
- ◆E-mail info@tanigawa-jozo.com
- ◆従業員数 8人
- ◆資本金額 13,400千円



商品



醤油麹づくり

事業に取り組んだ経緯・背景

当社は明治38年の創業以降、醤油や味噌、日本酒の醸造業を営んできたが、諸事情により平成7年頃に醤油の仕込みを休止し、平成15年頃に日本酒の製造を廃止した。平成23年より自社仕込み醤油を再開し、地元である能登産を中心とする安心・安全に徹底した醤油を自社開発し、主に石川県外の方に好評をいただいていた。一方、当社の社屋は老朽化が進んでいることに加えて、長期間醸造を行ってこなかったことから、製造環境の整備に取り組む必要があった。そこで本事業では、醤油及び味噌の製造に最適な環境の整備を通じて、大都市を中心とする「自然かつ安心・安全な食に興味を持つ消費者」に対して当社の商品を供給するとともに、一般的に流通していない「生揚げ醤油」の商品化を通じて能登という地域に対する認知度向上を図ることとした。

事業内容

①品質の安定化に向けた室の環境整備

糀の品質安定化及び高品質化に向けて、糀を製造する装置である室の環境を独自仕様にカスタマイズした。具体的には、糀を製造する板の下に槽を設置し、その中に入れた水を温めることで温度及び湿度を確保するとともに、独自の形状にカスタマイズした送風機を設置した。

②一般生菌数の抑制に向けた製造環境整備

一般生菌数の抑制を目的として、新たな濾過機（ダイヤ型多段階式濾過機）を導入した。

③生揚げ醤油の試作開発

生揚げ醤油は菌が生きたままの状態の商品化されるものであり、従来商品と同様にボトリングした場合、瓶内部で菌が繁殖し、膨張・破損する可能性がある。保存方法や賞味期限、容器の材質等といった条件を変えながら、最適な条件を検討した。具体的にはそれぞれの環境下での色や味、香り、菌数について検査することで、生揚げ醤油を商品化するために必要な条件確立に取り組んだ。

事業の成果

①室の環境整備

ステン水槽、パンチング底板、天蓋を設置した改良後の室にて、条件を換えて試作を行ったが、事業実施前よりも温度、湿度の調整を緻密に行うことが可能となった。これにより、糀の生育に対して最適な条件をつくることができ、より安定した品質の麹を製造できるようになった。

②一般生菌数の抑制

導入した濾過機は、粘度のある濁度の高いものや微細なコロイド状の浮遊物細菌酵母の類まで除菌濾過が可能であり、一般生菌数を抑制した高度の清澄を行うことができるようになった。補助事業終了後も濾過方法について試作を重ね、さらに最適な条件を検討している。



醤油蔵内部



醤油蔵外観

事業の現在の状況

当社仕込み商品は、能登の原材料を使用した安心・安全に徹底的にこだわった商品である。本事業を通じて室の環境が整備され、より高品質な糀を製造することができるようだけでなく、販路を開拓する上で課題となっていた衛生面が整備されることで、より多くの方に能登の原材料を使用した商品を食していただくことが可能となった。自社仕込み商品は、特に大都市圏を中心として販路を開拓に取り組んでおり、「安心・安全な食に対して高い関心を持つ子育て世代」を中心として当社の商品を使っていただくことで、収益性の向上を図っている。なお、生揚げ醤油については現在検査等行っており、商品化に向け進めている段階である。

【得意分野】

醤油・味噌の製造販売

【主要取引先】

石川県内のスーパー・食品販売店・酒販店
全国の百貨店・小売店

【商品】

醤油・味噌・だしつゆ・ドレッシング・糀商品

【代表者からの一言】

～ 糀をみらいの食卓へ ～

日本独自の文化である『糀』。自分の子供達に、孫達に、そしてずっとその先へも、糀の文化が届くように、今私たちに出来ることを行っていきたいと思っています。



代表取締役 谷川 貴昭