

株式会社 宮本酒造店

〔業種〕酒類製造業（日本酒・焼酎）

事業
計画名

低温管理における品質の向上と
小仕込による高品質で多品種の清酒製造



のれん



商品例・夢醸

事業に取り組んだ経緯・背景

当蔵定番商品の場合は、既存の6,000L程の大きなタンクで、大仕込みを行うのですが、季節商品や限定商品の展開も視野に入れた場合、夫婦2人で大仕込みを数タンクも醸造することは難しく、またその分、在庫過多となり近年の課題となっておりました。さらに、既存の大タンクで少量仕込みをすれば、品温の調節や温度管理も難しく、酒質にも大きく影響を与えかねます。

多品種少量生産の商品展開を考えた際、少量仕込み用のタンクがあれば、温度管理もしやすく、機械的強度、耐熱性、耐蝕性が十分であり、タンク面が滑らかで開放タンクのように洗浄しやすく衛生的となります。

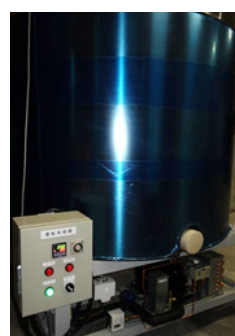
当蔵所有の1,000Lや1,500Lの小さいステンレスタンクを仕込み用タンクに採用することで、多品種少量生産が可能になることは勿論、他社に負けない高品質な清酒醸造のために品温管理が非常にやり易く、衛生面でも問題なく醸造が出来るようになります。またタンク外部に管を巻き付け、冷却装置を接続し、制御装置で温度管理を行うことにより（冷蔵タンクへの改造）、高い品温管理能力を発揮し高品質な清酒を醸造できると考えました。

また、清酒醸造において最終段階である上槽（醪

を搾り機で清酒と粕に分離すること）において、搾り機には、醪の量に応じた大きさと能力が必要となります。当蔵の既存の搾り機は大きく、小仕込み用には不向きとなり、小仕込み用の搾り機が必要との判断に至りました。また、圧搾工程中に品質を保持し、欠減が多くなりにくいものが良く、高品質な清酒を搾るためには、醪に負担をかけずに極力自然垂れから荒ばしり（自然タレ）、絞り切りまで最高の状態で搾る必要があります。高付加価値な清酒を製造するためにも、時間はかかりますが、ひとつひとつ人の手で醪を袋詰めし、ゆっくりと圧力をかけて搾っていく為のおしふね式搾り機の導入を検討しました。

事業内容

- 「既存タンク(2タンク)を冷蔵タンクへ改造」に関しまして、当蔵所有の1,000Lと1,500Lの小さいステンレスタンクを平成28年3月に蔵より搬出。いずれのタンクも仕込み用タンクとして、タンク外部に管を巻き付け、冷却装置を接続し、制御装置で温度管理を行える



既存タンク（2タンク）を冷蔵タンクへ改造

◇代表者名 代表取締役 後藤 由梨
◇設立年月日 昭和28年10月16日
（創業 明治9年）
◇所在地 〒923-1205
石川県能美市宮竹町イ74
◇TEL：0761-51-3333
◇FAX：0761-51-5355
◇URL：http://www.mujou.co.jp
◇E-mail：shop@mujou.co.jp
◇従業員数 3人
◇資本金額 1,000万円

よう、冷蔵タンクへの改造を実施しました。

タンクに水を入れて稼働し冷却を確認。1時間の稼働で2度ほど水温が低下し低温での品温管理が可能と確認できました。

- 「小型搾り機の導入」に関しまして、「TM式吟醸搾り機 自動油圧式脚付」を採用し、当装置の作成を依頼しました。今回導入した「TM式吟醸搾り機」は、荒ばしり（自然タレ）から、中間搾り、最後の搾り切りと任意の圧力調整が自在に出来、一番良いタイミングで、清酒になった搾りを唯一行う事が出来ます。また、油圧漏れの危険性が低い点や圧力板の人員への危険性も非常に低い機械装置の為、当初導入を検討しておりました機械よりコストがかかりましたが、当蔵にとって将来的にみても、最適の機械装置と判断し決定しました。



本事業で導入したおしふね式搾り機

事業の成果

「既存タンクを冷蔵タンクへ改造」および「小型搾り機の導入」を実施することで、高品質な清酒の製造と多品種な清酒の製造においては、小さいタンクでの製造で品温管理能力を上げ、最終段階の清酒を搾る機械も小さい能力で高い品質を保持する環境を整えることが実現しました。

事業の現在の状況

本事業に取り組むことにより、中小零細企業の弊社でも高い品質の清酒と多品種の清酒の製造を行うことが可能となりました。多品種少量生産に取り組み、大きな差別化をはかることが可能であると考えられます。少量生産化により、多くのニーズに応えることはもちろん、男性女性・世代間等をも考慮した開発・販売が期待でき、また新しい顧客層を開拓

することにより、販路をより拡大することが期待できると考えております。最近では、石川県が11年の歳月をかけ開発した酒米新品種の「百万石乃白」を原料米とした清酒醸造にも取り組み始めました。日本酒・焼酎においてもこれまで以上に醸造・製造の幅を広げ、新たな取り組みにもチャレンジしたいと思っております。



店舗外観

〔得意分野〕

代々受け継がれてきた醸造技術を駆使し、丁寧に手造りで行う清酒の醸造および地域と連携協力した特産品焼酎の製造

〔主要取引先〕

一般消費者、酒屋小売店、百貨店

〔商品〕

清酒 夢醸・福の宮、本格加賀丸いも焼酎【のみよし】、美酒のだし

〔代表者から一言〕

白山水系伏流水の井戸水を仕込み水とし、石川県の自然の恩恵に感謝し、最上級の酒質を引き出すことを目指し、日々酒造りに邁進しております。夫婦2人で清酒（日本酒）醸造・焼酎製造を行う試行錯誤の毎日ですが、小売店や地域団体の方々に支えられ、またお客様より「美味しい」「また来るね」等のお言葉に元氣と喜びを頂いております。



商品例・のみよし



代表取締役 後藤 由梨