

井出醸造店



●「甲斐の開運」醸造元

- 代表者名 代表 井出 與五右衛門
- 設立年月日 江戸中期(1700年代)
- 所在地 〒401-0301 山梨県南都留郡富士河口湖町船津8
- TEL 0555-72-0006
- FAX 0555-72-6636
- E-Mail info@kainokaiun.jp
- URL http://www.kainokaiun.jp
- 業 種 清酒蔵元
- 従業員数 10人

インタビュー



代表
井出 與五右衛門

テーマ

「一麹二酛(もと)三造り」この杜氏の技をデータ化し、低・中温域での厳密な温度管理によってさらに向上した品質を追求する

醗酵過程を最適な状態に温度管理する独自のコンピューターソフトを開発導入する。杜氏の銘酒づくりの技をデータ化した醗酵シミュレーションに基づいた温度調節による工程管理を行う。正確な温度管理により杜氏の負担が軽減され人的余力を得たことで圧倒的な品質の向上を図ることができる。

酒造りの中で昔から醸造過程の大切さを表すものとして「一麹二酛(もと)三造り」という言葉



デジタル記録計と
品温調節計



もろみ温調中継パネル

があり、酛は酒母を、造りはもろみの温度管理を意味している。大吟醸をはじめとする多岐にわたる清酒の品質特性は、酒造りの根本となる酛(もと)の管理

によって決定する。その重要性は高く、まず醸造過程の各段階における微生物の温度コントロールを厳格に行い、その詳細なデータにより最適な温度管理をすることで品質を決定づけるといえる。この蔵において日本酒製造において低中温域(麴:約30~45℃、もろみ:約3~18℃)の温度管理が不可欠である。しかし設備の老朽化もあって麴室の室温や麴そのものの正確な温度が計測できなくなっていた。現状システムではバックアップも取れない状況にあり、大切なデータの保存も難しい状態にもあった。杜氏による正確な温

度データの打ち込みや、手作業での分析結果の計算等の仕事量が増えており、製品のシミュレーションに十分な時間がかけられないという悪循環が生じていた。

●課題解決のために

「もろみ」は温度を制御するシステムを導入し、温度センサーで検温。タンクに巻きつけたクーリングロールで温度管理する。さらに事務所内にもろみ管理ソフトを起動するための基本ソフトである『蔵内』を導入して、温度管理とデータの入力を行った。また、もろみ前半の分析値を入力した後、将来的な希望数値を入力することにより、そのもろみの醗酵予測をグラフ上で再現できることを確認した。

「麴」は温度を管理するシステムを導入し、温度センサー、デジタル記録計、品温調節計で検温及び記録をし温度管理を行った。

麴については当面はタブレットに送信することにしたが、いずれは携帯電話にデータを送る方式も考えて、より人とデータの距離と時間を短縮する方法をとっていききたい。



もろみ
醗と温度測定

日本一の富士山の麓。その湧水を仕込み水とした恵まれた酒造り



井出本家四脚門

「創業年月ですか？ 江戸の中期です。私で21代目になります。」

21代目井出與五右衛門代表は、茶目っ気ある表情でさらりと紹介してくれた。

井出醸造店は、江戸中期（1700年ごろ）の創業で醤油醸造が前身だったという。さらに江戸末期（1850年ごろ）、16代の井出與五右衛門が、標高850mの冷涼な富士の気候と、豊富に湧き出る清冽な水に着目し、従来の醤油醸造に合

わせて清酒の製造も手掛けるようになった。丁度そのころ皇女和宮の婚姻が同時期にあったため、それにちなみ「開運」と命名したという。その後「開運正宗」として、また昭和60年からは「甲斐の開運」を正式名とし、現在に至っている。

「日本酒の価値はまず水によって決まります。その点、富士の湧水に恵まれたこの地で酒造りできることは幸運です。日本一の富士山の湧水なんですから。」

富士山の恵みはこの蔵の財産なのだと井出代表の顔がほころぶ。よき酒の第一条件はすでにクリアなのだから。



甲斐の開運

水と温度と麹、そして酵母。天の恵みを操る猛獣使いが作り出す、甘辛幅広い清酒の味わいを



製造所・蔵

この蔵は富士の北斜面、河口湖の南岸に位置し、標高850mの場所にある。

富士山に降り注いだ雨雪は長い年月をかけ何層にも重なる溶岩層に蓄えられやがて湧き出す。その水は溶岩層が天然の濾過機能を果たしたことで、別に濾過することなく使えるという、まさに富士山の恵みの名水なのである。

そして、標高850mという、過ごしやすい涼しい夏の季節と、清酒造りの大切な時期には他の酒どころに比べてもより気温の低い厳しい季節となる土地柄でもある。携わる人にとっては厳しい冬の寒さは、雑菌を防ぎ醗（もろみ）を急激に発酵させないためのお守りにもなる折り紙付きの土地といえる。仕込みのデリケートな温度管理にはこの低温であることが大きな決め手となる。

実は酒の味と風味は、「温度で決まる」という。米がありよき水があり、そして酵母と麹菌。ここに時間と温度を強弱しながら清酒は育っていく。

いや育てていくことが、大変ながらもよろこびの仕事だということが伝わる井出代表の表情である。温度変化に弱い酵母のご機嫌を伺いつつ、冷たさに弱い麹を叱咤しながら、漂うかおりと雰囲気で今日の醗の様子に一喜一憂する、さながら心優しい猛獣使いのように見えてきた。

蔵を見学させていただいた。製麹室は扉のみの見学である。この向こうで空気と温度と菌たちの競演が行われているのだ。雰囲気味わうために深呼吸してみた。（あ！？清々しい良い香りがする、これは…）

「残念でした、この香りは梅酒のかおりですね。」梅酒も季節で製造するという。日本酒ベースのリキュールや、酒粕はもちろん、日本酒の味わいのある甘味も開発・販売されている。3か月ごとの「蔵元厳選頒布会」も開催される。すべては日本酒の味わいを広く味わってほしい酒蔵の願いが伝わってくる。



入室禁止 製麹室