

大信州酒造株式会社

平成26年度

■事業計画名

温調設備導入に伴う製造期延長と生産増による国内外の需要増への対応

■概要

製麹機とサーマルタンクを組み合わせることで、外気温が上がる時期でも高品質な清酒を造ることが可能となり、従来に比べて約1か月製造期間を延長することで、増加する国内外の需要に応えることができる。



■分類

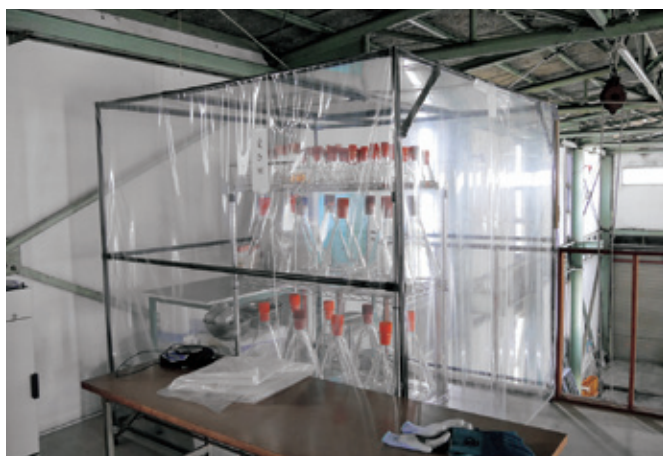
＜対象類型＞ ものづくり技術

製造環境

＜事業類型＞ 設備投資のみ

■成果

温暖期にも良質な麹を造れる自動製麹機と冷温管理の可能なサーマルタンクの導入で、仕込み時期を延長し、特定名称酒と呼ばれる高級酒の生産量を増やすことができた。これにより、国内外の増大する需要に対応することができた。



好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて

大信州酒造株式会社（松本市）

恵まれた地域の自然・風土を活かし、「本質」を極める酒造りを追求する。

徹底して品質にこだわった酒造りへ

水が豊富で昼夜の寒暖差が大きく、湿度が低いという長野県の気候風土は酒造りに最適。実際、長野県は蔵元の数では全国2位の酒どころです。

大信州酒造は戦後、松本と豊野の別の蔵が対等合併し、醸造を豊野蔵に集約。松本蔵では製品化と出荷を担い、主に東京市場での需要に就いていました。しかし1980年代になると価格競争に巻き込まれ、気がつけば「安酒」というイメージがついていました。

田中隆一社長が同社に入社したのは、そんな状況の中（1987年）。以来、徹底して品質にこだわる酒造りへと大転換を図ります。

まず米の調達を県内農家の契約栽培に徐々にシフト。現在11軒の契約農家と一緒に高品質な米づくりに挑戦し、2016年には長野県産米「ひとごち」、「金紋錦」100%での醸造が可能になりました。仕込み水は酒造りに最適といわれる松本の井戸水。最盛期には連日、松本と豊野を往復します。

「酒造りは農業の延長線」と田中社長。「こんなに恵まれた環境で酒造りができるのは本当にラッキー。それで当社は『天恵の美酒』とうたっているんです」。

同社の酒はほとんどが純米大吟醸、純米吟醸といった特定名称酒。丁寧な酒造りにより、酒そのもののおいしさを届けることで、他社との差別化を図っています。

酒造りの本質を継承しながら

あくまでこだわるのは「手造り」。機械で造る酒はアベレージはとれても飛び抜けたものはできません。しかし手造りなら、高い技術で丁寧に造ればそれも可能になります。「毎年変わる環境の中で造るのが我々の基本。だから手抜きをしたらだめ。どれだけ真摯に酒に向き合えるかが勝負な



商品が並ぶ直売所。壁には国際大会での受賞成果がズラリ



新型製麹機。
パネルヒーターで室内温度を上げる



冷温管理を行うサーマルタンク

んです」と田中社長は力を込めます。

もっとも、品質を上げるための機械化は排除しません。ものづくり補助金を活用し、温暖期にも良質な麹を造ることができる製麹機、冷温管理が可能なサーマルタンクを導入。さらにパストライザーにより絞った酒を冷たいまま瓶詰めし、加熱殺菌と急冷の工程を素早く効率よく行うことが可能になりました。一連の設備投資で高付加価値・高利益の製品化の環境が整うと期待しています。

酒造りに関わるのは40代から20代までの社員10人。91歳まで現役だった先々代の下原杜氏、先代の小林杜氏が築いてきた酒造りの本質を継承しつつ、さらに品質の高い酒造りに挑戦しています。

「先代杜氏が引退し、社員だけで造るようになって2シーズン目。酒造りにかける先人の技術や思いを我々がどれだけ受けとめ、アウトプットできるかが試されている。酒造りの本質を踏み外さないことを大事にしなが



衛生的かつ効率的に瓶詰めできる新型充填機

ら、我々の酒造りを試してみようと思っています」。

同社の実験的な酒造りはまだまだ続きます。



大信州酒造株式会社

代表 代表取締役社長 田中隆一
創業 1888（明治21）年11月
資本金 4,000万円 従業員数 22名
本社 松本市島立2380
TEL.0263-47-0895 FAX.0263-47-8007
事業内容 清酒、リキュールの製造

