

丸石醸造株式会社



数田式自動醪搾機一式



特定名称酒「二兎」



醪圧機を覆う冷蔵設備

酒質向上と安定化の実現
普通酒蔵から
特定名称酒蔵への移行
おいしい酒づくりへ

DATA：まるいしじょうぞう



代表取締役：深田 英揮

設立年月日：昭和22年1月
住 所：〒444-0015 岡崎市中町6-2-5
電 話：0564-23-3333
F A X：0564-22-0539
U R L：http://www.014.co.jp/
E - M a i l：maruishi@014.co.jp
資 本 金：1,000万円
業 種：清酒製造業
従 業 員 数：12人

特定銘柄酒蔵への移行

当社は一般酒の普通酒を造る蔵であったが、大手酒メーカーが紙パックの低価格帯の酒を販売したことで、販売量が伸び悩み始めた。年々、酒販店の新酒に対する販売時期が変わりつつあり、どこよりも早く“新酒しほりたて”を市場に投入したいという要望が増え続けていた。従来、10月下旬～3月上旬にかけ寒造りを行い、随時“新酒しほりたて”としてその荒々しさやフレッシュ感を楽しみ、夏季には生酒、秋季にはひやおろしを味わうという流れが存在していた。しかし、現在ではひやおろしの需要が減少し、しほりたてのフレッシュ感を味わいたいというニーズが急増している。また、常に新しい商品を探しており一定の銘柄に捉われていないのが現状である。こうした市場のニーズに対応するため、特定名称酒蔵へと移行することを決断した。これまでは普通酒を造っていたため、

特定名称酒を安定して製造する設備が整ってはいなかった。特に温度管理の面では特定名称酒の酒質を常時維持することが難しく、移行当初は失敗も多かった。これを改善していくために、温度管理に必要な設備を「平成26年度補正ものづくり・商業・サービス革新補助金」を活用し、導入した。

酒質の向上と安定化のために

酒質を安定化させるためには温度管理がもっとも重要である。特定名称酒を造るには低温で5℃程度の温度を保つことが重要であるが、普通酒ではそこまでの温度管理をする必要がなかったため、設備の最適化が課題であった。

温度管理が可能なサーマルタンクでの発酵の工程では、外気温に影響されことなく、安定した発酵管理が可能であったが、「しほり」の部分でも温度管理が重要となるものの、現状では、

外気温が15℃を超えると腐敗菌やカビの発生が著しく、酒質に大きな影響を与える可能性があった。これを安定させるため、しほり機を冷蔵庫で囲うことで低温管理が可能となり、酒質の安定・向上に成功した。これにより、落ち込んでいた売上も上昇し始め、最も売上の低かった時期と比較すれば1.5倍程度まで回復するに至った。

特定名称酒「二兎」の誕生

当蔵には「徳川家康」や「三河武士」といった特定名称酒を有していたが、新たに特定名称酒「二兎」を誕生させた。“二兎追うものしか二兎を得ず”「味」と「香」、「酸」と「旨」、「重」と「軽」、「甘」と「辛」といった二律背反するコトガラを最高のバランス・味わいになるように試行錯誤を繰り返し、酒造りに合う「雄町」と「山田錦」の二つの米を選び、完成

させた。これが人気を博し、地元を中心に様々な飲食店で取り扱われるようになった。

新たな挑戦

これらの設備投資により、安定した品質の酒を造ることが可能となり、更なる挑戦に乗り出している。現在、地元岡崎市の農家と契約し、岡崎市産の酒米を作る計画を立てている。これが実現し、安定した酒米が収穫できるようになれば地元の材料のみでの酒造りが可能となる。より地元根差した酒蔵として成長していくため、今後も顧客ニーズに応えるとともに、よりクオリティの高い商品を提供していく考えである。変化を恐れず、常に挑戦を続けることで業績は回復した。国内のみならず海外への販売も行うなど販路は拡大しており、更に新商品の開発に力を入れ、知名度向上を図っていく。



本舗店前にて