

新型醪圧搾機導入による 小量仕込高付加価値酒の試作開発事業

デリケートな造りを
徹底した醪を
ストレスフリーに優しく搾る



新型醪圧搾機



瓶詰めライン



醸造樽

美富久酒造は創業以来100年余り、「山廃仕込」「吟醸仕込」「純米醸造」を柱として、徹底した品質管理、発酵管理によって味わい深い日本酒を製造してきました。天然の乳酸菌を育成し、自然発酵を促す伝統技法「山廃仕込」により、飲み応えのある味わいと独特の酸が味を引き締めます。徹底した品質管理、発酵管理を行う「吟醸仕込」により、精米を45%までにとどめて、程よく澄んだ味わいながらも、お米の旨味、味わいを楽しめるお酒にしています。さらに、「純米醸造」により米本来の旨味と、風土や蔵の特徴が前面に出た味に仕上げています。

小仕込高付加価値の酒造りを展開していますが、最後のお酒を搾る工程で、高度経済成長期に導入された大型の醪圧搾機を用いているため、醪に過剰な圧力がかかり、雑味や渋みが出やすく、デリケートな造りを徹底してきた醪の繊細な味わいが台無しになりかねない状況でした。本事業では、最新の小仕込対応の醪圧搾機を導入することにより、醪に余分なストレスを与えることなく、穏やかな条件で高品質な状態を保ちながらお酒を搾れるようになりました。

また、圧搾時間の短縮により、弱い発泡性を維持したお酒の製造が可能になり、若年層向けにフレッシュ感の強い商品の開発が可能になりました。

ものづくり補助金活用

ここがポイント！



圧搾機への醪の投入時間が短縮され、スムーズな圧搾工程に繋がれるようになったこと、伸縮性のある特殊二重織濾布に包まれることにより、繊細でデリケートな高品質醪は、ストレスなく搾られ、穏やかな条件で高品質な状態を保持できるようになりました。

本事業により、全国新酒鑑評会の金賞などを受賞した高品質のお酒をほぼそのままにお客様にお届けできます。

FUTURE

今後の展望



現在、日本酒を取り巻く環境はめまぐるしく変化しています。老舗が多く、変化を好まない業界に海外需要が押し寄せ、今までにない酒質のお酒が、アメリカ・アジア・ヨーロッパへと広がっています。

本事業により、「香り高く高級感あふれるお酒」「ジューシーな風味の芳醇旨口タイプ」の2タイプが製造できるようになったほか、圧搾時間が短縮されたため、発泡性（シュワシュワ感）を維持した商品も造れるようになりました。海外向けや国内の若年層向けへの展開を図ります。

伝統技法へのこだわりを守りつつ、「酒文化の創造」に挑戦！

2014年の4代目蔵元就任を機に、創業100年の伝統を守りながら、日本の需要、世界の市場に適したお酒の展開を図っています。

創業100年の集大成的な新ブランド「三連星」は、「純米大吟醸」「純米吟醸」「純米酒」の3種類、〔定番〕〔特別限定〕〔季節のお酒〕の3パターン、〈滋賀渡船6号〉〈山田錦〉〈吟吹雪〉の3種類の滋賀県産酒米でシリーズを展開しています。

一方、若い世代の新しい需要に向けた新ジャンルのお酒「しっぽ」は、「瓶内二次発酵スパークリング清酒」と「低アルコール清酒」を展開しています。

代表取締役社長
藤居 範行

美富久酒造 株式会社

代表者名／藤居 範行
資本金／1,000万円
従業員数／14人
設立年月日／1917年4月15日
事業内容／清酒製造業
住所／滋賀県甲賀市水口町西林口3-2
連絡先／TEL：0748-62-1113
FAX：0748-62-1173
代表E-mail／info@mifuku.co.jp
URL／https://mifuku.co.jp

会社HP

