

有限会社奥田酒造店

代表者 奥田 重徳

資本金 300万円

住所 秋田県大仙市協和境字境113

設立年月 平成9年8月

連絡先 TEL 018-892-3001

従業員 4人

FAX 018-892-2799

URL <http://www.chiyomidori.com/>

新タイプの微発泡性清酒製造の生産性アップによるブランド確立と販路拡大

当蔵は秋田県内最小規模の蔵元ですが、延宝年間創業以来三百有余年の歴史を持ち、秋田県仙北・協和地域の地酒として親しまれる「千代緑」を製造しています。千代緑の由来は初代蔵元が、この街から望める初夏の緑美しい山々を詠った俳句から酒銘になったと伝えられています。当蔵では「蔵付分離酵母の使用」「全量地元産米使用」「無加圧甕口生酒の生産」を3つの柱に掲げ、当蔵にしか造れない日本酒を追求しています。今回は新タイプ微発泡清酒の増産・品質向上を目的に補助事業を活用させていただきました。

Question

Q 御社のモットーを教えてください。

A 洗米から瓶詰めまですべての工程において原料と真摯に向き合いながら、当蔵ならではの日本酒を造り続けています。

代表取締役
奥田 重徳さん



各商品は使用酵母ごとにメロンやバナナのようなフルーティな香りと微発泡の特徴を持つ

本事業への取り組みの経緯

「無加圧甕口生酒」という新タイプの微発泡性清酒は、含有する炭酸ガスをできるだけ逃さないように瓶詰めするため、ポンプによる瓶詰め機は使用できず、一本一本手作業で瓶詰めを行っていました。

また、搾りたてのお酒をすぐに瓶詰めする必要がありますが、醪搾機に経年にもなう味や香りの癖が付いていたため、製品が影響を受けやすい状態にありました。雑味やオフフレーバー（日本酒に付く減点対象となる香り）が付かないよう、搾り機の入念なメンテナンスが必要でしたが、瓶詰め前の4日間、従業員が付きっきりで作業しても時間が足りず大きな負担となっていました。



麹室内で行われる麴造りの様子

実施した内容(取り組みの詳細)

無加圧甕口生酒は醪を搾った直後の炭酸ガスをより多く含んだ、シュワッとしたフレッシュな風味が特徴です。この軽やかな口当たりを実現させるためには、醪搾機で搾った日本酒をすぐに「甕口」と呼ばれるタンクに入れ、甕口から瓶詰めする必要があるため簡易充填機「びん太」を導入しました。

また、雑味やオフフレーバーが付かないよう、醪搾機の更新を行いました。新しい搾り機は耐久性に優れ長時間利用が可能なおえ、濾布の目詰まりも解消されました。濾布の取り付け・取り外しがホック式になり、洗浄に掛かる時間は従来の半分ほどに短縮され、負担軽減が図られました。



導入した定量充填機「びん太」



酒母造りの様子

取り組みの成果・波及効果

充填機は液送がストレートなので炭酸ガスがあまり失われずに瓶詰めできるようになりました。一人で瓶をノズルにセットしながら作業をすることができ、瓶詰め時間が短縮されたほか、以前より少ない人員で生産本数を増やすことが可能となりました。また、醪搾機の更新により、濾板や濾布に付いていた味や香りの癖が無くなったため、品質が格段に向上しました。

これまで200本/日程度が限界だった無加圧甕口生酒の生産本数は900本/日程度まで増やすことができ、地元酒販店以外への販路拡大が可能となりました。



醸造タンク内で発酵する醪の様子



当蔵の定番商品のラインナップ

今後の展望・活動予定

地元の若手専業農家から「自分で育てたお米で仕込んだ酒を飲みたい」と話があり、契約栽培をお願いしています。現在では山田錦を除く好適格米の全量が地元産となっています。米・水・酵母の全てが地元協和産というお酒をもっと増やしていく方針です。

販売に関しては、これまでは地元酒販店への出荷がメインでしたが、新商品への引き合いが多く、県外への出荷割合が増えています。また、海外展開については、アメリカ東海岸のレストラン、バー等で行った試飲プロモーションで高い評価をいただきました。早期に輸出を事業化できるよう計画を進めています。



歴史を感じさせる商標看板