

100余年にわたる酒造りを通して、 地元・大田原の魅力を世界に発信



自動糖化醱酵装置

事業名

自動糖化醱酵装置導入による生産性強化と高品質化



高付加価値商品の 需要拡大に対応

当蔵元は、1914年（大正3年）の創業以来培った日本酒造りの技術を活かし、日本酒の枠を超えたオリジナル製品づくりにも力を入れています。

例えば、超微粉にした米麹を使用した「有機大吟醸あまさけ」や、蜂蜜を日本酒の酵母で醱酵させた「はちみつのお酒」など、全国的にも珍しい差別化商品として新たな市場を開拓しました。これらの新商品はそれぞれ、平成24年度と平成25年度のものづくり補助事業を活用して開発した高付加価値商品です。

これら2つの商品の糖化醱酵には加温が必要ですが、清酒醸造用のホーロー製タンク（容量600ℓ）だけでは製造に不向

きです。そのため現場では同タンクにお湯を満たし、その中にステンレス製の醱酵タンク（容量200ℓ）を入れ、湯煎しながら加温・保温して糖化醱酵を行っていました。

生産量が限られていることから需要の

拡大に対応できず、また、品質の安定や作業効率、安全性の面で課題がありました。

そこで本事業において、自動糖化醱酵装置（2基）を導入し、生産性強化と高品質化に取り組みました。



有機大吟醸あまさけ



はちみつのお酒。アメリカのミード（蜂蜜酒）専門コンテストで第3位を受賞。メダル獲得は日本産ミードとして初

製造数量が増大し、 作業効率も向上

1回の仕込量が大きくなったことで、「あまさけ」(300ml)の製造数量は約600本/日から約3,000本/日に増え、生産能力はおよそ5倍になりました。一方、「はちみつのお酒」は仕込量が2.5倍になり、自動温度調節によって安定した醗酵を維持できるようになりました。再現性と品質向上が図れるようになり、生産能力はおよそ8倍に向上しています。

2基導入したことで2つの商品を並行して製造できるようになり、生産性が強化されたほか、タイプの異なる商品を別々に仕込むことが可能になり、新商品開発にも対応できるようになりました。

このほか、仕込準備時間の短縮や温度保持作業が軽減されるなど作業効率が向上し、また、重量級のタンクを吊り下げて設置する必要がなくなり安全性が向上しています。夜間に糖化できるようになったことで時間外勤務が削減され、労働環境の改善にもつながりました。

ローカライズを極め、 世界市場を目指す

当蔵元は酒造業界ではいち早く、日本農林規格(JAS法)に基づいて生産された有機米を原材料にした酒造りに取り組んできました。全国でも数少ない「有機日本酒」を製造する蔵元の一つです。

国内だけでなくEU及びアメリカの有機認証も受けるなど有機へのこだわりは強く、3地域(日・米・欧)の有機認証を有する蔵元は全国で3蔵しかありません。

昨今、産業界においてはグローバル化が叫ばれていますが、グローバル化が進めば進むほど、いかにローカライズす

るかが肝になります。

大田原市(旧湯津上村)の田園風景の中にたたずむ当蔵元は、有機専門の農地所有適格法人「天鷹オーガニックファーム株式会社」を設立し、米づくりにも携わるようになりました。米づくりは土づくりであり、ひいては環境づくりです。雇用の場を生み出すという視点では人づくり、地域づくりにもつながります。

豊かな自然環境を味方に徹底的に地域に根ざし、ローカライズをさらに推し進め、100余年にわたる酒造りを通して、地元・大田原の魅力を世界に発信していきたいと思っています。



蔵元のショップスペース

mono
hojyo

本事業における気づきと学び



天鷹酒造 株式会社 代表取締役社長 尾崎 宗範

本事業の計画書並びに報告書をまとめるにあたり、経営者としての考えがあらわになり、会社として進むべき方向が見えてきました。

また、新たな設備投資によって生産性向上と高品質化が図れましたが、実は、作業環境の改善など働き方改革にも大きく影響していることに気づきました。働きやすい職場環境の整備は人材確保の面でも重要です。機械化・システム化によって作業の効率性や安全性を高め、誰でも安心して働ける職場づくりを目指します。

天鷹酒造 株式会社



〒324-0411
栃木県大田原市蛭畑2166
TEL : 0287-98-2107
FAX : 0287-98-2108
URL : <https://tentaka.co.jp/>
E-mail : tentaka@tentaka.co.jp

【代表者名】 尾崎宗範
【設立年】 1953年
【資本金額】 1,000万円
【従業員数】 20名
【事業内容】 日本酒、蜂蜜酒、焼酎、リキュール、加工食品の製造及び販売