

山梨銘醸 株式会社

日本酒の製造、販売など



- 代表者名 代表取締役 北原 兵庫
- 設立年月日 1926年(大正14年) 11月26日
- 所在地 〒408-0312 山梨県北杜市白州町台ヶ原2283
- TEL 0551-35-2236
- FAX 0551-35-2282
- E-Mail tsushima@sake-shichiken.co.jp
- URL http://www.sake-shichiken.co.jp
- 業 種 食料品製造業
- 資本金額 1,500万円 ■ 従業員数 19人

インタビュー



専務取締役
北原 対馬

テーマ

世界に通用する新たな日本酒造りのための高度生産性製麹技術の確立

より質の高い日本酒造りを進めるため、温度、湿度、圧力を制御・調整する高度な製麹技術の確立に向けて、高度生産性向上型の最新モデルの製麹装置を導入。製麹試験を行い、精米歩合、製麹時間、吸湿率の好条件を導きだし、質の高い麹を安定して造ることができる製麹技術を確認した。



今回導入した製麹装置を使って、麹づくりを進める造り手たち

白州の地の水に惚れ込み、この地に1750年に酒蔵を起こした山梨銘醸は、260年以上にわたり、甲斐駒ヶ岳の伏流水を仕込み水に使って酒造りに取り組んでいる。伝統の技を受け継ぐとともに、最新の設備や技術も取り入れながら、独自の味わいを追求してきている同社の酒は『七賢』の名で広く知られ、近年はスパークリング日本酒も展開するなど、新たな市場の開拓にも力を入れている。

日本酒のさまざまな魅力を打ち出している同社は、さらに上質で安定した酒造りをするために、酒造りの根本である麹造りの質と生産性の向上を目指して、新たな製麹技術の確立に取り組むことにした。

それまでの麹造りは職人の勘と経験に頼る部分が大きかったため、より安定した麹を造るには、化学的で数値的にコントロールされた製麹技術の確立が求められた。

そこで同社は、より酵素の働きが高い上質な麹を自動制御によって造ることができる最新モデル

の製麹装置を導入した。この製麹装置を使い複数の精米歩合と麹菌を用いて試験を重ね、精米歩合、製麹時間、吸湿率に応じて生成する酵素の働きの違いを検証。質の高い麹を造りには精米歩合37%、製麹時間32時間、吸湿率7%が最も好条件であることを導き出した。

最新の製麹装置はインバーター制御による通風装置が完備されているため、米麹の吸湿機能が高まって以前よりも吸湿が可能となり、酵素の働きが高い高品質な麹造りを実現している。また除湿加湿装置も完備しているので、これまで不可能だった酵素濃度を低下させることもできる。

新たな製麹技術を使って作られる上質な麹は、同社が手掛けているすべての酒の醸造に使うことができ、すべての酒の質の向上に寄与することが期待できる。

さらに従来の麹造りでは熟練作業員による3時間ごとの作業が必要だったが、インバーター制御により常についている必要がなくなり、作業労力も作業時間も大幅に軽減することが可能になった。



第3弾「杜ノ奏」
新たな製麹技術を使って醸造されたスパークリング日本酒

独自性と新規性で新たな需要を開拓



新しい製麹装置を使って作られた麹

受け継いできた伝統を守るとともに、新しい取り組みにも積極的に挑戦している同社は、6年前に新たな需要の掘り起こしを狙い、「ものづくり補助事業」を活用してスパークリング日本酒の開発に取り組んだ。

日本酒では難しく、採用が少ない瓶内二次発酵を施したスパークリング日本酒の開発に成功し、2015年12月にうすにごりタイプのスパークリング日本酒『山ノ霞』を発売。2016年4月には第2弾として澱を引いたデコルジュマン仕様の『星ノ輝』を売り出した。

さらに2017年10月には第3弾として、同じ白州の地で甲斐駒ヶ岳の水を使ってウイスキーを造っているサントリー白州蒸留所のウイスキーの樽を使って熟成させた『杜ノ奏』を商品化し、日本酒の新たな魅力を次々と打ち出している。

「商品開発には新規性と独自性が大切です。そして独りよがりではなく消費者から賛同を得られるものであれば、必ず顧客はつきます。常にそれを追求しながら、たゆみない進歩をしていくことが

ものづくりには必要だと思います」と力強く語るのは北原対馬専務取締役だ。老舗酒蔵を受け継ぐ者として、その在り方を冷静に見つめながら、新たな挑戦を続けてきている。

そんな北原専務が今回取り組んだのが、酒造りの肝といえる麹造りの高度な技術の確立だ。「上質なものを造り続けること」を大切にしている同社は、手掛けているすべての酒をさらに高品質にし、なおかつ安定して提供するために、製麹技術の諸条件を画一化して常に質の高い麹が安定的に造れる技術の開発に取り組んだのだ。

「機械は一般的なもののですが、それを使っていかにオリジナル性に富んだ麹を作り出すかがカギでした。そのセオリーを読み解くまでは大変でしたが、必要な条件を数値化することで、質の高い麹を安定的に造ることが可能になりました」と満足そうな笑顔で語る。

スパークリング日本酒第3弾の『杜ノ奏』はこの新たな製麹技術を使って醸造されたもので、「麹そのものが高品質なので、余分な処理をする必要がなく、より研ぎ澄まされた味わいになっています」と専務は自信を見せる。



260年以上の歴史を誇る山梨銘醸

あくなき追求心を持ちながら、持続可能な成長を遂げていきたい

同社のスパークリング日本酒の販売数は年々増加していて、現在は立派な商品群にまで成長している。北原専務は「同じ業界で顧客を取り合うのではなく、新たな開拓をしていくことが必要です。当社はスパークリングによって圧倒的な知名度と新たな顧客を得ることができました」と確かな手応えを実感している。

2018年10月1日には第4弾となる『EXPRESSION 2018』を発売した。祖父の代から熟成管理してきた熟成大吟醸古酒で仕込んだ貴醸酒を瓶内二次発酵させたスパークリングで、ラベルには同じ北杜市内に美術館があるキース・ヘリングを採用するなど、まさに同社ならではの独自性と新規性に富んだ商品だ。



「EXPRESSION 2018」
スパークリング日本酒第4弾

さらに毎年古酒の種類を変えて10月1日に限定2000本で発売していく計画で、それもまた新たな仕掛けだ。

「『EXPRESSION』はこれまでのスパークリングより高価なもので、そういう商品を扱うにはブランド力を育てないと難しいものです。当社の260年余りの歩みもあってこそですが、本当の力を試されるものだと思います」と北原専務。引き締まったその表情からは、新たな挑戦への覚悟とともに高揚感や期待感が伝わってきた。

さらに力を込めて語った。「唯一無二のメーカーになるために、会社のブランド化、商品のブランド化をさらに進めていくことが私たちの課題です。これからはあくなき追求心を持ち、ものづくりの喜びを感じながら、持続可能な成長を遂げていきたいと思っています。」

決して立ち止まることなく、前を向いて歩み続けている北原専務。進む先に到達点はないという。さらにその先を目指して、これからも力強く歩を進めていく。