

竹野酒造有限会社

分析システムと新商品化設備導入による海外市場開拓も見据えた高品質清酒製造開発

高品質で安全安心を求める国内清酒市場のニーズの変化と拡大しつつある海外市場の開拓のため、現状でも高い評価を受け、社内で重点的に取り組んできた特定名称酒を分析システムと新しい商品化設備の導入によって、より高品質で安定的・効率的に製造する。

■ 代表者	代表取締役 行待 佳平	■ 所在地	〒627-0111 京都府京丹後市弥栄町溝谷3622-1
■ 設立	昭和23年2月6日	■ TEL/FAX	TEL. 0772-65-2021 / FAX. 0772-65-2871
■ 資本金	8,000千円	■ URL	https://yasakaturu.co.jp/
■ 従業員数	5人	■ E-mail	hey@yasakaturu.co.jp
■ 業 種	飲料・たばこ・飼料製造業		

目的、取組のきっかけ

◆ 清酒に求められるニーズ

清酒の国内出荷量はピーク時には170万kℓを超えていましたが、他のアルコール飲料との競合などにより、近年は50万kℓ前後の水準まで減少しています。清酒の出荷量が減少傾向で推移する中で、消費者の志向は「量から質へ」と変化してきています。国税庁が製法品質により厳格に定義する「特定名称酒（吟醸酒・純米酒・本醸造酒など）」の出荷量が増加傾向で推移しているのがその表れです。

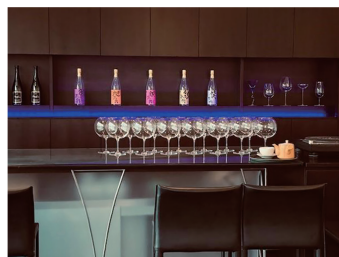


製品ラベル表示

清酒の国内出荷量が減少傾向にある中、輸出量は日本食ブームなども背景に近年増加傾向にあります。また国内外問わず「作り手の顔が見える安全安心の追求」が1つのトレンドになっています。

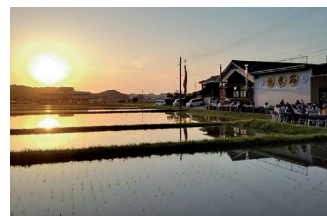
◆ 当社の現状

従業員でもある蔵元（代表者）の長男・次男・三男は3人とも酒造技能士の資格を保有しています。3人を含めた従業員で作りあげている清酒は「全米日本酒飲評会（2015）銀賞」など近年さまざまなコンクールで上位入賞をいただいております。



bar362+3

また2015年には、テイティングルームと販売所を兼ねた蔵舞（くらぶ）バー【bar362+3】を酒蔵に併設し、期間限定で丹後の田園風景を眺めながら清酒を試飲できる「地域に住む



夕方の田園風景

方々との交流の場」となっています。

◆ 更なる飛躍への課題

市場ニーズが高まっている「特定名称酒」をばらつきなく高品質で製造し、1人でも多くの消費者にご提供するため効率的に製造することが当社の課題でした。

取組内容

◆ 品質のばらつき回避

丹精込めてつくった清酒を迅速に瓶詰めして出荷することは高品質な清酒の商品化にとって非常に重要です。当社「特定名称酒」の蔵舞シリーズは全てを契約農家の米で生産しており、水田の取水や栽培記録まで消費者に提示し、生産者名も公表しています。このようなこだわりで製造した「特定名称酒」も旧来の手法で瓶詰めしては風味が損なわれてしまい、バランスが崩れた商品になってしまう可能性があります。旧来の「蛇管による殺菌瓶詰め」は普通酒の瓶詰め用として考えられた手法であり、酒を熱してから瓶に詰める手法です。

そこで今回は「パストライザー方式」という、酒を瓶に詰めてから熱する方式を採用する設備として「パストライザー & パストクーラー」の導入を行いました。過去においてもコンクールなどへ出品する「特定名称酒（大吟醸）」などでは手作業でこの方式を採用していましたが、手間と時間が掛かりすぎるといった問題から日常化は困難でした。



パストライザー & パストクーラー

◆ 測定作業の効率化

付加価値の高い「特定名称酒」の製造や商品開発には、アルコール分・比重・エキスの迅速な測定が欠かせませ

企業概要

戦後に休業していた4軒の蔵が合同で日本酒製造を地元向けに再開しました。「地域と共に共存共栄し、安心安全な食品づくりと幸せな世界への貢献を目指す」という経営理念に根差した事業を行っています。

主要製品

普通酒（弥栄鶴「鶴寿」・「亀寿」など）
特定名称酒（旭蔵舞・祭蔵舞など）



主要取引先

地元や全国の小売店。一部海外輸出もあり。

主な保有設備

迅速アルコール測定システム、恒温循環装置、軟水器、パストライザー & パストクーラーなど

せん。従来は手作業で蒸留し分析していた非効率な測定工程を、新しい清酒分析システムである「迅速アルコール測定システム」を導入することにより効率化しました。このシステムは、アルコール濃度測定としては最も信頼性の高い蒸留法と密度計を兼ね備えています。また、測定する試料（ろ液）の体積を天秤及び密度の両面から算出する方法を採用していることにより、極めて少ない試料にて密度測定・水蒸気蒸留などの一連の作業を全自動計算することが可能になります。



迅速アルコール測定システム



測定用の試料（ろ液）

余分な時間を掛けることなく、香味共にバランスの良い品質のまま、殺菌瓶詰めすることが可能になりました。

◆ 「迅速アルコール測定システム」導入の効果

2019/05/28 08:49			
試料名	028	001	117no
Alc. 度数	15.55vol%		
試料密度	1.01896	留液密度	0.99143
留液Alc.	5.392	028-001	15.55
試料総量	96.023	022-001	12.54
受器重量	54.156	016-001	15.96
留液総量	67.339	015-004	17.90
留液正味	28.684	015-003	17.70
		015-002	17.14

測定システム画面①

これまでは1つずつ手作業で蒸留し分析を行う必要があり、1試料あたり約45分を要していた作業が、当システムを活用すれば約10分で測定できます。また、誰でも分析が可能で手作業での分析に比べても測定誤差が出ないメリットが大きい上、測定の品質条件管理もタイムリーに行える



測定システム画面②

ため、これまで以上に高品質な「特定名称酒」を作り出す原動力になっています。更には、高精度な定量性能により、旧来150～200mlであった1試料あたりの必要量が30～50mlに節減することも併せて可能となりました。

◆ 再現性の向上

前記のように、品質のばらつきを回避し測定作業を効率化することにより、当社の課題であった各種コンクールで上位入賞するような高品質商品の「再現性の向上」が可能になります。それを実現することが当社の経営理念にもある「世界への貢献」に繋がると認識しています。

成果と今後の展開

◆ 「パストライザー方式」導入の効果

手作業により行っていた旧来の「蛇管による殺菌瓶詰め」を「パストライザー & パストクーラー」により自動化することで下記のようなメリットを享受しました。

	【旧来方式】	【今回導入】
①品質	香味のばらつきあり	香味のバランス良好
②速度	500本/H（1800ml）	500本/H（1800ml）
③アルコール分	揮発あり	揮発なし

◆ 今後の展望

科学技術の進展とともに時代はボーダレス化しており、「世界が市場」という時代になっています。今回の補助事業実施の結果、より安定的で高品質な商品提供が実現しました。国内にとどまらず海外も含めた信頼できる取引先との交流を今後更に深め、現在取り組んでいる「特定名称酒のグローバルマーケティング」により世界中の消費者に満足してもらえる清酒をつくり続けていく所存です。