

狩場一酒造株式会社

- 企業概要
- 所在地:兵庫県篠山市波賀野500 ○TEL:079-595-0040 ○設立:大正5年4月1日 ○代表者:代表取締役 狩場 一龍
 - 従業員数:8人(平成30年6月現在) ○資本金:500万円 ○E-mail:syuugetu@aurora.ocn.ne.jp ○HP:http://www.syuugetu.jp/
 - 事業内容:日本酒製造・販売
 - 主要生産設備:仕込み貯蔵用タンク5KL 18本、10KL 16本、醪搾り装置、和釜、甑 他

事業計画名

県内有数の観光客に対応するための「吟醸酒」の量産体制の確立



県内有数の観光地丹波篠山を訪れる観光客に対応するため、吟醸麹室の新設、クーリングタンクの導入により吟醸酒(純米吟醸、大吟醸)の量産と既存製品の生産量の維持を図る。

取り組みの背景

近年の日本酒市場は、高齢化・人口減少といった構造的な要因だけでなく、嗜好や生活習慣の変化、代替品の台頭、イメージの低下などさまざまな要因が重なり、縮小傾向が続いている。反面、地酒や和食ブームを背景として吟醸酒等の高付加価値品のシェアは拡大している。地元篠山は、年間200万人の観光客が訪れる県内有数の観光地であり、美味しい地酒を買い求める顧客も多い。当社は、これまで「普通酒」や「本醸造酒」「純米酒」など家庭消費用のリーズナブルな清酒のみを製造してきたが、数少ない地酒の蔵元として急増する顧客の高級、本物志向のニーズに応える必要に迫られたことから、長年培った技術と英知を結集した「吟醸酒」の量産体制の確立をめざすべく、今般の設備導入に至った。

- 取り組みの目標
- 専用の麹室における吟醸酒用麹の量産
 - 適切な温度管理による上質な醪づくり
 - 商品ラインナップの充実による多様な顧客ニーズへの対応

取り組みの内容

新しい取り組みである吟醸酒の製造にあたっては、本醸造酒や純米酒といった既存製品の生産量も維持しつつ取り組む必要があった。そのため、本事業において吟醸酒専用の麹室を新設し、既存商品とは別工程で製造を行うこととした。専用麹室は、面積が71㎡で既存のものの約3倍の広さを持ち3室に分かれ、それぞれ麹菌の発育状況に合わせて、温度と湿度が適切に保たれる。これまでは職人の経験と勘のみで作業が行われていたが、新設備では、機械による正確な調整が可能となり、より順調な麹菌の発育促進が実現できるようになった。また、よい香りときめ細かな味の吟醸酒にするためには、長期間にわたる安定した低温下での醪発酵が不可欠であり、そのために温度調整のしやすい容量2,000Lの小型クーリングタンクを新導入し、約35日間5〜10℃という安定した温度管理の下で醪発酵を行うことを可能とした。これらの取り組みにより、淡麗でほどよい辛口の食事にもよく合う吟醸酒の量産体制が整い、年間最大4,500Lの製造が可能となった。

同社の強み

- ・直販店でお客様の声を直接聞くことができ、ニーズに合った商品開発ができる
- ・酒を醸す際に使う水と同じ水で育てた自家栽培の山田錦を麴米として使用
- ・本場丹波杜氏が長年培った技術と知恵の伝承

ポイント

商品化実現のための品質の改良



【今夏発売の新製品大吟醸酒】

本設備導入の初年度である平成28年冬季より吟醸酒の試作を開始した。当初は、これまでどおり精米歩合60%での製造予定であったが、理想とする味わいや香りとはならず商品化には至らなかった。これを踏まえ次年度は、精米歩合を50%まで下げ試作したところ理想とする吟醸酒が完成したことから、今夏はじめて新製品として発売することが可能となった。今後、麹室の材質である木材の吸湿性や保温性など麹菌育成の環境がさらに安定すればなお一層上質の麹菌の発育が促され、それを原料にした吟醸酒の品質もさらに向上することが期待できる。

普通酒の生産量の維持と吟醸酒の量産の実現



【新設の麹室内部】

吟醸酒と普通酒はどちらも同じ清酒ではあるが、製造方法や使用設備は異なり、使用する麹菌の種類も異なる。そのため、同じ室で同時に異なる菌は使えず、普通酒の生産量を維持することを考慮すると既存の室において吟醸酒を製造することは困難との結論に至った。また、上質の麹菌を育むためには十分な乾燥も必要であるため酒蔵の2階に吟醸酒専用の麹室を設置することとした。これにより、普通酒の生産量に影響を与えることなく吟醸酒の生産が可能と



【新設のクーリングタンク】

なるとともに、吟醸酒造りに最適な酵母や麹菌の特徴を最大限に引き出すことも可能となった。

職人の意識変革と意欲ある人材の確保

当社には高齢のベテラン職人が多く高度な技術や知識を有する反面、長年の慣れや惰性にまかせた作業になりがちであった。吟醸酒造りでは、他製品以上に品質に厳しさが求められることから、手洗いの励行、制帽の着用等凡事徹底への意識が高まり、ベテラン職人が率先してルールを守るようになった。また、導入した設備を見て、当社で是非働きたいという意欲ある若者が現れたり、アルバイトが正規従業員となるなど人材の若返りも進みつつあり、同業他社が人材の育成や確保に難渋する中、本事業によって目に見えないさまざまな効果も現れた。

社長の声



狩場一酒造株式会社
代表取締役 狩場 一龍氏

お客様が、飲んでおいしいと思うお酒をつくりたい

大正5年の創業以来、「身をつくし、心を正し、技を練り、美酒をかもし出すべし。」を信条に、上質なお酒を造ることにこだわってまいりました。上質なお酒とは、お客様が飲んでほんとうにおいしいと感じるもの、味のいいものということです。清らかな伏流水とよく実った酒米を原料に、普通酒であっても精米歩合60%にこだわり、丹波杜氏の匠の技により、飲む人が買ってよかった、おいしかったと言ってくれるお酒をこれからも造り続けていきたいと思っています。当社の新しいチャレンジである吟醸酒は、原材料はもちろんのこと麹菌の育み方、醪の仕込み方など醸造のプロセスにもこだわり、華やかな香りとすっきりした味わいが特長の自信作となりました。お客様との出会いを大切にしたいという思いから当面は直販店のみの販売となりますが、日本酒が苦手な方にもぜひ親しんでもらいたい逸品です。