

銀海酒造有限会社

企業概要

○所在地:兵庫県養父市関宮756-5 ○TEL:079-667-2403 ○設立:明治30年4月1日 ○代表者:代表取締役 安木 桂子
○従業員数:3人(平成30年5月現在) ○資本金:3,350万円 ○E-mail:1897ginkai@hera.eonet.ne.jp ○HP:ginkai-syuzo.com/
●事業内容:日本酒製造・卸売販売
●主要生産設備:ヤブタ式上槽装置、レイメイ式瓶詰機、蒸気ボイラー、ステンレス甕

事業計画名

手造りを維持した量産体制の確立による顧客ニーズへの対応、および海外展開



酒の味を左右する醸造工程は「手造り」による伝統製法を維持し、非醸造工程(瓶詰等酒の味と直接関係ない工程)を機械化することで、急増する顧客からの引き合いに対応するとともに、海外市場への展開を図る。

取り組みの背景

明治30年の創業以来、酒造り(寒造り)に適した当地で長年にわたり製法と原材料にこだわり、清酒製造を続けてきた当社であるが、3年前に開発した新しいコンセプトの純米吟醸酒が人気商品となったことがきっかけとなり、既存商品を含めて顧客からの引き合いが急増した。同時に、海外輸出への対応も要請されるようになり、量産体制を確立する必要性が一気に高まった。一方で、当社の強みは「手造り」による伝統製法であることから、その良さを維持しつつ量産体制を確立することが課題であった。本事業において、これまでネック工程となっていた蒸米工程の設備を更新することにより、味を左右する醸造工程に人員を重点配置することが可能となった。

取り組みの目標

- 蒸米工程の生産性向上による製造工程全体の生産効率の改善
- 製麹工程への人員の重点配置による品質の維持、向上
- 作業の安全性向上による職場環境の改善
- 燃料費の削減

取り組みの内容

これまでの蒸米工程は、和釜バーナーで蒸す製法であり、バーナーの火力が一定でないために常に人の目で監視しておく必要があった。また、他の作業中であっても、バーナーや釜に異常が生じた場合は、作業を中断して対処しなければならず、職人の心理的負担も少なくなく、酒の味を大きく左右する最も重要な工程である製麹作業に十分に人手が割けない状況にあった。一方で、増加する受注に対応するため、生産性の向上に取り組む必要もあったことから、これらの課題を同時に解決するために、蒸米工程に蒸気ボイラー・ステンレス甕を導入した。これにより、従前の設備に比べ蒸米工程にかかる時間が約半分となり、製造工程全体のリードタイム短縮に大きく貢献するとともに米の蒸し上がり状態も改善された。なによりも、職人の心に余裕が生まれたことによる効果が大きく、製麹作業に集中できることでより良質の麹や醪を作ることができるようになった。ブームと言われながらも日本酒の消費量が減少傾向にあるなか、本事業を機に小さな蔵での伝統の手造りという強みを活かして、少人数でも効率よく良い製品を作ることと専念し、事業存続をめざす。

同社の強み

- ・伝統ある「手造り」製法を継承した職人の五感による酒造り
- ・無農薬・無化学肥料により栽培された出石産山田錦を原料とする
- ・日本酒を身近に感じてもらえる魅力的なボトルデザインが自慢の豊富な商品ラインナップ

ポイント

製造工程全体のリードタイムの短縮および生産性の向上



【新導入した蒸気バーナー・ステンレス甕】

これまで、蒸米工程に2時間以上を要していたが、新設備では90分に短縮され、結果として製造工程全体の生産リードタイムの大幅な短縮が実現した。また、発酵がより促進されることで酒粕の排出量が約10%少なくなり、酒粕の排出量削減という課題も同時に解決された。これに伴い抽出される酒量が約25%増加した。さらに、設備を更新することで使用する燃料費が約6割削減され、費用面でも大きな効果が現れた。

麹菌の発育に最適な「外硬内軟」蒸米の実現

旧設備では、点火してから釜の蒸気が抜けるまで約1時間を要していたが、新設備は30分で蒸気が抜けるため、米の蒸し状態が大幅に改善された。当地は超軟水であり、麹菌の発酵が進みにくい水質であるが、蒸米を外側が硬く内側が軟らかい理想的な状態に仕上げることで菌の発酵を促進させることができ、より本格的な辛口の清酒の製造が可能となった。蒸米工程は日本酒造りにおいて最も重要な工程であり、蒸し時間や蒸し具合によって酒質が大きく変わることから、新設備の導入は、当

社の今後の酒造りの方向性を決定するうえで、大きな意義があったといえる。



【当社の商品】

職人の精神的・物理的負担の軽減

旧設備は、瞬間的に火力が大きくなったり、急に爆音がしたりと稼働状態が不安定であり、常に人の目による監視が必要であった。さらに、蒸米を最良の状態に仕上げるために釜の水を少なくし、蒸気温度を上げるとその高温に耐えきれず釜が割れてしまう恐れがあったことなどから、蒸米工程には多大な労力がかかりボトルネックとなっていた。しかし、新設備の導入により、それらのことを気にかける必要がなくなったことから職人の時間と心に余裕が生まれ、酒質を大きく左右する重要な工程である製麹作業にこれまで以上に時間と手間をかけることができるようになった。特に精神的な余裕が生まれたことによる効果は絶大で、麹の温度、香りや手触りなど微妙な変化を敏感に感じ取ることで、より酵素力価の高い麹を作ることが可能となった。

専務の声



銀海酒造有限会社
専務取締役 安木 淳一郎氏

地域の食文化に合う最高の食中酒づくりをめざす

今、日本酒には、敷居が高い、取っつきにくいというイメージが蔓延しています。日本酒には、人と人の距離を縮める他のお酒にはない文化があり、感性を高め、心を豊かにする力もあると思います。難しいうんちくなどは不要で、数ある中で自分がいいと思ったものを楽しんで飲んでもらうことが理想です。もっと親しみやすくなって浸透してくれば、その良さを見直していただけるのではないかと思います。日本酒の風味が均一化する傾向があるなかで、当社は、地域の食文化に合った味わいのある食中酒づくりをめざしています。特に、松葉ガニや但馬牛など地域の食材の良さを引き立てるお酒を造りたいと思っています。将来は、地域の酒販店と連携して但馬地域でしか買えないブランドをつくり、育てようと考えています。ぜひ、皆様も当社が作る最高の食中酒をお試しください。