



製造部部长
佐藤 善之 氏

《 信条 》
良い酒は人の和から

Q1 会社の強みは何ですか？

A1 伝統的な「山廃仕込み」を用いたお酒造りは当社の強みのひとつです。自然微生物類を巧みに応用し、きれいな酸味が出ることが特徴です。

Q2 海外での反応は？

A2 当社の手掛ける食中酒としての純米酒は、欧米のワイン文化に通じるものがあるようです。ウィーンでの展示会も好評でした。

FILE.17

伝統の山廃仕込みを磨いて海外へ挑む

萩の鶴を展開する老舗酒蔵
最近では海外からも注目

萩野酒造株式会社は天保11年（1840年）の創業。地場の良質米と栗駒山の伏流水を使い、日本

酒独自の伝統や歴史を守りながらも新しい技術を取り入れた酒造りに力を入れている。

同社が販売する銘柄は、昔から地元で幅広く愛されてきた『萩の鶴』と、平成14年（2002年）から

発売をした全量純米造りの『日輪田』だ。どちらも純米酒以上の食中酒に特化した製品群で展開しており、日本国内はもちろん、最近ではシンガポールや香港、台湾などのアジア圏でも好評を博している。

高まる需要に応えるため
酒造りの全工程を見直す

同社では『日輪田』の製造に伝統製法である山廃仕込みを用いている。この製法は自然微生物類由来の透明感に満ちた酸味が醸し出せる一方で、雑菌の混入防止の目的から真冬の厳寒期だけ行うために製造期間が短く、需要を満たせていないという課題があった。

「そこで改めて酒造りの全工程を見直し、放冷・酒母・火入れ・貯蔵における各工程の改善を図ることにしました」と語るのは同社製造部部長の佐藤善之氏。

自然派製品として国内外から



注目される『日輪田』の生産性に加え、品質そのもののさらなる向上を目指した。

製造環境を大幅に改善して
増産強化と品質向上を実現

同社が導入したのは『日輪田』専用の製造場となる屋内大型冷蔵設備一式をはじめ、原料米の衛生的な放冷処理が行える放冷機、高品質な加熱殺菌及び冷却処理を可能とするバストライザー・クーラー。これらの機械や装置の導入で、徹底した温度管理による衛生環境のよい製造場が常設され、製造期間は従来の1カ月から2カ月まで伸びたほか、加熱殺菌回数を2回から1



回することによりフレッシュ感が増した。

「増産と品質向上を同時に図れたことは大きい。冷蔵製造設備は貯蔵庫としても活用できる点も大きなメリットです」。

酒造りの本質を追究して
ブランド力をさらに高める

増産と品質向上の先に見据えるのは、本質的な酒造りの改善であると語る佐藤氏。安定した酒造りと平準化した出荷体制を整えることで従業員満足度、新規雇用、さらには自社杜氏育成に結び付けていく。

「そしてブランド力のある山廃純米造りに挑戦します。海外から注

萩野酒造株式会社

代表取締役 / 佐藤 有一

所在地 / 宮城県栗原市金成有壁新町52

T E L / 0228-44-2214

【28年度補正】
伝統的な清酒の山廃造りの高品質化と効率的な増産体制強化による海外等への販路拡大

