



麹職人のこだわり味噌

有限会社石黒種麹店

製造業(米麹・米麹関連食品)

平成28年度 ものづくり技術 設備投資
H28 小規模型

味噌の保管体制と袋詰め作業を改善 品質と生産性向上で出荷量増やす



導入した低ホッパー型充填機

会社の概要

当社の前身は文政年間から続く麹屋で、麹のもととなる麹菌（孢子）をつくる「種麹屋」としての創業は明治28年にさかのぼる。

機械による麹づくりが主流となる中、当社は種麹を混ぜた米を麹蓋に入れて発酵させる昔ながらの製法を守り続け、北陸唯一の種麹屋として発酵食文化を支える。富山県産コシヒカリの一等米のみを用いて手作りした当社の麹は他社の麹と比べて酵素の量が多く、甘みが深く雪のように白いと評判で、県内外の味噌蔵や

醤油蔵、酒蔵、漬物店から引き合いが多い。

原料と無添加にこだわった味噌、甘酒、塩麹の自社製造と販売にも力を入れている。生きた麹をふんだんに使った製品はメディアで取り上げられることもあって知名度は全国区であり、ミシュランガイドの星付き飲食店でも採用されている。また近年ブームの甘酒は、かぶらずし用に加え飲料として2種類を発売。ストレートタイプの「昔ながらのあま酒」は平成30年度「なんと幸せのおすわけの品」金賞を獲得した。

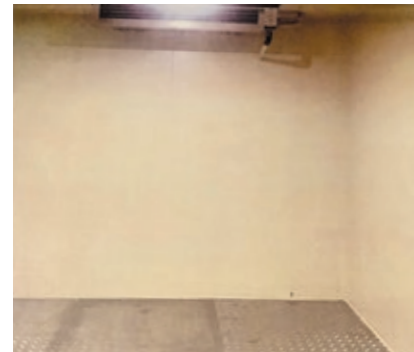
補助金事業の内容

当社の味噌は、石臼で皮をむいた国内産大豆に自社の米麹と塩を加えて天然醸造している。麹の量が異なる「蔵出し味噌」「極上味噌」「麹職人のこだわり味噌」の3種類を商品展開する。いずれも酒精（アルコール）などの添加物は一切使用しておらず麹菌が生きているため、常温保存では炭酸ガスが発生し膨張してしまう。このため製品の保管には冷蔵庫が必須だった。従来の冷蔵設備は20年以上前のもので、性能上、扉の開閉などによる温度上昇が避けられなかった。温度上昇により袋やカップに詰めた味噌内部に気泡や層ができて見た目が悪くなり、風味も変化することが問題だった。

袋やカップに詰める際に使用していた充填機についても、投入口が頭上にあるため、桶で仕込んだ味噌（桶1個に70キロ入り）を頭上に持ち上げられる重さに小分けしてから投入する必要があった。作業効率や従業員の安全面からも改善を図りたいと考えていた。

補助金事業の成果

冷蔵設備として天井吊下げ型ユニットクーラーを導入した。味噌の保管に適した気温4度を常時保つことができるため炭酸ガスの発生を抑



補助金で整備した冷蔵設備内部

会社データ

創業 明治28年
代表 石黒 八郎
所在地 南砺市福光新町54番地
TEL/FAX TEL:0763-52-0128 FAX:0763-52-0184
U R L http://1496tanekouji.com
資本金 300万円
従業員数 16人
取扱製品 種麹、味噌、甘酒、塩麹

えられ、以前より見た目も風味も良い状態で安定出荷できるようになった。扉の開閉による温度変化がほとんどなく、製品が結露しなくなったことに加え、冷蔵庫の床面もコンクリートから鉄板に替えたことで床のひび割れなどで不純物が混入するリスクも減り、衛生面が改善された。節電効果もあり、経費削減にもつながっている。

袋・カップ詰めについては、導入した低ホッパー型充填機によって従業員が桶の味噌を小分けする必要がなくなり、腰の高さで投入作業ができることから、安全確保と効率化が実現した。当社では味噌を1キロ入りの袋と650グラム入りのカップで販売しているが、従来の充填機は計量が不正確で、人の手による修正作業が必要だった。新装置では計量の誤差がほとんどなくなり、袋・カップ詰めにかかる時間は従来の3分の2程度となった。その分の空いた時間は仕込みなど別の作業に回れるよ

うになり、生産性が向上した。

今後の展望

ここ数年の発酵食ブームも追い風となり、昔ながらの製法と無添加にこだわった当社の味噌は国内外で味の違いを認めてもらえるようになった。インターネットでの販売体制を整えたことで全国から受注できるようになった一方、従来の保管体制では数量を確保できず、泣く泣く断るケースもあった。今回の改善でより多くの需要に対応可能となり、袋・カップ詰め味噌の年間出荷量を現在（平成30年）の約23トンから30トンを目指して増やしていきたいと考えている。

甘酒や塩麹の保管体制も改善を進めており、これらについても出荷増を見込んでいる。

北陸唯一の種麹屋として、伝統を守りつつも時代に即した衛生管理を徹底し、安全安心の製品をこれからも消費者に届けていく。



カップ詰め作業



麹の仕込み風景