

吉田酒造 有限会社

- ▶対象類型 製造環境
- ▶事業類型 一般型
- ▶主たる目的 商品開発、生産性向上

製造設備の温湿度制御による 魅せる四季醸造の『真夏のしぼりたて』



高度な温・湿度管理で女性や海外の消費者が求める酒を醸造。

吉田酒造では、消費者の嗜好に応える高品質な純米吟醸酒等の醸造に向け、製造各工程での温度、湿度管理等の課題を解決するために4装置を導入し、品質と生産性の向上を図った。

麹づくりでは、蒸米づくりに用いる蒸気の温度を管理する「蒸気乾燥機」と、麹製造工程の湿度と温度を自動で記録・保存・監視できるシステムを導入。純米吟醸酒向きの高品質な麹が安定して製造可能となるとともに、従来は休み無く状態確認が必要だった作業の負担も軽減。さらにデータを記録することで、杜氏の経験に大きく依存していた麹菌の制御の再現性を高めた。

醸造した酒の加熱（火入れ）では「清酒加熱冷却装置」によって、65度30秒の火入れ後に急速に冷却できるため、香りや味わいの低下を防止。また、タンク内の温度を適正管理できるサーマルタンクの導入で、仕込み時には低温発酵によって吟醸香を高めるとともに、製造期間も延長された。貯蔵面でも酵素が活動しない氷温管理が可能となり、夏季の生原酒の発売が可能となった。

こうして製造した純米吟醸酒や無ろ過生原酒は、都市部の消費者の嗜好にマッチする品質で、従来製品以上の高い評価を獲得するとともに、製造量も着実に引き上げられている。

注目すべき 成果

技術面のハードルをクリアし、目指す品質の酒造りが可能に。

「うま味があって、クリアできれい」という香りと味の表現が、火入れ後の冷却やサーマルタンクによって可能に。無ろ過生原酒や純米大吟醸酒は海外のコンクールで好成績を収め、酒販店からの引き合いも好調だ。

注目すべき 成果

作業負担を軽減し、その余力をさらなる品質向上に注力。

仕込み中の大きな負担となっていた麹づくりや醸造時の温度管理・確認が自動化され、仕込み時期の労働負担を軽減。加えて醸造時のデータを蓄積・活用することで、さらなる酒質向上への取り組みも進める。

今後の展望

生産性と品質両面の向上で、製造量の引き上げを。

四季を通じて醸造・貯蔵ができるサーマルタンクの導入で設備面で生産量が増強されるとともに、酒質の面でも評価を高めて販路拡大を見込み、当面は800石（144,000ℓ）まで製造量を引き上げる目標が立った。

ものづくり専門員から一言

地域に根差した 酒造りを、 技術とデータで刷新

本事業で商品化が実現した生貯蔵原酒と純米大吟醸は、特に首都圏の酒販店からの引き合いが多く、海外でも好評。設備と技術面の課題解決が、みずみずしい香りと味を求める想定したターゲット層に届く商品開発に結びついており、目標とする製造量の拡大にも期待が持てる。

こんな会社です！



代表取締役
吉田 由香里さん

“永平寺テロワール”で、 ていねいに醸す郷酒。

文化3（1806）年創業の弊社は、蔵の周囲の水田で酒米を作り、その米と同じ水源の水で酒を醸しています。麹は全量手づくり、米洗いも限定給水で、米と水の力を最大限に生かす酒を目指しています。仕込まれた酒は、この蔵で酒造りをしている人の個性や、蔵の周囲の風景といった、風土や情景そのものです。その酒造りの姿勢を伝える若い世代を育てるため、本事業で導入した設備や技術を活用するとともに、時代に即して働き方も見直しながら、多様化する現代の食生活やライフスタイルにマッチする、魅力的で幅広い酒造りに尽力していきます。

吉田酒造 有限会社

代表者／代表取締役 吉田由香里
設立／文化3年（1806年）
資本金／800万円
従業員数／10名
事業内容／清酒「白龍」「游」「DRAGONKISS」製造及び小売
〒910-1325 永平寺町北島7-22
☎0776-64-2015 FAX.0776-64-2932
E-mail hakuryu@jizakegura.com
URL https://www.jizakegura.com/



純米大吟醸酒から生酒、磨き九割の純米酒など幅広い日本酒を醸造・販売している。



本社