

木下酒造 有限会社

長期熟成酒市場創造に向けた製造工程の改善と既存商品の高品質化

日本酒を製造する上で、醪（もろみ）管理、火入れ（低温殺菌）、貯蔵（熟成）は品質を決定付ける重要な工程であることから、新たな醪温度の自動管理設備、火入れ設備、貯蔵設備の導入により、既存商品の高品質化を図るとともに「長期熟成酒」の本格的な生産を達成する。

■ 代表者	木下 善人	■ 所在地	〒629-3442 京都府京丹後市久美浜町甲山1512
■ 設 立	1952年1月4日	■ TEL/FAX	TEL. 0772-82-0071 / FAX. 0772-82-1770
■ 資本金	3,000千円	■ URL	https://www.sake-tamagawa.com/
■ 従業員数	11人	■ E-mail	tamagawa@sake-tamagawa.com
■ 業 種	飲料・たばこ・飼料製造業	■ 得意分野	日本酒、とりわけ長期熟成に適した「旨味」にこだわった日本酒の製造

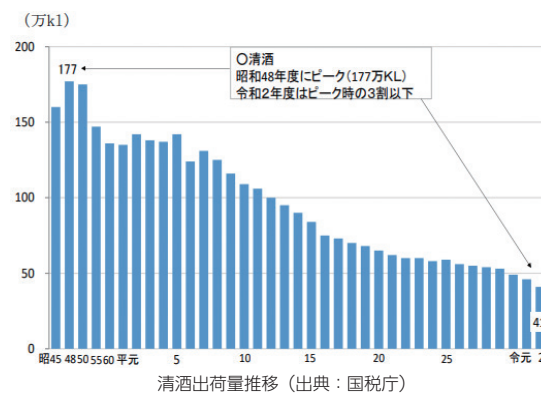
補助事業の目的、取組のきっかけ

◆ 日本酒ビンテージ市場への参入とその課題

日本酒業界では、1980～90年代の「淡麗辛口ブーム」が一巡し、2000年代からは多種多様な日本酒が登場しては人気を博してきました。また、日本酒自体、飲む温度帯や料理との食べ合わせにより驚くほど色々な表情を見せることが次第に認知されてきました。

そのような中、当社では従来から日本酒が本来持つ「旨味」を最大限活かすことを重視する酒造りを行ってきました。そして、国内外の取引先や出荷量の増加などは当社の酒造りのこだわりが世間で認められてきたことの証左といえます。

このような多様性がある一方で、日本酒の消費量は1973年をピークに減少の一途を辿っており、各社ともにどこに自社商品の差別化ポイントを置くかが非常に重要である業界といえます。



当社ではこういった背景を踏まえ、「熟成酒」市場への参入を目指すようになりました。この点、日本酒の熟成については、現在でこそ認知度が多少なりとも向上してきてはいるものの、いまだ日本酒市場の中では数%のシェアを占めるにとどまります。しかしながら、業界内においても将来有望な未開拓市場とされ、多様性の進む日本酒業界の新たな動きであることもあり、当社が熟成に着目して事業に取り組む価値はあると考えています。

ただし、本格的に熟成酒に取り組むにはいくつかの特有の課題が存在しました。それは、熟成酒ならではの①貯蔵設備の確保、②熟成酒のもととなる日本酒はもちろん、3年未満の熟成期間で出荷する従来商品も含めた高品質化、③熟成酒の認知度向上、というものです。



熟成度合いによる違い



従来の瓶貯蔵の様子

補助事業の取組内容

◆ 貯蔵設備の確保

今回の補助事業では上述の課題①に対応するべく、貯蔵用タンクとして共立タフテナタンク（1,000ℓ）を導入しました。

これまで、当社では熟成中の日本酒を瓶に詰めて貯蔵する「瓶貯蔵」で行ってきました。しかしながら、瓶貯蔵には貯蔵期間中の様々な変化要因が各々の瓶にかかってしまうため商品間のバラつきが生じてしまいます。要因それぞれは小さなものでも、最低でも3年以上という長期に亘るとそれは大変大きな差として現れてしまいます。

また、熟成を毎年行うということは、貯蔵するためのスペースもそれだけ必要になってくるということです。したがって、限りある貯蔵スペースを効率的に活用しながら、高品質で均質な熟成酒を十分貯蔵するために、瓶貯蔵から大型タンク貯蔵へ切り換えました。

今回の取組で、1.8ℓの瓶約555本分を貯蔵できるタンクを導入し、高品質化と同時に約60%のスペース削減を実



共立タフテナタンク

企業概要

天保13年（1842年）より京丹後市にて日本酒製造を始めた酒造メーカー。平成19年に日本で唯一の外国人杜氏であるイギリス人フィリップ・ハーバー氏を迎え入れ、蔵付き酵母で醸す「自然仕込」といった挑戦的な酒造りを行う一方で、対外的にも品評会での受賞は数多い。



雪深い丹後に所在する当社酒蔵



当社酒蔵直営店

主要取引先

全国各地に所在する地酒専門小売店約160店

現しました。

◆ 熟成酒も含めた当社全商品の高品質化

また、熟成酒に注力していくといえどもその熟成中には既存の商品で売上を確保しなければならず、そもそも、この蔵で造る全ての日本酒の高品質化（課題②）が必要でした。

そこで、これまでの酒造りのフローを見直し、その勘所である i) 醪の温度管理作業ないし ii) 火入れ作業における効率化と高品質化を目標にかかげ、それぞれ i) 電磁弁サーモセット、ii) プレートヒータ簡易ユニットを導入しました。

これらは、ともに日本酒醸造の最重要工程の温度管理を自動化し、緻密な調整を可能とするものです。これにより、これまで人がつきっきりで温度制御していたものが自動制御できるようになり、作業負荷の低減や人為的ミスの防止、安定的な運用が可能となりました。結果として、熟成酒のもとになる日本酒はもとより、当酒蔵から出荷していく全ての商品の品質向上にも資することとなりました。



電磁弁サーモセット



プレートヒータ簡易ユニット

補助事業の成果と今後の展開

◆ 補助事業の成果

上述のとおり補助事業で、共立タフテナタンク5基（5,000ℓ）を導入し、貯蔵タンクによる一括して日本酒を熟成させることが可能となり長期熟成酒の高品質化、大幅な省スペース化（約60%減）が実現し安定した貯蔵が可能となりました。タンクの有用性が確認できたので、現在は26基まで拡充し貯蔵能力を増強しています。また、電磁弁

主要製品

「玉川」ブランドのもと展開される数十の日本酒ラインナップ。最高峰の自然仕込 山廃純米大吟醸「玉龍」から、長期熟成酒「自然仕込 純米酒（山廃）Vintage」「Time Machine Vintage」、初夏から数ヶ月発売され限定品ながら人気を博す「Ice Breaker」まで人気シリーズも多数。



純米大吟醸「玉龍」 長期熟成酒「自然仕込純米酒（山廃）Vintage」「Time Machine Vintage」 「Ice Breaker」

サーモセット、プレートヒータ簡易ユニットの導入により企図したとおりの商品の高品質化、均一化を実現することができました。それと同時にこれまで本格的な生産ができていなかった「長期熟成酒」の安定生産を開始することができました。

◆ 時間を価値にー日本酒の高付加価値化ー

「日本酒の相場は安すぎる。高い日本酒を作ってくれ」これは、とある取引先に代表が実際に言われた言葉です。「熟成」の価値が普及しているワインやウイスキーと比べると、関税等の影響を加味しても日本酒はもう少し付加価値を付ける余地があるのではないかと。ワインやウイスキーに比べても工程だけ見ても日本酒は複雑な管理が必要です。絶対的な出荷数量だけみれば市場縮小が止まらない日本酒業界において、高付加価値化は有効な打ち手であると確信をもっています。

熟成酒は今や日本酒業界内においても「長期熟成酒研究会」、「刻SAKE協会」が発足するなど注目の市場です。熟成酒市場に向け生産面での当社課題はクリアしました。残る課題は冒頭に課題の3点目に掲げた消費者の価値観への訴求です。「日本酒はできて間もない若い頃が一番うまい」「良い日本酒は冷やして飲み、悪い日本酒は燗にして飲む」このような昭和時代の日本酒の固定概念がいまだ蔓延る価値観そのものへのチャレンジが次の課題です。

当社の日本酒は飲む温度帯や料理との食べ合わせにより驚くほど色々な表情を見せるのが特徴です。「時間」という価値が紡ぎ出す日本酒の魅力を世界中に発信していく。単に「酒を売る」のではなく「幸せを売る」ことを理念とする当社は「熟成」という価値を世の中に浸透させていくフェーズに今まさに入らんとしています。



タンク貯蔵される熟成酒



醸造年度（Brewery Year）の表示