

株式会社 吉田酒造店

〔業種〕 酒類製造業

事業
計画名

中小酒蔵による高品質な清酒製造での
環境に配慮した貯蔵システム構築

◇代表者名 代表取締役社長 吉田 泰之
◇設立年月日 昭和29年5月1日
(創業明治3年)
◇所在地 〒924-0843
石川県白山市安吉町41番地
◇TEL: 076-276-3311
◇FAX: 076-276-3378
◇URL: <http://tedorigawa.com/>
◇E-mail: info@tedorigawa.com
◇従業員数 24人
◇資本金 10,000千円



酒造り工程



脱酸素装置

事業に取り組んだ経緯・背景

当社は、手取川の豊かな伏流水、白山からの清澄な空気、恵み豊かな米の実り、そして農閑期の豊富な労働力に恵まれ、1870年より酒造りを続けお陰様で今年、創業150周年を迎える事が出来ました。地元山島地区での酒米栽培に注力し、地元の環境を守る事を通して地元の米、水、環境を大切にしたい持続可能な酒造りを目指しています。日本酒業界全体が低迷する中、高付加価値な酒を手造りで製造することにより、当社は順調に売り上げを伸ばしてくる事が出来ました。特に近年、海外における清酒の注目度が上がっており、当社製品の輸出量も伸びています。一方、輸出品には、国内向け製品に比べ瓶詰め後の輸送期間が長くなるため、長期間常温にさらされて酒質劣化を起しやすという課題があります。当社が誇る高品質製品の本来の味や香りを海外の消費者に届けることができれば、当社の競争力はさらに増すと考えられますが、それを実現する方法

がない状況でした。

また当社では、高級酒としての品質を維持するために、全製品を4℃に保たれたサーマルタンクで低温貯蔵しています。これにより、貯蔵時の酒質劣化は防ぐことができますが、一方でエネルギーコストの負担による価格競争力の低下という影響もあります。貯蔵時の設定温度を1℃上げれば、年間730,000円のコスト削減につながりますが、酒質劣化のリスクを伴うものであり、エネルギーコスト負担は避けられない状況でした。

事業内容

このような課題を解決する為、(株)パーカーコーポレーションとの共同研究により開発した脱酸素装置を導入し、貯蔵前および瓶詰め前の工程で酒から酸素成分を取り除くことで、瓶詰め後の長期常温輸送時の酒質劣化を防ぐと同時に、設定温度20℃でも酒質劣化なく貯蔵・熟成できるシステム構築を目指しま

した。

今回、(株)パーカーコーポレーション製飲料脱酸素装置を導入し、上槽後のタンク貯蔵前と製品として瓶詰め前の2ヶ所で脱酸素装置を活用して清酒中の酸素成分を除去しました。併せて瓶詰め時には瓶のヘッドスペースに窒素を導入しました。

そして実際に山形県工業試験場に依頼し、脱酸素装置を使用して製品を瓶詰めし、使用しないものと清酒中の残存酸素濃度および貯蔵による味わい変化を官能検査により3段階(4℃、15℃、30℃)で比較検討してもらいました。

その結果、脱酸素装置によりオフフレーバーと呼ばれる貯蔵中に出る、老ね香(ひねか)と呼ばれる香りも生成されず、また逆に吟醸香と呼ばれるカプロン酸エチルなど香気成分も減少しないことが実証されました。

事業の成果

今回補助事業による設備導入により従来に比べて製品管理がしやすくなりました。また製品劣化も起こりにくくなりました。この商品特性により流通業者も安心して取扱ってくれるようになり、出荷量の拡大が期待できるようになりました。

和食文化のユネスコ無形文化財指定(平成25年12月)、白山市における白山菊酒乾杯条例制定(平成25年6月)、北陸新幹線開通(平成27年4月)、東京オリンピック開催(令和3年)、海外における日本酒需要拡大という好状況で、それに対応するための本事業は、行政の協力も得やすく、特に輸出拡大の面においてますます期待できるようになりました。

事業の現在の状況

今年の4月以降、新型コロナウイルス感染拡大により事態は一変しました。これまで順調に拡大していた海外輸出は、ほぼストップしました。しかし、今回の脱酸素装置導入により、市場における当社製品の品質への消費者の信頼はより大きくなったと確信しています。新型コロナウイルス感染が終息した後は、安定した売上確保は確実に考えています。

また現在は貯酒実験の途中なので貯蔵温度を一挙に4℃から15℃まで上げていませんが8℃で管理しています。しかし酒質に問題なく、貯蔵温度を上げたことによる省エネ効果は大きかったと確信しています。



会社外観及び取扱商品

〔得意分野〕

地元の人・水・米による日本酒の製造

〔主要取引先〕

一般消費者

〔商品〕

清酒「手取川」・「吉田蔵」

〔代表者から一言〕

2020年、創業150周年を迎えました。
地酒本来の姿に立ち戻った持続可能な酒造り。
愛され続ける味わいを次の100年に届けたい。



代表取締役社長 吉田 泰之