

有限会社まるみ麹本店

栄養豊富で用途多彩な玄米甘味料を開発・製造

製麹機、洗穀機、搗り機、ヒートシール機を導入



高度な麹づくりの技術で、発酵食品の持つ可能性を追求

有限会社まるみ麹本店は、昭和25年に米を麹に加工する麹屋として創業。その後、「自然のままに」の考えを基本とし、自然本来の力を最大限に引き出す独自の味噌づくりを始めた。その過程の中で麹づくりに電子イオン水を用い、備長炭で味噌づくりの環境を整える製法を生み出した。同社の味噌づくりは、主原料の大豆・米・麦は国産品を用い、自然海塩と電子イオン水を使って製造し、床下・壁・天井を備長炭で覆った炭蔵で発酵・熟成を行う。現在は味噌をはじめ、麹、甘酒、味噌加工品、麹加工品など多彩な発酵食品の製造・販売を

手がけている。同社では長年培ってきた麹づくりの技術を使い、玄米甘味料の開発・製造に着手した。玄米甘味料は多くの栄養素を含み、他の甘味料では置き換えられない優位性を持つ。また、うま味と苦みを併せ持つ玄米を使い、顧客の求める味に調整して、品質を均一に保持するには高度な製造技術を要する。その点で競合する企業は少ない。一方で大手食品会社から製品化の要望があり、実現すればOEMのほか、直販による収益を回ることができる。そこで必要な設備機器を導入し、玄米甘味料の製品化を目指した。

開発背景

マクロビオテックの考えから開発

健康志向の食事法として人気の「マクロビオテック」。その原則の一つに「一物全体」、食物を丸ごと食べることがある。例えば果物や野菜なら皮ごと食べる。すべてを摂取することで栄養のバランスが取れる。上質な部分ばかりを食べていると栄養が偏り、健康によくない。玄米甘味料はマクロビオテックの原則をもとに、玄米の栄養を丸ごと摂取できる製品として考えられた。

実施内容

種麹菌の選定と繁殖条件の設定

製品開発のポイントは、製品に適した種麹菌の選定と、麹菌が繁殖する温度・時間の設定にある。つまり甘みを強く出す菌を選び、それがよく働く条件が求められる。そこで種麹菌と麹菌の繁殖する温度・時間を変えて、顧客の求める味を探索した。さらに搗り機で玄米の粒度を変化させて、つぶつぶ感やのど越しを検討した。これらの試行錯誤を経て生産プロセスを確立した。

事業成果

OEMとして流通、高評価を獲得

玄米甘味料は製品化され、顧客先のOEMとして流通している。同社の白米原料の甘味料「麹スウィート」の流れを汲む商品で、料理や菓子、飲み物などに幅広く利用でき、顧客の評価も高い。健康志向の店舗では、差別化に繋がることからオリジナル商品の要望が強い。顧客が地元産の米でオリジナル商品を作りたいと原料米を支給し、同社が委託製造することもある。



企業から一言

医療・スポーツ分野に発酵食品を広め、安全な生産管理に努める

食物を丸ごと摂取する「マクロビオテック」の食事法が支持されています。同時期に玄米甘味料の開発・製造を始めたのは時代の流れと言えるでしょう。健康に良いとされるものでも、今の消費者の嗜好に合わなければ評価していただけません。製品化にあたっては甘さとのど越しを重視しました。発酵

食品は消化吸収されやすく、栄養素が早く働くことから医療・スポーツ分野で注目を集めています。今後はスプレッドなどの商品開発を進める一方で、HACCP※レベルの安全な生産管理体制の構築に取り組みます。

代表取締役 山辺 啓三

※HACCP（ハサップ・ハセップ）
食品の製造・加工工程のすべての段階における危害要因を分析し、どの段階でどのような対策を取ればより安全な製品ができるかの重要管理点を定め、そこを連続的に監視することで製品の安全を確保する衛生管理の手法（厚生労働省HACCPホームページから引用）



事業者の概要

代表者名 山辺 啓三
設立年月 昭和59年10月
所在地 〒719-1311 岡山県総社市美袋1825-3
TEL/FAX TEL.0866-99-1028 FAX.0866-99-1085
URL <http://marumikouji.jp/>
資本金額 300万円
従業員数 18人（パート込み）
業 種 味噌製造業
事業計画名 麹の技術を使った玄米を原料とする甘味料の開発