

CASE

04

採択年度

24 | 25 | 26

池亀酒造株式会社

もろみ压榨工程改善による
日本酒の高品質化・多様化

日本酒を造る際、酒母や麹^{こうじ}などからできるもろみを絞る工程が、品質を大きく左右するとされています。生産現場に対応した新たな压榨機を導入し、高品質で多様な商品の提供が可能となりました。

代表取締役社長 蒲池 輝行



DATA

池亀酒造株式会社

代表者	代表取締役社長 蒲池 輝行
所在地	〒830-0105 福岡県久留米市 三瀬町草場545
TEL	0942-64-3101
FAX	0942-64-2929
URL	https://ikekame.com/
業種	日本酒製造
資本金	1600万円
創業	1875年10月
社員数	9人

1 PICKUP STORY
日本酒を取り巻く
消費環境変化への
対応

1875年に創業し、主に「レギュラー酒」と呼ばれる日常で親しまれる酒の生産で伝統を守り続けてきました。一方、食文化の多様化によってワインやリキュールなども広まり、日本酒の消費を取り巻く環境は刻々と変化しています。

そんな中で蒲池輝行社長には長年「高品質でバラエティーに富んだお酒を」との思いがありました。酒造会社としての個性を伸ばし、消費者の支持を得るために取りかかったのが製造工程の見直しでした。

2 PICKUP STORY
大量生産から多品種
少量への転換に向け
た压榨機の導入

日本酒を造る際、酒母や麹^{こうじ}などの原料が発酵してできるもろみを搾って液体と酒かすに分ける「压榨」の工程があります。搾り方で味わいが変わるため、酒造会社の個性が出る部分です。この工程に導入したのが、従来の約3分の1に小型化した自動压榨機でした。

以前は大型で大量生産に適したものだっただけ、多品種少量生産への対応が難しい状況でした。新たな压榨機の導入には、「酒袋」や「酒槽」を使った昔ながらの伝統的な搾り方に近づけ、付加価値の高い製品を作る狙いがありました。



伝統的な工法の再現で個性のある日本酒造りへ

3 PICKUP STORY
大手酒造会社に
まねできない
多様な日本酒を商品化

「バラエティーに富んだお酒を」という蒲池輝行社長の長年の思いは、導入によって商品の幅の広がりにつながりました。大型の压榨機では一気に圧力をかけて搾るため、どうしても味が均質となってしまいます。新たな压榨機では小型である特徴を生かし、じっくり手間をかけることで「粗走り」「中垂れ」「責

め」と香りや味わいが異なる三つのタイプの商品化が可能になりました。加えて、ろ布（フィルター）の着脱や洗浄に手間がかかるといった以前からの課題を解決する効果も生んでいます。結果として、2018年の第7回福岡県酒類鑑評会では出品した5商品が金賞を取るなど、大手酒造会社には難しい多品種少量の商品で個性を発揮しています。



ここがポイント

時代に合わせていく過程で伝統的な酒造りの工法を再現

時代によって最適な製造環境は常に変化していきます。灘や伏見などの有名な産地とどう差別化していくかと考えていく上で、あらためて製造工程を見直したことが機械設備による伝統的な工法を再現する契機になりました。



COLUMN

酒造り全体の工程を
見直す契機にQUESTION 1
補助事業の申請は
ほぼ自力で進めたそ
うですね。

業界では当たり前でも一般的にはなじみのない言葉は多くあります。どこまで表現すれば伝わるのかと悩みましたが、通常の業務の合間を見て約1カ月かけて作成しました。

QUESTION 2
新たな压榨機の導入
によって現場全体での
変化はありますか。

酒造りに対する社員の意識が変わったと感じています。手間をかけてより品質を求めるようになった分、各工程の最適化を考え、検証するようになりました。

QUESTION 3
さらに品質を高める
ため、どんな点に力を
入れていますか。

鮮度を保つために压榨後の瓶詰めはすぐに行っています。今後は麹^{こうじ}の作り方などで作業負荷がかからないやり方にも徐々に取り組んでいきます。

池亀酒造株式会社の
ストーリーを動画でもチェック！

補助金の成果や現場の声を、右のQRコード、または下記URLからもご覧いただけます。
<http://fukuoka-monohojo.com/case04>

CHECK!

