

地域資源を活用した付加価値の高い日本酒製造 先端設備導入による高品質な商品

麦焼酎発祥の地である壱岐で唯一、焼酎と日本酒の製造販売を行うメーカーである。日本酒は売上不振により自社製造を中止していたが、日本酒の文化を絶やしたくないとの思いから、2012年頃から山口県の蔵元と共同で純米大吟醸「横山五十」を開発した。この日本酒が鑑評会等で次々と受賞し、販売開始5年間で当初の7.5倍まで売上が伸びた。委託先蔵元での製造量は上限に達したため、日本酒を自社製造するための新工場の建設と先端設備等の導入を行い、高度な醸造技術確立し、平成30年秋に本格稼働させた。

- | | | | |
|----------|---|--------|-------|
| ● 所在地 | 長崎県壱岐市石田町印通寺浦200 | ● 設立 | 1924年 |
| ● 電話/FAX | 0920-44-5002/0920-44-8401 | ● 資本金 | 220万円 |
| ● URL | http://www.omoyashuzo.com | ● 従業員数 | 12人 |
| ● 代表者 | 代表取締役 横山 雄三 | | |



ミラノ万博の出展を皮切りに海外展開をスタート

2015年からは海外販路開拓にも積極的に取り組んでいる。きっかけとなったのは「地球に食料を、生命にエネルギーを」がテーマのイタリア・ミラノ万博の出展であった。日本食の1分野として日本酒・焼酎が設定され、同社が全国の有名酒蔵とともに日本酒30蔵の1つに選ばれ出品。これを皮切りに海外展示会にも参加した。現在ではイタリア、韓国、イギリス、中国などへの輸出を行っている。現在の輸出額は売上全体の数%程度であるが、将来的には売上の1割は海外で確保することを計画している。



ミラノ万博への出展風景

地元産の原料で地域経済に貢献するとともに地域環境へも配慮

日本酒製造にあたっては、地域資源の活用や地域への波及効果も視野に地域の農家に酒造好適米の栽培を依頼、専売契約を結び所得増加に貢献している。焼酎の原料となる大麦・米にすべて壱岐産のものを使った製品を商品化。将来的には日本酒に用いる酒造好適米の栽培を広めすべて壱岐産の米で日本酒をつくることを見据えている。また、工場排水についても水質汚濁にあたらないものの、大規模浄化槽の設備投資を行い地域環境や近隣農家へ配慮している。



壱岐の水田

加工技術の高度化による生産性および付加価値向上

日本酒蔵の建設にあわせて醸造設備も最新鋭のものに対応し、伝統的な技法は守りながらも随所で自動化やIT導入を図り生産性を向上させつつ高付加価値製品の製造を可能としている。直近のものづくり補助金では、これまで人力に頼る部分が大きかった瓶詰や火入れ（殺菌）といった工程の全自動化を実現した。この補助事業により、搾られた日本酒が外気温に触れる前に素早く充填するため、フレッシュな味質を維持した高品質な日本酒の製造が可能となった。また、製品分析には高度なシステムを導入し高品質な製品を安定的かつ効率的に製造することが可能となっている。



醸造設備