

山梨銘醸株式会社

山梨県北杜市

はばたく中小企業・小規模事業者300社

生産性向上

需要獲得

担い手確保

ものづくり

サービス

発泡性日本酒の開発し、常温流通を可能に 積極的な人材確保、育成による多能工化

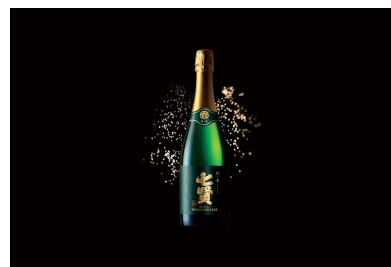
1750年に創業した老舗清酒メーカー。日本名水百選にも選ばれた尾白川系の水脈から仕込み水を取水。「当社製品は、仕込みに使う原料水と同一の水源で育む酒米を用いる」をポリシーに、自社・地元生産農家で栽培された米を主原料に清酒製造を行っている。5年前の杜氏高齢化に伴う経営者自らの酒造りへの転換を機会に、純米大吟醸の様なフルーティーな香りとすっきりとした飲み口の酒質に変革し、近年業績も増収に転じてきている。

- | | | | |
|---------|---|-------|---------|
| ●所在地 | 山梨県北杜市白州町台ヶ原2283 | ●設立 | 1750年 |
| ●電話/FAX | 055-135-2236/055-135-2282 | ●資本金 | 1,500万円 |
| ●URL | https://www.sake-shichiken.co.jp/ | ●従業員数 | 28人 |
| ●代表者 | 代表取締役社長 北原 対馬 | | |



新商品開発と若年者への新規開拓、高品質な日本酒醸造へ

日本酒の需要減退を食い止めるため、既存の日本酒に加え新しい商品開発とブランディングと若年層の新規開拓を目的に、平成24年のものづくり補助金を活用して日本酒に炭酸ガスを注入するためのガス入酒充填機やサーマルタンク（温度調整が可能なタンク）の機械設備を導入し、若者等の低アルコール及び甘口志向に応える発泡性新商品を開発。平成27年のものづくり補助金により温度、湿度、圧力を制御・調整する高度な製麹技術の確立ができたことでこれまでにない高品質な日本酒の醸造が可能となった。



低アルコール甘口志向対応の発泡性新商品

機械設備の刷新による業務の効率化

生産の効率化を図るために、売上の維持・向上、設備投資、人材育成を通じた製造コスト・ロスの低減・撲滅を図り、目標に掲げる利益率の向上達成を目指すために、非効率でコスト増となる機械設備を刷新する経営革新計画を行い平成30年1月に山梨県より認定され、最新の蒸米機・放冷機等の生産性向上の取り組みを図ることにより、生産率30%、売上は年10%の伸長が期待される。



最新の蒸米機・放冷機

酒造りは人づくり、積極的な人材確保、育成による多能工化

平成29度認定の経営革新においては3年間で15名の新規増員を見込んでおり、積極的に人材確保を行っている。特に、酒造りに関する醸造においては、日本酒に興味のある欧米人の採用や東京農大醸造科学科のインターンシップ数名を毎年受入るなど、業界の人材育成に寄与している。設備導入で人員の省力化を図り、営業や製品開発など他部門へのJOBローテーションによる多能工化による人材育成を実施。これにより、製造、製品品質、食品安全衛生だけでなく営業サイドや商品開発、原材料の調達から消費までの安心、安全の向上が高めている。



若手人材の活用

生産性向上

ものづくり