

宮城県大崎市

## 蔵元5代目の若手経営者による地域密着経営 最新IoT機器を積極導入した酒造り

同社は自社田での酒米栽培から醸造・販売まで一貫して行う栽培醸造蔵である。2011年の東日本大震災により仕込蔵が全壊したが、全国からのご支援を受け同年12月に再建した。世界農業遺産「大崎耕土」に根差す蔵元として地域密着経営を重視し、自社田栽培の酒米と宮城県産米のみで日本酒を造っている。代表銘柄「宮寒梅 純米吟醸45%」はシンガポール航空スイートクラス等にも採用されており、国内市場が縮小するなか、増収に転じている。

●所在地	宮城県大崎市古川柏崎字境田15番地	●設立	1918年
●電話/FAX	0229-26-2037/0229-26-2263	●資本金	1,500万円
●URL	<a href="http://miyakanbai.com/">http://miyakanbai.com/</a>	●従業員数	7名
●代表者	代表社員 岩崎 健弥		



### 最新IoT機器導入を通じた生産性向上と売上拡大

「杜氏の経験と勘、データを組合せた、より品質の高い酒造り」を目指し、温度センサー等のIoT機器とWiFi・クラウド等のシステムを導入している。データ計測や検証・分析等の取組を重ねた結果、生産性が向上し、「宮寒梅」の出荷本数は年間でおよそ150石から600石(1石=約180リットル)へと4倍に増加、同社の売上増加にも寄与している。なお、同システムの導入は小規模酒蔵のIoT活用モデルとして、メディア等で取上げられている。



スイートクラスで提供される宮寒梅

### IT環境整備による事務コスト低減と営業機会の獲得

東日本大震災をきっかけに、小規模酒蔵としては先駆的にIT環境整備に取り組んでいる。温度計測や発酵状況の目視確認作業は、従来杜氏が昼夜現場に張りつく必要があった。現在は、現場作業を遠隔指示にて行えるようになり、杜氏兼経営者の負担軽減に加え、社員が現場作業を代替できる環境が整い、杜氏兼経営者の営業機会と商品戦略立案の機会が創出されている。また、副次的に酒造りの現場の雰囲気も活発化され、より品質の高い日本酒の製造が可能となっている。



ITが導入された発酵作業の様子

### 地元女性従業員の積極活用と全社一丸となった酒造りの推進

同社は役員4名、従業員7名(うちパート4名)のうちの5名を地元女性が占めている。製造から出荷までの工程で特に課題となっていた出荷業務において、従業員の多能工化を推し進めており、小規模酒造ながらも効率的な人員配置がなされている。また5S活動を全社で実践し、資材の一元化を図ることで出荷作業が効率化され、女性にとっても働きやすい環境が整備されている。



5Sされた出荷場で元気に働く従業員