

福島県西白河郡矢吹町

伝統の日本酒ブランドをリニューアル 醸造方法を見直しニーズに即した商品開発

慶応元年（1865年）、福島県矢吹町にて初代大木代吉が清酒製造業として創業。平成25年には蔵元自らが酒造りに取組む蔵元杜氏（とうじ）へと移行し、研究機関と連携する等本物の酒造りに取組んでいる。同社では国産原料、自然な醸造法で安心安全を提供。自社田を保有して休耕田の復活に取組むなど、環境保全や地域活性化にも寄与している。近年料理酒で確立した自然な醸造法を清酒でも採用、高い醸造技術が顧客の評価を得ている。

| | | | |
|---------|---|-------|---------|
| ●所在地 | 福島県西白河郡矢吹町本町9番地 | ●設立 | 1954年 |
| ●電話/FAX | 0248-42-2161/0248-42-2162 | ●資本金 | 1,000万円 |
| ●URL | https://www.daikichi-sizengo.co.jp/ | ●従業員数 | 15人 |
| ●代表者 | 代表社員 大木 雄太 | | |



「こんにちは料理酒」から発展した革新的な酒造り

「楽器正宗」は同社の伝統ブランドであったが、消費者ニーズの変化とともに販売が低迷していた。消費者のニーズは、「味」については、鮮度を重視した爽やかでフレッシュな味わいを好む傾向にあり、「価格」については、普段飲みができ低価格でありながら品質の良い日本酒を求めている。そこで、同じく同社製品である料理酒の醸造技術を活用し、「楽器正宗」の製造プロセスの改善に着手。革新的な発想により、鮮度が高く、これまでにない新しい日本酒を低価格で販売することが可能となった。



復刻した「楽器正宗」

シャワー式冷却機による鮮度の向上と生産性の拡大

搾ったお酒への火入はお酒の価値を高める重要な工程である。通常は効率優先のため、単方式の熱殺菌充填方法（瓶詰と殺菌が同時）が採られるが、高級酒に限り、瓶詰と殺菌の工程を分離（瓶詰後に改めて湯煎での殺菌）する2段階方式を採用している。近年、清酒は酔う酒から嗜む酒へと変化し、2段階方式による高級酒手法が求められている。そこで殺菌のための湯煎の大型化と冷却のためのシャワー式冷却機の開発を行い、その結果、生産能力が2倍に拡大、鮮度も大幅に向上し、2段階方式への対応を実現できた。



開発したシャワー式冷却機

酒造り技術の伝承と人材育成

従来、蔵元は経営を、杜氏（季節雇用）は酒造りと分業するのが常であった。同社では品質向上と酒造り技術の伝承のため、社内杜氏による酒造りのデータベース化とそれを活用した生産体制へ移行。農閑期には、地元の農業者を造り手として養成し、社員との混成チームで酒造りを組織した。また、近年は経営環境の変化を感じ取る力が重要と感じ、消費者ニーズの把握、商品企画、計数管理を重視した「戦略的な酒造り」が実行できる組織構築とそれを成し得る人材育成を積極的に行っている。



酒造りの様子