

革新的な製造システムで  
ブランド力をさらに強化



## 「新・蒸しシステム」の導入による 海外展開に向けての基盤づくり

「新・蒸しシステム」は、同社の経営革新計画において「新生産方式」の中核を担うものである。本事業により「新・蒸しシステム」に必要な設備を導入することで、日本酒ブランド「雁木」の生産量、生産性および品質をさらに向上させ、国内市場はもとより積極的な海外展開のための基盤づくりを行った。

### 取組の背景

#### 蒸し工程における「雁木」の品質と処理量の課題

八百新酒造の歴史は古く、江戸末期に建てられた本蔵をベースに増築を繰り返していたため、建屋が複雑に入り組んでおり、各作業工程の動線が長く、効率化が求められていた。また、増産のための機械装置を導入するスペースも確保できない状況だった。そこで、抜本的な製造環境を改善するため、歴史的な建屋とは別に新たな蔵を構え、生産

ラインを新設した。良い日本酒を造る第一歩は、良い蒸米を得ることである。蒸米の出来はその後の麴の出来を左右し、発酵工程に大きな影響を与える。しかし、旧来型の和釜と甑（こしき）による蒸しは、気象条件によって蒸米の吸水率が変化する恐れがある上、増産を妨げる最大のボトルネックになっていた。

## 八百新酒造株式会社

10

### 取組内容 新たな設備の導入による「新・蒸しシステム」を構築

蒸米の品質および処理量の課題を解決するために、「整蒸器」「スーパーヒーター」「三層式分割コシキ」で構成される「新・蒸しシステム」を導入した。

- 1) 整蒸器…外気の温度や湿度などに影響されることなく、常に一定の蒸気量を供給できるため、蒸米の吸水率を均一にすることができる。
- 2) スーパーヒーター…通常、蒸気には「湿り蒸気」と「乾き蒸気」があり、米を蒸す前半では「湿り蒸気」を使用する。しかし、麴造りの際、麴菌は水分を求めて菌糸を伸ばしていくため、蒸米の表面に水分が多いままだと、麴菌は米の内側に入っていかず、表面にばかりはびこり、隣り合う米同士が付着してしまう。導入した「スーパーヒーター」は、湿り蒸気を再加熱して「乾き蒸気」を作り出せる。この「乾き蒸気」を、蒸し工程の最後に使用することで、米の一粒一粒がバラバラに独立し、表面が乾燥しながらも内側は水分量が多い「外硬内軟」の理想的な蒸米に仕上げられる。
- 3) 三層式分割コシキ…新たに導入したコシキの処理量は従来のコシキの2倍。導入したコシキは三層式のため、麴用や酒母用、仕込み用など、数種類の米を同時に均一に蒸し上げることができる。



### ADVICE

#### 経営革新への投資で会社を 次の成長ステージへ導く

本事業に取り組むことで、業務の効率化のために何がボトルネックになっているのか、どの設備をテコにすべきかなど、経営課題を整理することができました。設備投資は業務の効率化だけが目的ではありません。誰もが働きやすい環境づくりを進めることで、働き手の定着につなげ、会社を次の成長ステージへと導くことができます。申請書の作成にあたっては山口県産業技術センターにサポートしていただきました。わかりやすい文章表現や写真・図表の添付などの客観的なアドバイスをもらえるので、初めてチャレンジされる方はぜひ専門家に相談されることをおすすめします。



代表取締役 小林 久茂

### 今後の展望 国内市場の深堀と海外マーケティングを推進

本事業の成果として「雁木」の品質がさらに向上したことでブランド力の強化につながった。現在、出荷量の95%を占めている国内市場において「雁木」の販売量の伸びは続いているが、将来的には人口減少に伴って国内市場は収縮していくことが予想される。今後は、社員一人ひとりのプレゼン能力を向上し、展

示会やイベント、オンラインなどを通じて積極的に情報を発信し、国内市場の深堀を進めていく。それと同時に、JETRO（日本貿易振興機構）との連携を強化し、各国に適した販売促進プログラムを組み、海外市場への戦略的なアプローチを行っていく。

### 取組成果 作業員の負荷を軽減して、品質の向上と増産体制を確立

「整蒸器」「スーパーヒーター」「三層式分割コシキ」で構成される「新・蒸しシステム」の導入によって、蒸米の再現性が高まり、より質の高い麴づくりが可能になった。その結果、麴が仕込みタンクの中で長時間持続的に働いて、米が最後までじっくりと溶ける理想的なアルコール発酵が行えるようになり、「雁木」の高品質化および安定化に

つながった。1日の白米の最大処理能力は1,500kgとなり、最大200%の増産が可能な体制が整った。また、1日の処理能力が向上したことで、仕込みスケジュールに余裕が生まれ、ローテーションが組みやすくなり、従業員の負荷軽減にもつながった。

### 八百新酒造株式会社

〒740-0017 山口県岩国市今津町3-18-9  
TEL 0827-21-3185 / FAX 0827-21-3186  
<https://yaoshin.co.jp>  
業種 酒造業  
資本金 1,000万円  
従業員数 10名(令和5年12月)  
1877年創業  
代表取締役 小林 久茂



明治10年創業。八百屋新三郎が錦川の河口近くにあった藩主の別邸と藩営の米蔵を吉川藩から譲り受けて「八百新」を創業し、酒造りを始めた。五代目蔵元が担う現在、「雁木」ブランドのラインアップは純米酒のみ。純米・無濾過の生原酒をベースに、二次加工に頼らず、「酒づくりにシンプルに向き合う」ことを流儀とする。