



NAGASAKI
MONO-GRAPH

07

壱岐の蔵酒造 株式会社

イキノクラッシュゾウ カブシキガイシャ



壱岐の大地がはぐくむ麦焼酎

麦焼酎発祥の地として知られる壱岐。その特徴は米麹と大麦を1:2の割合で仕込む、400年以上前から変わらぬ製法にある。麦の香ばしき、ゆっくりと深く満ちていく余韻。軽やかでシンプルな味わいには気取りのない素朴な良さがある。お湯割りでゆるりと日常的に、暑い季節には柑橘の果汁や炭酸をちょい足しすればぐっと爽やかに。その日の気分に合わせて飲み方ができるのも焼酎ならではの。さらに面白いのが、蒸留や熟成方法などで自在に味をクリエイティブできること。まずは蒸留。発酵させたもろみを沸騰させることによって出る蒸気を急激に冷やすと、焼酎の原酒となる透明な液体がほとりと落ちてくる。常圧と減圧の2通りがあり、前者は麦独特の香ばしさを、後者はすっきりとしたキレを引き出す。そして熟成。貯蔵用の甕やタンクなどで寝かせ、荒々しさがまるやかになるまでじっと待つ。スペインから取り寄せたシェリーの櫛樽で熟成させれば、甘い樽香をまとった淡い琥珀色に。





米麴の品質向上による壱岐焼酎のブランド力アップと
コスト削減による市場競争力の強化

｜ 補助事業のきっかけ ｜

要である麴がおいしくなれば焼酎はもっとうまくなる

焼酎をつくるうえで欠かせない大事な麴づくり。これまで精米・浸漬・水切り・蒸し・放冷・引込の作業を従業員1名が時間を計りながら装置につきっきりで行っていた。しかもちょっとした時間の差で蒸米がベタつくなど、品質にバラつきも出やすい。納得のいく麴づくりができないため、吟醸焼酎や高品質化、高付加価値化の商品開発に手が付けられずにいた。

｜ 補助事業の内容 ｜

時間と温度管理を自動化し安定した麴づくりを目指す

そこで米蒸しドラムを新型の自動麴製装置に変更。麴づくりに必要な6つの工程を自動で行えるようになるため、従業員がつきっきりになる時間を減らすことができ、空いた時間をほかの作業に有効活用したい。さらに同装置には無菌フィルターも装備。送風にして放冷する際に無菌状態の風を送ることができるため、安全面への配慮も同時に期待できる。

｜ 補助事業の成果 ｜

新しい価値をプラスすることで壱岐焼酎のブランド力をアップ

装置につきっきりになる時間を1時間30分減らすことができ、作業自体も1時間短縮。一番の懸案事項であった蒸米のベタつきやダマといった問題も解消され、水分が均一でふっくらとした質の高い麴づくりが安定して行えるようになった。生産効率が高まったことから、今までできなかった吟醸焼酎づくりに取り組み、国内外への新しい市場開拓・拡大を図る。

Information	会社名	壱岐の蔵酒造 株式会社	
	住所 連絡先	壱岐市芦辺町湯岳本村触520 ☎0920-45-2111 FAX.0920-45-2133 http://ikinokura.co.jp ✉f.ishibashi@ikinokura.co.jp	
□代表取締役 石橋 福太郎 □設立 1984年5月10日 □資本金 5,520万円 □業種 焼酎製造業 □従業員 32名			

