

日本酒を おいしく愉しく



代表取締役社長

さとう こうじ
佐藤 公治

日の丸醸造（横手市増田町）

1984年横浜市生まれ。慶應義塾大学卒業後、明治製菓へ。2011年日の丸醸造入社、社長室長、専務取締役などを経て22年11月代表取締役就任

多忙を極める寒仕込みの時期でも、蔵人は7〜16時勤務の週休2日。誰も蔵に泊まらない。作業が集中し、麴や酒母という「生き物」を扱うため、長時間労働や泊まり込みを余儀なくされた昔ながらの仕込みの光景はこの蔵では見られない。労働の平準化のため、造りの期間も9月中旬から6月中旬までと、通常より3カ月ほど長い設定だ。

働き方と造り改革

1689（元禄2）年創業（戦時中一時廃業）、店舗や内蔵（文庫蔵）が国登録有形文化財という歴史ある酒蔵に「働き方改革」を導入したのが昨年11月に蔵元（代表取締役社長）に就任した佐藤公治さん（38）だ。「働き方改革は、酒造り改革とリンクしているのです」と語る。

6年前、山内杜氏組合の会長も務めたベテラン杜氏が勇退したのを機に杜氏制度を廃止。設備投資を積極的に新しい酒造りを主導している。

完全オーダーメイドの自動製麹機は麹の温度管理の精度が高く、蔵に泊まり2時間ごとに見回る重労働

酒造りを主導する蔵元・佐藤公治さん（左）と製造主任の長江祐昌さん

から蔵人を解放。タンクもろろみの温度を管理できるサーマルタンクに移行し、パソコンなどと連携して遠隔操作ができるようになった。

搾った酒は瓶詰めの後火入れし、20万本以上収納可能な専用冷蔵庫で貯蔵する。

自動化と伝統両立

自動化で働き方改革を進める一方、酒質の保持・向上には強いこだわりがある。「8年間担当した分析の経験を生かし、ベテラン杜氏の造りや管理の技を数値化し活用しており、伝統はしっかりと承継していきます」と語る。

まんさくの花の最大の特徴がバリエーションの豊かさ。原料米は地元産を中心とした秋田酒こまち、亀の尾、国内で唯一原料米にしている日の丸のほか、西日本を中心にした山田錦、愛山、雄町など17品種。酵母は自社製を含む16種。加えて種類は10種に上る。

「多種多様な造りには、細やかで丁寧な処理が不可欠。洗米・浸漬の作業は原料米を小分けにして吸水させる手間にかかる限定吸水という手法で行います」とも。吸水後の米粒の水分も分析、仕込んだらろみはサーマルタンクで個別に温度管理。

営業マンから転身

現在の日の丸醸造は戦後の1948（昭和23）年に公治さんの祖父が再興した。父・譲治さん（現会長）は、公治さんが小学6年時に大手銀行の支店長から突然蔵元に転身。生まれも育ちも横浜市の公治さんは、大学を卒業し大手製菓会社に勤めるまで、母親と共に酒蔵とは無縁の生活を送っていた。それが、営業で飲酒の機会が増え「日本酒のおいしさ」を知り、出自を思い起こし蔵に入った。約2年間、広島酒類総合研究所で酒造りを学んだ後、造りや営業など現場で働き始めた。

若い蔵人と共に

目指しているのは「おいしく愉しい酒」。おいしい酒を造るには蔵人も愉しくなければ、と断行したのが働き方改革。これにより、県立大で醸造を学び、公治さんの右腕となっている製造主任の長江祐昌さん（27）を

はじめとする意欲ある若い蔵人が県内外から集まるようになった。

カプセルトイも

「日本酒ファンには個性豊かなさまざまな銘柄を味わってもらいたい。」



表裏のラベルも再現したミニチュアの一升瓶キーホルダー（右）と、カプセルトイなどを販売する直売所



そして「まんさくの花」を買う楽しさを体験してもらいたい。昨年、36銘柄の表裏のラベルも再現した一升瓶のミニチュアキーホルダーのカプセルトイを製作した。蔵の直売所で1回400円で「ガチャ」と回して購入できるほか、商品に貼られたシリアルコードを集めて交換もできるため全国にファンが広がっている。

日本酒と蔵の将来を見据え、おいしさとおもしろさを追究する若き蔵元と蔵人の展開から目が離せない。



「まんさくの花」醸造元・日の丸醸造株式会社
〒019-0701
横手市増田町増田字七日町114-2
TEL.0182-45-2005
<https://hinomaru-sake.com/>

