

霧島酒造におけるいも焼酎製造・販売の特徴

霧島酒造株式会社 品質保証部 部長 奥野 博紀

1. はじめに

弊社は、宮崎県都城市に4つの工場を有する。下川東にある本社工場及び本社増設工場、志比田町にある志比田工場及び志比田増設工場である。1工場当たり1日25度1.8L瓶で約40,000本の製造能力を有し、4工場では160,000本/日（1600石/25度）の製造を行っている。また、甘藷収穫時は焼酎の仕込みと並行して、冷凍甘藷の製造も同時進行し、甘藷収穫時期以外は冷凍甘藷での仕込を行っている。弊社は、大正5年に創業し、「品質をときめきに」を企業スローガンとして、「価値の創造・感動の創造・信頼の創造」を企業理念としている。いも焼酎メーカーとして「黒霧島」「霧島」「赤霧島」を主力商品とし、芋麹製「吉助」などの製造・販売を行っている。その他、通信販売事業ではスピリッツの健麗酒「金霧島」をはじめ、『健康』を意識した商品の販売も行っている。

また、志比田工場には、地ビール工場、レストラン、グランドゴルフ場なども併設し、「霧島ファクトリーガーデン」として、地域住民の方々をはじめ、多くの観光客の方々にも利用していただいている。

2. いも焼酎製造について

弊社は「品質こそが最大のサービス」と

いう考えが根底となっている。

そこには「伝統」を受け継ぎながら、いろいろなことに挑戦し「革新」し続け、その時代にあった味を造り続けていきたいという思いがある。あくまでも食事が主であり、焼酎は食事を邪魔せず飲み飽きしない品質を目指している。

弊社はナショナルブランドとして、焼酎の質と量を常に求められている。良い品質のものを全国に出荷して行くために、設備やシステムの改善を行ってきたが、基本となるのは、やはり原料である（図1）。いかに新鮮で良質な「南九州産のさつまいも」を確保するかが永遠の課題である。そのために甘藷生産農家を第一に考え、集荷業者との「甘藷会議」を年に数回実施し、情報共有のための勉強会や親睦会を通して、より良い品質のさつまいもづくりを目指している。

また、都城盆地は「霧島裂罅水（れっかすい）」というすばらしい地下水にも恵まれ、当社の品質に大きく貢献している。1955年に良質の水を求めて、当時最高のボーリング技術により、地下150mに蓄えられた約40億tといわれる水がめから、岩盤層を抜けて自噴した水こそが、名水「霧島裂罅水」である。その水質は、適度なミネラルと炭酸ガスを含み、酒造りには不向

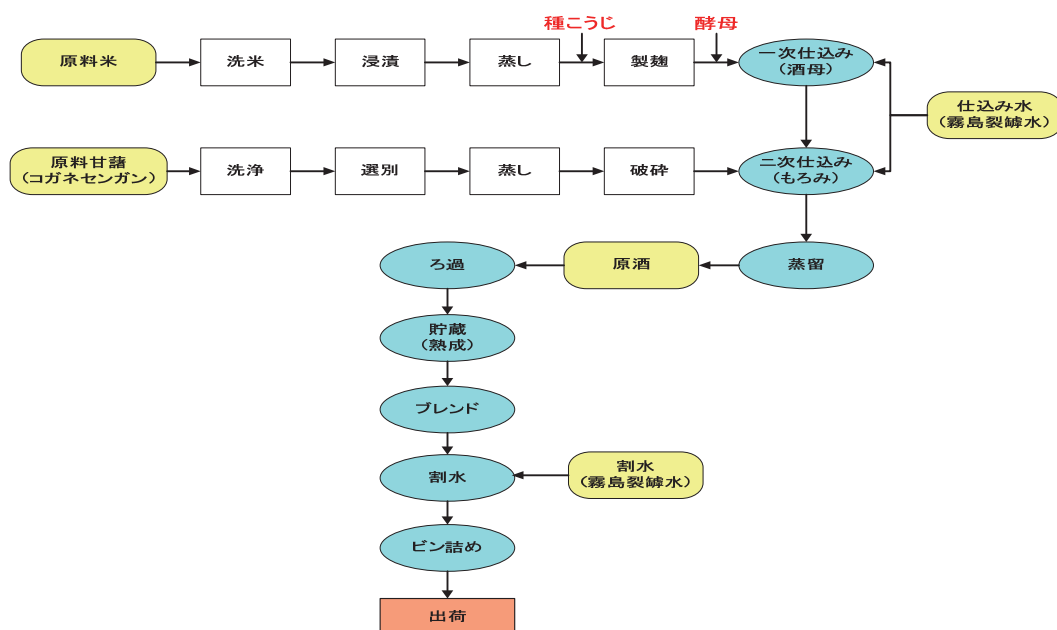


図1 「霧島いも焼酎」の製造工程

きな鉄分をほとんど含まず、飲み口もまろやかである。この「霧島裂罅水」は仕込み水をはじめ、焼酎の度数を調整するための「割水」など、製造工程のすべての「水」に使用されている。また、「霧島裂罅水」を多くの方に楽しんでもらいたいという思いから、「霧島ファクトリーガーデン」では水汲み場を開放している。毎日、朝から多くの地域住民の方々が水汲みに訪れる。

設備面では、連続米蒸機、回転円盤製麹、連続芋蒸機など、効率的に高品質の焼酎を造るための設備を導入してきた。焼酎造りは元来、杜氏の持つノウハウを中心に行われて来たが、「より多くのお客様に高品質の焼酎を届けたい。」という思いから、これまでの熟練された「技」を、設備の中に可能な限り取り入れることを目指した。その結果、安定した高品質の焼酎を、市場のニーズに応えられるだけの量を造って行くことを可能にした。

設備面での最大の特徴は、先代社長が考

案した江夏式蒸留機だと思う。通常、芋焼酎の蒸留機は縦型のものが一般的だが、江夏式は横型の蒸留機であり、先代社長のこだわりであった「甘み・うま味・丸味」を追求し、何度も改良を重ね考案されたものが現在の江夏式横型蒸留機（E－II型）である（図2）。製造の最終工程である「蒸留」で、焼酎の味のが決定するといっても過言ではなく、4工場中2工場にこの江夏式横型蒸留機（E－II型）が導入されている。

また、ブレンド工程を非常に重要な工程と認識しているところも、弊社の独自性と



図2 弊社独自の江夏蒸留機（E－II型）

言えよう。これは、創業者からの思いで、特に先代社長からの思いは1000分の1のブレンドにこだわった。「どんなに化学が発達しても、人間のペロメーターにかなうものはない。最終的には、人が飲むものだから、人が味を決めなければならない。」というのが先代社長の信条であった。

ブレンド工程は、安定した品質を年間通じて出荷していくということはもちろんだが、それぞれタイプの違う原酒の長所を、いかに引き出してやるか。という重要な目的もある。弊社では、先に述べたように4つの工場があるが、それぞれ設備に特徴がある。各工場でタイプの違う設備で焼酎を造ることにより、自ずと焼酎の風味も違ってくる。この4つの違うタイプの原酒をブレンドすることにより、お互いの欠点を補いつつ、味巾を出すことが可能となる。私も以前ブレンダーとしてブレンドを担当した経験があるが、先代社長は、焼酎の味を学校に例えて、「優等生ばかりでも面白くない。わんぱくな子供やおとなしい子、おもしろい子などいろんな子供たちがいるクラスの方がおもしろい。焼酎も同じで、いろんなタイプの原酒をブレンドすることにより、奥深い旨さやバランスの良さが出て魅力のある味になる。ちょっとの欠点を直すより、個性を最大限に生かせるようなブレンドを行うことこそがブレンダーとしての使命だ。」と教えられたことを思い出す。

新商品開発に関しては、様々な研究機関の情報を得ながら、または共同研究を行いながら、弊社独自の酒質開発に取り組んでいる。当社は、原料、麹菌、酵母菌、4つの工場特性の組み合わせにより、より特徴のある差別化商品を目指してきた。ここに

も「現場でやらないと本当の品質は分からない。」という先代社長の思いが引き継がれている。

3. 焼酎粕の有効利用

焼酎の製造過程で生じる「焼酎粕」の処理は、メーカーが抱える大きな課題であるが、弊社では、1日最大800tの焼酎粕及び製造過程で出てくる芋屑の処理が可能で、日本最大級の「焼酎粕リサイクルプラント」設備を有する（図3）。焼酎粕から発生したバイオガスは、焼酎粕脱水ケーキ飼料化プラント乾燥設備及び焼酎製造工場の一部に、燃料として有効利用している。この活動は、平成19年度第12回新エネ大賞「新エネルギー財団会長賞」を受賞したが、余剰バイオガスの有効利用が今後の課題である。

また、焼酎粕を利用した「焼酎モロミパン」の製造販売も行っており、焼酎粕の有効利用に勤めている。

4. 営業活動について

経営方針に「地域を根ざし、地域と共に発展する企業をつくります。」とあるように、弊社は、地元を大切にし、地元の人々と一緒になって地道な活動を行ってきた。長年培ってきた地元のお客様のお陰で、現在の霧島酒造㈱があると言えよう。現在、東京、大阪、福岡、宮崎に支店があり、主要都市に駐在所を構えて日々の活動を行っている。営業マン一人ひとりが、人とのコミュニケーションを大切にし、昼は卸店、小売店をはじめとするお客様やその地域にある企業に足を運んだり、夜はお世話になっている業務店に足を運んでいる。お店

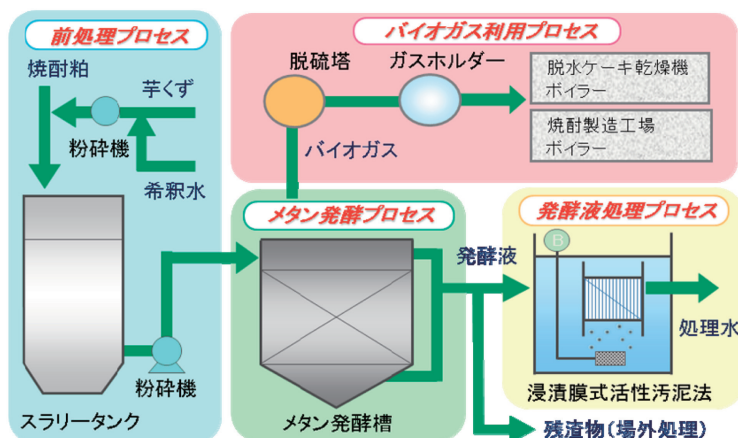


図3 焼酎粕リサイクルシステムの構成

に來られているお客様と会話を交わすことが多い。こういった人間関係を大切にすることが、弊社を理解してもらうことにつながり、『信頼』につながって行くと信じている。

また、「霧島ファクトリーガーデン」では、年2回「霧島春まつり」「霧島秋まつり」を開催し、地域住民とのつながりを大切にしている他、女流王将戦やビーチバレー、グランドゴルフなど、文化面、スポーツ面でも情報発信を行っている。

5. おわりに

また、経営方針に「人と地球にやさしい

心豊かな企業をつくります。」ともあるように、焼酎製造の根幹を支えている重要な柱は「水」であり、その「霧島裂罅水」を守るため企業の森林づくり「霧島くつろぎの森」や「どんぐり1000年の森をつくる会」の森林保全活動に参加し、地下水の保全に努めている（図4）。

霧島酒造(株)では、これからも「安心・安全・美味しい」商品造りを目指しながら、環境にも配慮した企業として、誰からも信頼されるブランドを構築して行きたいと考えている。



図4 どんぐり1000年の森をつくる会