

# 今、新しい酒造りの歴史が始まります。

# 酒蔵革命

ひめいいい  
姫飯造り®

まだ日の昇らない早朝から、薄暗い蔵の中で熟練した職人達が仕事を始める酒蔵。そこには伝統と技にこだわり続けてきた人々のドラマが刻まれてきました。ところが、その苛酷とも言える労働条件のために、どこの酒蔵でも現在、深刻な人手不足に直面しています。杜氏・蔵人の後継者不足と高齢化。吟醸酒、地酒ブームによる市場ニーズへのたち遅れ。これまでの伝統技術では解決できない種々の問題が生じてきました。「<sup>ひめいいい</sup>姫飯造り」は、そんな酒造りのすべてを塗り替えるために誕生したシステムです。従来法の蒸したお米“強飯”から、炊いたお米から醸造する“<sup>ひめいいい</sup>姫飯”造りに転換することにより、より快適な作業環境とさらに磨きかけた伝統の味を追求します。

“<sup>ひめいいい</sup>姫飯造り”は蔵元様の  
さしせまった問題をクリアします。

## 専門職技術者不足への対応 醸造設備FA化で「杜氏」「蔵人」の後継者不足を解消。

酒造りのFA化で最大の成果をあげたのが、杜氏・蔵人の後継者不足と高齢化の解消です。杜氏・蔵人の勘と技に頼っていた部分をデータに基づいて処理することにより、将来的には社員による酒造りが可能になりました。伝統の味と技を絶やすことなく次世代へ伝えていきます。

## 高品質化への対応 均質化、酒化率アップで原料米に磨きをかけ、高級酒の味をさらに洗練。

原料米を蒸煮液化することで極めて高い酒化率が得られる「<sup>ひめいいい</sup>姫飯造り」は、精米歩合をさらに高め、吟醸酒や純米酒などの高級酒の味と質を極めることができます。また、CRT画面で全行程の流れを瞬時に把握、操業・品質管理データのレポートも簡単にこなせます。杜氏・蔵人の勘に頼っていた部分をデータに基づいて処理することで、人によるばらつきを抑えた品質の均一化、蓄積したデータを基に解析も可能にし、品質の改良、向上を図ります。

## 市場ニーズへの対応 四季醸造実現で吟醸酒、地酒ブーム等、市場ニーズに即応。

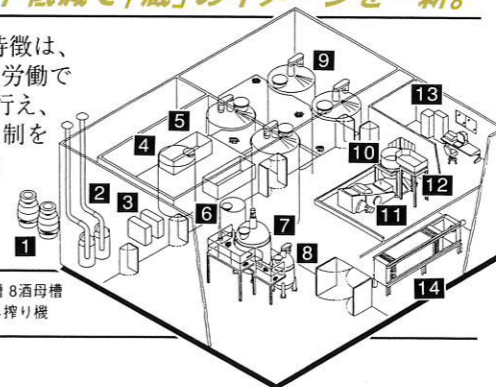
「<sup>ひめいいい</sup>姫飯造り」の最大のメリットは、原料米を液化していることにより、これまで非常に困難であった品温のコントロールを容易にしたことです。このため寒造りから年間を通して高品質な酒造りができる四季醸造を実現。市場ニーズに応えた生産・販売計画が立てられ、積極的な販売戦力が図れます。

## エコロジーへの対応 排水負荷を低減して、地球にやさしい酒造りを実現。

掛米を無洗米で仕込むことができるので、排水を出さずに、しかも消費電力を低減。また、冷却には用水を使うため再利用ができます。次世代に向かって地球にやさしい酒造りを実現します。

## 経済性、合理性への対応 省力化、省スペース、ランニングコスト低減で「蔵」のイメージを一新。

原料米を蒸すのではなく炊く「<sup>ひめいいい</sup>姫飯造り」の最大の特徴は、従来法の製造行程を大幅に簡略化したことです。重労働であった醗酵タンクなどの洗浄、殺菌なども自動化で行え、約1/3の省力化を実現。女性社員の起用や週休2日制を可能にします。また、四季醸造により貯蔵スペースも大幅縮小。快適な作業空間を創ります。



1クーリングタワー 2ボイラー 3冷凍機 4冷水槽 5麹室 6温水槽 7白米処理槽 8酒母槽  
9醗酵槽 10蒸米転倒機 11蒸米放冷機 12浸漬槽 13コンピューター制御室 14搾り機

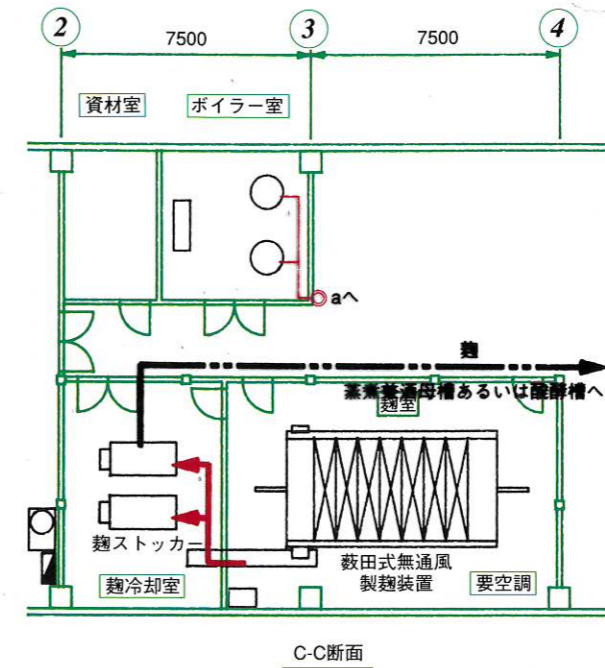
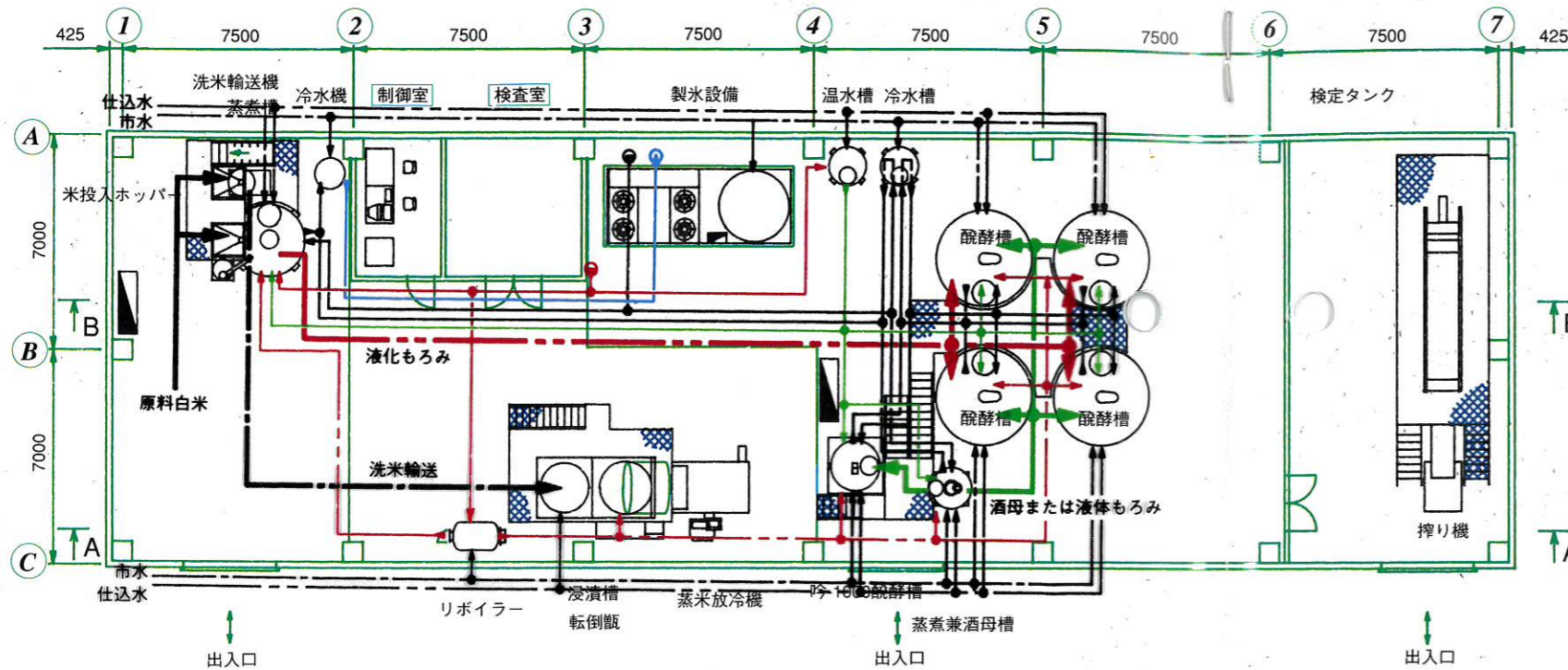


現場への対応

# 酒蔵の設備スペース縮小で ダウンサイジングを実現。

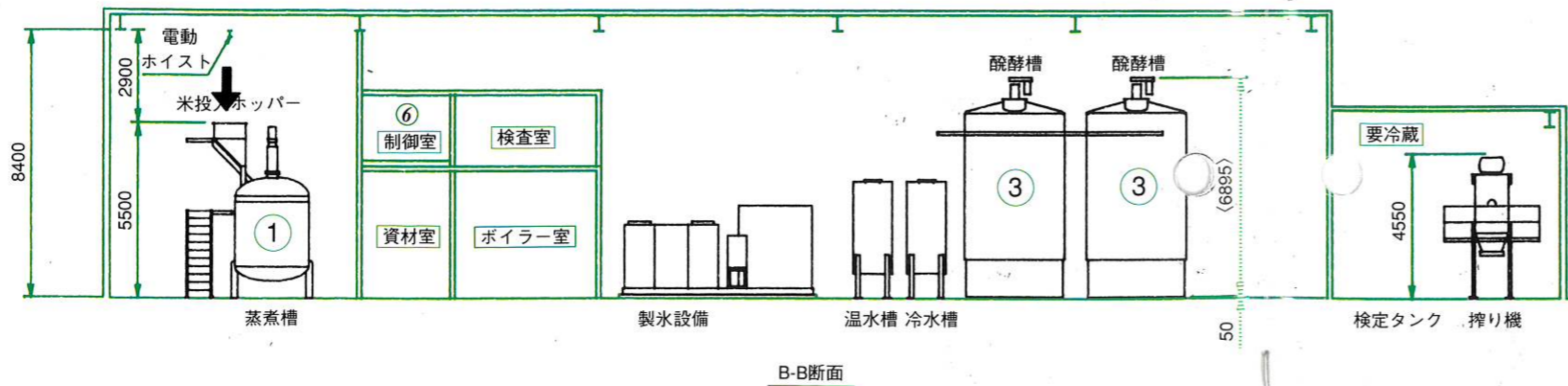
製造行程の簡略化などにより設備スペースを大幅縮小。  
ムダなスペースを極力なくし、酒蔵のダウンサイジングを実現します。  
これにより、酒蔵イメージを一新。酒造りのさらなる効率化に期待が持てます。

■ 総米10t/週1本×40週稼働 ■ 10,000石(市販酒)規模



1. 白米蒸煮槽 RT-3000型

見取図  
行程図



B-B断面



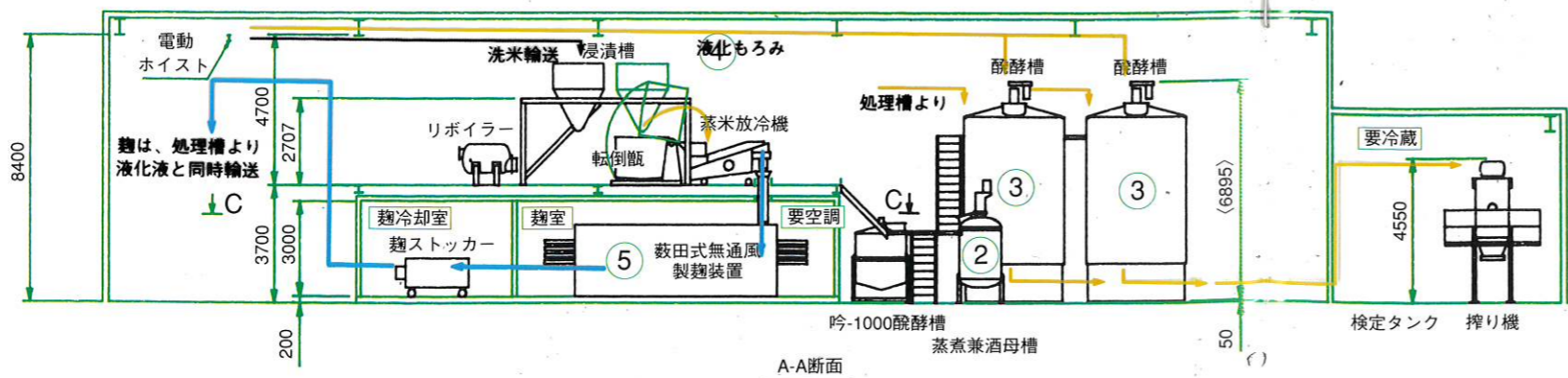
2. 蒸煮兼酒母槽 RST-2000型



3. 醸酵槽 FT-34000型



4. 原料処理設備 1000kg型



A-A断面



5. 藪田式無通風製麵装置 1000kg型



6. コンピューター制御システム UCS-1000型

Enjoy Your Dream  
Enjoy Your Life



“YUTORI”

Enjoy Family Life



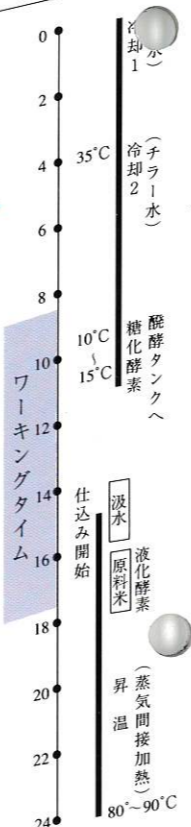
“姫飯造り”で生活のゆとり造り。

伝統は新しいチャレンジがあってこそ、継承されていきます。新しい世代へ引き継ぐ酒造りはその仕事だけではなく、生活の中に心のゆとりと時間のゆとりが必要です。造り育てる喜びも、そんなゆとりから生まれるのではないのでしょうか。

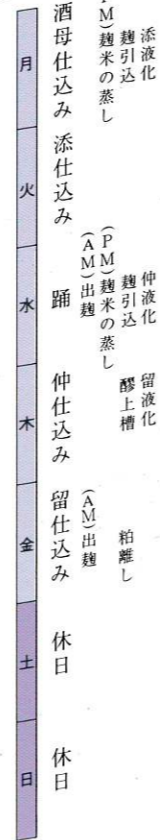
労働条件改善で週休2日制を実現。

年間を通して酒造りができる「姫飯造り」は、ニーズに合わせた販売計画はもちろん、生産スケジュールも週単位でしっかり立てられます。これにより労働条件が大きく改善され週休2日制が可能に。また、寒造りから四季醸造に変わることにより、社員による酒造りが可能になります。作業内容も軽減され、例えば女性でも十分に作業が行えるのも「姫飯造り」の大きな特徴です。

■タイムスケジュール



■ウィークスケジュール



標準機器構成表

1994-4月

機種	姫飯 1000型	姫飯 2000型	姫飯 3000型	姫飯 4500型	姫飯 6000型	
参考設置面積×高(注1)	150㎡×4.5m	200㎡×5m	240㎡×6m	280㎡×6m	300㎡×10m	
標準作業人員(注2)	2~3	3	3~4	3~4	4~5	
原酒生成量(年間40週稼働)	700~1000石	1400~1700石	2100石	3150石	4200石	
白米処理槽	型式	RT-350	RT-650	RT-1000	RT-1500	RT-2000
	容量(ℓ)	1450(1700)	2250(2650)	3400(3950)	4700(5500)	5950(6950) *1
酒母四段槽	標準処理量(kg)	350	650	1000	1500	2000
	型式	ST-0250	ST-0650	ST-1100	ST-1300	ST-1450
醱酵槽	容量(ℓ)	250	650	1100(1250)	1320(1500)	1450(1700) *1
	四段仕込量(kg)	(60)(注3)	120	180	270	360
醱酵槽	型式	FT-3700	FT-7800	FT-12500	FT-17000	FT-23000
	容量(ℓ)	3750(3900) 4500(4650)	7800(8100) 9000(9300)	12500(12900)	17050(17550)	23550(24200) *1

\*1…肩容量(全容量)  
(注1) 以下の設備に於いて必要最低限のスペースを含みます。  
麴用の洗米、浸漬、蒸し米、放冷、製麴及び搾り機、検定槽  
(注2) 仕込から上槽までをまかなう人員で、製麴設備や搾り設備の仕様により若干の差があります。  
(注3) 姫飯-1000のみ、四段兼用仕様はオプションとなります。