

花美蔵通信 Vol.13

はなみくらつうしん

白扇酒造株式会社

事業本部 〒505-0303 岐阜県加茂郡八百津町伊岐津志208-3
 蔵元 〒509-0304 岐阜県加茂郡川辺町中川辺28番地
 URL <http://www.hakusenshuzou.jp/>
 E-mail info@hakusenshuzou.jp

白扇酒造株式会社の加藤祐基でございます。さわやかな初夏となり、皆様にはますますご健勝の事とお喜び申し上げます。白扇酒造は四季を利用して一年中仕込みを行う、少し変わった蔵です。清酒製造、味醂仕込みがひと段落した今は、味醂原料用の米焼酎製造を行っています。味醂はもち米・米麹・米焼酎のみで製造しますが、原料の米焼酎まで造っている蔵はかなり少ないのではないのでしょうか。さらに麹は機械でなく手作業で造ります。全て目に見えるという「安全」が我々の理念なのです。さて、日本酒も四季によって様々な楽しみ方があることをご存じでしょうか？ 今年は、夏の為に貯蔵しておいた特別なお酒をご提案。仕込みを行ったお酒を冬のうちにポトリングした後、マイナス7度で貯蔵したものを、冷酒として美味しく召し上がって頂けるよう皆様のもとへお届けいたします。贈答品やご自分で楽しむお酒にいかがでしょうか。白扇酒造が皆様に美味しいお酒をお届けできるのにはもう一つ理由があります。それはポトリングラインの徹底した掃除。今回はそのこだわりについて紹介したいと思います。日に日に暑さが増していきます。熱中症等には十分にご注意ください。



白扇酒造株式会社 加藤祐基

アメブロやってます!
<http://ameblo.jp/hanamikura/>



工場長

花美蔵子が答える☆

ポトリングラインと美味しさのヒミツ

今回は白扇酒造のポトリング工場に突撃取材。醸造はアルコールに守られて菌が寄り付かないというイメージがありますが、実はアルコール耐性のある悪い菌やカビ臭といった問題もはらんでいます。ポトリング工場ではこれらの問題を解決するため、様々な工夫をしているのです。

パンフレット等を見ると、本社(川辺工場)と事業本部(八百津工場)の2つが書いてありますが、何が違うんですか？

八百津工場製品部は商品のポトリングやラベル貼りなど製品仕上げ、全国のお客様への配送が主な仕事です。川辺本社で造ったお酒は毎日徹底殺菌したローリーで運び、八百津工場で製品にしているんですよ。

へえ〜、そうなんですね。

ポトリング工場の朝一番の仕事は、洗ビンと、詰機・ポトリングラインの洗浄です。酒類にとって雑菌は大敵なので、ビンと詰機は徹底的に洗って、独自の技術で雑菌を防いでいます。きっとここまでの酒屋は他にないと思いますよ。

徹底管理されているんですね！ところでポトリングってどのようにするんですか？

ポトリングは熱酒、生酒、味醂、焼酎、リキュール等、酒類によってビン詰の方法が異なります。熱酒はプレートヒーターという機械で間接火入れを行い、火落ち菌やその他雑菌を死滅させてからビン詰を行います。一方生酒は火入れを行わず、そのままの味をキープしながらビン詰を行い、徹底したマイナス貯蔵管理をします。

なるほど!

その他の製品についても教えてください。

焼酎は生酒とほぼ同じ。リキュール類は糖度が高いのですが、酵母菌が混入した場合、再発酵してしまう可能性があるため火入れを行ってからビン詰をします。味醂は火入れしないでそのまま詰めています。

お酒はアルコールが含まれているから、火入れしなくても大丈夫だと思っていました。お酒を詰めるのって、とても気を使わなくちゃいけないんですね。

火を入れても死なない菌もいるので、製造・貯蔵の段階でも徹底して管理しています。ポトリングラインはビン詰をする段階で清潔であることが大前提なので、分解洗浄を伴う丁寧なライン洗浄によって、雑菌の発生を抑制しています。

洗浄・掃除している時間の方が、長いくらいなんですね！出荷もこちらからされるんですか？

はい、八百津工場で行っています。もちろん全国のお客様に直接手渡しできるわけではありませんが、そのつもりで一つひとつ心をこめて出荷していますよ。
よりよい製品を目指して、これからも頑張っていきます。

