

旭酒造 株式会社



贈呈理由 ヒートポンプと蓄熱システムを有効活用等の運転改善により、大幅な省エネを実現



本社蔵



タンク全体



タンク下

こだわりの品質が圧倒的な人気を集め、入手困難と言われる山口県岩国市周東町の地酒「瀬祭(だっさい)」の蔵元が旭酒造である。「瀬祭」はマスメディアで取り上げられることも多く、2014年オバマ米大統領が来日した際に安倍首相が贈ったことは有名で、日本に限らず世界からも高く評価されている。酒造りへのこだわりは酒米の王様と言われる「山田錦」を使い、日本最高峰といわれる二割三分まで極限に精米する「磨き」により、純米大吟醸に特化していることである。また、もろみから圧搾せず酒を分離する画期的な「遠心分離システム」を導入し、純米大吟醸もろみの本来持つ「香り」「ふくらみ」などの美点を崩すことなくこのお酒を表現している。

「見える化」により年間通じて醸造が可能に

今まで日本酒の醸造工程は杜氏の経験と勘が欠かせず、また冬場での仕込み

作業が主流となっていたが、旭酒造では杜氏に頼らず、厳格な温度管理により蔵全体を冷蔵庫化し、社員が日々の醸造工程をデータ化、分析し、さらにコントロールすると言った「見える化」を図っている。結果として絶え間なく一年を通じての醸造が可能となり、酒蔵での空調は必須となっている。

2015年に完成した建物高さが59mもある12階建ての本社蔵は、7階から9階に醗酵室があり、室温を5℃に設定している。そこにある300本もの「もろみ・酒の醗酵タンク」では、「低温長期もろみ」の醗酵形態を取っており氷蓄熱システムによる冷却水で5℃から12℃に温度管理している。自然の発酵熱を抑え、醗酵のバランスをシステムにより制御し、社員によるもろみの権入れ作業の手助けをしている。夜間の割安な電気料金を利用して氷をつくり、昼間に冷水でタンクを冷却することにより電力負荷の平準化とエネル

ギーコストの削減につながっている。

旭酒造では「酔うため、売るための酒ではなく、味わう酒を求めて。」を目指した酒造りをしており、入手困難な「瀬祭」の生産力アップのため氷蓄熱システムはその重要な役割の一翼を担っている。



瀬祭

旭酒造株式会社 本社蔵

所在地: 山口県岩国市周東町瀬越2167-4
 建築設計: (株)松重設計
 建築施工: 戸田建設(株)
 蓄熱設備設計: 錦冷凍工業(株)
 蓄熱設備施工: 錦冷凍工業(株)
 延床面積: 10,579㎡
 竣工: 2015年(新設)

■蓄熱設備概要
 生産プロセス用冷却水蓄熱システム
 熱源機: 空冷式ブラインクーラ 120.7kW×2台
 コンデンシングユニット 90.0kW×1台
 (三菱電機)
 蓄熱槽: 71.3㎡(スタティック)