

対談

お客さまの“笑顔”につながって、初めて“技術”は完結する

—まずは、辰馬本家酒造の酒造りと、日立造船の充填・包装システム事業、それぞれのあゆみや特徴についてお聞かせいただけますか？

辰馬(章) 辰馬本家酒造の歴史は、辰屋吉左衛門が「井戸を掘れ」と神のお告げを受け実際に掘ってみたところ、清冽甘美な水が出て、その水で酒を造ったことに始まると言われています。今となってはこれが嘘か誠かわかりませんが(笑)、「水」が灘の酒の源であるのは間違いありません。この地域を流れる地下水「宮水」は、3つの伏流水が合わさってできており、おいしい酒に必要な成分が絶妙なバランスで含まれているのです。この宮水を中心に、当社は素材製法にこだわった高品質の酒造りに一貫して力を注いできました。副業の海運業で成功した時も、その財を日本酒の品質向上に投入。職人同士で品質を競わせ、特に高品質な蔵の酒だけを「黒松白鹿」として1920年に



辰馬本家酒造株式会社
取締役相談役
辰馬 章夫さん

1941年兵庫県西宮市生まれ。高品質な酒造りだけでなく、日本酒造組合中央会会長などを歴任、西宮商工会議所会頭を務め、日本酒や地域の発展にも力を入れる。藍綬褒章、旭日中綬章を受章。

昔も今も、「品質は日本一」を自負しています。

(辰馬(章)さん)

本当にうまい酒を、毎日の暮らしの傍らに。それが、白鹿の目指す酒造りです。

(辰馬(章)さん)

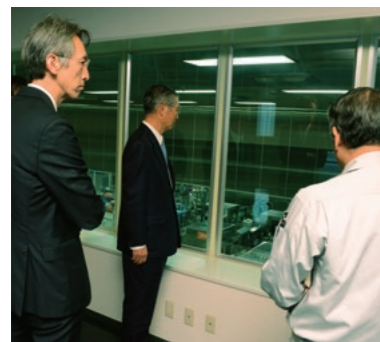
売り出しました。高級酒の代名詞として名を馳せ、現在まで続くブランドです。昨今は多くの酒造メーカーがありますが、私たちは「品質は日本一」を自負しています。

辰馬(清) 日本酒造りの近代化をいち早く押し進めた点も、当社の特徴と言えるでしょう。1917年に株式会社化し、1930年には当時の最新機械を導入した瓶詰工場を竣工。かつて日本酒造りは時に危険も伴うほどの重労働で、天候にも大きく左右されていました。機械化によって、品質と生産量が安定し、従業員の負担も軽減しながらうまい酒を全国に届けることができました。

谷所 「日立造船」はその名の通りかつては造船が主軸でしたが、そこで培った技術をさまざまな分



日立造船の充填機2台が活躍中。コンパクトながら、一台につき2,000本/1h(1.8ℓ容器基準)の充填が可能。品種切り替えや洗浄が容易で、効率的な多品種生産を可能としている



辰馬本家酒造の瓶詰工程を見学

谷所 敬さん
Takashi Tanisho

日立造船株式会社
代表取締役会長兼社長

辰馬 章夫さん
Akio Tatsuuma

辰馬本家酒造株式会社
取締役相談役

辰馬 清さん
Kiyoshi Tatsuuma

辰馬本家酒造株式会社
代表取締役副社長

満開の桜の下で、おいしい料理をつまみ、大切な家族、友人、同僚と語らうひととき……

その楽しさを一層引き立ててくれるのが、日本酒です。

辰馬本家酒造が造る日本酒「白鹿」は、飲み飽きない、料理を引き立てる、すっきりとした味わいが魅力。

江戸時代から357年間、一貫して品質にこだわり抜いてきた、日本を代表する銘酒の一つです。

そんな辰馬本家酒造の酒造りを支えるパートナーの一社が、日立造船。

品質の維持管理が難しい日本酒の製造工程において、

最終関門であり、かつ生産性を大きく左右する瓶詰工程で、日立造船の充填機が活躍しています。

今回は、辰馬本家酒造の辰馬章夫さんと辰馬清さん、日立造船の谷所敬さんによる2社対談が実現。

両社の出会いや、両者に通じるもの造りへのこだわりを、たつぷりとおうかがいしました。



辰馬本家酒造株式会社
代表取締役副社長
辰馬 清さん

1964年兵庫県生まれ。1987年入社、製造・営業・購買部門を経験し2015年6月取締役会長に就任。2018年6月より現職。伝承してきた白鹿の旨さを追求し、企業理念である「育てる」の実現を目指す。南辰馬家当主。

「次の百年も飲んでいただける、 ”一人よがりにならない酒”を 造っていききたいです。」

(辰馬(清)さん)

いただき、徹底した衛生管理など、品質への真摯なこだわりを改めて感じました。これこそ、長く愛され続ける、持続可能な企業の姿なのだと思います。そのような場で、私たちの設備が活躍しているのはとてもうれしです。長きにわたって辰馬本家酒造さんの酒造りの一助とな

れるよう、きめ細かなメンテナンスや改良提案に一層注力していきます。
辰馬(章) どうぞよろしくお願います。私たちも日立造船さんとお仕事をさせていただき、その徹底した顧客志向、隅々まで工夫を凝らす姿に刺激を受けました。造るものは異なりま



酒造現場にも潜入(内部は企業秘密)！
左より、日立造船 執行役員 三島尚志さん、
辰馬本家酒造 取締役 曾我部宏さん、谷所さん、辰馬(清)さん

谷所 先ほど申し上げた通り、当社は多品種生産に適したシステムを得意としており、その点では自信がありました。ただし、辰馬本家酒造さんの徹底した品質へのこだわりは、簡単にお応えできるものではありませんでした。配管、チューブやバルブの中をお湯で一気に洗浄できる

ようにしたり、タンクや配管をヒーターで保温できるようにしたり、ノズルと瓶の口が触れないように微妙に配置を調整したり……辰馬本家酒造さんの情熱に何とか応えようと、担当の営業、設計、製造、調達が一丸となって工夫を凝らし、納入、稼働にこぎつけることができました。

野に応用し、現在ではごみ焼却発電や上下水道施設などのプラント製造、精密機械製造が事業の中心となっています。充填・包装システム事業は60年ほど前にビール工場向けの充填機や洗瓶機の製造を手がけたことに始まり、現在は食品、医薬品、化成品などの充填・包装システムをオーダーメイドでご提供しています。得意とするのは、一台の設備で異なる内容物・形状の容器に充填できる、多品種生産に適したシステム。需要の変化の激しい昨今の市場環境にも、柔軟に対応できる仕様となっています。

——日立造船の充填機が導入された経緯や、それが白鹿の酒造りをどのように支えているのかを教えてください。

辰馬(清) 1930年から使ってきた瓶詰工場を、2010年に新工場へ移管することとなり、その際に充填機も刷新することになりました。新設備選定のポイントとしたのは次の二点です。まず、品種の切り替えが容易であること。十数年前までは、日本酒は一升瓶での流通が主流でしたが、今では四合瓶や小瓶など、お客さまが手に取りやすい多種多様な形態でお届けすることが重要になってきているからです。もう一つは、品質の維持向上に資すること。日本酒はとても繊細な飲み物で、わずかな温度変化や、他品種の成分の混入により、味が変わってしまうのです。これらのポイントで選んだ結果、日立造船さんにお声がけすることに決めました。



日立造船株式会社
代表取締役会長兼社長
谷所 敬さん

1949年大阪府生まれ。2017年4月より現職。日立造船グループの企業理念「私達は、技術と誠意で社会に役立つ価値を創造し、豊かな未来に貢献します」の下、コア事業領域「エネルギー」と「水」の環境分野で、地球環境問題や社会課題の解決につながる取り組みを推進。SDGs達成への貢献に力を注ぐ。

「真摯に品質にこだわり続けることが、 長く愛され続ける、持続可能な 企業の姿だと思っています。」

(谷所さん)

私たちのこと細かな要望に期待以上の結果で応えてくださいました。結果として現場の負担は大幅に軽減され、生産性も格段に向上。優れた設備が導入されたことで社員のモチベーションも高まりました。当社はこれまで、機械の技術の進歩に支えら

れて成長してきました。新たな充填機の導入は、当社の歴史に新たな一歩を刻んだと感じています。
谷所 ありがとうございます。一方で私たちは、現状に満足してはいけなくとも思っています。ゆくゆくは、センシング技術や人工知能を活用して熟練の職人の技を可視化するなど、新たな技術を取り入れた製品も展開していくつもりです。ぜひ今後も意見交換をしながら、一緒に成長させていただければと思います。

辰馬(章) 同感です。そういった技術の進化は、私たちも大歓迎なんです。昔ながらの製法で少しの酒を造るのも一つの形ですが、私たちは灘の自然を生かしたうまい酒を、毎日の暮らしに愉しみや癒しを添えられる身近な存在にしていきたい。変わらぬ情熱を持ちながら、新たな技術を積極的に取り入れ、その時代に適合した酒造りをしていくのが、私たちらしいやり方だと思っています。

——これからのような酒造り、もの造りをしていきたいか、それぞれのお考えをお聞かせください。
谷所 本日は工場見学もさせて

が、誰かの笑顔につながって初めて、磨き続けてきた技術が意のままです。ビジネスは常に、一人よがりになってはいけません。お客さまの笑顔につながってこそ、初めて技術は完結する。私はそう思っています。
辰馬(清) 黒松白鹿というブランドは、誕生から100年が経ちます。100年飲み続けていただける日本酒を造り続けてこれたことは、私たちの誇りです。

これからも、100年、200年と飲んでいただける、一人よがりにならない酒を皆さまにお届けしていきたいです。
谷所 本当にそうですね。私たちも、ニーズの高まる医療分野への展開や食の安全を守る検査装置、水害の防災事業など、社会の役に立つ製品・システムを生み出していききたいと思っています。お客さまの笑顔につながる仕事を、お互いに行いましょう。

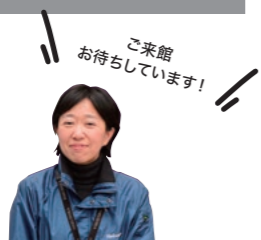


日立造船の充填機を生かした、さまざまなデザインの商品を展開

Column

機械化以前の 酒造りを見てみよう!

辰馬本家酒造が創業320年を記念して設立した白鹿記念酒造博物館(酒ミュージアム)では、実際の道具やマネキンによる再現などで、昔の酒造りの現場を学ぶことができます。



ご来館
お待ちしております!
詳細はコチラ!
<https://www.hakushika.co.jp/museum/>

Point 1 「蒸し」

直径2メートルほどもある巨大な木製の桶「甕(にしぎ)」でお米を蒸す。熱い桶の中で蒸し上がった米を掘り出したり運搬する重労働だった。



Point 2 「酒母」

アルコールを生み出す酵母を育てる。先端に板が付いた棒状の道具「權(かい)」で蒸米、麴をすり潰す。



Point 3 「瓶詰」

瓶詰めが機械化される以前は、じょうごを使って木の樽の中に酒を充填していた。

