旧蔵の解体の様子。大きなタンクが見える。

新蔵建設中の様子。

新蔵で誇らしげに輝く「千歳鶴」の文字

千歳鶴醸造所日本酒製造棟の増設

受け継がれてきた技術とともに、時代にあった酒づくりを目指す

日本清酒株式会社は、昭和3年4月1日、札幌酒造株式会社を中核に、札幌、小樽、旭川の清酒蔵元8社が企業合同して創立した。醸造メーカーとしての長い歴史を経て、現在も「清酒千歳鶴」「余市ワイン」「寿みそ」の製造・販売を中心に手がける。

旧酒蔵「丹頂蔵」は昭和34年の竣工以来、令和5年の新蔵誕生まで、同社の酒づくりを支え続けてきた。竣工当時の生産量は非常に多く、1回の仕込み量は四合瓶1万本ほど。時代の要請もあり、とにかく大量の酒づくりが求められた。

3代目杜氏の故・津村弥氏は「千歳鶴」の基礎を築いた人物で、「現代の名工」として労働大臣表彰の栄誉を受けた。現在も同社が使用する新十津川町学園地区の米を採用したのも彼で、現在、高評価を得る北海道産酒米の開発初期を支えた人物でもある。

同社は米、技術、そして豊富な水資源を活用し、札幌から酒文化を発信し続けてきた。本事業では現在の需要に適した生産を目指して、新蔵を建設することとした。

純米蔵に生まれ変わり、さらに質の高い1杯へ

新蔵では、旧蔵で行っていた寒造りから、一年を通じて製造を行う四季醸造へと製法が変更された。新たな設備の導入や作業動線の整理によって、作業の効率化にも成功。衛生面も向上し、蔵人たちの技術が存分に発揮できる環境が整ったことで、酒づくりの質もさらに向上した。

さらに大きな変更は、新蔵が純米酒のみを製造する純米蔵へと生まれ変わったことだ。近年、消費者の間では、醸造アルコールを添加せず、米と水だけで造られる純米酒への関心が高まっている。これからの時代に合った酒造りを目指して、ブランド価値の向上と持続可能な酒づくりを推進する同社の意気込みが感じられる。新蔵で1回に仕込む量は四合瓶で2,700本分ほど。タンクでの長期貯蔵は行わず、しぼり後すぐに瓶詰めするため、常にフレッシュな味わいの酒が提供できる。

現在、蔵見学は8名以上の団体のみ受け付けており、今後も体制を整えて可能な限りの対応を目指す。常務取締役の桑原さんは「これからも本当においしいお酒を飲みたい時に、選ばれる一杯でありたい」と力強く語った。

常務取締役
営業本部本部長
桑原 晶幸

新たな時代と人々にあわせた酒蔵を

本事業では多大なバックアップをいただき、無事に新しい蔵が完成しました。新しい時代の中でも愛される酒づくりを、今後も続けていきます。

公式ホームページはこちら
https://nipponseishu.co.jp

日本清酒株式会社

札幌市中央区南3条東5丁目2番地　TEL 011-221-7106　FAX 011-207-6026
設立：大正13年9月　従業員数：65名　代表者：川村 哲夫

地元札幌で1世紀を超える歴史とともに

北海道を拠点に、国内外に向けて酒づくり、ワインや味噌づくり文化を発信する醸造メーカー