株式会社 八海山

KOACHのスーパークリーンが進化させたこ だわりの生ビール造り

KOACHが形成するスーパークリーン空間は、最先端の研究分野に導入されているだけではありません。これまではなかった「開放したままクリーン空間を形成する」「どこにでも移動できる」という特性は、分野を問わずに広く求められています。今回は、食品分野における2件の活用事例を紹介いたします。まずは、こだわりの製法と品質を高めるためにKOACHを導入された株式会社八海山での活用について、ビール醸造所所長の細川正弘様からお話を伺いました。

「八海山」をはじめとする日本酒、焼酎を製造する八海醸造株式会社のグループ会社である株式会社八海山では、こだわり抜いた味と品質を追求した「泉ビール」を製造している。お客様に、本物の生ビールを安心して味わっていただくため、オープンクリーンベンチ「KOACH C645-F」を導入して、瓶詰めをする工程を清浄化している（写真は麦芽を煮立てる仕込み釜）

ビールの多くは熱処理や精密ろ過によって酵母菌が取り除かれるが、「泉ビール」はそれをしないため瓶の中でも熟成がすすむ。醸造所では、まろやかさや香りの一番良いときを見計らって出荷している

酵母が生きている本物の生ビール

▶品質にこだわった八海山のお酒造りは、全国にファンが多いですね。

ここ30年ほどの間に日本酒の消費量は最盛期の半分以下となっています。食生活の変化などの影響もありますが、その最大の理由は、お酒の品質に対する業界全体の意識自体にあったのではと私たちは考えています。

造れば売れた高度成長期の時代にも量を求めるのではなく、ただ高品質な酒造りを追求してきた当社では、確立された伝統的な工程を踏まえた丁寧な酒造りを行っています。

また、一般的に品質が高いとされる大吟醸のような高級酒は少量しか造れないこともあり、高価なものとなりがちである一方、八海山では、普段から手軽に飲めるお酒に対しても品質を少しでも高めていくことを目指しています。

同じことが、ビールにも言えるかと思います。当社は、日本酒で培った醸造技術を生かし、1998年より霊峰八海山の清冽な水を使用した、四季折々の日本の食に合う「泉ビール」を製造しています。このビールは、生ビールの本来の旨味を味わっていただくため、生きたままの酵母をろ過せずに瓶詰めしています。

大切な酵母への影響を防ぐためのクリーンな環境

▶瓶詰めする際にコンタミナント対策が必要なのですね。

無ろ過のビールは、瓶の中で酵母が生きています。そのため、瓶詰めする際にコンタミナントが入ってしまうと、ビールの風味や保存期限に大きく影響するおそれがあります。瓶詰めは、コンタミナントに最も気をつかう工程の一つなのです。

コンタミナントがない環境下で作業をするのが望ましいため、クリーンルームやクリーンブースによる対策を検討しましたが、導入するには給排気の配管設置スペースが必要となります。

また、ブースなどの壁でその場所を囲ってしまうと、湿気や湯気が壁の内側に付着して汚れや菌の発生原因になります。常に清潔に管理するためには頻繁に洗浄が必要になるなど、メンテナンスの負担も増えてしまいます。

▶KOACHの導入が必要であった理由を教えてください。

クリーンルーム等の導入に踏み切れなくて困っていたところ、KOACHを紹介されました。

瓶詰めする場所だけ、作業空間を囲わずにオープンな状態で清浄化できる特性は、私たちの生産現場が抱えているコンタミナント対策の課題とメンテナンスの負担の両方が解決できると考え、ぜひ活用したいと思いました。

そこで、本当にオープンなまま清浄空間が形成できるのかデモによって確認したところ、フード間のエリアのコンタミナントがわずか数十秒でゼロになり、対策できることが分かりました。

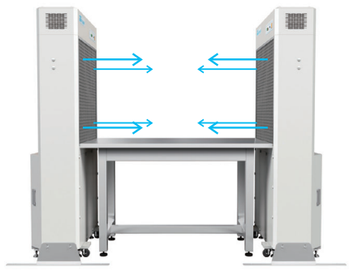
ビールの瓶詰めは作業場の一部だけで行っており、また、人が操作して進めるため“開放した状態で清浄空間が得られる”特性は、たいへん大きなメリットです。ブースの内壁が汚れて、それを洗浄する負担が生じないことも導入の決め手になりました。

▶ISOクラス1によるスーパークリーンを導入した効果は、品質の面以外にも波及しているそうですね。

食品業界における品質・安全面に対する消費者の目は、今後もますます厳しくなっていくでしょう。

KOACHの導入によって、当社は一般的な食品工場と比べて格段に進んだ生産ラインを持つことができました。そのため私たちは、「泉ビールは、きれいな環境で瓶詰めされているビールである」と、ファンの方々に胸を張ってお伝えすることができます。

また、伝統的な製法を大切にし、現状に満足せず、より高い品質を目指す当社のこだわりに対して全従業員が共感し、これまで以上に生き生きと仕事に取り組んでいます。



オープンクリーンベンチ
KOACH C 645-F

泉ビールの瓶詰めの空間をクリーンにし、菌やカビなどの混入を防いでいるKOACH C 645（作業の様子を再現）

フード間1.8Mの空間を清浄化しているため、導入前と変わらない作業動線が確保されている

株式会社八海山
所在：新潟県南魚沼市
創立：1986年（昭和61年）
事業内容：清酒「八海山」並び酒類の卸、八海山泉ビールの醸造、梅酒製造、魚沼地域の産物・加工品の販売

お客様に信頼される商品を提供し続ける立場として、設備の清浄度は高過ぎて困ることはなく、品質向上と将来に繋がる設備導入になったと語る、株式会社八海山 ビール醸造所 所長 細川正弘様