

# 発酵 のチカラ

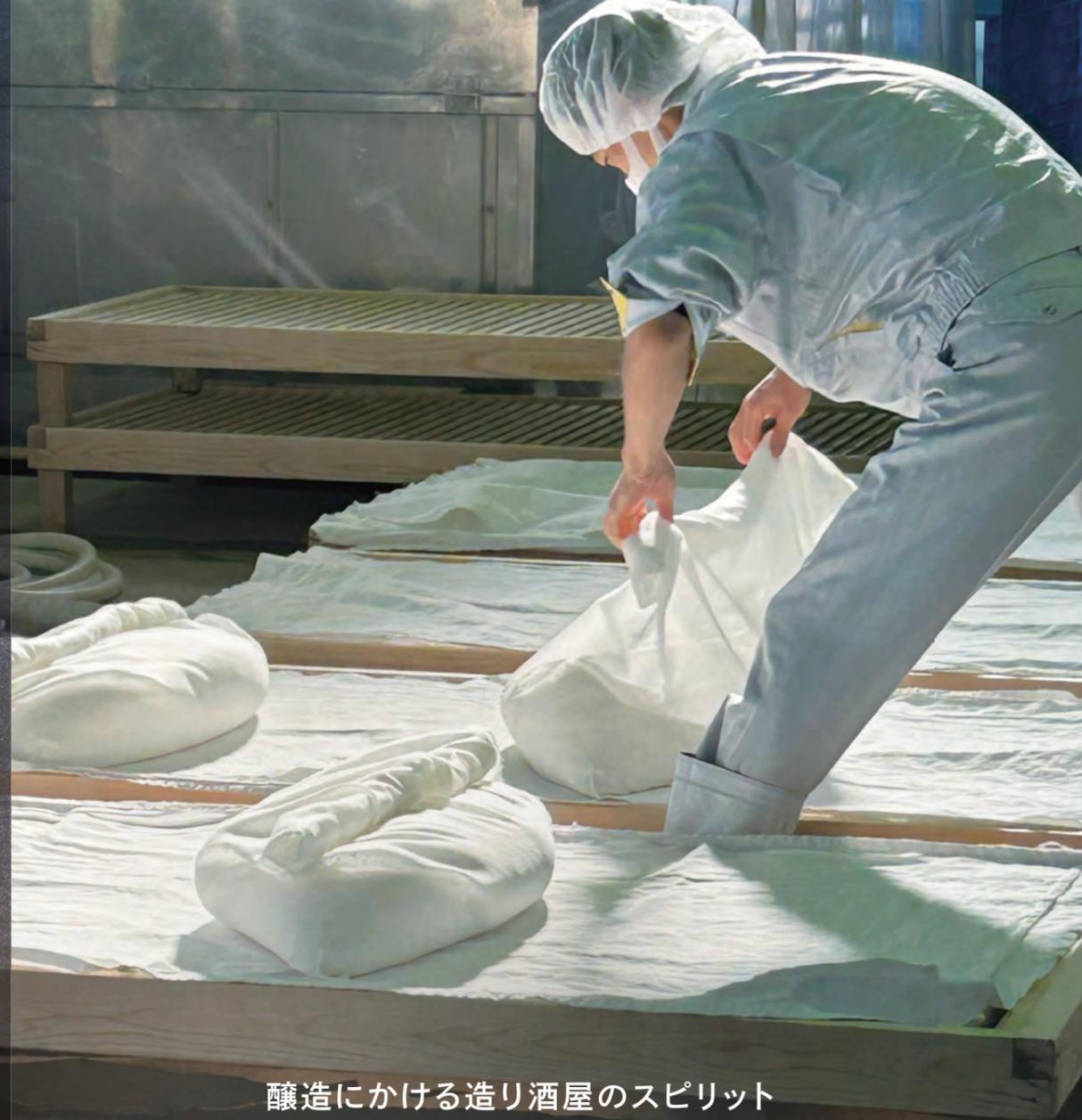
特集

勇心酒造 

1854 (安政元) 年に造り酒屋として創業し、  
2024 年に 170 周年を迎えた勇心酒造。  
現在は清酒のほか、米の醸造発酵技術を活かした  
化粧品や医薬部外品の製造販売を行っている。  
伝統的な発酵技術に最新科学を融合して誕生した  
機能性素材「ライスパワー®エキス」を主軸に、  
米の総合利用研究企業として、  
米と醸造発酵の新たな可能性を追求している。



# 酒造りの神髄をまもる



## 醸造にかける造り酒屋のスピリット

江戸時代から続く造り酒屋の勇心酒造だが、その日本酒は香川県外ではなかなかお目にかかることができない銘柄だ。地元・綾川の伏流水と減農薬無化学肥料で育てた米で手造りしているため、出荷量が限られている。また、その保管方法も徹底していて、取扱店も限定されている。まさに、幻の地酒だ。

現在では勇心酒造の主たる売上は、米を用いた醸造発酵製品「ライスパワーエキス」となっているが、6代目社長の徳山孝仁氏は「やはり技術の根幹というのはお酒にあります」と、原点である酒造りの重要性を語る。

「お酒はもちろん、味噌や醤油などは発酵によって生み出され、永い歴史のなかで日本人の食生活を支えてきました。醸造発酵技術は、麹菌や酵母などの自然界に存在する微生物を用いて食物に変化を起こす技術です。日本の醸造発酵技術は間違いなく世界のトップレベルで、そのなかでも日本酒造りは格別に難しく、繊細な製造方法です。だからこそ、挑み続けなくてはならないと思っています」

2024年12月には日本の「伝統的造り酒屋」がユネスコの無形文化遺産に登録された。日本の風土・文化に根付き、先人たちが培ってきた酒造りの経験と技術、気概は、これからも受け継がれていく。



- 1 2 酒造好適米の最高峰である「山田錦」や、香川県のオリジナル米「おいでまい」など、豊かな自然で育てられた地元の米を原料として使用
- 3 口当たりはなめらかで、すっきりとした仕上がりの「勇心 純米吟醸 14号」(中央)。魚介類との相性が抜群

## データを活用した社員杜氏の酒造り

伝統的な酒造りは、仕込み時期の冬季だけ杜氏や職人集団を外部から迎え入れ、酒造りを一任するのが通例であった。そのため、日本酒の味は杜氏集団の技術伝承によるところが大きく作用していた。一方で、杜氏の後継者不足や、蔵元と杜氏との方向性の不一致などが課題となってきた。

こういった状況を受け、勇心酒造は全国の酒蔵に先駆けて杜氏の内製化に着手。2000年頃から、大学で微生物や発酵について学んだ社員による酒造りに挑戦している。その真意を徳山社長はこう語る。「当社は酒造り以外にも醸造発酵技術を活かした仕事があり、通年で安定して働けるため、早い段階から社内杜氏制に着手できました。そこで、米の研究で培ってきた知見を活かし、日本酒造りを見直すことにしました。全工程を自分たちで作ることで、より消費者のニーズに合った日本酒を表現できるようになりました」

勇心酒造では、食事と共に楽しめる日本酒をめざしている。酒造りの経験はもちろん、白米水分含量、麹の酵素力価などの科学的データも取り入れて品質管理し、手作業で造っている。2013年には「勇心 純米吟醸 9号・14号」が「かがわ県産品コンクール」で最優秀賞を受賞するなど、その取組みと味わいは評判となっている。



勇心酒造株式会社  
代表取締役社長  
農学博士  
徳山 孝仁 氏

## 日本型バイオ®が生んだ新素材

米と醸造発酵の可能性を信じ、勇心酒造では1974年頃から米の総合利用研究を開始している。「父である先代社長（5代目・徳山孝氏）は農学博士で研究者でした。清酒業の衰退を見据え、米と微生物を用いた研究を始めました。ただ、研究開発には膨大な費用が必要で、何度も会社存続の危機がありました。そのようななかでも多くの方から支援をいただき、誕生したのが機能性素材・ライスパワーエキスです」（徳山社長）。

日本の発酵技術に、最新テクノロジーを取り入れた「日本型バイオ」で生み出したライスパワーエキスは、表面的に対処するのではなく、からだの内側から整えて改善していく効果に優れている。これまでに開発された36種類のライスパワーエキスのなかでも、特に業界に大きなインパクトを与えたのが「ライスパワー No.11」だ。肌の水分を保つために重要なセラミドの生成を促進し、内側から潤う力を高める（皮膚の水分保持能の改善）効果をもつ初の医薬部外品有効成分として、2001年に厚生労働省から認められている。現在でもその効果が認められているのは、日本で唯一「ライスパワー No.11」シリーズだけである。

## 社会に貢献する研究開発

現在実用化されている14種類のライスパワーエキスは、シワ改善・皮膚水分保持能の改善、皮脂分泌の抑制、汚れを落としながら肌を潤すなど、様々な効果が確認されている。国内外の有名メーカーとコラボレーションし、スキンケア用品として多くの人に愛用されているほか、介護や医療の現場でも導入されている。肌の清浄効果をもつ「ライスパワー No.1-D」を配合した薬用入浴液は、浸かるだけで肌の汚れや不要な角質を落とし、肌を傷つけずに清潔にすることができるため、入浴介助の負担やリスクの軽減に寄与している。

「ライスパワーエキスを通して、健やかな生活を実現したい」と語る徳山社長には、確かな自信と使命感がある。

「米は日本人にとっては主食で、やはり米と水は人間の生命活動の根源です。だからこそ、米にはまだまだポテンシャルがあると信じています。米に掛け合わせる微生物の種類、発酵期間や温度など、組み合わせ方は無限大です。微生物による発酵が織りなす奇跡の連続で生まれた研究成果は、商品開発だけに留めておくのはもったいない。日本の米作り復興や資源・環境問題など、社会の役に立つ、米と発酵の新しい可能性を生み出していきたいと考えています」



ライスパワーエキスを用いて自社や化粧品メーカーのOEM商品を開発。使用目的に沿って、テクスチャーなどを調整する



「ライスパワーNo.11」を配合した「ライス®リベア」。厚労省が承認した有効成分が一定濃度配合された医薬部外品であり、一般的な化粧品では得られないような効能・効果が期待できる



調剤薬局等の医療機関で販売している「バリアケア」シリーズ

# 現代科学と発酵の融合



ライスパワーエキスは国産米100%を蒸し、独自技術でエキスを抽出。麹菌や酵母、乳酸菌を組み合わせ、約90日間タンクの中で発酵・熟成させる



開発した商品を製剤室で実用化。品質管理を徹底している



勇心酒造 総務部  
諏訪 太一様



鹿島建設 四国支店  
所長 松岡 学



鹿島建物総合管理 四国営業所  
営業所長 山森 一也



鹿島建物総合管理 四国営業所  
リーダー 平井 遼介

松岡 勇心酒造さんとは、この土地に移転した際の第一号棟を当社・鹿島建設が担当した時からの付き合いです。それが30年くらい前ですね。

諏訪様 先代社長は共に苦難を乗り越えてきてくれた社員のためにも、本社建設にはこだわっていたそうです。特に、敷地内の景観づくりには注力しました。食品や化粧品工場の場合、虫などが建物に入らないように植栽は控える傾向にありますが、鹿島建設さんのおかげで緑豊かな工場が実現しました。

松岡 当時は将来の規模拡大を見据えた設計でしたね。建設時から知り尽くしているので、現在でも鹿島建設が建物の点検や修繕を行っています。例えば、クリーンルームでは部屋と部屋との間に気圧差を作り、外部からの不純物侵入を防いでいます。そのドアが差圧で閉まりにくくなるのがまれに起こるので、そういった調整を行います。

諏訪様 この差圧に不備があると研究開発業務に支障をきたすため、しっかりと見ていただき、助かっています。

山森 鹿島建物では、本社ビルの空調や消防点検といった設備の定期点検や窓清掃などを担当しています。生産設備となると非常に専門的なため、製造棟は勇心酒造さんで管理されています。

平井 当社の主な担当エリアは本社ビルですが、研究施設なども入っているため、作業の際はそれぞれの部屋のルールに注意して行います。コールセンター付近では携帯電話をマナーモードにするなど、特性に応じて配慮しています。

諏訪様 鹿島建物さんには、本来依頼している業務以外の点にも気付いていただき、助けていただく機会が多いです。先日は、定期点検で各階を見ていただいているなかで、屋上の排水溝に土が堆積して埋まっているのを見つけてくれました。本来の業務では機器の点検だけなのですが、視野を広げて見ていただき、さらにはその場で対処してくれて、非常に助かりました。

山森 当社の点検項目ではないところですが、気になった点は声をかけさせていただくようにしています。お役に立てたならば嬉しいです。

諏訪様 鹿島建物さんに設備に関する不安な点を相談すると、すぐに見に来てくれて、対応案を一緒に考えてくれます。こちらのニーズを聞いて、プロとしての意見を言ってくれるのですが、専門的な話もわかりやすく説明してくれるので、頼りにしています。

平井 常駐しているわけではないので、ご相談があった際には話をしっかり聞いて、

現地をよく見るように心がけています。設備のお困りごとがあればお気軽にご連絡ください。

諏訪様 鹿島建設さんにも、こちらの要望をいつも汲んでいただいています。この本社ビルができてから間もなく10年が経ちますが、経年による不具合も出てきているため、メンテナンスの重要性を一段と感じています。また、最近では海外化粧品メーカーと初の提携が実現したことを踏まえ、生産工場などをグローバル基準で整備する必要性も高まっています。その点でも、鹿島グループの皆さんにはご協力いただければと思います。

平井 引き続き勇心酒造さんや鹿島建設と連携を図りながら、社員の皆さんに安心して仕事に取り組んでいただけるよう、管理に努めます。

山森 現在は本社ビルの設備管理を担当していますが、生産設備についても勉強し、施設全体、トータルで頼りにされるパートナーになりたいと思っています。

松岡 本社ビル建設を担当していたので、個人的にも思い入れのある建物です。勇心酒造さんの伝統を継承し、さらなる飛躍のために、鹿島グループとしてお手伝いできれば光栄です。

100年  
をまもる対談

勇心酒造

KAJIMA GROUP

鹿島建設 鹿島建物

## パートナーシップで 伝統を未来につなぐ

香川県宇多津町で創業した勇心酒造。1993年に本社機能を現在の綾川町に移転し、2015年には研究開発の強化、事務機能の集約を目的とした新本社ビルを建設した。移転時から鹿島建設が施工を担当し、鹿島建物は新本社竣工から管理を行っている。建設当時の想いや、建物管理の今と未来を語ってもらった。

### 建築概要

施設名称：勇心酒造 本社ビル  
所在地：香川県綾歌郡綾川町小野2088-1  
主要用途：事務所、研究施設  
設計：鹿島建設  
施工：鹿島建設  
面積：敷地面積 26,742㎡  
延床面積 3,500㎡  
建築面積 1,212㎡  
階数：地上3階  
構造：鉄骨鉄筋コンクリート造

本社ビルの1階ロビーでは、自社製品の販売やカウンセリングも行っている。

### 鹿島建物管理概要

管理開始：2015年9月  
管理内容：設備管理、清掃業務  
管轄：四国営業所





広い視野で些細な変化にも気を配る