

現場から！

今回ご紹介する企業はこちら！

有限会社キクブランドウー 広島市安佐北区倉掛2丁目15番8号 日本酒業界と生きる覚悟を、会社の軸に

2024年には「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録されるなど、いま日本酒の国際的評価は高まり、輸出市場の規模も大きく拡大しています。しかし一方で国内消費はここ50年間で1/4にまで縮小し、業績悪化や後継者不足から廃業を余儀なくされる中小酒造業者も増加しています。いま日本酒を取り巻く業界構造は、大きな変革期にあると言って良いでしょう。そうした中で「ゲームチェンジャー」となり得るユニークな事業展開で注目を集めているのが、広島市に本社を構える有限会社キクブランドウー。元々は広く食品業界向けにス

テンレス製品・配管などの設備製造を手掛けていた同社ですが、2020年からは日本酒作りに特化した各種設備の開発・製造・販売にターゲットを絞った事業を展開。酒蔵で必要となる清掃ブラシから最新の醸造設備や管理システム、また同社の自社開発による高付加価値なオリジナル醸造設備まで、日本酒製造の現場に寄り添う幅広い製品を軸に据えた事業を手掛けています。「日本酒には可能性がある！そう感じたことが、この業界を主戦場として選んだ理由ですね。酒蔵で圧搾された直後のお酒は、店舗で販売されている製品とは桁違いの香りとキ

レを持っています。この味を、飲む人々の口元に届くまでしっかり維持管理することができれば、日本酒市場は大きく変わると思うんですよ。また製造現場でも、体力や経験が求められる作業を機械が代替できるようにすれば、就労者が増えて業界の未来に繋がるのではないのでしょうか。こうした理由から、当社で開発を行う製品も、まず品質向上に寄与できるもの、また現場の省力化や自動化を推進できるもの、あることを重視していますね」キクブランドウーにとって大きな転機となった事業の集中について、同社を率いる菊田壮泰社長はそう語ります。

代表取締役 菊田壮泰 有限会社キクブランドウー

同社は1998年に設立。2021年に2代目として菊田壮泰社長が就任。某洗剤メーカーに勤務していた経験を生かし、「衛生的」「品質向上」「省力化」「自動化」をテーマに、現場の意見を第一にした商品開発を続けています。



だと言います。そうした状況も同社には追い風となりました。コロナ禍による設備需要の落ち込みを機と捉え、全国の酒造会社に向けて積極的にカタログ・DMを送送。年8回もの発信は商品情報に限らず、現場の困りごとに対応するものでした。そうした取り組みを通して同社は徐々に業界内で認知され、酒蔵からの相談も増加。それぞれの案件に対応する中で蓄積された技術とノウハウを、新たな製品づくりへと昇華していくサイクルが生まれていきました。「当社が設備屋からメーカーへと展開するには、もちろん設備環境や在庫確保などの投資も必要でした。この点について、ひろぎんグループさんから理解を得られたことは大きかったですね。事業の拡大とも得られたお客様からの信頼は、今の当社の最大の財産でもあります。また日本酒の海外市場が成長している今、私たちにできること、やるべきことはさらに増えていると感じます。この業界に足を踏み入れたからには、酒造りの

全国500社以上の酒造メーカーで使われるキクブランドウーの製品は、もろみなどを混ぜるかい棒から醸造用の機械・設備まで「痒い所に手が届く」ユニークなものばかり。八木工場では製造や製品開発を行うとともに、業界内外からの見学を受け入れ、日本酒業界への理解や認知度向上の一端を担っている。



現場で頑張る方々の困りごとに私たちもどんどんチャレンジし、少しでも貢献できる会社でありたいですね」スケールとしてはニッチな日本酒製造業界で、オンリーワンを目指す。これもまた企業の価値を明確にする、イノベーションの一つの方向性です。

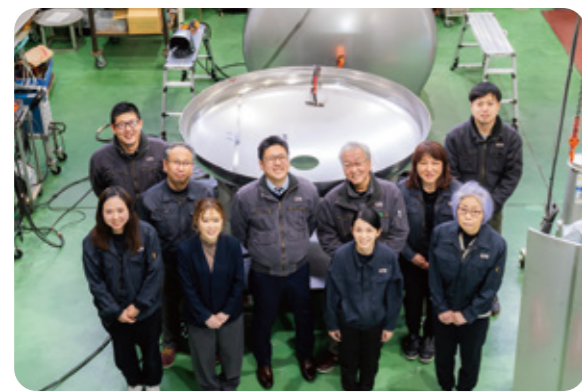
Q. キクブランドウーならではの会社づくりの工夫はありますか？

キクブランドウーの製品は決して一般的なものではなく、飛び抜けた個性の発揮が求められるもの。そのせいか社員も「一芸に秀でた」タイプが多く、同社ではそれぞれの社員が自分の仕事を楽しみ、やりがいを感じられる環境を重視しています。本社と工場も常にオンライン映像で結ばれ、誰もが気軽に対話できるシステムも導入。実務のみならず会社の方針にも全員が意見を発信できる風土のもと、一体感がモチベーションにつながる組織づくりが進められています。



八木工場から本社(安佐北区)へ呼びかけて作業する様子

Q. 社内の半数以上を占めている女性が活躍できる理由は何ですか？



「設備屋はマニャックになってはダメ!」というのが菊田社長の考え方。細やかでしなやかな感性を持つ多様な視点を通して魅力的に感じられる製品、誰にとっても分かりやすく喜ばれる製品づくりが、キクブランドウーの目標の一つでもあるのです。また現在、日本酒業界全体を見渡しても女性が活躍する機会は大きく増えています。そこで求められるニーズを的確に理解していくためにも、社内の女性スタッフの役割や寄せられる期待は非常に大きいのです。

Q. どこも人手不足の今、人材採用面での工夫は？

現在は特に若手を採用・育成し事業を継続させる仕組み作りを実践中。また、年の半分は酒蔵で、残りの半分はキクブランドウーで働く「半醸半Do」という取り組みも酒蔵と共同で行っています。



現在、元蔵人の社員が4名在籍中

Q. 多彩なメディア活用には掛かるコストも大きいのでは？

情報発信を伴う事業だけに、DMやカタログなどの制作物も非常に多い同社。しかしそのほとんどが実は、デザインが得意なスタッフによる自社制作。ここでも一芸が発揮されています！

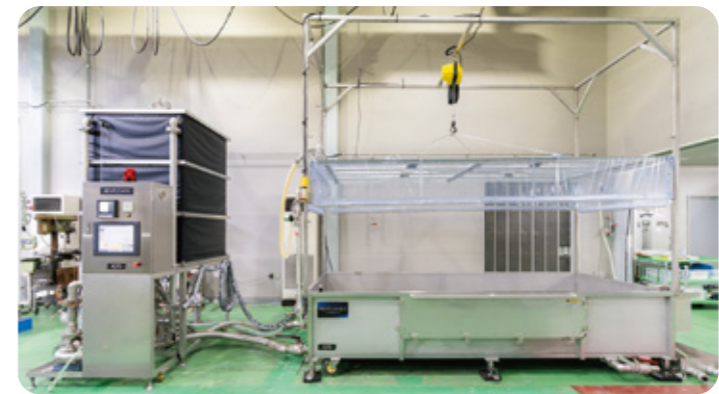


これまでに作られたDM・カタログ数はなんと約200点!

Q. 日本酒製造設備とはかなり専門的ですが、自社製品にはどんなものがありますか？

例えば、日本酒の味わいの変化を止めるため、加熱して酵素を不活化する工程「火入れ」には、極めて厳格な温度管理が問われます。キクブランドウーで開発から手掛けたバッチ式自動瓶燗・急冷システム「ヒートリードプラス」は、二点検温システムや対流まで計算した独自の加熱・冷却システムにより、自動運転による高精度な温度管理を実現。生酒の風味を守りながらの火入れが可能で、20通りのオリジナルプログラムを設定することができます。また圧搾された日本酒が最初に入る容器垂壺を、「風味をやさし〜く守る垂壺」として改良。容器への投入時に空気を逃して泡立ちや波立ちを極限まで抑え、それらによってはじまる酸化や香気成分の揮発を軽減する機能を持たせています。

これらの商品を組み合わせて使用することで、しばらくたての日本酒本来の味と香りを保ったまま、消費者まで届けることが可能になりました。これは日本酒作りの現場に立つ方々の要望を細かく拾い集め続けたからこそ創り出した製品。自社の事業を「メーカー」というより、お客さまの「お困りごとを解決するパートナー」と位置付ける菊田社長の理念が、その根底には息づいています。



バッチ式自動瓶燗・急冷システム「ヒートリードプラス」は殺菌や酵素失活だけでなく、日本酒に新たな味わいを生み出すための火入れも行える。

Q. 日本酒業界に携わる会社として、どんな役割を担っていますか？

酒づくりの技術は無数の要素が複雑に絡み、絶対的な正解を導き出すことは不可能です。しかし、明らかなマイナス点を解消する設備と環境づくりはできるはず。またセンシング技術を活用すれば、これまで人の感覚に頼っていた判断も、よりの確となるでしょう。日本酒製造は長い伝統に支えられた業界ではありますが、その一方でドラステックな技術革新が絶え間なく起こり、また世代交代も着実に進みつつあります。キクブランドウーはそうした「変化」を明確にし、推進することによって、業界の進化を下支えする企業となることを目指しています。



お客さまの要望に応じて特注での製品開発も行う