

～米を磨き酒を磨く、更なる革新と飛躍～

最新鋭・御所野精米工場



平成2年に精米技術を高めより品質の良い日本酒を醸すために新設した「御所野精米工場」は、四半世紀以上の月日が経ち精米設備の老朽化が進んでいました。日本酒の出荷量は年々減少しておりますが、吟醸酒や純米酒などの特定名称酒の出荷量は堅調に推移しており、よりハイレベルな精米設備と酒造設備による高い品質の酒造りが求められております。

酒造設備は徐々に更新しておりましたが、今回は「御所野精米工場」を一新。新中野工業(株)が開発した「ダイヤモンドロール」搭載の小ロット・省エネを実現した精米機や、より安全により安心できる設備をたくさん取り入れました。

品質の高い酒を醸造する第一歩は、良質の米を出来る限り均質に磨き上げる精米にあります。今回導入した「ダイヤモンドロール」の精米機はそのシャープな切れ味と、摩擦熱による温度上昇の制御などにより、より品質の高い精米が可能となりました。

米を磨き酒を磨く、更なる革新と飛躍。令和元年、新しい時代の始まりと共に、清酒「高清水」はより高い品質の酒造りに向けて、新たな挑戦を始めます。

◎ 精米能力

玄米30俵(1,800kg) - 30時間 - 60%白米(1,080kg)

玄米30俵(1,800kg) - 105時間 - 35%白米(630kg)

<<--設備の概略-->>

<*>は異物除去装置付き

●原料処理部

- ① 原料米張込口
- ↓
- ② 粗選機 <*>
- ↓
- ③ 原料米受入計量機
- ↓
- ④ 原料米タンク (20t×4基)
- ↓
- ⑤ クリーンセパレーター <*>
- ↓
- ⑥ 原料米用石抜機 <*>
- ↓
- ⑦ マグネット装置 <*>
- ↓
- ⑧ 原料米配分計量機

●白米処理部

- ⑫ 研米機 (2基)
- ↓
- ⑬ エコセクター (2基) <*>
- ↓
- ⑭ 碎米エア移送装置
- ↓
- ⑮ 碎米用計量装置
- ↓
- ⑯ プレクリナー <*>
- ↓
- ⑰ 白米用石抜機 <*>
- ↓
- ⑱ クリーンセパレーター <*>
- ↓
- ⑲ 色彩異物選別機 <*>
- ↓
- ⑳ マグネット装置 <*>
- ↓
- ㉑ 白米受入計量機
- ↓
- ㉒ 白米タンク (10t×4基)
- ↓
- ㉓ 金属検出器 <*>
- └─┬─┘
- ⑳ 白米30kg袋取計量装置
- ㉔ 白米フレコン取計量装置

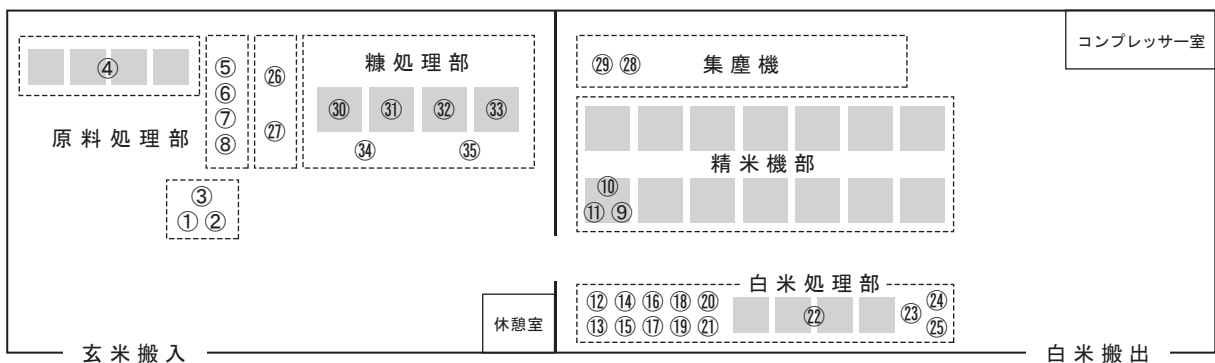
●精米機部

- ⑨ 原料米予備タンク (1.8t×14基)
- ↓
- ⑩ 全自動ダイヤモンドロール精米機 (14基)
- ↓
- ⑪ 白米補助タンク (1.5t×14基)

●集塵機・糠処理部

- | | | |
|-----------------|----------------|--------------------|
| ⑫ 原料処理部集塵機 | ⑳ 赤糠用タンク (8t) | ㉔ 赤糠・並赤糠用フレコン取計量装置 |
| ⑬ 糠処理部集塵機 | ㉑ 並赤糠用タンク (8t) | |
| ⑭ 精米機部集塵機 (14基) | ㉒ 並糠用タンク (6t) | ㉕ 並糠・中糠用フレコン取計量装置 |
| ⑮ 白米処理部集塵機 | ㉓ 中糠用タンク (6t) | |

工場見取り図



- 敷地面積：7,998.44㎡ (2,424坪) ●建築面積：1,533.70㎡ (465坪)
- 建物設計施工：清水建設株式会社 ●監修：株式会社日建設
- 機械設備設計・施工・監理：新中野工業株式会社



杜氏と蔵と革新力。
TAKASHIMIZU
 The Refined Japanese Sake. Since 1944

高清水 最新鋭・御所野精米工場
 秋田市御所野湯本2丁目1の8