

もったいないが「宝」になる — アップサイクル、米づくり…秋田銘醸(株)のサステナブル経営 —

カーボンニュートラルに係る今年度最初のレポートとして、秋田県湯沢市の秋田銘醸株式会社の取り組みを紹介いたします。

酒造業は、米や発酵を扱う産業であると同時に、酒粕や米ぬかなど多くの副産物が生まれる産業でもあります。その中で、秋田銘醸では、こうした副産物を単に原料として流通させるのではなく、「新たな価値を生み出す資源」と捉え、20 年以上前から、副産物である米ぬかを GABA（ γ -アミノ酪酸）へと加工するアップサイクル等の取り組みを進めてきました。GABA はアミノ酸の一種で、リラックスや睡眠をサポートする機能が期待される成分として知られ、機能性食品などにも活用されています。

今回、取締役 常務執行役員製造部長の大友理宣様に、酒造りを起点にした副産物活用から始まったアップサイクル、地域食品産業への展開、自社酒米栽培など、サステナブル経営についてお話を伺いました。



秋田銘醸株式会社
取締役 常務執行役員製造部長
大友理宣様

——貴社は秋田県の HP 等でもカーボンニュートラルの先進事例として紹介されていますが、こうした環境配慮の取り組みは、意識して始められたのでしょうか。

実は、「カーボンニュートラルを目指して始めた」という意識は、あまりありませんでした。取り組みを始めた 20 年以上前は、「アップサイクル」という言葉もなく、「有効活用」や「付加価値化」と呼んでいましたが、「原料を捨てず、新たな価値をつけて活用する」という考えで取り組んできました。今になって、それが環境価値として再評価されていると感じています。

酒蔵では、酒粕や米ぬかなど多くの副産物が発生します。そうした中で当社は、早くから「副産物を価値ある素材へ転換する」という考え方を実践してきました。中でも、米ぬかを活用した GABA（ γ -アミノ酪酸）の開発は、現在の循環型事業の原点ともいえる取り組みです。

——米ぬかの有効活用は、どのようにして GABA 開発へと発展したのでしょうか。

2002 年頃、当時の社長から「米ぬかの有効活用を研究するように」と指示があり、取り組みを始めたのがきっかけです。当時は発芽玄米ブームで、隣接する JA こまちでも発芽玄米の製造販売が行われており、「発芽玄米で日本酒を造れないか」という相談もありました。ただ、日本酒は米を削るほど雑味が減り美味しくなる一方で、発芽玄米は“玄米のまま使うこと”に価値があります。玄米のまま醸すと味が落ちるという課題がありました。

そこで、「酒の味は白米でしっかり造り、発芽玄米の機能性は別の形で補う」という発想に転換しました。発芽玄米に多く含まれる GABA は、発酵過程で酵母に消費され、完成酒には残りません。そこで、秋田県総合食品研究センターと共同研究し、「米ぬかから GABA 液を抽出して後から付与する方法」を検討しました。その後、菓子メーカーやパン製造業、うどん製造業などと商品開発を進め、県内食品産業全体の活性化をめざして活用の幅を広げていきました。

一方で、活用が広がる中、これまで液体状で生産していた GABA について、粉末にすることができれば更に使用用途が広がることから、「液体ではなく粉末で利用したい」という要望も寄せられるようになりました。そこで複数の試験を重ね、GABA の粉末化技術を確立しました。

——液体から粉末へと展開される中で、研究開発面ではどのような工夫があったのでしょうか。

当社では、「装置があるなら活かさないか」という発想を大切にしています。通常は、「作りたいもの」に合わせて設備を整えますが、当社では逆に、“装置の仕様に合わせてレシピを作る”というアプローチを取りました。

秋田県の研究所にあった小型のダブルドラム乾燥機を活用し、「もろみごと乾燥して粉末化する」試験を行ったところ、うまくいきました。その後、GABA 粉末化技術が確立したことで、当社への相談はさらに広がっていきました。現在では、酒造由来素材に限らず、さまざまなアップサイクル案件へ展開されています。



ダブルドラム乾燥機（左は大友取締役様）

——貴社の循環型事業の取り組みは、副産物活用だけにとどまらず、近年は、原料である酒米についても、自社で栽培する体制づくりを進めていると伺っております。自社で酒米を作ろうと考えた背景を教えてください。

湯沢市は「酒米の里」と呼ばれ、秋田県全体の約 6 割の酒米が生産される地域です。ただ、農家の高齢化や担い手不足、生産量の先細りなど、将来的な課題が大きくなっています。

従来の契約栽培だけでは、10 年後の安定供給に対応できないのではないか、という危機感がありました。そのため、酒蔵として安定的に酒米を確保するためには、自分たちで栽培に関わる必要があると考えました。当社では、単なるコスト削減ではなく、地域農業を持続させる仕組みづくりとして、自社栽培を位置づけています。

——将来的な農家の高齢化に危機感を感じ、自社で酒米栽培に踏み切られたということですね。もうすでに栽培は始まっているとのことですが、実務的な効果はいかがでしょうか。

去年は 1,100 俵を生産しました。購入すれば 3,000 万円近くかかるところ、自社生産により 約半額で済みました。さらに、清酒の生産量は全盛期の 1/10 まで減少していますが、組織スリム化や新規事業（GABA・乾燥・米粉）が奏功し、経営の持続性を確保しています。酒米生産は 2020 年から本格化しており、「夏は農業、冬は酒造り」という通年雇用を目指しています。



自社田での田植えの様子

当社は集荷（集販）業務の許可を取得し、研究会で生産した酒米を県内蔵へ供給しています。将来的な担い手不足に備えて人材育成・土地引継ぎも想定しています。これは、地域農業を維持するための持続可能な地域循環モデルでもあります。さらに、「せっかく自社で水田を持っているのだから、副次的な価値も生み出せないか」という発想から、水田の中干しによるメタン削減を活用したカーボンクレジットの創出にも取り組み始めました。地域金融機関の支援もあり、J-クレジットの申請は比較的スムーズに進みました。

——酒米の自社栽培は、コスト削減に加え、地域農業の維持や人材確保、さらにはカーボンクレジット創出まで含めた取り組みへ広がっているのですね。こうした農業や新規事業を本業の酒

造りと両立するには、働き方の工夫も重要になるかと思います。農業を含め、本業以外の取り組みと酒造りを両立するうえで、働き方についてはどのような工夫をされていますか。

本業の酒造りだけでなく、アップサイクル事業や農業を進めるうえでも、働く人の環境を整えることが最も重要な投資だと考え、働き方改革には長年取り組んできました。酒造業界には「泊まり込み」「夜通し作業」といったイメージがありますが、当社では夜間作業は原則行っていません。冬は隔週週休、夏は完全週休とし、若い人が入社したいと思える環境づくりを進めています。他にも、「夏は農業、冬は酒造り」という働き方ができる会社を目指しており、農業だけをやりたい人、酒造りだけをやりたい人、両方に関わりたい人、それぞれが選べる環境を整えています。これは、通年雇用や技術継承、人材確保の面で大きなメリットがあると考えています。農業と酒造を組み合わせた通年雇用は、人材と資源の両面で循環を支える仕組みとなっています。

——日本酒以外の分野へ展開することに、ハードルはありませんでしたか。

本業が日本酒なので簡単ではありません。ただ、当時の社長が「本業外でも面白いことはどんなやれ」という姿勢で、様々な取り組みを後押ししてくれたことが大きかったですね。この“挑戦の余白”が、今ではサステナブルな取り組みとして評価されていると思っています。

——最後に、御社の考えるサステナブル経営とは。

サステナブル経営は“目的”ではなく“結果”と考えています。利益を生むための合理化や効率化の積み重ねが、結果として環境価値として評価されていると捉えています。今後も「循環型酒蔵」として、発酵時に出る CO₂ の回収・再利用などの検討をはじめ、実態を伴う CO₂ 削減を進めたいと考えています。

【秋田銘醸株式会社】 ～日本酒銘柄「美酒爛漫」で知られる～

1922 年、秋田県湯沢市で創業。当時主流であった家業的な酒造ではなく、「秋田の美酒を全国へ」という志のもと、県内酒蔵や地域の政財界が出資し、株式会社として設立された。創業以来、「美酒爛漫」の名にふさわしい品質の酒を安定的に供給することを掲げ、県の醸造試験場とも連携しながら品質管理を徹底した取り組みを進めている。

＜編集後記＞

秋田銘醸（株）様の取り組みは、個別の環境対策というよりも、副産物の素材化、酒米の自社栽培、地域との連携や働き方改革といったさまざまな取り組みの積み重ねがサステナブル経営につながっており、秋田県のホームページでもその事例として紹介されています。当会としても、地域資源を活かしながら企業活動と環境対応を結びつける取り組みが、着実に広がっていくことを期待しております。（記：小倉 ）

【秋田銘醸株式会社】

〒012-0814 秋田県湯沢市大工町 4 番 23 号

HP：<https://www.ranman.co.jp/>



（取材・記事作成：一般社団法人東北経済連合会 経済政策グループ（2026.7.30 記）