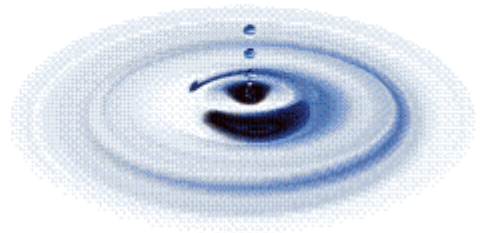


笑四季



Consecration of souls to Sake.
EMISHIKI style...

笑四季の酒造り



知的資産経営報告書 2010年版 笑四季酒造株式会社

<レッテル変遷>

昭46年～平成元年 翁の面

戦後～



昭和25年～昭和46年頃
懐かしのメタノール表記と
合成保存料(サリチル酸)表記



平成元年～平成21年
級別廃止に伴い変更
華やかな色使い

「知的資産」とは、従来のバランスシートに記載されている資産以外の無形の資産であり、企業における競争力の源泉である人材、技術、技能、知的財産（特許・ブランドなど）、組織力、経営理念、顧客とのネットワークなど、財務諸表には表れてこない、目に見えにくい経営資源の総称を意味します。よって、「知的資産経営報告書」とは、目に見えにくい経営資源、すなわち非財務情報を、債権者、株主、顧客、従業員といったステークホルダー（利害関係者）に対し、「知的資産」を活用した企業価値向上に向けた活動（価値創造戦略）として目に見えぬ形で分かりやすく伝え、企業の将来性に関する認識の共有化を図ることを目的に作成する書類です。

目次

1. 経営理念

2. 企業概要

3. 企業沿革

4. これからの笑四季

5. 当社の知的資産

【作成者挨拶】



皆様には日頃から格別のご支援ならびにご愛顧を頂き、誠にありがとうございます。

私ども笑四季酒造株式会社は創業以来、品質第一と美味しさを常に追求し付加価値を備えたスペシャリティな製品を指向してまいりました。全国新酒鑑評会金賞、滋賀県知事賞などの受賞歴が示すとおり、すぐれた品質の商品を提供するとともに、提案営業の展開によって成長してきた企業であると自負しております。

清酒業界の経営環境は全国の清酒製造量が大幅に減少している現状が物語るように先行きは不透明です。大量消費、大量生産型ビジネスモデルは終焉を迎え、社会への配慮も必要不可欠です。個を重視する時代とも言われ、コミュニケーションは飲酒以外の選択肢も増えています。

このことを十分認識し、創業から120年、気持ちを新たに「笑四季酒造120年目からの挑戦」と題し、三つの言葉、指針のもと、小規模のメリットを生かす研究開発型提案企業へと脱皮し、食文化に貢献する企業を目指して次の世代に歩みを進めてまいりたいと考えています。

皆様のさらなるご支援とご指導を宜しくお願いいたします。

「思邪無」 素直な心で大局を読む
「温故知新」 清酒は先人たちの知恵の結晶、我々の解釈で検証すること
「不易流行」 変わるべき部分、変わるべきでない部分を明確にすること

笑四季酒造株式会社
ディレクター 暫定CEO
ATSUNORI TAKESHIMA

経営理念

【経営理念】 『常にお客様の笑顔のとなりに』

笑四季の銘の精神を実現するために、酒造を通じて支えていただいているすべての人においしさと豊かさをもたらし、地域社会、食文化に貢献し、世の中に無くてはならない企業となること。

清酒笑四季、銘の由来

当社の基幹となるブランド名「笑四季」は創業2代目、竹島仙治郎により命名されました。

酒は人生を楽しく暮らすときの糧となり、人と人とを絆ぐ潤滑剤の役目を担う。四季折々、日々笑って過ごせるようにとの願いからと言いつたえられています。また、口に含んだ時に思わず笑みがこぼれるような美酒を醸す意気込みを表します。

近年では、一年中笑いの絶えない明るい家庭を願うものとも解釈され、夫婦円満の象徴ともされています。

お客様への想い

最上品質の醸造を目指し、感動や喜びを与えること。

社員への想い

販売を通じて、顧客の喜びを共有し成長する。

取引先への想い

相互理解を深め、信用を得て共存共栄を目指す。

社会への想い

豊かな食文化を提供し、貢献する。



企 業 概 要

社名 笑四季酒造株式会社

- ・創業 明治25年
- ・代表者 代表取締役 竹嶋 健三
- ・資本金 1,200万円
- ・決算期 9月
- ・社員 7名(パート社員含む)

所在地 〒528-0031 滋賀県甲賀市水口町本町1-7-8

TEL 0748-62-0007(代表) FAX 0748-62-9545

会社URL <http://www.emishiki.com/>

Eメール jizake@emishiki.com

事業内容 清酒製造

《製造能力》

生産能力

現在の生産数量は約250石(45KL)

最大能力

10月～4月を仕込み期間とし

全日半仕舞作業を行ったとして最高400石(72KL)

貯酒能力

第2冷温庫(13℃)、一升瓶換算20000本

第1冷蔵庫(0℃)、一升瓶換算1000本

ほか冷蔵設備を有する委託倉庫あり



企業沿革

創業期

創業期

古文書によると当社創業の地には江戸末期より「麻屋松之助」なる者がすでに酒造を行っており、当社の井戸のうちの数本は当時期より使用されているものと伝えられています。明治期に入り宿場は廃止され活気が衰えます。このころはまだ酒造技術が今ほど確立されていたわけではなかったため腐造も多く、多くの人員も必要なため資金力も必要でした。明治25年、初代竹島栄三郎は分家ののち、屋号を大トとし、廃業していたこの蔵を現在でいう居抜きに近い形で酒造業を始めたとされています。

成長期・発展期

成長期

当社の繁栄の礎を築いたのは2代目竹島仙次郎です。酒造りの技術もこのころに確立したといわれています。現在も使用している土蔵造りの施設ならびに貯蔵蔵は大正、昭和初期に建てられました。戦時中、戦後も製造は続けられ、食糧難の時代には遠く長浜、岐阜まで行商に行っていました。

発展期

当社が本格的な発展期を迎えたのは、昭和25年、それまでの竹島本家から竹島酒造株式会社に改組、大倉酒造(後の月桂冠)と現在でいうOEM取引を開始したあたりからです。

設備の近代化にも取り組み、昭和43年、当時としては最先端の空調設備を有した鉄筋コンクリート造工場を建設。同年木村酒造株式会社と合併し、社名を笑四季酒造株式会社に変更。本社工場、甲南工場合わせ最盛期には2400石(432KL)の製造数量を誇りました。

転換期

転換期

昭和50年頃より全国的に清酒の消費量の減少が顕著となります。当社においても例外ではなく、昭和58年にはそれまでのOEM取引が大幅に減少、甲南工場を閉鎖し、自社販売への転換を余儀なくされます。販売網も宣伝力も残っておらず、存亡の危機に瀕したときは折しも地酒ブーム絶頂の時代。人気を集めていた吟醸酒づくりに会社の命運をかけました。

昭和63年より(故)秋山豊を杜氏として、大吟醸造りに着手。平成4年度の国税庁主催全国新酒鑑評会にて金賞受賞。その後も受賞を重ね、百貨店、全国の地酒専門店を中心に販路を拡大しました。市場全体の縮小で厳しい状況にさらされている中、平成14年度より花酵母研究会に入会し、花酵母の酒の開発に着手するなど、新たな付加価値の創造に努めています。

これからの笑四季

厳しい環境の中、新たな付加価値の創造に務めていきます。

日本酒の未知なる可能性に賭ける未来創造集団として

「美味しいの先へ、1/10,000プロジェクト」

清酒の製造数量は現在全国で約300万石といわれています。当社の製造量は最高で300~400石。酒蔵として1,2を争う小規模蔵です。

この状況をメリットとして生かし、最大限のパフォーマンスを提供するには汎用性ではなく、個性の強い笑四季にしか無い物を模索していきます。それは食や生活とお酒との関わり方の検証でもあり、新しい価値の提案でもあります。

お酒は現代において唯一合法にして害も少なく、呈味の優れた致酔飲料であります。その中でも清酒は米で作る神秘性に富んだある意味では芸術品です。我々は非日常感の演出、価格以上の価値の提案に努め、商品スペックやテクニックだけによらない感動をお約束します。

【笑四季の3つの約束】

- ➡ ①当社の商品は従来の四季感覚を超えた実験と独創性に富んだコンセプトモデルを中心としたラインナップとなります。
- ➡ ②コンセプトモデルにおいてお酒が持つエンターテインメントの側面を明示し、アート、ファッションなど精神性とインテリジェンスを兼ね備える様々な要素との融合にも挑みます。
- ➡ ③市況や毎年のお酒の出来栄え、旬は常に変化しています。コンセプトモデルに関して商品の小売価格はオープン設定とします。

知的資産①：酒造りの考え方

Re:birth of EMISHIKI.

近年の淡麗辛口志向の高まりにより、当社においても時代の潮流に合わせたスタイルをご提案してまいりました。しかしながら、清酒の類まれなる多様性、当社を取り巻く地域特性を考えますと、お客様方の嗜好、笑四季の銘のイメージからやや乖離しつつあるように感じはじめました。



そうした思いから、いま一度酒造りの意義を見つめ直し、笑四季の酒造りの原点に立ち戻った酒質設計、お客様方へのご提案を考えます。「えみしき」この言葉の持つ音、響きに呼応するようなお酒、「笑四季」の銘のイメージにマッチングする独創性ある酒造りを模索していきます。そして、日本酒の可能性にこだわります。



創業120年の今、酒造りの原点に立ち戻ります。

独自の日本酒を生み出すことに徹底的にこだわります。



知的資産②：酒造りのこだわり

良質の原料

原料米

地元篤農家と協働契約を行い、良質の酒造好適米の安定確保に取り組んでおります。

水

仕込み水には当家蔵清水(超軟水井水)を精密ろ過した物を使用しています。

笑四季の商品設計

小ロット仕込
による厳密管理

仕込みタンクには冷水ジャケットを完備し温度管理では万全の体制をとっています。ロット管理は管理のしやすさと酒質設計を考慮し、400~910Kの仕込が8割、レギュラー酒は味の幅を考え1500Kの仕込を行っています。

熟成の妙

清酒は森羅万象を如実に表します。上撰、純米酒などはお酒を搾った後火入れ貯蔵に入るまでの期間(生酒期間)を従来より大幅にとります。搾りたての鮮烈な香気は薄れますが、落ち着いた馥郁たる香味とやわらかな甘味が付与され、味の幅が出ます。

全量瓶囲い
貯蔵熟成

火入後の酒質へのダメージを極力少なくお酒の美味しさを閉じ込めるため、一部商品を除き普通酒から大吟醸まで一貫して瓶詰め貯蔵方式を採用しています。生酒は0℃以下、特定名称酒は5℃以下もしくは14℃以下の冷温庫、普通酒は25℃以下の常温庫にてそれぞれ貯蔵しています。

笑四季独自の本物の日本酒ができます。

知的資産③：本物の日本酒

当社独自の多くの日本酒を紹介したいところですが、紙面の関係、今回は特別醸造だけの紹介としています。

A Life less ordinary…**ちょっと違う、ちょっと甘くて不思議な、ちょっと美味しいお酒**
それが貴醸酒造りを基礎とした笑四季の特別醸造

笑四季の特別醸造は他の清酒と少し違います。このお酒は貴醸酒造りをベースとした笑四季酒造のオリジナル製法で仕込みます。貴醸酒とは仕込みの時の汲水の一部に清酒を使用したお酒のことをいいます。もろみの初期から高アルコール濃度、高濃糖状態になると、酵母の生理現象が抑制され、酸を多量に生成するとともに残糖量を非常に残したまま発酵が終了します。

また、再度仕込むことから、独特の濃さをもった芳醇なお酒ができます。当社の特別醸造と他の貴醸酒造りとの違いは、貴醸酒は三段仕込みの留の汲水の全量を清酒で仕込みますが、当社の場合、仕込配合が大きく異なります。また酒母配合、管理方法も異なります。この部分は根幹となるため企業秘密とさせていただきます。

当社ではこの技術を用いて従来、希少な古酒を中心とし手間とコスト高で高値で取引されていた貴醸酒を徹底研究し、飲みやすく、さらに圧倒的な芳醇さとフレッシュさ、特徴的なとろりとした極甘口が体感できるリーズナブルなお酒を目指しています。

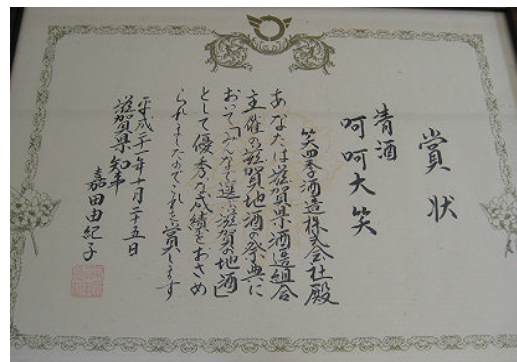
1. 仕込みに使用する清酒は純米酒のみとする。
2. 補糖、酒母製造時の必要最低限量以外の酸添加、はしない。
3. 甘味の付与目的の甘酒四段はしない。
4. ろ過はしないか滓引き時の最小限度、活性炭、滓下げ剤等は使用しない。

つまり
当社特別醸造は

米、米こうじ

のみ

※当社の日本酒は、現在までに、
多くの品評会での受賞歴があります。



<http://www.emishiki.com/index.html>

Emishiki Next wave 1892-∞

我々は日本酒の未知なる可能性に
賭ける未来創造集団です。
笑四季酒造株式会社