

HI-COOK

NEWS LETTER FROM ASAHI SOSETSU co.,ltd. | vol. 025

Café

「美味しさ」をつくる達人に、逢いにゆく
「酒造りの神様」が醸す場所へ。
農口尚彦研究所

新しい年、
美味しい揚げ物で始まる。
こだわりびと



今号の訪問先は
「吟醸酒ブーム」や「山鹿仕込み復活」
の立役者でもある農口尚彦さん。その
酒蔵とテイスティングルームを訪れて、
おいしいお酒をいただきながらお話を
伺いました。

ごあいさつ

新年あけましておめでとうございます。

旧年中は大変お世話になりました。本年もよろしくお願いいたします。

さて、2025年になりました。

毎年のように〇〇年問題と言われてるような気もしますが、今年も2025年問題。それは国民の5人に1人が後期高齢者(75歳以上)の超高齢化社会を迎えることで、働き手の不足や医療、福祉の負荷増大など、今まで以上に、日本経済や社会の広い範囲に影響を及ぼす諸問題のことを指します。この問題に対応するため、DXに積極的に取り組んでいる企業も多いのではないかと思います。

その様な中、次に来るものは、VX・GX・SKと言われています。VX(バーチャルトランスフォーメーション)は、現実と仮想空間の融合を目指すもので、XR(クロスリアリティ)の技術が用いられます。例えば、Meta社が提供するHorizon workroomsの様に、仮想現実でミーティングすることで、さらなるミーティングの効率と品質向上が期待できます。

GX(グリーントランスフォーメーション)は、温室効果ガスを排出しない構造への転換を目指すもので、みなさまも取り組んでおられると思います。

SX(サステナビリティトランスフォーメーション)は、社会および企業の持続可能性を重視した経営を目指すという考え方で。

これらを推進するためにもAIの活用は必要不可欠となっていくでしょう。昨年、勉強のために、AIの展示会に伺ってきましたが、AIの発展/活用で様々なシステムの精度が格段に上がっていることを実感しました。会議の文字起こしや議事録・要約作成のシステムも多く出ており、正直その精度について懐疑的ではありませんが、録画/録音したものであれば、問題なく実行が可能でした。どの部門でも使うことができるので、活用できれば、かなりの時間削減と記録品質の向上が図れるのではないかと感じました。

このように、技術の進歩は目覚ましいものがありますが、使う側のIT・DXリテラシーが高くなければ、活用もできませんし、間違った活用をしてしまうこともあるでしょう。そして、様々なシステムツールを活用することも必要ですが、それと同時に、企業全体のIT・DXリテラシーの向上を図っていく必要がより一層増していくでしょう。ノーコードツールも増えておりますが、活用するのは我々人間です。その我々が進歩しなければなりません。

2025年のアサヒ装設は、さらなる品質向上と新たな機械・価値の創造を目指すべく、社員各々がIT・DXを含む様々な能力の向上に取り組み、一丸となり、みなさまの発展の一助となれる様邁進していく所存でございます。

最後になりますが、本年も弊社への変わらぬご愛顧とご指導、ご鞭撻を賜りますように心からお願い申し上げます。

令和7年元旦

アサヒ装設株式会社
代表取締役社長 山本 康太



「酒造りの神様」が醸す場所 農口尚彦研究所

アサヒ装設株式会社
代表取締役社長
山本 康太

株式会社 農口尚彦研究所
杜氏
農口 尚彦さん

農口杜氏とお話をして最も驚いたのは、ご本人は下戸だということである。仕上りのティスティングはするのだとのお話したが、普段は全くお酒を飲まない。「それでは、どうやって美味しいお酒を作るのですか？」と聞くと、お客様の反応・意見を聞くことの大切さをお話いただいた。世の中のニーズは日々変化していく。そんなニーズに対応していくためにも、お客様の声を真剣に聞かなければならない。山廃造り復活の立役者と言われる農口杜氏だが、その根本にあったのも、お客様に美味しいお酒を飲んでいただきたい一心。「ひと口飲んで『ああ、美味しいなあ』と、ため息が漏れるような酒を造りたい」、酒蔵に掲げられた言葉が、農口杜氏のお話とマッチしてとても印象深かった。

山廃造り

山廃造りの正式名称は、山卸廃止酀(やまおろしはいしもと)と言い、その名の通り、山卸を廃止した製法である。山卸とは、米や米麴をすり潰し、乳酸菌が育ちやすい環境を整える工程のこと。これで乳酸菌を添加することなく、自然の力で酒母を育てることができる。ただこの山卸には、厳寒期の深夜から早朝にかけての過酷な工程を強いられる。これが生酀(きもと)造りである。一方、この工程の





茶室をイメージした静かな空間で
日本酒と食の新しい体験が楽しめる
ティスティングプラン。

能登半島の能登町に生まれ、16歳で蔵入り。
「菊姫」や「鹿野酒造」で50年に及ぶ杜氏生活を
送ります。「全国新酒鑑評会」では金賞連続
12回、通算27回という華々しい受賞歴を
有し、2008年には黄綬褒章を受章。
「酒造りの神様」とも称される存在です。



代わりに、水に麴の酵素を溶かした水麴
を使用することで、山卸と同様の効果を
得ることができる様にしたのが、山廃造り
である。1909年に国立醸造研究所の
実験で、山卸を行わなかった酒母と行わ
なかった酒母の成分に違いがなかったこ
とから、山廃造りが広がっていった。と
はいえ、生酛造りと山廃造りでは、味わ
いは異なることは一言沿えておく。そんな
生酛造りと山廃造りではあるが、どちらも
酒母造りが終わるまでには、4週間程度
を要する。そこで、明治の終わりに確立
されたのが、人工の乳酸を添加する「速醸
系」の酒母造りであり、この製法だと2週
間程度で酒母造りが完了し、さらに品質
も安定しやすい。この製法が広まり、生酛
造り・山廃造り共に衰退が進んだ。

山廃造りの復活

一時は失われかけた山廃造り。農口
杜氏の代名詞ともいえるのがその山廃
造りである。農口杜氏は、静岡や三重の
東海地方の酒蔵で学び、27歳で杜氏と
してのキャリアをスタートさせ、東海地
方の「淡麗な日本酒」を石川県に紹介し
ようと考えた。しかし、当時、農口杜氏
のお酒を飲んだのは、酒蔵周辺で林業に
従事するお客様。一日中体力仕事に費
やしたお客様は、「淡麗な日本酒」とは
反対の「味の濃い日本酒」を求めている

ため、その試みは完全に否定された。
この時、「酒造りとは自分の技術を見せ
るものではなく、飲んで下さるお客様を
喜ばせることなのだ」と気づいたようだ。
そこから、「どうしたらお客様が喜ぶ、濃い
酒を造ることができるのか」と模索した
結果、山廃造りに行きつき、今では誰も
が求めるお酒に育て上げたのである。

科学と感覚

農口尚彦研究所では、ティスティング
ルームとギャラリーから压榨室や仕込
室を見ることもできる。酒蔵という「昔
ながら」のイメージが強いが、農口杜氏
の酒蔵は、そんなイメージはパッと見で
は見受けられない。最新の設備が積極
的に導入され、効率化・省力化された施
設で、単純作業に時間をかけず、最も必
要なクリエイティブな思考を保って欲し
いという想いが形になっている。ギャラ
リーの中では、農口杜氏がデータを記
録し続けたノートもおいてあった。現在
でも最新技術／データを取り入れては
いるが、人の感覚が必要なところとしっ
かりと棲み分けをし、そこにとことんこ
だわり、妥協をしないという。米、麴、水と
相手にしているのは自然そのもの。その
こだわりがなければ、自然相手に美味し
いお酒は実現しないのであろう。

温度

ティスティングルームでは、山廃無濾
過生原酒を酒米ごとにティスティングさ
せていただいた。雄町・美山錦・愛山は常
温でいただき酒米ごとの味わい／香りの
違いを楽しむことができたが、私を最も
幸せにしたのは、40℃くらいに温めた五
百万石。以前、常温で飲んだことはあっ
たのだが、その時は感じられなかった、さ
らに上をいく濃い味わいと香りの深さに
思わず笑みが溢れた。ほどよく温めるこ
とで、酒米の個性をより引き出し、熱燗とは
また違った美味しさを楽しむことができ
るという。この驚きを味わってしまったの
で、温度を少しずつ変化させながら色々
なお酒を飲んでみたいと技術者としての
興味が沸々と湧いてきてしまった。

取材時、次のお誕生日で92歳という
ことでお誕生日を聞かせていただくと、
当社の創業日と同じ12月24日。勝手に
ご縁を感じさせていただいた。そんな中
で、農口杜氏のお考えを聞いていくと、
扱っているものは違えども、お客様に喜
んでいただきたいという想いは一緒であ
り、様々な考え方や価値観が飛び交う
昨今ではあるが、改めてその想いを忘れ
ることなく、お客様が喜ぶものは何なの
かを第一に考えてものづくりをしていか
なければならないと感じた。



株式会社 農口尚彦研究所

美しい自然が残る山里、水の化身とされる観音様に見守
られて、こんこんと湧き出る霊峰 白山の伏流水を仕込み
水に、酒造りの神様とも呼ばれる農口尚彦さんのお酒が
ここで生まれます。酒造りに必要な米・酵母・水・気候。農
口尚彦により選ばれた若き蔵人たち、農口尚彦が長年書
き記したデータの上に、最新技術を用いたデータが積み
重ねられ、今年もおいしい酒ができあがります。

27歳の若さで杜氏になり、能登杜氏四天王の一人と賞
され、70年以上、酒造りを続けている農口尚彦さん。農
口尚彦研究所には、酒蔵と併設するティスティングルー
ム「杜庵」が設えられ、完全予約制で、趣向を凝らした利
き酒体験を楽しむことができます。

小松駅からクルマで20分
石川県小松市観音下町 71-1



新しい年、美味しい揚げ物で始まる。

揚げ物の美味しさは、きれいな油と快適な環境から生まれます。
今年もお客様と共に、時代に沿った美味しい揚げ物を食卓へお届けします。

アサヒ装設のHI-COOKフライヤー

※HI-COOKは
アサヒ装設の製品ブランド名です

揚げ物の美味しさは、きれいな油の管理一つで大きく変わります。油の管理を適切に行うことで、揚げ物の品質を保つだけでなく、生産面でもコストダウンを実現できます。油をきれいに保つためには、油槽に張り込む油量は出来るだけ少なくする。汚れた油を油槽に残さないためフライヤーをきれいに掃除するなどの対策が重要となります。アサヒ装設のHI-COOKフライヤーは継続的にきれいな油を保ち美味しく調理できるよう設計されています。

きれいな油を保つ循環濾過システム

① 連続循環濾過機 KF型



精密な濾過を行い油の劣化を促進する微粒子を除去。廃油頻度も減少。

熱交換器式フライヤー DLNC型



オプション機を
組み合わせ、
生産中も継続的に
きれいな油を
保ちます

② ドラムフィルター式濾過機 ADF型



油循環回路に設置し油中のカスを連続的に除去。メッシュフィルターはカス粒度に合わせて可。

③ 真空濾過機 KH型



油の回収・濾過からカス廃棄まで自動で連続的に実施。ミクロン濾紙で超精密に濾過。

プリフライ・スナックなど
短時間で大容量の熱量を要する食品に最適

食材投入部での温度ドロップがなく食材表面をしっかりと固める

工場設備に合わせた熱源の選択が可能
(ガス・蒸気・熱媒など)

作業環境を改善する多彩なオプション

油煙除去装置 OMC型



油煙と熱気はOMC内部の水の中を通過し外部へ。油煙を効率良く捕集し室内の油汚れを低減。

こだわりびと vol.25

東京営業部の福田は、入社12年目。前職で企業広告の営業を約10年間務め、顧客との対話を通じた信頼関係を構築し、提案力が数字に直結する緊張感の中でスキルを上げてきた。アサヒ入社後は、自身が担当するお客様のニーズが設計図に反映され、製品として完成する感動を味わった。同時にお客様を深く理解すること、お客様の課題を満足度高く解決することは、業界・商材を問わず営業の真髄だとも実感した。入社当時は既存のお客様に加え、新たなお客様との繋がりを求めて飛び込み営業を重ねた。初めて貯油タンクをご購入いただいた時には、胸が熱くなった。「お客様の挑戦に寄り添い、緻密に問題を解決する」姿勢は今も

変わらず大切にしている福田。好きな言葉は某自動車メーカーの会長が語った「リーダーは仕事をゲームに変える」。仕事を苦役として捉えず、目標を達成するプロセスと考える。仕事は楽しいことばかりではないけれど、捉え方次第で楽しさや挑戦を生む。この言葉を頼りにチームや後輩と助け合って仕事を楽しくしていきたいと語る。多くの人の心に温かさを残していく福田の真摯な姿勢と人間的魅力はアサヒの強さでもある。



趣味のゴルフでも新たな人との出会いによって、自然と輪が広がっている。



東京営業所 主任 福田 好宏

アサヒ装設株式会社

本 社・工 場 〒924-0017 石川県白山市宮永町1863-1

水島研究所 〒924-0855 石川県白山市水島町500-3

東京営業所 〒108-0023 東京都港区芝浦4-15-33 芝浦清水ビル2F

大阪営業所 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島7-1-26 オリエンタル新大阪ビル1F101号室

福岡営業所 〒816-0922 福岡県大野城市山田2-12-5 シャルマン1F

TEL.076(275)8159

TEL.076(277)8159

TEL.03(3453)8159

TEL.06(7662)8159

TEL.092(574)1802

〈代理店〉

北海道地区(有)ヤスダ

東北地区(有)明恒装設

千葉地区(株)京葉フーズマシーン

静岡地区(株)SK システム

〒065-0020 北海道札幌市東区北二十条東18-7-21

〒985-0063 宮城県塩竈市栄町8-9

〒264-0016 千葉県千葉市若葉区大宮町3218-5

〒422-8055 静岡県静岡市駿河区寿町12-30

TEL.011(785)1768

TEL.022(363)2521

TEL.043(262)8466

TEL.054(281)8581

〈関連会社〉

(株)HI-COOK／韓国アサヒ装設(株)／HI-COOK(Thailand) Co.,Ltd.／Asahi Sosetsu(Thailand) Co.,Ltd.

SNSもやってます！

