

永井酒造株式会社

日本酒造りのための温度環境整備と超高品質純米大吟醸酒(デザート SAKE)の開発

Outline 概要

日本酒の需要が低下し市場縮小が進む現在、既存製品だけではアルコール市場に受け入れられなくなっている。

そこで当社は近年需要を伸ばしている甘口のアルコール市場に着目し、この市場に参入できる高品質な甘口日本酒の開発に取り組んだ。

Motivation

動 機

明治19年創業の当社は、伝統的な日本酒製法にこだわながらも、人手による伝統作業と、機械化による効率・衛生面の改善を明確に分けて生産性の効率化を図ってきた。

しかし、現在の日本酒市場は最盛期の1/3にまで規模が縮小しており、当社としても、発泡清酒をはじめ

めとする新たな分野の清酒開発に力を注いできた。

そこで本事業では、近年、需要を伸ばしている果実酒やリキュール等を消費する層にも好まれる、今までの日本酒にはない味と香りを持った高品質で甘口な純米大吟醸酒を目指し、開発に取り組んだ。

Contents

内 容

本事業で重点を置いたのが日本酒の基礎となる蒸米の製造である。甘口の日本酒を造る際に重要となるのが、発酵初期段階における蒸米の溶解による糖分増加である。

今までにない味と香りを持つ純米大吟醸酒の製造においては、溶解しやすい高品質な蒸米が不可欠で

あり、その製造にはボイラー温度の急速な立ち上げと安定性、麹・酒母づくりにおける厳密な温度管理が求められる。

そこで新型ガスボイラーを導入し、徹底された温度管理の下、高品質な蒸米の製造に注力した。



新型ボイラー

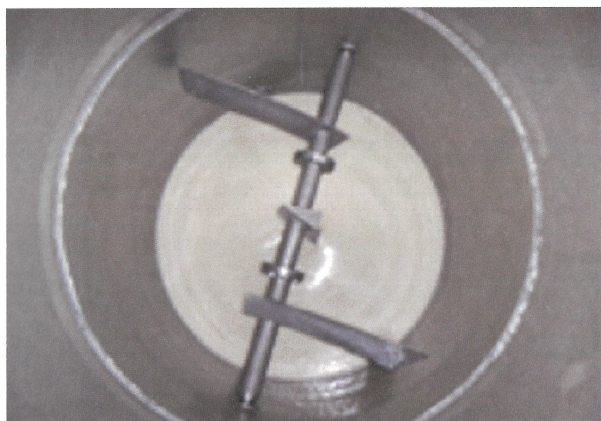


蒸米製造

Fruits

成 果

完成した試作品は、アルコール度15.9、日本酒度-44という日本酒に仕上がった。日本酒度は数値が小さくなるほど含有糖分が多くなり、当社の製品では日本酒度+3～+15の製品が全体の98%を占めている。



蒸米の溶解が進んだもろみ

試作品は当社の既存製品と一線を画す、-44という非常に甘口な仕上がりとなった。高品質で蒸ムラのない蒸米を利用することにより蒸米全体の溶解がスムーズに進行し、糖分の生成が効率よく行われたと考えられる。



もろみが搾られた試作品

Outlook

展 望

製品化に向けては、今後、1～3年の熟成期間を置き、「味わいと香り」のバランスがピークでの市場投入を予定。また、差別化を図るべく、200～300ml程度のデザイン性の高いボトルを用いた小

ロット販売を行い、百貨店等での採用を目指したハイオリティー商品として取り扱う。

初年度の販売本数3,000本を目標に、5年後には15,000本の販売本数を目指す。



熟成のための瓶詰め



保冷库での熟成

Data

事業者名／永井酒造株式会社
 代表者名／代表取締役 永井 則吉
 設立年／明治 19 年
 所在地／群馬県利根郡川場村門前 713
 電話番号／0278-52-2311

URL／www.mizubasho.jp
 資本金額／4,000 万円
 従業員数／22 人
 業種／食料品製造業