

事業テーマ

酒粕・麴で おいしく楽しく元気に発酵生活を

[競争力強化の形態と関連性] サービス化

[22分野技術との関連性] 発酵

本事業への取組みの経緯・目的

私たち日本人にはもともと馴染み深い発酵食品ですが、ここ数年で改めてその有用性や健康効果が見直されています。寺田本家は創業以来340年余り、日本の発酵食品のひとつ、日本酒を醸造しています。原料となる麴や、その副産物の酒粕にはさまざまな

酵素やミネラル、ビタミンB群、食物繊維が豊富です。日本酒だけでなく、麴や酒粕を活用して、おいしく、楽しく日常生活に取り入れるご提案と、身体も心も元気に発酵してゆく皆様の健康生活のお手伝いをできればと新商品の開発に取り組みました。

実施内容

補助事業にて、木製の甕を導入し、原料のお米への蒸気の当たり具合を改善しました。また、麴室へのヒーター導入により室内温度を一定(約35℃)に保つことで、発酵食品の品質向上を図りました。

そして、冷凍庫を導入し冬場だけしか製造できない酒粕のストックを可能とし、試作用タンク、真空包装機なども併せて導入し、①マイグルト(乳酸菌が働いた発酵甘酒)新商品、②酒粕クラッカー・酒粕粉チーズおよびマイグルトドレッシングなどの新商品開発に取り組みました。

①マイグルト新商品の開発

日本酒醸造法のひとつ“生酛(きもと)仕込み”のスターターとなる酒母(しゅぼ)は、低温でゆっくり発酵させる過程で、麴によるデンプンの糖化作用に乳

酸菌による乳酸発酵が伴い、お米のヨーグルトといった甘酸っぱい味味の飲み物ができる。その後酵母が働きだすとアルコールを産み出し始めますが、その前段階で発酵をとめることでお子様でも安心して飲めるノンアルコールの発酵飲料ができます。すでに商品化している“マイグルト”の原料は白米で、次なる新商品として玄米や雑穀を原料とするマイグルトの開発を目指しています。

②酒粕クラッカー・酒粕粉チーズおよび マイグルトドレッシング

酒粕・麴・甘酒を使ったレシピで、ご家庭で手軽に召し上がっていただける商品や簡単に使える調味料の商品化を目指しました。



バーベキューソース



やさしいラー油



バーニャカウダ

事業実施の成果

木製の甑の導入により原料米の蒸しムラをなくすこと、麹室へのヒーター導入により麹菌の働きを活性化させることで、発酵食品の品質向上を図ることができました。また、冷凍庫の導入により夏場でも酒粕を使った調味料、酒粕粉チーズやバーニャカウダを製造することができるようになりました。

新商品開発については、以下のような成果を実現することができました。

- ①木の甑・麹室ヒーターの導入でいっそう安定的に高品質の麹がつかれるようになり、マイグルト新商品として、玄米マイグルトの試作を続行中です。
- ②発酵調味料シリーズとして、「酒粕ちいず」、「げんまい塩こうじ」、「やさしいラー油」、「バーニャカウダ」、「バーベキューソース」の5種を商品化致しました。

- ③酒粕・塩麹を使った商品として、「グラノーラ(甘口と塩味)」を商品化致しました。



げんまい塩こうじ



酒粕ちいず

今後の展望

- ①引き続き玄米マイグルト、雑穀マイグルトの商品化を目指します。また、バリエーションとして自社清酒を原料とした米酢を加えた新たなドリンクの開発も検討していく予定です。
- ②調味料については、飲食店からのお問い合わせも多く、業務用パッケージ対応を検討しております。また酒粕クラッカーや酒粕トリュフなどバリエーションを増やしていく予定です。

社長から一言

社長 寺田 優

当社では、昔ながらの自然酒を通じ、発酵の素晴らしさをお伝えできればと願ってまいりました。日本酒だけでなく、麹や酒粕を使ったレシピ提案などもしておりましたが、ご家庭で手軽に使える発酵調味料を商品化することができ、皆様に発酵食品の魅力や可能性をより知っていただくきっかけができたと思います。今後も日本酒醸造の技・発酵力を生かした寺田本家ならではの商品を開発を目指します。

企業データ

【主な事業・業種】 食料品製造業（日本酒等の製造販売）

【得意分野】 日本酒の醸造

所在地：[本社／事業実施場所]

〒289-0221 千葉県香取郡神崎町神崎本宿1964

T E L：[本社／事業実施場所] 0478-72-2221

F A X：[本社／事業実施場所] 0478-72-3828

E-mail：info@teradahonke.co.jp

設 立：昭和31年9月29日

代表者：代表取締役 寺田 優

従業員数：22名

資本金：1,000万円