事業計画名　地元産原料を活用したビールを新開発し、より付加価値の高いビールの製造・販売を拡大する

新たなビール醸造設備の増設により、地域資源を活用した「大山Gビール」のさらなるブランド力アップや新商品開発の道が拓けた

【計画の概要】　当社は、平成8年創業より「大山Gビール」を地元と全国に向け製造販売を行い、鳥取県・大山のブランドとして発信し、大山への集客と共に認知度の向上につなげてきました。この度、新たな取り組みとして、当社醸造所周辺の大山で「オリジナル酵母」を採取し、ビール発酵に利用できるか研究し、このオリジナル酵母を活用したビールの開発を行います。また、地元「大山産小麦」を利用したビールの開発と商品化を目指します。これら地元産原料を利用した、より付加価値の高いビールの製造・販売を拡大することで、「大山Gビール」のさらなるブランド力アップを目指すこととしました。

事業者の概要

■事業者名　**久米桜麦酒株式会社**

■代表者名　代表取締役 田村 源太郎
■設立年月日　平成8年4月
■所在地　〒689-4108 鳥取県西伯郡伯耆町丸山1740-30
Tel.0859-39-8033　Fax.0859-39-8034
URL : http://g-beer.jp/
■資本金　80,000千円
■従業員数　16名（平成28年7月末時点）
■業務内容　【酒類製造業】地ビールの製造販売、レストランの経営


代表取締役　田村 源太郎

企業概要

業務内容、取扱内容

当社は、平成8年に創業し、地域の独自資源である良質な大山の伏流水を活用したビール造りに取り組み、「大山Gビール」を鳥取県・大山のブランドとして地元や全国に向けて製造販売を行い、大山への集客と共に認知度の向上につなげている。
また、製造・販売量も開業当初には年間約60キロリットルであったが、平成26年には年間約170キロリットルへと成長を続けている。

当社の強み

当社では、醸造家の育成にも注力し、山陰ではただ一人のビアテイスターの中で最高資格「マスターブルーイング・イバリュエイター」を取得するなど、生産技術の向上と高い品質管理に努めている。
これらの取り組みの中、「技」と「水」を生かした「大山Gビール・ヴァイツェン」がイギリスで開催されたビール審査会「ワールド・ビア・アワード2011」で世界１位を受賞するなど、「大山Gビール」ブランドが全国に浸透するまでとなっている。


20HLブルーイングシステムの発酵タンク


醸造所に併設されたレストラン「ガンバリウス」

本事業の取組内容・概要

設備導入のきっかけ

新たな商品開発と増産体制の確保

■「オリジナル酵母」を利用した商品開発では、鳥取県産業技術センターとの取組で、大山固有の酵母の採取や発酵テストを行っている。また清酒酵母を活用したオリジナルビール「大山Gビール・強吟」を商品化した。さらに「大山小麦」を利用した商品開発では、大山での小麦の栽培から携わり、それを利用した新たなビール造りを行う予定である。

課題

■新たなビール醸造設備の増設が最大課題
・既存の取引先と消費者への供給が困難
・製造量の限界で新商品開発を具現化が困難

課題解決のための設備導入

■仕込釜、発酵・貯蔵タンクの増設

導入設備

機械装置名	利用方法
20HLブルーイングシステム設備一式	ビール醸造設備


ビールの素となる麦汁などを製造する20HLブルーイングシステムの仕込釜

本事業の成果

事業の概要とその成果

設備増設により増産体制確立

■導入によって年間最大100klの増産が可能。

新商品開発への体制確立

■設備増設により増産体制が確立したことから新たな商品開発等に着手することが可能となった。また、新設設備と既存設備を合わせ、主力である「ヴァイツェン」の増産が可能となった。


「ヴァイツェン」のワールド・ビア・アワード2011世界一に続き、今年「ピルスナー」がインターナショナル・ビアカップで金賞を受賞するなど世界的な評価を得ている。

今後の展開と展望

①新規取引先への販路拡大
地元の鳥取県内・隣接する島根県の販路を拡充強化していく

②生産力と供給力を強化し、経営の安定を確保
大山産の原料を使用した、より付加価値の高い商品の開発・製造・販売を伸ばし、鳥取・大山の魅力、大山Gビールのブランドをさらに全国に発信していく