

01

飲料・たばこ・飼料製造業

ものづくり技術

一般型

試作+設備

古伊万里酒造 有限会社

代表者 前田 くみ子
住 所 〒848-0034
佐賀県伊万里市二里町中里甲3288-1
連絡先 TEL 0955-23-2516 FAX 0955-23-8560
HP: <http://www.sake-koimari.jp>

資本金 500万円
設立年月 昭和33年10月
従業員 9人



佐賀県のバイオ技術を活かした 高付加価値商品及び新商品開発への製造環境整備

時代の流れから造る酒と売れる酒が変わってきたことから、10年前より付加価値を高めるために特定銘柄酒の製造に着手し、当初は限定流通酒として販売を開始しました。小売店との直接取引から消費者のニーズを汲み取り、商品開発に反映させ、現在では特定銘柄酒の製造比率が80%にまで高まっています。高付加価値酒への取り組みの強化に加え、安定供給や生産性向上を目指すために製造ラインにおける機械の導入を目的として今回の申請を行いました。



2016年福岡国税局酒類鑑評会吟醸の部大賞 受賞

Q1. 御社について教えてください

A. 創業明治42年と長年の業歴を有する酒蔵です。

本事業への取り組みの経緯

大 吟醸などの高付加価値商品を製造・貯蔵可能な設備を整え、安定的に高品質な日本酒製造体制への移行をしています。また、バイオ技術と地元佐賀県産の酒米を活かした新商品の開発を進めることを目的とし、バイオ技術や製造環境の整備については佐賀県工業技術センターよりサポートを受けました。製造・貯蔵設備に関しては、各機械メーカーや社内からの意見を集約して事業を進めました。



実施内容

商 品開発ではこれまでなじみのなかった若者或いは女性をターゲットとして議論を重ね、「旨みがある」・「呑みやすい」・「なじみやすい」の3つのキーワードを設定しました。その結果、お米の味をしっかりと感じる事が「旨みがある」として低精白、程よい酸味と香りがあることが「呑みやすい」として補酸方法の検討や新規育種酵母の利用、「なじみやすい」ではシャンパンやスパークリングワインを参考とした発泡とし、新商品のコンセプトを「フルーティーで米の旨みを感じる発泡性日本酒」としました。コンセプトの決定を受けて原材料を佐賀県産米である「さがびより」とし、酵母については自社で使用されているものを元に開発された「F4-13株」（佐賀県工業技術センター開発）などを利用することにしました。安定的に高品質な日本酒製造体制作りには、180ml～1,800mlまでの商品瓶詰め作業、微発泡製造充填機及び半自動キャッパー、瓶燻機などを導入して自動化及び半自動化を進め生産性を向上させました。

取組成果・波及効果

普 通酒中心の製造から純米酒などの高付加価値商品である特定銘柄酒の製造へ移行してきた中で高付加価値商品を安定して製造・貯蔵・出荷が出来る設備を整えることが出来ました。このような環境整備に加え、商品開発にも取り組み、原料だけでなく佐賀県で開発された酵母を活用した地元に密着した製品であることを基本コンセプトとし、原料や酵母の選定を進めました。高付加価値商品である特定銘柄酒の安定した供給の他、佐賀県産にこだわった高品質の特定銘柄酒の開発に取り組み環境が整ったことで、魅力的で高品質な佐賀県のブランドとなるような特定銘柄酒を育て上げていきたいと思っています。また、生産効率の向上や特定銘柄酒製造への取り組みを背景に、今後の売上げ利益増加により働き方改革の推進、職場環境の改善等の効果が期待されます。

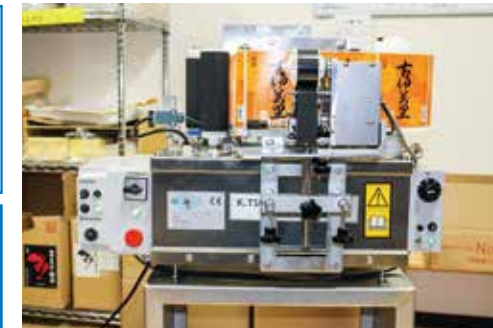


Q2. 導入した機械の特徴は？

A. より衛生的で安定した品質で生産が出来ることから、これまでよりも生産性を向上させることが出来る機械群です。

Q3. 御社の社是は？

A. 歴史を大切にしながらの日本酒づくり



今後の展望・活動予定

原料米や酵母の選定によって軽快な香りの中にも、低アルコールのスッキリした味わいの酒を開発でき、今後はこの試験結果から微発泡性の新製品の開発に繋がっていきます。また、品質や生産効率の向上から、現在和食ブームにある海外への販路構築を検討しております。当社は2015年1月より2カ年の間に輸出有望案件企業として支援を受けてきており、今後は海外への販路拡大を目的に強い酒質を持つ特定銘柄酒の開発を行っていきます。そして、商品開発の他に売る側やサービスを提供する側への情報発信も進め、地場産銘柄酒の普及やお酒の需要を掘り起こしていきたいと思っています。

ホームページを
CHECK!

