

瓶詰めラインの自動化で発泡性純米酒の製造に成功 高酸味かつ低アルコールの日本酒で新市場を開拓



炭酸ガスを逃さない短時間瓶詰めライン

菊の里酒造株式会社

企業情報

〒324-0414 栃木県大田原市片府田302-2 TEL:0287-98-3477 FAX:0287-98-3333
URL: <https://www.daina-sake.net/> E-mail: kikusake@crest.ocn.ne.jp

代表取締役／阿久津 信
資本金額／1,125万円

設立年／1955年（創業1866年）
従業員数／8名

事業内容

- 日本酒、リキュールの製造及び販売



菊の里酒造株式会社

実施事業

海外市場を視野に入れた
「低アルコール・発泡性純米酒」の開発

発泡感がありすっきり飲みやすい、乾杯向きの日本酒を

海外における和食人気の高まりとともに、日本酒の輸出は堅調な伸びを示しています。ところが、乾杯で飲まれるアルコールは、ビールやシャンパンがほとんどで、1杯目から日本酒という光景は見られません。その理由としては、ビールやシャンパンは炭酸による刺激があること、そして日本酒よりもアルコール分が低く飲みやすいことが挙げられます。

そこで日本酒においても、加熱処理をしても生酒のようなフレッシュ感があり、低アルコールで発泡感のある製品に対するニーズがあると考えられることから、「プチプチと弾けるような発泡感があり、軽やかで甘い、低アルコールの日本酒」の開発に取り組みました。



赤いラベルが印象的な発泡性純米吟醸「大那」

オートメーション化で炭酸ガスを逃がさない瓶詰めが可能に

従来の低アルコール清酒は「汲水歩合をのばす（仕込水の割合を高める）」「糖化酵素を弱くする」「アルコール発酵能力の弱い酵母を使う」「低温発酵を行う」などの工夫により、最終アルコール濃度を抑えて造られています。

しかし、その味は清酒領域から大きくは異なっておらず、本事業が目指す「すっきりした味わい」を実現できていません。加えてアルコール分も12%前後と高い値です。水を加えてアルコール度数を低くする方法もありますが、それでは日本酒本来の米の旨味が消されて水っぽくなってしまいます。さらに酸味がほとんどなく味にメリハリがありません。

そこで、日本酒本来の風味を保ちつつ、酸味を高めてすっきりとした後味を実現し、なおかつアルコール分を低く抑えるために、糖化と発酵が独立した「糖化後発酵法」を採用しました。その結果、アルコール度数10%前後と低アルコールながら高酸味の日本酒の製造が可能になりました。

瓶詰めには充填機と打栓機、キャップ供給機の一連の瓶詰めラインを自動化した「フィラ&キャッパー SFC-8型」（新宅工業株式会社）を導入しました。これにより充填から打栓までの時間が短縮され、炭酸ガスを逃がさずに瓶詰めすることが可能になりました。また、当該機は小瓶（720ml）にも対応し、女性層などに向けたデザイン性を加味した商品化の可能性が広がりました。



低アルコール、
無加圧搾りの純米吟醸「大那」

生産性と衛生面が格段に向上し、新たな市場の獲得を目指す

瓶詰めラインのオートメーション化により、これまで手作業による1時間300本の瓶詰めペースから2倍の600本の瓶詰めが可能になるなど、生産性が格段にアップしました。瓶詰めに必要な人手も改善前の4人から2人に省力化することができました。

また、自動化によって人の手に触れる機会が減り、異物混入やカビの発生防止など衛生面の向上につながったことは、衛生管理が重要な日本酒の製造工程においては大きなメリットです。

昨今、低アルコール・発泡性純米酒の市場は国内だけでなく海外にも拡大している中で、本事業で取り組んだ酒造りの応用編として、今後は、白麹やワイン酵母などを用いた新ジャンルの発泡性清酒の開発・製造に取り組んでいきたいと思えます。

Comment

代表取締役 阿久津 信

地元ローカル色を打ち出し、国内外の販路を拡大

1866年（慶応2年）創業の当蔵は、2003年に自社ブランド「大那」を立ち上げ販路を拡大してきました。近年は海外への販路も拡大し、ヨーロッパ、アメリカ、アジア、オーストラリアなどへ輸出しています。日本酒輸出の追い風の中で世界へ売り出していく一方で、自分たちの足元をしっかりと見据えた酒造りも忘れません。田園風景に囲まれた豊かな自然と、那須山系の伏流水という唯一無二の強みを携え、今後は酒米づくりにも挑戦するなど、地元ローカル色を打ち出していきたいと考えています。

