

錦鯉を購入する外国人が好む日本酒とは。 酒質を向上し、高価格帯の日本酒を開発！



高の井酒造株式会社

📍 新潟県小千谷市東栄3-7-67

☎ 0258-83-3450

🌐 <http://www.hatsume.co.jp/>

■ 食料品製造業



会社WEBサイト

私たちについて

時代に合わせた作り方で 新しく合理的な手法を選択

前進となる山崎酒造場が始まったのは、江戸時代後期。1937年の大火による焼失を機に現住所に移転し、再び日本酒の製造を開始した。しかし、第二次世界大戦が激化すると日本酒の製造ができなくなってしまった。既存の技術を使って味噌・醤油の製造を開始し、廃業の難を逃れた。1955年に日本酒の製造免許を取得し直すと製造を再開。変化の少ない貯蔵法として雪中貯蔵をしたり、限られた人数でも仕事を回せるように回転式の蒸米機を導入するなど、新しく合理的な手法を選択。常に「主役は消費者」と意識し、購買者が求める質の高い酒づくりを追求し続けてきた。



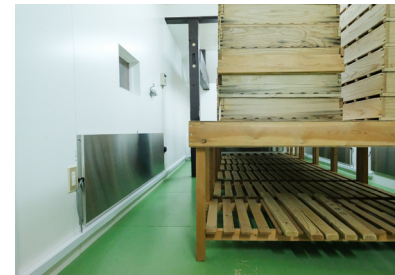
きっかけ

錦鯉を購入する層にも 満足してもらう酒造りを

高の井酒造が本社を構えるのは、錦鯉を求めて世界中の人が訪れる「小千谷市」。錦鯉を見にやってくる観光客が日本酒の酒蔵を見学するため高の井酒造を訪れることも多い。接客する中で錦鯉を購入する層は、高価格帯でも質の良い酒を求めていることを感じていた。こうした客層をターゲットに良質で、かつ洋食にも合う



日本酒開発に取り組みたいと考えていた。そのときにネックとなったのが、日本酒の品質を決める「麹造りの工程」と、できあがった日本酒を保管する「貯蔵工程」。これらの工程は酒質を大きく左右するが、既存の設備では不十分であった。



取組の内容

味わいと香りを改善するため、 麹造りと貯蔵用の機械を導入

「麹造り工程」は、麹造り専用の部屋を二つに区切り、それぞれの部屋で1日ずつ、計2日間かけて造られる。しかし、従来の設備ではそれぞれの工程で温度・湿度調節ができず、麹の特徴を活かしきることが

できていなかった。そこで、ものづくり補助金を活用し、麹の温度や湿度管理を行うパネルヒーターを導入。部屋ごとの微妙な温度湿度調整ができるようになり、酒造りに最適と言われる菌糸が米の中心に食い込む「突き破精（つきはぜ）型」の麹造りが可能となった。

また、貯蔵熟成の工程では、熟成が進みすぎると「老香（ひねか）」と呼ばれる不快な匂いに変化することが課題だった。そのため、今回の補助金で低温で貯蔵できるサーマルタンクを導入。ゆっくりと熟成させることで高品質で酒質を保つことを目指した。2つの機械を導入した結果、自然な吟醸香、すっきりとした雑味のない日本酒ができあがった。



その後の展開

味わいも売り方もワインのように 外国人に好まれる日本酒造り

酒質の良い日本酒製造が可能となったため、従来の目的だった洋食に合う高級酒の開発に着手。白ワインと日本酒の中間を求めた結果、味の濃い洋食にぴったりの酵母に辿り着いた。また、畑によって価格が変わるワインを目指し、地元の農家と組んで米の産地を見える化。魚沼産コシヒカリの産地のひとつ小千谷市で栽培された酒米と新しい酵母を使った高級酒「伊乎乃（いおの）」をワイン輸入業者のプライベートブランドとして開発した。

また、日本酒の古酒にも可能性を見出す。以前、先代が自分用に取っておいた日本酒を開けると飲み慣れた日本酒と異なり深みのある味わいだった。ワインのように年代物にすることで古酒が外国人にも受け入れてもらえるのではないかと推測している。錦鯉や酒米をはじめ、地域の特性を活かした酒造りを続けることで、小千谷に世界から注目が集まればと未来に思いを馳せる。

message

お酒のコンテストで日本酒は減点式ですが、ワインは加点式。海外ではインパクトのある酒に注目が集まりやすい。ワインの輸入業者さんが外国人の好みを教えてくれたおかげで「伊乎乃」の方向性が見えました。

代表取締役社長 山崎 亮太郎氏

