

産廃酒粕からSHO-CHU開発！酒蔵来訪客・インバウンド客から国内・海外へ発信！

日本酒の副産物から革新的な焼酎を製造

概要

国内外の観光客に向けて新サービスを構築するため、マイクロ波加熱酒粕減圧装置を導入し、産廃となっている酒粕を活用した香りの高いフルーティーなカストリ焼酎の開発に成功

本事業への取り組みの経緯

消費者の日本酒離れで苦境にあえぐ清酒業界において、国内外の日本酒コンクールで最高賞を多数受賞するなど、優れた品質に加え、積極的な情報発信と顧客との直接取引を増やすなど工夫を凝らし、過去10年で4億円から10億円へと毎年右肩上がり売上を伸ばしてきた。しかし、清酒の生産が拡大する一方、同時に副産物である酒粕も大量に発生し、二次利用と手作業に頼っている酒粕の処理販売のプロセスの革新が大きな課題となっていた。

酒粕はこれまで板粕や漬粕、わさび漬、奈良漬などに利用され、酒粕ラーメンや飛騨牛酒粕漬などの商品化も進めてきたが、それでも年間20トン近くが残ってしまい、産業廃棄物となっていた。数年後には50トンの余剰な酒粕が出てくることが予測され、産廃として処分するとなると費用も膨大な額になることから、この課題を解決す



1870年に創業した渡辺酒造店



年間20トン近く残ってしまう酒粕

るために酒粕を原料とする焼酎の製造を進めることにした。

事業概要

設備投資に踏み切れない造り酒屋が多い中で、名古屋市の醸造機器メーカーからマイクロ波加熱酒粕減圧装置を導入。ボイラーが不要の一体型減圧蒸留機で、減圧下で高熱のマイクロ波によって酒粕を精製する。もろみ中の香気成分は酒粕に吸着されるという事実から、酒粕を低温蒸留することで、低沸点の芳香性の高いエステルを多く含んだ焼酎を得ることができる。開発チームは数十回にわたる試験運転とサンプリング測定を行い、計12トンの酒粕を投入し、1565リットルのカストリ焼酎を抽出した。訪れる観光客らに試飲アンケート調査を行い、味・香りともに高評価を得たことから、国内外の観光客向けに満足度の高いカストリ焼酎を提供できる体制が整った。



代表取締役 渡辺 久憲

【飲料・たばこ・飼料製造業】 有限会社渡辺酒造店

〒509-4234 飛騨市古川町壺之町7番7号

TEL.0577-73-2347 FAX.0577-57-7334

設立／昭和29年9月15日 資本金／500万円 従業員数／40人
http://www.sake-hourai.co.jp/ e-mail/ota@sake-hourai.co.jp

企業概要

飛騨地方の酒造メーカーとして1870年創業。並み居る全国の銘酒を押え、全国酒類コンクール第1位。「吟醸伝統辛口」「大吟醸極意傳」「天才杜氏の入魂酒」など8品がモンドセレクション2017において16年連続金賞に輝く。ITQI国際品質審査会では2品が最高位3つ星受賞。そのほか、全米日本酒飲評会金賞、BTI最高金賞など多数。「日本で一番笑顔あふれる蔵」をキャッチフレーズに、感動する酒造りを続ける。



新たに導入した
マイクロ波加熱酒粕減圧装置



酒粕を低温蒸留することで、低沸点の芳香性の高い焼酎が得られる



商品化に成功した「飛騨蓬萊 蔵元の隠し焼酎」。日本酒の香りが残るフルーティーな焼酎に仕上がった

ともに、これまで廃棄処分をせざるを得なかった酒粕は、マイクロ波加熱酒粕減圧装置により、熱でアルコールが蒸発するため、アルコール成分を含まない焼酎粕として、飛騨牛の飼料などにも有効活用されている。

成果の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

マイクロ波加熱酒粕減圧装置の生産転用をした後に2期目のカストリ焼酎の製造を行い、新商品「飛騨蓬萊（ほうらい）蔵元の隠し焼酎」として販売を始めている。また、東京オリンピックが開催される2020年に創業150周年の節目の年となるため、木樽で長期熟成させたものを新商品化し、高付加価値のある記念酒（古酒）としての販売も予定している。

その他、新サービスの効率的展開を図るため、平成28年10月には物流センターを完成させ、商品の注文や販売サポートなど、様々なお問い合わせ窓口の一本化も行った。

事業成果

産廃となっている酒粕を付加価値のある商品に作り変え、国内外の観光客へ商品を発信してブランド力を高めていくことにより、地域の集客力を強化でき、持続的に飛騨古川に貢献していくことが可能となった。

「日本酒の香りが残るフルーティーな焼酎に仕上がり、刺身などの魚介類に合う」と飛騨古川を訪れる観光客からも好評である。また、台湾や中国からの観光客にも人気で、20歳代から40歳代の年齢層からの評判も良い。さらに売上の増加と

