



有限会社 仙頭酒造場

【所在地】〒781-5701 高知県安芸郡芸西村和食甲1551
 【TEL】0887-33-2611 【FAX】0887-33-2612
 【E-mail】tosa-shiragiku@abeam.ocn.ne.jp
 【URL】http://www.tosashiragiku.com/
 【設立】1953年(昭和28年)10月27日 ※創業1903年(明治36年)
 【従業員】8名 【資本金】760万円
 【主たる業種】飲料・たばこ・飼料製造業

取締役
仙頭 美紀

企業概要

1903年(明治36年)創業の、酒類製造販売業者。日本酒、焼酎、リキュールを製造しており、日本酒「土佐しらぎく」は創業時から続くメインブランド。日本酒の魅力を次世代へ継ぐ。



ものづくり技術

製造環境

設備投資のみ

新ブランドの構築及び新顧客を獲得する為のオリジナル生産設備の拡充

事業計画概要

革新的な日本酒である新ブランド“美潮(みしお)”のシリーズ化を実現し、増産及び新顧客を獲得する為、本補助事業で、2.5KL開放型クーリングタンク一式及び清酒加熱殺菌装置一式の2機種を導入する。これにより、従業員の所得向上・地産外商にも繋げていく。

事業取組みの経緯



当社は日本酒、焼酎、リキュールの製造を行っており、日本酒が全体の生産量の約84%を占め、「土佐しらぎく」のブランドで展開している日本酒は、年々売上を伸ばして

いる。中でも純米酒、吟醸酒、純米吟醸酒が好調である。

市場動向としては、原材料を米・米麹だけしか使用しない純米酒、純米吟醸酒の需要が高まり、食事と一緒に楽しむ「食中酒」として海外でも人気を集めている。

当社では、数年前から酒類は好むが日本酒になじみのない20代～40代の女性にターゲットを絞り、果実味のあるワインのような熟成感のある日本酒の開発を手がけてきた。そして、フルーティーで飲みやすく、革新的な甘口に仕上げた「美潮(みしお)純米吟醸酒」が誕生し、2014年にテスト販売を行ったところ非常に高い評価を得た。特徴的な味わいに加え、目を引く個性的なラベルも好評を博し、取引先など各方面から強い増産の要望を受けた。主力商品である「土佐しらぎく」と両輪を成す新しい酒のブランドとして確立し、アイテムを増やしてシリーズ化を図ることとした。

原料の酒米によってシリーズ展開を図る「美潮」は、平成27年に特徴的な味わいの「雄町」と高知県産の「吟の夢」の2アイテムを発売し、さらに開発を進め4アイテムに増やし、生産量を初年度の約2.5倍に増産する5ヵ年計画を策定した。一方、「土佐しらぎく」の増産も計画しており、既存の設備

では生産量が及ばないこと、加熱殺菌装置の老朽化により品質管理に問題が生じていることから、2.5KL開放型クーリングタンクと清酒加熱殺菌装置を導入し、増産体制の整備を図ることとした。

実施内容

① 2.5KL開放型クーリングタンク(2基)

自動温度調節が可能な、冷却機能付きのタンク。当社の製造環境に合う小型タンクで、フタのない混ぜやすい形を選んだ。1本あたり、最大1.6KLの日本酒が製造できる。



② 清酒加熱殺菌装置

プレートヒーターを使用し、流量の増減に合わせて自動温度調節が可能。



事業取組みの成果

1. 増産

日本酒の製造は、気温の低い冬期が適しており、効率よく品質の高い酒ができる。当社では、冬期を中心に10月から4月までの7ヵ月間で、11本のタンクを4サイクル可動させ、1年半分の量を製造している。「土佐しらぎく」の販売が好調であることに加え、新たな「美潮」ブランドを増産するためには、タンクが不足していた。

本事業により2.5KL開放型クーリングタンク2基を導入したことで、8本分(2本×4サイクル)の12.8KLの増産が可能となった。

2. 独自の味わいを実現

「美潮」は、低温でモロミを管理し、通常よりもモロミ期間を長くすることで生まれるフルーティーで蜜のような上品な甘さが特徴である。温度管理ができるクーリングタンクにより低温でじっくりと醸造し、独自の味わいを実現した。

高知の酵母を使用した「土佐の酒」でありながら、土佐酒の主流である淡麗辛口とは一線を画す独自性の高い商品となった。



3. 品質の向上と安定

日本酒には加熱殺菌をして出荷する「火入れの酒」と、搾ったままの状態でお酒する「生酒」がある。「美潮」は年間通じて販売するため「火入れ」をして出荷する製品である。酒は温度によって味わいに影響を受けやすい為、火入れは大変デリケートな作業である。従来の清酒加熱殺菌装置は、細い蛇管に日本酒を通し約62度で加熱殺菌を行うもので、温度を手動で調節していた。酒の流量により温度が変わりやすく、流量が増えて管内の酒の流れが悪くなると熱が入りすぎることがあり、品質にムラがあった。

本事業で導入したプレートヒーター式の清酒加熱殺菌装置は、流量の増減により自動で温度調節ができるため、一定の温度で火入れすることが可能で、生産効率もアップした。また、火入れをするタイミングを間違えると味わいがガラリと変わるため、適切なタイミングで火入れを行う必要がある。

日本酒を搾る時期には火入れの作業が込み合うため、遅れが生じる懸念があったが、本機の導入によりタイミングを逸することがなくなった。

火入れの温度とタイミングを万全に整えることで、品質の向上・安定化が可能になった。「美潮」の味わいもより繊細に仕上がった。

2種の機械を用いたオリジナルの生産設備により、当社の日本酒の品質は格段に向上し、革新的な日本酒「美潮」シ

リーズの2アイテムを製品化し、新ブランドを確立した。

「雄町」「吟の夢」に続き、平成29年に北海道の酒米「きたしずく」を使った新商品を発売した。シリーズ3品は市場でも高い評価を受け、増産、新規顧客獲得の目処が立った。

清酒加熱殺菌装置は、「土佐しらぎく」の生産にも使用しており、2017年に開催された日本酒品評会「SAKE COMPETITION」純米吟醸部門ではGOLDメダル(第一位)で、全米日本酒飲評会純米部門では準グランプリの成績を収めたことは、まさに本事業の成果といえる。

製品内容



- ① 2014年 シリーズ第1弾
「美潮 純米吟醸 雄町」
- ② 2015年 シリーズ第2弾
「美潮 純米吟醸 吟の夢」

- ③ 「SAKE COMPETITION2017」
純米吟醸部門
GOLDメダル(第一位)
「土佐しらぎく純米吟醸山田錦」
- ④ 「2017年全米日本酒飲評会」
純米部門
準グランプリ
「土佐しらぎく斬辛 特別純米酒」



今後の活動予定・販売計画

「美潮」シリーズは日本酒の入口の酒としての提案力に優れ、新規顧客獲得の大きな可能性を秘めている。直接取引を行っている小売店と連携し、酒のイベントや「土佐しらぎくの会」などのファンとのふれあいの機会を増やし、さらなる顧客の獲得を図っていく。

国内での酒類の需要が減少していることから、海外への輸出を増やす方向で、既にルートのある香港・シンガポールに加え、アメリカでの販売交渉が進んでいる。2020年の東京オリンピック・パラリンピックに向けて、国内外ともにさらに需要が拡大すると予想され、販路拡大に注力していく。今後、さらなる増産にも対応できるよう、ビン詰め機、打栓機の導入を予定しており、生産体制の強化にも力を入れる。