

高品質生酒『Fresh-Sake』による海外展開を実現するための製造プロセスの高度化

Overview ～事業概要～

- 瓶詰設備の更新と氷温貯蔵庫との組み合わせにより、冷却時間が短縮
- 新スタイルの日本酒『Fresh-Sake』の品質向上が可能となった

Products

～取扱商品～

時間と手間をかけて、風土を醸した酒造りを目指す 千代酒造株式会社

日本酒発祥の地と言われている奈良盆地の南西に位置する御所市の酒蔵である当社は、日本酒本来の姿である純米酒にこだわり、酒米作りから醸造まで一貫した酒造りに日々励んでいる。

【 櫛羅（くじら） 】



【 篠峯（しのみね） 】



【 どぶろく 】



BackGround

～事業化にいたる経緯・背景～

【 日本国内における、既存の日本酒需要の減少 】

ここ最近、飲み物の多様化がすすむとともに、主力顧客層であった50-70代男性の飲酒人口減少などもあり、日本国内においては、既存の日本酒需要が減り続けている。

【 多様化における、新しい日本酒の台頭 】

あたためて飲む既存スタイルの日本酒に対して20代、30代をメインとした日本酒の新しい飲み手は冷やして飲む日本酒が主流となりつつある。その1つが火入れ殺菌をせずに、フレッシュなまま流通させる「無濾過生酒」であり、当社の売上に占める割合も年々ウェイトを高めている。

【 日本酒の海外輸出増加に伴う、生酒の存在感が顕著に 】

近年増加している海外輸出においても「無濾過生酒」の増加割合が極めて多くなってきている。

【 「無濾過生酒」の製造プロセス高度化による、競争力の強化 】

「無濾過生酒」の製造プロセスを高度化し、より競争力のある魅力ある商品を製造し、海外展開も含めた競争に勝ち抜くことを目的とした。

「無濾過生酒」とは

無濾過：日本酒は、雑味やにごりをとり、クリアなお酒にするためにフィルターなどを通し濾過をするが、この濾過をしていない日本酒。
生酒：日本酒は通常、酵素の働きを抑制や、殺菌を目的として「火入れ（加熱処理）」を2回に分けて行う。この「火入れ」をしない日本酒を「生酒（なまざけ）」という。「濾過」・「火入れ」をしないことで、従来品にはなかった搾りたての味わいを楽しめる。

千代酒造 株式会社

- 設立 昭和30年10月
- 事業内容 清酒製造業
- 本社所在地 奈良県御所市大字櫛羅621番地
- URL <http://www.chiyoshuzo.co.jp/>
- 所属組合 奈良県酒造組合
- 資本金 1,000万円
- 従業員数 9名
- TEL 0745-62-2301
- E-MAIL sakai@chiyoshuzo.co.jp



■代表者 代表取締役 堺 哲也

清酒醸造は機械化の普及で大きく発展しました。そのような中で時流に反しているかもしれませんが、私たちは日本人が昔から主食としている米を原料とした農産物加工品としての清酒を見つめなおし、清酒発祥の地と言われる奈良の風土を醸した清酒造りを行っています。その長い年月により培われた「時間と手間をかけて、風土を醸した酒造り」を、何年も何十年先も続けていきたいと思っています。

Contents

～事業の詳細・成果～

～品質向上＋生産量向上を目指して～

生酒は殺菌のための火入れをしないため、できあがりやすくに瓶詰めし、低温管理（マイナス5℃）をしないと品質が落ちてしまうことがある。通常の日本酒は貯蔵前と瓶詰めの際に火入れをするため、出荷直前まで瓶詰めせずにタンクでの貯蔵が可能となっており、生酒に比べて品質管理がしやすく大量生産に向いている。

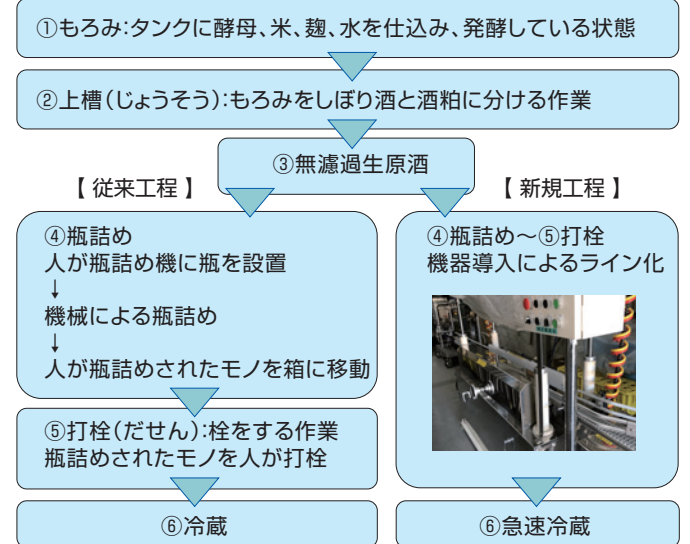
品質管理が重要な生酒の品質を向上させるためには、瓶詰め工程の高速化と急速冷蔵が必要で、なおかつ生産期間が限られているため、ストックができる冷蔵場所の拡大が必要となる。

そのため、今まで人を介して行っていた「瓶詰め」・「栓をする」製造プロセスを見直し、機器を導入しライン化、急速冷蔵が可能な冷却設備を導入し、品質＋ストック場所の拡充を行った。

～成果～

- 機器導入によるライン化によりハイスピード化を達成：300本／時→750本／時
- 急速冷蔵庫の導入により貯蔵能力が35%増加し、冷却時間を20%短縮
- 瓶詰設備の更新と氷温貯蔵庫との組み合わせにより、従来と比べて1／2の時間で目的とする品温まで冷やすことが可能となった。氷点下の温度帯への素早い冷却により品質が安定し、品質の向上にもつながった。

～製造過程～



Task

～事業化における課題～

課題① 想定を下回る瓶詰速度

熟成したお酒と生酒の違いで液体の性質(ガスがある)が違っており、想定した速度を達成できなかった。

課題② 冬季のみの生産による量の限界

設備導入により品質は向上したが、増産のためには生産時期を長くすることが大事。しかし、冬季でないと温度があがり品質が安定しないため増産することができなかった。

Solution

～解決への道筋～

施策① 新規商品を基準とした機器設計

他の工程の効率化によりフォローするとともに、今後、新規商品をラインに組み込む際には、新規商品と既存商品の差を細かく確認することになっている。

施策② もろみ・上槽の温度管理の高度化

温度変動の影響を少なくするには、酒造りの入口となる「もろみ」・「上槽」の温度管理を高度化することで、瓶詰め以降の工程は、今の設備を更新することなく活用することができる。

Future

～今後の事業スケジュール～

- 国内市場：若年層に対し、「Fresh-Sake」などを周知していくことで、新たな顧客開拓を行う。
- 海外市場：「Fresh-Sake」の新規市場と想定している、フィリピン、マレーシア、香港、アメリカについては市場調査も着手しており、提携する現地業者の選定も完了している。
- 売上目標5年目：初年度実績の200%を目標としている。