

市場拡大を目指した伝統手法による超長期熟成日本酒開発のための生産工程の高度化

Overview ～事業概要～

- 伝統的手法による超長期熟成清酒製造を行うためには、各酒造工程の品温管理が重要
- 今回の設備導入（冷蔵機・冷蔵庫）により各酒造工程において目標値に近づけることができた

Products

～取扱商品～

創業元禄十五年 酒業三百年 株式会社久保本家酒造

わたしたちは、日本酒の製造・販売だけではなく、日本酒に合わせる地元の食材や酒粕、塩麹などの酒造りに関連する調味料を使用して酒の肴の研究も行っている。

【日本酒・どぶろく】



【酒蔵カフェ】



BackGround

～事業化にいたる経緯・背景～

【価値が見出されつつある熟成日本酒】

一般的な日本酒は甘い上、酸度が低いため、ワインと比べて料理に合わせることがむずかしいと言われている。ところが伝統的造り法による純米酒（超長期熟成清酒）は「キレ」とふくよかな「旨み」を合わせ持ったお酒であるため、西洋・日本料理を問わず、十分料理を引き立てる度量のあるお酒となる。

【料理に合う伝統的な酒造方法は期間・手間がかかる】

伝統的造り法（超長期熟成製造）は期間が長くなり手間も煩雑で、腐造リスクが高い。したがって、現在酒造家の中でも取り組むところは極めて少なく、ニッチマーケットとなっている。

【ワインに負けない日本酒で新規顧客・海外市場獲得を目指す】

ワインに負けないお酒と考え、海外ではこのタイプの日本酒需要のマーケットは限りなく大きいと考えられる。国内の今までの日本酒に満足していない顧客層及び海外のワインを消費している顧客層をターゲットとして、日本酒好きグルメの支持獲得を目指す。

超長期熟成清酒とは

5～10年程熟成させた完全発酵の清酒で、味に深みがあり、辛口でキレがよいとされている。



■代表者 代表取締役 久保 順平



久保本家酒造のある大宇陀は『万葉集』の歌人にも愛された風光明媚なところとしても知られております。私たちはこの地で300年余り酒造を続けてまいりました。この歴史ある風土の下で、酒造りの技術を磨き、蔵人としての道を極めていく…。この妥協のない姿勢が地元の町づくりにもつながり、また、さらにお酒を飲む方々が物心両面における豊かさを感じていただければと願っております。

Contents

～事業の詳細・成果～

～超長期熟成酒の高品質化は、各工程ごとの温度管理の精度を上げることにより達成される～

日本酒とは基本的に米と麹（こうじ）と水によって造られる。米のデンプンを麹によって糖に変化させ、それを更に酵母菌の力でアルコール発酵させることで、日本酒ができる。

工程① 原料処理・麹造り：蒸米から麹を造る

原料である米を冷却した水で洗うことで、良い蒸米ができ、その蒸米の一部を使い麹を造る。
※麹が米のデンプンをブドウ糖に変える糖化の働きをする。



工程③ 醪（もろみ）：酵母、蒸米、麹、水を仕込み、その後発酵している状態

発酵時に酵母菌などの微生物が発熱するため、温度が上昇し、発酵速度が速くなり、風味が粗くなる傾向がある。これを抑えるため正確にタイミングよく冷やすことで発酵スピードを調整することが大事。

工程② 酒母：酵母菌の育成を行う（小さいタンクで培養）

タンク内の温度を常に一定の低温で保っておくことによって優良酵母を育てやすい。また、温度を急に上下動させることで、アルコール濃度が高くなっても発酵を続けられる強靱な酵母のみが育ち、風味にキレのある純米酒をつくることができる。
※酵母菌の力でアルコール発酵させる。



工程④ 瓶詰後貯蔵管理：瓶詰め後に冷蔵庫で貯蔵

長期間常温熟成させる場合でも、瓶詰直後しばらくの間コンテナ冷蔵庫で冷却することで、酒質風味がキリッとした締りができる。この味わいが料理を引立てる重要な要素となる。

～成果～

4項目の製造過程で高能力のチラー（冷蔵機）や冷蔵庫を導入し、酒造工程ごとの温度上の目標値に近づけることにより高付加価値のある伝統的手法による超長期熟成日本酒造りができる環境ができた。

Task

～事業化における課題～

課題 認知度に比例する取扱い店舗

超長期熟成酒に関しては、マーケットにおける認知度はまだまだ発展途上のため、取扱いしていない店舗が多く新規開拓が難しくなっている。



Solution

～解決への道筋～

施策 取扱い済み店舗へのアプローチ

既に他社品の超長期熟成酒の取扱い実績があり、商品を理解して頂いている店舗に対しアプローチを実施。構築されている超長期熟成酒ユーザーへの販売ルートを活用させていただくことで、効率的な新規開拓が可能となった。



Future

～今後の事業スケジュール～

- 高付加価値かつ業界では希少な存在であるため、当社の技術面での優位性のため、他社からの類似品は出にくいことで価格競争になりにくく、収益性は上がると考えられる。
- 本製品は嗜好品であるため優劣は消費者の主観によるが、確実に従来の日本酒との品質差は歴然としており付加価値が高いと判断されれば、多くの支持が得られる見込みである。
- 本事業の成果として、今後5年間で3,000万円程度を目標としている。

株式会社 久保本家酒造

- 設立 昭和27年1月
- 所属組合 奈良県酒造組合
- 資本金 1,000万円
- 事業内容 日本酒製造業
- 従業員数 9名
- 本社所在地 奈良県宇陀市大宇陀出新1834
- TEL 0745-83-0036
- URL <http://kubohonke.com/>
- E-MAIL info@kubohonke.com