

海外販路とインバウンド消費の拡大を視野に、 これまでになかった製法で新しい日本酒を開発



酒搾りに使用する遠心分離機は全国でも10社程しか導入していない

第一酒造株式会社

企業情報

〒327-0031 栃木県佐野市田島町488 TEL:0283-22-0001 FAX:0283-24-6168
URL: <http://www.sakekaika.co.jp/> E-mail: info@sakekaika.co.jp

代表取締役社長／島田 嘉紀 設 立 年／1673年
資本金額／1,000万円 従業員数／14名

事業内容

- 日本酒の製造及び販売



第一酒造株式会社

実 施 事 業

海外販路とインバウンド消費を目指す、
日本初「熟成甘口の生にごり酒」製造

海外販路やインバウンド消費の拡大を受け、技術で差別化

近年、海外への日本酒輸出が好調で、数量・金額とも右肩上がりの成長を遂げています。同時に、訪日外国人観光客数の伸びも著しく、わが国にとって観光は成長戦略の大きな柱になっています。本事業においては、伸長する海外への日本酒輸出と訪日外国人客の増加を前提に、「海外の外国人向けの販売」と「訪日外国人客向けの販売」に重点を置きました。

海外市場が拡大するにつれ、現地の流通業者や国内の販売業者からも、「差別化できる商品」への期待は年々高まっています。日本酒そして農産物も含めて地域色や産地による差別化は重要ですが、外国人にとってはイメージしにくく、伝わりにくいのが現状です。

そこで最も求められるのは、商品自体の「品質の差別化」であり、本事業においては、日本中のどこ蔵元も実現していない「麹(酵素)の力による糖化により、甘みを増加させた生にごり酒」の製造を目指しました。その製造の中核には、全国の酒蔵の約1%(10社程度)しか導入していない技術である「遠心分離による上槽」が活かされています。

日本酒製造の後半工程で、新発想の酒造りに挑戦

本事業の商品は「生にごり酒を瓶内で発酵させずに糖化させる」という、全く新しい方法で製造されています。

遠心分離により上槽した原酒のにごった部分のみを回収し、加熱殺菌を行わないことで「酵母が働かず炭酸ガスを発生させない無濾過の生にごり酒」を製造しました。さらに、その製造された日本酒を冷蔵にて瓶内熟成することで、これまでに無い「瓶内での米麴由来の酵素による糖化熟成」を行いました。これは遠心分離による上槽という技術の上に成り立つものであり、他社では容易に取り組めない当社独自の技術です。また、品質を安定させるためにベーンポンプ、冷水器、アルコール測定システムを導入しました。



ベーンポンプ



冷水器



アルコール測定システム

米由来の「甘み」を活かした新商品の商品化を目指す

新しい設備によって製造工程中の酵母混入が避けられ、温度管理が図れたことで、安定した品質の製造が可能になりました。「すっきりとした米の甘みと華やかな香り」「白くにごっているにも関わらず、固形分を感じさせない清涼感」が特徴で、「品質の差別化」が実現しました。

最大の特徴でもある「甘み」はすべて米由来であり、砂糖等を使用しないことで安心・安全な無添加食品などを求める消費者のニーズに合致します。また、砂糖などの糖分・カロリーを抑えることで、健康面からも他のアルコール飲料との差別化が図れると考えています。

これらのことから、当商品のユーザーは「既存の日本酒にはない味覚を求める探求心旺盛な愛飲家」「食の安心・安全と自らの健康を意識する愛飲家」と定義でき、外国人向けの販売とインバウンド消費と併せて、国内ユーザーの消費にも重きを置き、さらに商品化の実現を推し進めたいと思います。



開華の人気商品



甘酒

Comment

代表取締役社長 島田 嘉紀

進化し続ける日本酒の味わい。風土が醸す酒造り

日本酒には長い歴史があり、当蔵においても約340年の歴史を有します。連綿と醸され続けてきた酒造りの歴史の中で、現代の日本酒はクオリティー、味わいともに過去最高です。ゆっくりと時間をかけて進化してきた日本酒は、今後ますます進化を遂げ、さらにおいしくなるに違いありません。そうした中で地域に根を下ろし、酒を醸し続けてきた私たち蔵人は、海外に販路を求める一方で地元目線も忘れません。その土地の風土が醸す地酒の味わいを、これからも大切にしていきたいと考えています。

