

特定名称酒の安定供給体制の構築と
海外向け高品質製品の開発計画

概要

発酵・貯蔵温度管理システムを導入し、低温貯蔵による品質劣化の防止及び生産量増加への対応を図り、特定名称酒（吟醸酒、生酒）の生産力の向上と特定名称酒（生酒）の製品開発によって新たな海外市場の獲得を実現する。

取り組みのきっかけ

海外市場に対して、すでに香港への輸出をしていたが、東南アジア、特に富裕層が多いシンガポール市場に向け市場拡大を試みた。

そのために、発酵・貯蔵温度管理システムを導入し、低温貯蔵による品質劣化の防止及び生産量増加への対応力の強化を図り、特定名称酒（吟醸酒、生酒）の生産力の向上と特定名称酒（生酒）の製品開発によってシンガポール市場への供給体制の整備に取り組んだ。

取り組みの目標

試飲会については、シンガポールの消費者に対して実施し、インタビュー調査の方法を用い、その集計結果で達成度を確認、専門家の評価については、三重県酒造組合に依頼した。

醸造温度及び貯蔵温度については、気温上昇の影響を受け、今まで製造できなかった期間（4、5、6、9、10月）の内、最も外気温の高い9月の1ヶ月間において検証した。

【具体的な目標】

〇製品開発

目標値	達成度
・試飲会で80%以上の支持を得る ・専門家の評価で高評価を得る	対象国の顧客ニーズに合った製品に仕上げる
	

〇設備の導入効果

項目	設備導入前 実績値	設備導入後 目標値	達成度
醸造温度	11月～3月 10℃～13℃	4月、5月、6月、 9月、10月 10℃～13℃	計測期間において 適正温度を実現
貯蔵温度	11月～3月 3℃以下	4月、5月、6月、 9月、10月 1℃以下	計測期間において 適正温度を実現
醸造期間	5ヶ月	9ヶ月以上	醸造期間を4ヶ月 以上延長

取り組みの内容

シンガポール市場へ特定名称酒を供給するにあたり、①特定名称酒（生酒）の製品開発、②特定名称酒（吟醸酒、生酒）の生産力向上、③低温貯蔵による品質劣化の防止についての課題解決を図るため、次の事業を実施した。

1. 設備導入前準備

同社の要求する発酵・貯蔵温度管理システムの仕様と設備メーカーを検討し、決定した。

2. 設備導入

発注先企業及びメーカー技術者立ち合いのもと設備を設置、試運転での正常動作を確認、操作方法・メンテナンス方法を習得、導入設備の教育を受けた。

3. 醸造タンク・貯蔵タンクの冷却試験

外気温、室内気温、発酵温度、貯蔵温度の関係を分析した。

4. 製品開発

商品企画を具現化、生酒の製品開発、仕上がった生酒の味・香り・アルコール度数のバランスを検証した。また、専門家（三重県酒造組合）の評価を受け、シンガポールでの試飲会を実施し、改良の有無を検証した。

取り組みの成果

製品評価については、概ね良好な評価を受けたことから、計画通り事業化できる段階まで仕上がっ

株式会社大田酒造

代表取締役 大田 勲

所在地：〒518-0121 伊賀市上之庄1365-1

連絡先：TEL 0595-21-4709 Fax 0595-21-9686

E-mail：ota@hanzo-sake.com

URL：https://www.hanzo-sake.com

企業情報

従業員数：13人

資本金：1,000万円

創業：明治25年

業種：酒類製造業

特色：三重県で一番若い杜氏の取組みで、SNSへの発信、半蔵通信の発行も始まり、将来的に見て、老舗の同社が若き後継者を得て、特定名称酒業界でのパイオニア的役割を果たしていく。

シンガポールでの試飲会の様子



ていることを確認した。

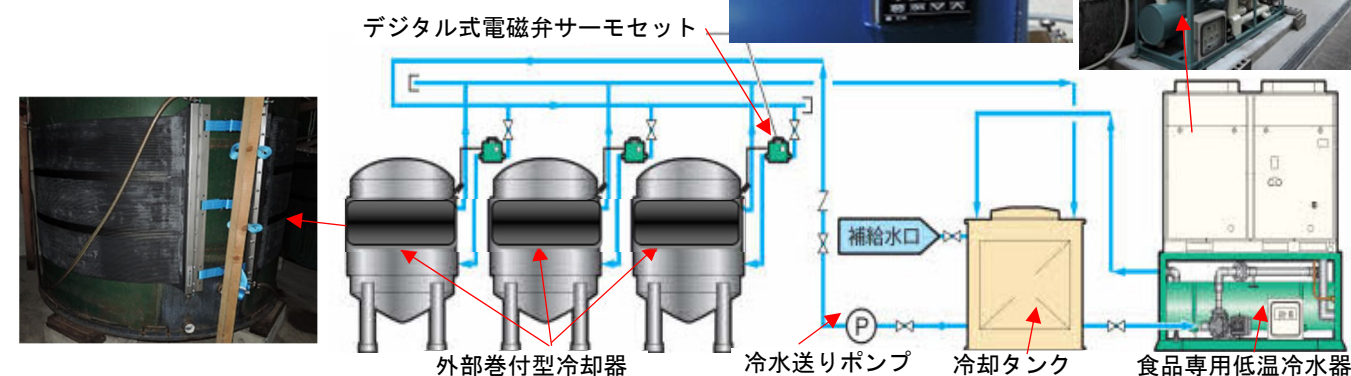
また、醸造温度については、9月の1ヶ月間において目標を達成でき、本設備の導入効果が確認でき、貯蔵温度については、9月の1ヶ月間において平均値で目標を達成でき、本設備の導入効果が確認できた。

醸造期間についても、4月、5月、6月、9月、10月の5ヶ月の内、最も外気温の高い9月において貯蔵温度及び醸造温度の目標を達成できたことから、本事業によって検証することができなかった4月、5月、6月、10月においても醸造可能と判断した。

夏季を除く製造期間の拡大により、生産規模の拡大を図り、また、季節商品の開発を目指していく。

そして、現在、新型コロナ感染の世界的拡大により、シンガポールへの市場拡大は伸び悩んでいるが、感染終息後、東南アジアを中心に販売ルートを拡大していく。

〇冷却フロー図



開発製品・技術等のアピール

同社の26歳の後継者は、発酵技術を学ぶため大学、発酵技術の研究機関、先進酒造メーカーで専門技術を習得し、新商品「&」(アンド)を開発した。「&」とは人と人のつながりを築き上げるお酒で、若者を強く意識した日本酒である。

また、同社の製品は、多くの清酒コンテストで金賞を受賞している。



今後の展望

日本向けには、季節性を活かし飲み味、香りが異なる純米吟醸、大吟醸、生原酒を開発し、様々な世代に向けて発信をしていく。明治創業の酒蔵として、各商品に物語性を閉じ込め、ラベル・包装にもきらりと光る状態でお客様に提供していく。

海外向けには、現地の人の口に合う日本酒の開発、輸出国の拡大、海外販売ルートの強化など、すべきことは多い。

