

倉本酒造 株式会社

〈事業計画名〉日本酒版ドメーヌ蔵が白ワインに挑む、グレープフルーツ香を醸す醸造技術の確立



日本人好みの新たな香りを持つ日本酒開発で 白ワイン飲用者の取り込みを狙う

事業の背景▶▶▶

日本人受けの良い「第3の香り」

昨今の国内日本酒市場は、1970年をピークとして約3分の1にまで縮小している。代替品（ワイン等）の台頭、食事との相性イメージ低下等が一因として考えられるが、それでも、料理を選ばないフルーティな香りとしっかりした旨味を持つ特定名称酒等は堅調に推移しており、当蔵においても高付加価値商品の開発が急務となっていた。

これまで日本酒の香りは大きく分けて2種類（パナナ系／リンゴ系）とされていたが、醸造工程において、どちらにも分類されない第3の「グレープフルーツ系」の香りが偶発的に発生する事があった。いわゆる柑橘系に分類される香りは日本人が認識しやすく、味覚・需要ともマッチしており、他に類似するものが無く他社との差別化が明確になると考えた。

そこで、当蔵の高付加価値商品とすべく、この「第3の香り」を持つ日本酒を安定して製造できるよう、製造技術開発の為、本事業に取り組んだ。

事業の成果▶▶▶

機材刷新による品質向上と製品化実現

製造技術開発にあたり、製造品質・精度・製造効率の向上が必須であった為、洗米吸水工程・蒸米工程・貯蔵工程の機材を刷新。洗米工程では割米率90%減、蒸米工程では水分率（蒸米後給水率）11%改善、貯蔵工程では濾過フィルターと冷蔵設備を導入し、濾過技術の向上と氷点下以下での貯蔵が可能となり、風味変化を抑制するなど、各工程で大きな成果があった。

グレープフルーツ香の製造技術に関しては、米品種・精米歩合・酵母・麹歩合等を組み合わせ仕込み試験を実施。試験開始から3年後の2020年に技術化に成功し、製品化が実現した。



倉本酒造株式会社の概要▶▶▶

県内でも希少なドメーヌ蔵として、寒暖差の大きい地の利を活かした酒造り

当蔵のある都祁（つげ）地域は県北東部の大和高原に位置し、標高500m前後で冬季は氷点下を下回る日が続く寒暖差の大きい地域である。大和国水分四社（都祁、宇太、吉野、葛城）の1つに数えられる都祁水分神社では速秋津彦神、天水分神、国水分神の「水」を司る三柱が祀られ、清らかな水源を持つ、酒造りに非常に適した地域である。

当蔵は明治4年の創業以来、自社で保有・管理する山から湧出する、ゆっくりと濾過された甘みのあるやわらかな山水を使って酒造りを行ってきた。

山水は酒造りだけではなく、その元となる酒米の栽培にも使用し、「旨い酒造りは米作りから」を指針に、日本酒版ドメーヌとして自家田栽培米を使用した製造にも注力。同じ水源の水は仕込みの相性が抜群であり、地域・環境・水源等に対する感謝を込めた「山は水」という理念を蔵のロゴとしている。

地元の地酒専門店を中心に展開しているが、関西に限らず関東の試飲イベント・日本酒フェアなどにも参加し、最近では海外展開も開始した。当蔵のファン獲得に留まらず、日本酒愛好者の底上げを担う一翼を目指す。



倉本酒造株式会社の製品（抜粋）▶▶▶

奈良発祥「菩提酏（ぼだいもと）造り」と近代醸造法のミックス

古くから、奈良は「日本清酒発祥の地」とされ、「上槽」「火入れ」を始めとする優れた酒造技術や概念が数多く確立され、高品質な日本酒が生まれていた。その酒造技術の1つに「菩提酏（ぼだいもと）造り」という製法がある。

室町時代に近代醸造法に至る基礎技術の確立を担った奈良の菩提山正暦寺にて編み出された、酒造りにおける酏（もと＝酒母）の製法であり、「そやし水」と呼ばれる乳酸発酵による酸性水を使う点が特徴。清酒酵母が活動しやすい環境を造る事で、暖かい時期にも安定的な酒造りが可能となり、奈良県を日本酒の一大生産地に至らしめた。

醸造技術の発展により、「菩提酏造り」は長らく途絶えていたが、1999年に蔵元有志が研究会を発足。正暦寺や関係各所の協力の下、近代醸造法と融合させ、500年振りに製法を復活させた。

当蔵においては、「定番酒」である通常製法や菩提酏造りの日本酒に加え、「ピットライン」「スタンダードライン」として古来の製法を単純に再現するだけでなく、近代醸造技術をミックスし、伝統製法のメリットを現代的にアレンジした製法や香味の新しい日本酒をニュースタンダードとして提案している。



■スタンダードライン
KURAMOTO SE

補助事業で試行錯誤の末に辿り着いた、4MMPが香る新しいスタンダードの提案



■ピットライン
KURAMOTO64
夢山水GENERAL

自家田で栽培した酒米「夢山水」を使った日本酒版ドメーヌとしての看板酒



■定番酒
つげのむむろ

500年振りに復活した伝統製法「菩提酏造り」による酏と、近代醸造法を融合させた濃醇旨口

倉本酒造 株式会社

業 種 分 類 飲料・たばこ・飼料製造業
事 業 内 容 清酒製造業

代 表 者 名 代表取締役 倉本 隆司
所 在 地 奈良県奈良市都祁吐山町2501
連 絡 先 TEL:0743-82-0008／FAX:0743-82-1748
ホームページ <https://kuramoto-sake.com/>
E-MAIL kuramoto-shuzou@comet.ocn.ne.jp