

酒六酒造株式会社

東南アジアへの輸出拡大に向けた自社日本酒の高品質化と劣化防止の実現

日本酒の年間輸出量が過去最高を更新する中、小規模酒蔵である当社も国や自治体、JETROの支援策を活用し海外テストマーケティングを実施。今回、得られた課題から商品を改善し高温多湿地域への海外販路拡大を実現する。

事業取組みの経緯

酒質の品質劣化対策として、当社は日本酒が酒蔵からユーザーの口に入るまでのサプライチェーン中で、良質な酒類専門店との取引を通じて、温度管理、適正な流通在庫管理の必要性について、料飲店・お客様へのアドバイスを行うことにより品質を担保してきた。

しかし、これから立ち上がりが本格的になる海外輸出では、この施策の実施はまだ難しい。加えて、東南アジア地区では、多湿によるラベル剥がれも起こりやすいことがわかり、トータルでの「品質劣化を起こしにくい酒造り」という根本的な対応の検討が必要となった。

実施内容

清酒製造の最終工程で、「どぶろく」の様な醪(もろみ)を搾って清酒を成製するが、この工程では「槽(ふね)」「ヤブタ」と呼ばれる2つ代表的な装置を使うのが一般的である。

それぞれの装置には特徴があり、「槽搾り(ふなしぼり)」は圧力が低いため、搾れる清酒の量が少ない贅沢な搾り方法である。他方、「ヤブタ」は、高い圧力で搾れることもできるため、多くの清酒が搾れるが、最後に搾り出される「責め」と呼ばれる部分には、酒質の劣化に関係する物質が含まれると考えられている。

その観点からは、高級酒には「槽」が有利であるが、原料米あたりの生産効率が低いため、「ヤブタ」を導入して低圧力で搾り、「責め」は別タンクに切り替えて広い面積で短時間に熱交換を行い、鮮度をできるだけ落とさずに各種酵素を失活させる「プレートヒーター」(殺菌装置)を使って「火入れ」し、低価格の別商品とすることで品質と生産性の向上を図る。

また、ラベル剥離については、和紙の風合いに近

い質感の耐水ラベルを採用し、「タックラベラー」を導入して製品への順次切り替えを行うことにより課題の解決を図る。

事業取組みの成果

新規設備導入により、清酒を搾り分けし品質と収量を落とすことなく、品質劣化(老ね)しにくい清酒の製造に目途がついた。また、東南アジア等、高温多湿の環境でもラベル剥がれのない耐水ラベルを採用し商品価値の低下を起こさないパッケージングを実現し国内はもとより、海外市場における新規販路開拓を図る見通しが立った。

今後の活動予定

どの製造業でも同様だが、良い装置を使えば、誰でも良い酒が造れるわけではないため、自社の酒質を伸ばす方向に酒質を持っていくためには試行錯誤しながら何年か造りを経る必要がある。

今後も積極的に海外の現場に赴き、市場を肌で感じながら酒質の「カイゼン」を継続的に実施する。

国内需要の大きな伸びが見込めない中で、日本酒という日本の食文化のひとつを世界のお客様に知ってもらい、需要の見込める北米、東南アジア地区への輸出量を増やす方針で、更なる品質向上に向けた設備投資を含む施策を行う意向である。

(今回導入した機械)



ヤブタ搾り機



プレートヒーター



タックラベラー

酒六酒造株式会社

- 代表者／代表取締役 武知 直之
- 本社住所／〒791-3301 愛媛県喜多郡内子町内子3729-1
- TEL／0893-44-3054 ■FAX／0893-44-3140
- URL／<http://www.sakaroku-syuzo.co.jp>
- メール（代表）／info@sakaroku-syuzo.co.jp
- 設立年月日／平成25年7月（創業／大正9年）
- 資本金額／1,000万円
- 従業員数／3名
- 業 種／酒類製造
- 事業拠点／本社工場 愛媛県喜多郡内子町内子3729-1

企業概要

大正9年(1920年) 地元の8つの酒造家が集まり前身となる喜多酒造を創業後、昭和16年に「酒六酒造」に社名変更した。創業時より愛媛県喜多郡内子町で100年近い歴史を持つ酒蔵。代表銘柄は「京ひな」、サブブランドに「吹毛剣」、「一刀両断」、「隠し剣」などを醸造し、日本酒以外にも、本格米焼酎「天禄泉」や内子産ぶどう使いのリキュール酒の製造も行っている。今後は、北米、東南アジア等、海外向けの販売を強化する方針である。

主要取引先

酒類小売店

主要商品



●京ひな 一刀両断

文字通り、キレの良い大吟醸を目指して殊に水は清冽な水に仕上げて使用。透明感のあるキレのある超辛口酒ですっきりした味わいが特徴。



●京ひな 吹毛剣

山田錦を40%まで研ぎ雑味のない爽やかな印象が残り、フルーティな香りがふわっとたちあがり、やわらかな飲み口ながら、すっきりと後味のキレが良い。



●京ひな 上撰

普通酒ながら、65%の精白歩合で澄んだ味わいがあり、冷酒から熱燗まで幅広い温度帯で楽しめるのが特徴。

主要設備

清酒醸造用設備一式、仕込みタンク一式、搾り機、びん詰め機、熱処理機等

担当者

代表取締役 武知 直之

連絡先

0893-44-3054

連絡先E-mail

info@sakaroku-syuzo.co.jp