

株式会社あくら

代表者 高堂 裕

住 所 秋田県秋田市大町一丁目2-40

連絡先 TEL 018-862-1841

FAX 018-862-1982

U R L <http://www.aquila.co.jp/>

資本金 1,000万円

設立年月 平成8年7月

従業員 19人



ビール酵母等の残渣を除去する遠心分離機を導入し、常温流通可能なクラフトビールの生産を計画

当社は1996年創業のクラフトビール（地ビール）製造・販売会社です。通年醸造ビール5種類のほか、期間・数量限定ビール20種類を含め、自社レストラン、首都圏や地元の飲料店などで提供しております。秋田県内産ホップを使用した当社のクラフトビールは、香りの良さ・味が評価され、これまで多くの賞を受賞しております。今回はクラフトビールの劣化を早める果実残渣やビール酵母等の除去による商品の安定性確保などを目的として補助事業を活用させていただきました。

Question

Q 御社のモットーを教えてください。

A ホップをはじめ秋田県産品を利用した飲み口の良い高品質クラフトビールとして、特徴ある商品を提供していきたいと考えています。

代表取締役
高堂 裕さん



大都市圏の若年層を中心に人気を集めているクラフトビール

本事業への取り組みの経緯

近年クラフトビールは大都市圏の若年層を中心に人気が出てきており、当社も秋田県産ホップを使用したクラフトビールとして売上を伸ばしていました。特に20～40代の女性を中心に、レモンやカシス、柚子などの果実を使用したクラフトビールは「少しずつ飲み比べる、ちょっと贅沢な商品」として人気があります。

しかし、果実の残渣がビールに残ることで、商品の劣化が早まり、泡持ちが阻害されるほか、喉越しが悪くなります。また、発酵に使用する酵母は熱に対する耐性が弱く、酵母がビールに多く残ると、酸化が進み、賞味期限が短くなるため店頭販売期間も短くなるといった影響がありました。



当社クラフトビールには秋田県産ホップを使用

実施した内容（取り組みの詳細）

ビール内に残った果実残渣やビール酵母を除去するため、ディスク型遠心分離機とビール処理用遠心分離機を導入しました。ビールの発酵が終わり製品になる直前に遠心分離することで、酵母をビールから分離させ、温度変化によるビールの劣化を防ぐことで賞味期限延長が期待されます。また、果実残渣等による濁りが無くなるため、見た目にも良く、雑味を除去することでよりシャープな味が実現できました。最終工程でコントロールの難しかったビール内の酵母除去が行えるため、より安定した品質で生産する体制となりました。



醸造中の作業風景



ホップを投入しているイメージ

取り組みの成果・波及効果

本事業取り組み直後に新型コロナウイルスの感染が拡大したため、目に見える成果は未だ出ていませんが、逆に時間的余裕ができたことを前向きに捉え、現在は醸造した製品の官能検査を行っています。

賞味期限延長に関しては、現状4月に仕込んだ製品について半年経過後も当社が求めている味や香りが維持できており、低温保存製品については90日の賞味期限を180日まで延長できる前向きな結果が出ています。今後は常温流通可能なクラフトビールの生産に向けて、官能検査を繰り返しながら慎重に検証を進めたいと考えています。



導入した遠心分離機



自社レストラン内のサーバー（各サーバーに銘柄を明示）

今後の展望・活動予定

コロナ禍の影響で業務用の樽販売が大きく落ち込む中、インターネット通販などによる個人向けボトル販売等が少しずつ増加しています。アフターコロナを見据えた展開として、安定した品質と賞味期限の延長が実現できた際には、これまでよりも個人向け販売に力を入れていきたいと考えています。

秋田県内には5社のクラフトビール製造業者がありますが、品質向上が業界の底上げにつながるのと考えから、我々の業界は同業者間の情報交換が盛んです。今後も横の連携を大事にしながらクラフトビールファンを増やす活動にも力を入れたいと考えています。



落ち着いた雰囲気 of 自社レストラン