

世嬉の一酒造 株式会社

26

年度〈事業計画名〉

パストライゼーションによるクラフトビールの常温での長期保存の実現

Data

【代表者名】 代表取締役社長 佐藤 航 【設立】 1918年5月

【実施場所】 〒021-0885 岩手県一関市田村町5-42

TEL.0191-21-1144 FAX.0191-21-1143

E-mail . staff@sekinoichi.co.jp

【URL】 http://sekinoichi.co.jp/

【資本金】 8,800万円 【従業員数】 32名

【事業内容】 日本酒、クラフトビールの醸造、販売。清酒、ビール等の直売、カフェ、郷土料理レストランの経営

パストライザー導入により長期保存の実現と輸送コストを削減、輸出を強化し岩手を世界にアピール

パストライザーによる低温殺菌処理を行うことでクラフトビールの長期保存が可能となり、輸送コストも削減。クラフトビールのさらなる輸出拡大を図る。

地元産の素材を活かし、岩手らしさにこだわったクラフトビール



いわて蔵ビールのこだわりは、「岩手らしさ」。海外での評価も高く、これまでに数々の賞を受賞。

当社は造り酒屋として大正7年に創業し来年、100周年を迎える。清酒は奥羽山脈より湧き出る地下水を利用し南部杜氏が醸造している。

当社が培ってきた酒造りの技と当社の醸造技能士の知識と経験から醸造された「いわて蔵ビール」は、岩手のクラフトビールブランドのひとつである。地元産の素材にこだわり、陸前高田産の牡蠣を使った黒ビール

「三陸牡蠣のスタウト」をはじめ、りんごや山椒といった岩手県産のものを取り入れた8種類のクラフトビールに加え、季節限定ビールも提供している。

近年、海外では日本製クラフトビールの人気は高まりをみせ、当社でも輸出の増強を検討していた。このなかで課題となっていた輸送コストの削減と商品の保存方法改善について解決する必要があった。

パストライザー導入により風味を損なわずに熱処理

当社のクラフトビールの特徴は、生きたビール酵母による香りや風味の良さである。輸出クラフトビールの品質を保持するためには高温による熱殺菌処理が必要となるが、この熱処理はビールの風味を損なってしまうため、熱処理をしないビールを冷蔵により出荷す

パストライザーにケースごとクラフトビールを入れることができる。



ることが欠かせず、これが輸送コストの増大につながっていた。また、冷蔵されていたビールが海外に到着した後は常温で陳列され、風味が失われていることが殆どであった。こうしたことから、ビールの風味を維持しながら輸送コストの削減を図るには、低温殺菌処理が適切であると考え本事業によりパストライザーを導入した。

発酵タンクの導入により増産体制を整備

パストライザーの導入により、ビールの風味を損なうことなく低温殺菌処理が可能となり、賞味期限も冷蔵状態での約4か月から常温で約9か月と大幅に伸ばされた。海外で日本製クラフトビールの風味や美味しさを広く知っていただく契機になると期待している。

また、この設備の導入は、冷蔵輸送からクール便輸送となったことにより輸送コストは大幅な削減を実現している。

クラフトビールは今後も海外からの受注が期待され、これに伴い生産量も増加することとなりビール発酵タンクの増設は、増産に対応した設備が整ったといえる。

また、輸出の増強にあたり岩手県産のりんご果汁を利用したビール(アップルエール)に着目した。従来はこのりんご果汁の搾り出しに人手により1tのりんごを約10時間かけ搾っていたが、大型ジューサーの導入により搾り時間は1/2まで縮小されている。

輸出の増加に対応するため、新たに発酵タンクを増設。



クラフトビールを通じ、岩手を世界にアピール

当社のクラフトビールは、アメリカやシンガポール、台湾に輸出されており現在、イギリスとも商談中であり、受注もこれから増えていくと期待している。岩手らしさを強調したクラフトビールを介し、岩手を世界に向けアピールし、岩手への観光誘客につなげていきたい。ビールは人々のコミュニケーションをつなげるツールのひとつであり、「美味しい」の一言から輸出クラフトビールにより海外で「岩手」が話題に上ることを望んでいる。

当社では本年、中尊寺の近隣にクラフトコーヒーと

世嬉の一酒造株式会社、代表取締役社長の佐藤航さん。現場主義を貫き、自らビール開発に取り組む。



クラフトビールが楽しめる店舗を開店しており、クラフトビールの海外輸出とともに地元観光客へのサービスを両輪として発展していきたい。