

三和酒類株式会社

(左上)
三和研究所 研究室
チーフ
井元 勇介

2010年入社 製造を経て研究所へ
蒸留精製、官能評価、分析を担当
オフはバンドでトロンボーンを演奏

(右上)
三和研究所 研究室
都甲 祐介

2018年入社 製造、基礎研究チーム
を経て商品開発へ オフは野球観戦
でヤクルトファン25年

(左下)
三和研究所
副所長
高岸 崇

2001年入社 製造、品質保証、シス
テム関係を経て商品開発を担当 オ
フは家庭菜園と観葉植物

(右下)
生産本部
副部長
松本 真一郎

2000年入社 長年商品開発に携わり、
2年前より製造課で従事 オフは剣
道の指導

「世界の酒に」挑戦を支えるメンバーが集合

10年近く続けてきたチャレンジ

研究、開発チーム一丸となって、麦焼酎が世界の蒸留酒となる道を歩んできた

— 皆様のご担当業務と趣味について教えてください。

松本 現在、焼酎製造部門を担当しています。商品開発部門での経験を経て、現在は製造の立場から品質づくりに関わっています。

趣味は剣道です。中学生の頃から続けており、社内の剣道部にも所属しています。また、小中学生を対象とした剣道クラブの運営にも携わり、地域の子どもの指導を行っています。

高岸 製造、品質保証、システム部門などを経験した後、現在は研究所で商品開発を中心とした業務に携わっています。

趣味は家庭菜園です。観葉植物や果樹、野菜などさまざまな植物を育てており、季節ごとの収穫を楽しんでいます。

都甲 製造部門や基礎研究チームを経て、現在は商品開発を担当しています。

趣味はプロ野球観戦です。幼い頃から東京ヤクルトスワローズを応援しており、友人と食事やお酒を楽しみながら交流する時間も大切にしています。

井元 研究部門で、蒸留・精製技術の開発や分析、官能評価などを担当しています。

趣味は音楽で、現在はスカバンドやジャズバンドでトロンボーンを演奏しています。また、食べ歩きや飲み歩きも楽しみの一つです。

— これまでで一番記憶に残ってる仕事は何ですか。

松本 最も印象に残っているのは、「いいちこ日田全麹」の酒質開発に携わったことです。

商品が世に出て、デザインや広告、プロモーションとともに多くのお客様へ広がっていく様子を目の当たりにし、ものづくりが社会へ与える影響の大きさを実感しました。商品開発の魅力と責任を強く感じた経験として、今でも印象に残っています。

高岸 商品開発部門に異動して以降、国内外の品評会への挑戦を見据えた酒質開発に携わってきました。

新たな価値創造を目指す取り組みの中では、思い通りにいかないこともあります。仲間と議論を重ねながら品質を磨き上げていく過程に大きなやりがいを感じています。そうした挑戦の積み重ねが、現在の開発活動の原点になっています。



麦焼酎 iichiko RESERVE 心和

多様な原酒で香りとボディを両立

【特別な製法】すべての仕込みを全麹で行い、焼酎好適大麦ニシノホシを全量使用した仕込みも取り入れた。仕込みごとに酵母を吟味し、個性を引き出した原酒をブレンドすることで、奥行きのある香りと、静かに広がる甘味を備えた、複層的な味わいに仕上げた。

【香味の特長】バナナ、メロン、リンゴのような軽やかなフルーティーな香り、ミントのような爽やかな香りがあり、ふくらみのあるきれいな麦の甘い余韻と調和している。



都甲 商品開発部門で最初に担当した「いいちこ下町のハイボール」のリニューアル業務が印象に残っています。

開発経験が浅い中で、多くの課題に向き合いながら試行錯誤を重ねました。先輩方から助言をいただき、自らも学び続けることで、商品開発の基礎を築くことができたと感じています。

井元 海外の専門機関と共同で、麦焼酎やスピリッツのフレーバーホイールの作成に携わったことが印象に残っています。香りや味わいを共通の言葉で表現できる仕組みを整備することで、焼酎の特徴をより客観的に理解し、発信できるようになります。国内外の専門家との議論を通じて多くの学びを得られた貴重な経験でした。

— 今回受賞されました焼酎開発の背景と開発方針について教えてください。

都甲 私が現在、通常の中身開発に加え、チャレンジ要素の強い中身開発や、それに伴う技術開発を担当していることが、当焼酎の開発につながった背景にあります。

これまで、チャレンジ要素の強い中身開発は、主にワールドコンペティションへの出品酒を対象としていましたが、今年度は「チャレンジの部」についても担当させていただくことになりました。

蒸留酒と一括りにされることもありますが、世界には焼酎を含め、多種多様なお酒が存在しています。そのため、まずは市場におけるトレンドを把握することから取り組みを始めました。取り組みを進める中では、焼酎を「世界の酒」として広げていくために必要な要素や、「チャレンジの部」で求められる酒質について、井元らと相談しながら技術開発および商品開発を進めてきました。

ワールドコンペティションでは、常圧タイプ、減圧タイプ、貯蔵系タイプに加え、プラスアルファの1品を含む計4種類を出品しています。その中で、「iichiko RESERVE 心和 2026」は減圧タイプに該当します。そこで、本格麦焼酎の減圧タイプにおいて、どのようにすれば特徴をより引き

出せるのかを考えました。個人的には、芋焼酎と比較すると、麦焼酎ではいわゆる「香り系」と呼ばれる商品はまだ少ないと感じています。そのため、「減圧タイプの麦焼酎の香り系に求められる要素とは何か」を自分なりに整理した際に、青リンゴ、メロン、バナナ、洋ナシといった評価用語が挙がるのではないかと考えました。これらの具体的な表現は人によって異なるかもしれませんが、共通して言えるのは「果実系の香り」であると捉えています。

また、ワールドコンペティションで求められる要素として、「香り強度」というキーワードも見えてきました。そこで、麦焼酎の減圧タイプが持つ果実系の香味要素と、海外で評価される香りの強さを両立させた酒質を目指し、技術開発および中身開発に取り組みました。

世界の酒として香りの強度が求められている

都甲 ブレンドにはそれぞれの特徴の異なる原酒を複数種類使用しています。私個人の官能評価（利き酒）時の感想として、果実系を強めようとしすぎるとキレや刺激も高まってしまうところに改善の余地があると感じました。ですので、1種類はボディ感を付与するための原酒で、その他原酒についても同様に「役割」を自分の中で把握して、それから配合を決定するやり方で進めていきました。原料に使用している麦の品種は「ニシノホシ」と言って20年以上前に開発した品種です。また、全麹仕込み（※通常の麦焼酎は原料の1/3のみ麦麹を使用）を100%採用しているところが香味強度や甘味の付与に繋がっていると考えております。普通の減圧原酒だと、良くも悪くもすっきり系の方に寄ってしまうところがあるので、そこを敢えて100%全麹にすることによって、ボディ感も残しつつ、香りの立ちも自社・他社を問わず減圧の香り系商品に負けないレベルでポテンシャルを活かせるようなブレンド比率を検討致しました。焼酎や日本酒の和酒全般で土台となる麹造りに拘わることで麹由来の香りをより引き立てることが可能となります。



最後に、酵母の選抜についてです。弊社では酵母の育種に力を入れており、鑑評会の「一般酒の部」に出品しているお酒においても、酒質に応じて酵母を使い分けています。当社には数百種類以上の酵母をストックしており、現在現場で採用していない酵母の中にも、まだまだ大きな可能性があると感じていました。

社内報告書を読み漁り、自身の中で面白そうな酵母をピックアップしました。そこから研究室の方々にご協力いただきながら、酵母の状態管理や品質確認を行いました。その後、マイクロスケールで仕込みを実施し、出来上がったお酒を私自身で評価することで、プレ・スクリーニングを行いました。さらに、当社には約40名のパネリストが在籍しているため、メインの選抜評価についてはパネリストにも呼びかけ、官能評価を実施しました。繰り返しになりますが、今回こだわった点は、大麦品種「ニシノホシ」を使用していること、全麹仕込み100%の仕込み方法を採用していること、そして目標酒質に適した酵母を選抜したことです。また、冷却却過時の温度にも注意しながら検討を進めました。すっきりしすぎない酒質にするため、あえて一部の油性成分を残すことで、香りを邪魔せず、味わいに厚みを持たせることを意識しました。目標とする酒質を構成する各パーツを製造した後、それぞれの配合比を検討し、今回の商品を造り上げました。このような取り組みができたのは、これまで技術を蓄積してこられた研究員の方々、そして製造ノウハウを積み重ねてこられた生産部門の方々のおかげであると、日々強く感じています。

フルーツのような香りを楽しんでもらいたい

— 「ニシノホシ」を使うとどんな香りが出るのですか。

都甲 「ニシノホシ」を使った商品は、私が入社する以前から、バナナ系の香り、特に酢酸イソアミルに由来する香りが出やすいことを特徴として打ち出してきました。「ニシノホシ」は、産学共同で開発された品種であり、精麦時の破碎率、でんぷんやタンパク質などの成分、麹の酵素力価や消化性、さらには栽培適性など、さまざまな観点から

評価を重ねて開発された品種です。実際に当時開発に携わった方々から、品種開発の難しさや大変さについて伺っており、そうした背景やストーリーを、今回の酒質にしっかりとつなげたいという想いがありました。もともと「ニシノホシ」100%で構成されている商品には、バナナ様の香りの特徴があります。今回は「チャレンジの部」への出品ということもあり、飲んだときに感じるメインの香りとして、バナナやメロンをより鮮明に感じられる酒質を目指しました。そのため、今回使用した原料品種は「ニシノホシ」100%で構成しています。

今回、このような大変光栄な賞をいただけたことを、品種開発に携わった方々や、日々生産してくださっている農家の皆さまにもお伝えすることで、国産大麦の価値向上につながる良い循環を生み出していきたいと考えています。

— 最後に、受賞酒はどのような方に飲んでいただきたいですか？

都甲 BARを訪れるお客様はもちろん、年齢や性別を問わず、幅広い方々に楽しんでいただきたいと考えています。中でも、夜のゆっくりとした時間にお酒を嗜まれる方に、ぜひ味わっていただければ嬉しく思います。

海外の蒸留酒にも引けを取らない香味を実現できている部分もあるため、ロックや炭酸割りで、香味の変化を楽しんでいただくのもおすすめです。また、果実と組み合わせたカクテルとして楽しんでいただくことで、日頃あまり焼酎を口にしない方にも、焼酎の新たな魅力を感じていただければと思います。一度にたくさん飲むというよりも、ゆっくりとした時間に寄り添う一杯として楽しんでいただければ、開発者として大変嬉しく思います。

また、飲んでいただいた方々からのご意見を伺い、今後の改良や改善につなげていくことで、技術者としてもさらに成長していきたいと考えています。

