

# 日本の食文化の象徴 “SAKE”を世界へ

日本の風土と文化の中で生まれた日本酒は、近年の世界的な日本食の普及とともに、広く世界中で飲まれるようになってきました。この特集では、日本酒の普及に向けた取り組みと現地生産拠点における安全・安心、品質向上についてご紹介します。

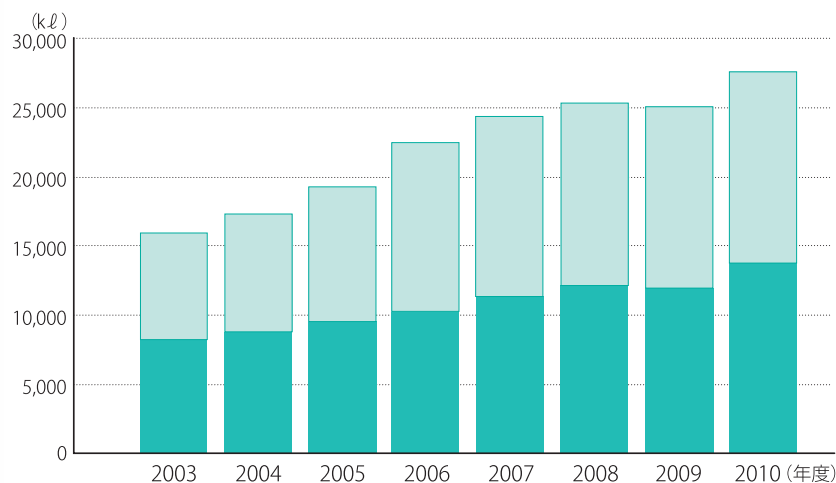


## 日本の酒から、世界の“SAKE”に

スシ、サシミ、テンプラといった日本食がヘルシーでおいしい料理として普及していくにつれて、海外での日本酒市場は年々増加し、2010年には輸出が13,770kℓ、現地生産が13,950kℓ、合計27,720kℓとなっています。これは国内市場の約5%に相当します。

● 日本酒の輸出量と海外での現地生産量

■ 輸出量 ■ 現地生産量



出典：輸出量 国税庁「酒類の輸出数量（2001年～2010年）」／現地生産量 醸造産業新聞社調べ



## 日本の食文化“SAKE”を世界に広めるための工夫

日本酒は日本文化、日本食文化において重要な役割を担っています。宝酒造では、日本酒にかかわる文化を紹介しながらの営業活動に努めています。

アメリカでは、お酒を温めて飲む日本酒独自の文化「燗」を普及させるため、おいしい温度、温め方、品質保持の方法などについて理解を促しています。また、めでたい席での「鏡開き」の普及にも積極的に取り組んでいます。さらに現地工場内に日本酒の製造方法や文化を紹介する「SAKE MUSEUM」、手軽に日本酒を試飲できるテイスティングルームを設置、日本酒体験の場を提供しています。

ヨーロッパや中国においても同様に、日本酒文化の普及を図っています。2010年にはフランスの日本食材輸入卸売会社フーデックス社の株式を取得し、日本酒の普及拡大を加速させています。



ウェブサイトでも情報を発信



Takara Sake USA内の「SAKE MUSEUM」(上)と  
テイスティングルーム(下)

## 現地生産でも変わらぬ品質を

宝酒造では1983年にアメリカのカリフォルニア州で、さらに1997年には中国・北京市で現地生産を開始しました。いずれも現地の米と水を使って、日本産と同品質の「松竹梅」を製造・販売し、両国でトップシェアのブランドとなっています。



Takara Sake USA Inc.  
(アメリカ・カリフォルニア州)

 B: Takara Sake USA Inc.



宝酒造食品有限公司  
(中国・北京市)

 C: 宝酒造食品有限公司



「安全・安心」そして、品質へのこだわり・・・

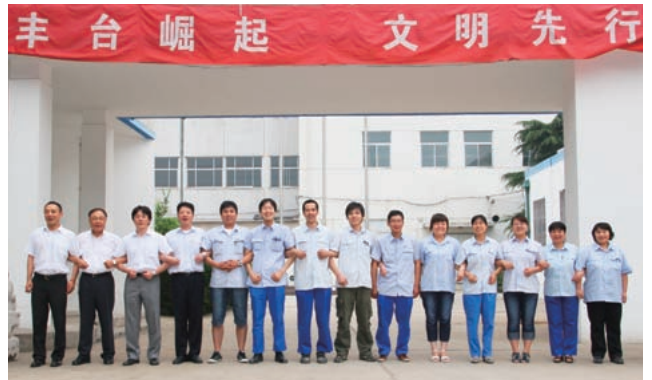
## 中国でも日本と同じ味わいの「松竹梅」をつくる

宝酒造はアメリカ・カリフォルニア州のTakara Sake USA Inc. (米国宝酒造株式会社)、中国・北京市の宝酒造食品有限公司の海外2拠点で現地の米と水を使って松竹梅を製造・販売しています。ここではその中で宝酒造食品有限公司の安全・安心、品質向上への取り組みをご紹介します。

宝酒造が中国・北京市に清酒製造会社を設立したのは1995年のことです。中国北部に位置する北京は気温が低く、清酒造りに適しており、また大消費地でもあることからこの地を選びました。設立から2年をかけて、米の調達先選定、地下水の処理方法の確立、清酒製造専用設備の導入、試験製造などを行い、1997年に製造を開始しました。以降、「日本と同じ味わいの松竹梅」にこだわって、「安全・安心」の確保、品質の向上に取り組んでいます。製造販売に必要なQSマーク※(生産許可証)も2008年1月に取得しています。

酒銘の「松竹梅」は中国でも縁起のいいものとして尊ばれており、ナンバーワンブランドとして大都市圏を中心に親しまれています。

※中国で義務付けられている安全表示。主管行政庁による安全検査に合格した商品のみ表示・出荷を許されます。



### 宝酒造食品有限公司

所在地：北京市豊台区南苑西路31号

従業員数：102名(2011年1月現在)

資本金：1億3,000万元

事業内容：酒類、調味料の製造・販売、宝酒造グループ製品の輸入販売

## 1 原料調達で

米は中国北部・遼寧省産のものを使用しています。酒造りの大敵である鉄分が少なく、また硬すぎず精米しやすいなど、酒造りに適しています。国内のさまざまな産地の米を試して、この米にたどり着きました。

その他の原料、包装材料も、すべてQSマークを取得したものを使用しています。



入荷した玄米をサンプリング

## 2 原料検査で

入荷した玄米は、日本国内と同様LC-MS/MS※で分析し、残留農薬など有害物質が含まれていないかをチェックします。

仕込水は地下水です。北京の水は日本に比べ硬度が高いため軟水化装置で処理し、おいしい酒造りができる水へと変えています。

※LC-MS/MS：高速液体クロマトグラフィ(HPLC)と質量分析計(MS)を組み合わせた分析装置。主に不揮発性の食品成分、農薬成分などについて、多成分を高感度に定量分析することができます。



LC-MS/MSで分析

### 3 製造で

検査を経た玄米はまず精米し、その後で蒸して、種麴を植え付け米麴をつくります。米麴ができたら、掛け米、仕込み水、酒母と混ぜ合わせてタンクで発酵させます。

約20日の発酵を経て搾り(上槽)、さらに約90日の貯蔵を経て壇詰めへと進みます。



精米された米  
変わらぬ松竹梅の味いを実現するため現地の米の中から品種を厳選し、丁寧に精米しています。



種麴の植え付け



発酵中の温度をこまめにチェック



麴造りや発酵でもっとも重要なのは温度管理。機械でコントロールするだけでなく、人の五感も使ってでき具合を観察しながら温度を微調節していきます。



品質管理課長兼製造本部長助理  
張 立影

中国人技術者として、成分分析や官能検査、品質判定を手がけています。QSマークやISOの認証取得も、日本人技術者と協力しながら、中国当局との手続きややりとりを全面的に担当しました。

現在は部下の育成も大きな課題。そのためにも私自身が、さらに深く日本酒を理解したいと思います。

### 4 出荷の前後で

壇詰めにあたっては、機械でのチェックに加えて、目視検査などで異物が混入していないことを確認しています。

ラベルも、日本よりも空気が乾燥していること、長距離のトラック輸送が珍しくないことを考慮し、接着を強化する、ネットをかぶせて輸送中の汚損を防ぐ、など工夫しています。

また模造品との区別をつけるため特別な封緘シールを貼っています。このシールの情報を携帯電話などで入力すると、製造に関する情報を知ることができるようになっています。

完成した日本酒はロットごとにアルコール度数検査、官能検査などを行い、これらに合格したものだけが出荷されます。



目視検査



本物を証明する  
封緘シール



アルコール度数検査



官能検査



製造本部長兼工場長  
伊藤 康二

日本と同じ酒を造るには、まず製造スタッフに日本酒を理解してもらわなければなりません。今工場にいる従業員は、10年以上経験のある人が多いこともあり、よい日本酒を皆で一緒に造ってこうという意識が高いですね。

日本と同じ味わいで安全・安心、高品質の「松竹梅」を、ここ北京から中国全土へ送り出していきます。