

おかげさまで 宝焼酎は発売100周年

宝焼酎は2012年に発売100周年を迎えました。

今回の特集では宝焼酎の100年の歩みを振り返るとともに、

宝焼酎の品質向上、安全安心への取り組みをご紹介します。  B:100年の歴史・伝統



宝焼酎100年の歩み

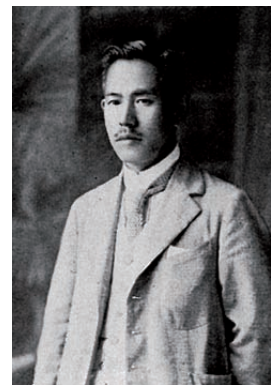
**大正元年に販売開始。
新式焼酎「寶焼酎」で活路を拓く。**

宝焼酎は、1912年、新式焼酎（現在の甲類焼酎の原型）の関東での販売権を獲得し、商標「寶」を冠して販売したことに始まります。この「寶」ブランドの新式焼酎はたちまち市場を席卷。供給が追いつかないほどの売れ行きとなりました。

**爆発的にヒットした寶焼酎。
その名声は全国区へ。**

1916年には新式焼酎を開発した技師の大宮庫吉くらきちを招聘して宝焼酎の自社生産を開始。さらなる評判を呼び、前年の実に10倍の生産高を記録するなど、爆発的な売れ行きを見せました。

さらに1918年に発売された「壇詰め宝焼酎」(640ml)は、衛生的で中身も安心ということや、目新しさもあって、「寶焼酎」は庶民の酒としてますます人気を博していったのです。



大宮庫吉

激動の時代をたくましく生き抜く。

時代は昭和へと移り、戦時体制になるとお酒の生産はほとんどなくなります。戦争が終わり復興が始まった頃、人々の疲れを癒し、人気を集めたのは米を使わずに生産する焼酎でした。1949年には全酒類の中でトップの生産量を誇るようになりました。

しかし、焼酎市場の人気の影で、闇市ではバクダン（メチル酒）やカストリ（密造芋焼酎）などと呼ばれた粗悪な酒が出回り、焼酎のイメージは低下していきました。



昭和初期の壺詰め焼酎



昭和初期のポスター



1980年代の居酒屋の様子

焼酎苦難の時代へ。

食料事情が安定し、高度成長が進んでくると、需要はビール、清酒、ウイスキーなどへとシフトしていき、一方で、焼酎の消費は減っていきます。そして食料も満足になかった時代の暗い思い出とも重なる焼酎は次第に敬遠されるようになり、安酒としてのイメージが定着していきます。

焼酎の需要拡大を目指し、新機軸の商品を積極的に導入。

焼酎のイメージが低下する中、宝酒造は焼酎の需要拡大を目指し、「タカラエース」「チューロック」「ホワイトドッグ」などの新技術、新機軸の商品を世に問い続け、焼酎のイメージアップを目指しました。その中で焼酎の味わいに広がりをもたらす樽貯蔵熟成酒の製造とそのブレンド技術が蓄積されていきました。

独自の技術を確立し、宝焼酎「純」発売。

焼酎復活に向けて努力を続けている頃、米国でジンやウオツカなどの透明な酒が国民酒と言われていたバーボンの消費量を抜くという現象が起こります。この現象は「白色革命(ホワイトレボリューション)」と呼ばれました。

当社はこの波が必ず日本にも到来し、日本の蒸留酒・焼酎の再発見につながり、焼酎にマイナスイメージを持たない世代に注目されるに違いないと信じ、製造技術をさらに磨き、商品開発を急ぎます。そして1977年、宝焼酎「純」を発売しました。



宝焼酎「純」



極上<宝焼酎>

白色革命を追い風に、甲類焼酎復活。

宝焼酎「純」の発売から間もない1980年頃、いわゆるニュー居酒屋の台頭に伴いチューハイという飲み方が爆発的なブームとなります。焼酎の暗い時代のイメージを持たない世代には、新鮮で、飲みやすく、いろいろな楽しみ方のできる酒として焼酎が熱狂的に支持されました。

これからの100年へと挑戦は続く。

その後、外圧によるウイスキーとの酒税格差是正の動きから度重なる増税が続いた焼酎ですが、口当たりの良さ、飲み方の多様性などの点が引き続き消費者に評価されています。

2007年には樽貯蔵熟成酒を3%ブレンドした、まろやかな口当たりと芳醇な味わいを特徴とする極上<宝焼酎>を発売、ひとクラス上の味わいを提供しています。

これからも宝酒造は消費者志向を徹底し、長年にわたる焼酎造りの歴史の中で培った技術やノウハウを結集させ、独自性のある商品をお届けしてまいります。

宝焼酎の品質と安全安心

～極上<宝焼酎>を中心に～

ベースとなる焼酎

極上<宝焼酎>のベースとなる焼酎の原料はサトウキビ糖蜜です。原産国で発酵・蒸留を行い、輸入されます(粗留アルコール)。受け入れ時には高感度分析装置で35種の不純成分を検査しています。

検査をパスした粗留アルコールは連続式蒸留機を使用してアルコール度数95度程度まで蒸留されます。連続式蒸留機では各種成分の沸点の差を利用することで不要な成分を除去し、純度の高いエチルアルコールのみを取り出すことができます。蒸留中は24時間1日3回の検査体制で品質の微妙な変化に対応しています。

宝酒造で最大の連続式蒸留機は千葉県松戸市の松戸工場にあります。幾多の改良が加えられた最新鋭機のスーパーアロスパス式蒸留機で、高さは約35m、国内有数の蒸留能力を有しています。



松戸工場の連続式蒸留機



定期的に熟成度合いをチェックし、極上<宝焼酎>に最適な味わいの樽を使用します。



独自の技術・ノウハウで蒸留工程を調整し、めざす品質を作り出します。

樽貯蔵熟成酒

極上<宝焼酎>の味わいを特徴付ける樽貯蔵熟成は宮崎県高鍋町の黒壁蔵で行われます。

とうもろこし、大麦等を原料として糖化発酵させた醪もろみを、求める品質にあわせて最適な蒸留方法を選択して蒸留します。

蒸留された焼酎はホワイトオークの樽に詰められ、貯蔵庫で熟成されます。高鍋の穏やかな気候の中で、焼酎はまるやかさを増し、深い味わいを持つようになります。宝酒造は蒸留方法や貯蔵する樽の種類・貯蔵期間・精製方法の異なる様々な味わいの樽貯蔵熟成酒を約85種類・約2万樽保有しています。



黒壁蔵には約85種類、約2万樽が眠っています。



ボトルング時には、最新鋭の機械での検査に加え、人の目で最終チェックを行い、万全を期しています。



鍛え抜かれた味覚、嗅覚をもつ技術者が製品サンプルの官能検査を行います。

製造

樽貯蔵熟成焼酎とベースの焼酎は品質設計に沿ってブレンド・割水され、ボトルングされます。極上<宝焼酎>では、長年培った経験と技術をもとに、樽貯蔵熟成酒の使用比率を3%としました。

ボトルング前には熟練技術者による官能検査と分析機器による検査を行っています。松戸工場においては放射性物質の検査も行っています。

ボトルング時には機械と目視とで何重にも検査を行い、容器の汚損や異物混入などを防いでいます。

また詰め上がった製品のサンプルは分析機器での検査と官能検査を行い、再度品質を確認しています。

在庫管理

箱詰めされた商品は、パレットにバーコードを貼付し、製造ライン、製造日時などの情報を管理しています。

このようにして、宝酒造では100年にわたって努力を続け、宝焼酎の品質向上と安全安心へのノウハウを確立しています。これからも、より高いレベルをめざし、消費者の方々の期待に応えてまいります。