三和酒類

本格麦焼酎のトップブランド 飲む楽しさを普く伝える販促

▲下田雅彦社長

「品質第一。全ては品質のために」を企業理念に掲げる三和酒類は本格麦焼酎のトップブランドを維持し続けている 。看板商品の「いいちこ」は1979年2月1日の発売から発売40周年以上のロングヒット商品として広く知られている。今回のコロナ禍では巣ごもり消費の拡大に伴い紙パック製品の売れ行きが伸びている。そこで家飲み需要の創出を図るべく、これまであまり焼酎を飲んでいない消費者層をターゲットにハイボールのために生まれた「iichiko NEO」や「いいちこ下町のハイボール」を新発売し順調に配荷を進めている。同じく主力商品本格麦焼酎「西の星」が発売20周年を迎えた。その原料となる焼酎醸造好適大麦「ニシノホシ」は本社を構える大分県で開発された。当時大麦を焼酎用として評価するシステムがない中、より焼酎醸造に特化した大麦として選抜され1997年に品種登録、翌98年には焼酎醸造用として大分県の奨励品種に採用された。2001年からこの「ニシノホシ」を贅沢に使用した「西の星」の製造販売をスタート。地元との関わりを深めながら「西の星」づくりに邁進してきた。

新たな市場拡大策としてスピリッツでは和系の蒸留酒をカクテルベースにした「WAPIRITS TUMUGI（ワピリッツツムギ）」や「WAPIRITS TUMUGI BUNTAN（ワピリッツ ツムギ　ブンタン）」などの育成商品の開発や販促にも乗り出し、「本格焼酎のスピリッツ」の魅力を全面にアピールする商品展開を推し進めている。

シエン

FD受託加工で食品ロス削減に 極低温冷却で高糖度にも対応

▲FD受託加工を行う機械を10台稼働している

1963年に農学博士 岩出亥之助が岩出菌学研究所を設立。65年から姫マツタケの栽培について研究を開始。75年に世界で初めて人工栽培に成功し、国内で本格生産を始める。80年には第39回日本癌学会総会で、姫マツタケのもつ顕著な抗ガン作用が初めて発表された。81年に正式和名「ヒメマツタケ」と名付け、菌株を岩出101株として固定した。

一方、03年には製造・販売部門を分離した「シエン」を設立。姫マツタケ（岩出101株）の製品化・ブランド化を進め、健康食品として市場に送り出している。同年にフリーズドライ（FD）工場を建設し、FD受託加工をスタートした。FD工場では、医薬品や高級化粧品でも使用できる機械を導入し、クリーンルーム内で、凍結から乾燥まで1台の機械で製造。小ロットや試作にも対応している。極低温マイナス80度のコールドトラップ冷却工程で、糖度が高く冷凍しにくいキノコ類、フルーツなどの加工が可能なうえ、冷凍による縮みが起こりにくく、素材の形を維持したままの仕上がりになる。コロナ禍で高級フルーツが在庫過多になり、FD加工をすることで、常温で長期保存ができるため食品ロス削減に一役買った。

近年は糖度の高い野菜、果物が続々開発されており、超過した食材を有効に活用するためにもFD受託加工を推進していく。

また、主力の姫マツタケは機能性について各大学機関と引き続き研究・発表を続けている。