

# 沖縄県産(南大東島産)ラム酒製造販売事業

~ CORCOR・AGRICOLE ~

南大東島

平成17年10月

株式会社グレイス・ラム

# 目次

1. 事業化の背景・・・P 3
2. 南大東島を選定した理由・・・P 4
3. サトウキビから生まれた甘美な酒、ラム！・・・P 5
4. ラム酒の用途・・・P 6
5. 日本国内のラム酒の市場環境・・・P 7
6. 沖縄県産(南大東島産)ラム酒製造販売事業計画・・・P 8
7. 事業内容・・・P 9 ~ 12



# 1. 事業化の背景

1. 沖縄県の基幹作物であるサトウキビの生産は年々低迷しており、また、製糖用の買取価格も政府的配慮で決定されている為、将来にわたって安定しているとは言いがたい現状にあります。

そこで、サトウキビの生産を回復し、基幹作物として復権するためには、サトウキビの多面的な利用を考えていかなければなりません。

また、製糖工場での副産物である「糖蜜」についても、産業廃棄物になりかねないため、業界では、有効利用が課題となっています。



2. そこで、お砂糖以外にサトウキビから何ができるか？を考えた場合、「お酢」や「ラム酒」の製造が可能となります。

3. 当該事業計画では、「サトウキビの島」のイメージを持つ南大東島で、ラム酒を製造し、離島地域振興並びに、サトウキビ産業の活性化を図り、県産品の代表銘柄という位置付けを目指します。

そして！ラム酒は「糖蜜」を活用して製造することができるので、資源の有効利用という面において、環境行動につながります。

## 2. 南大東島を選定した理由

1. 南大東島は「砂糖の島」として開拓され、現在でも島の大部分がサトウキビ畑という環境である。
2. 南大東島の製糖工場(大東糖業株)で産出される製糖時の副産物「糖蜜」からラム酒を造ることで、資源の有効利用になり環境行動が可能となる。
3. 南大東島には、酒造所がなく、地酒がない。
4. 原材料100%南大東島産で造るラム酒は、今後の南大東島の観光産業のためにも、特産品としての可能性をもっている。
5. 南大東村は、島の岩壁を通して地下浸透してきた太平洋の海水をバランスよく配合し、軟水化(カルシウム・マグネシウムの含有量が少ない)して供給している。日本人の嗜好に最もあったミネラルウォーターが軟水であり、ラム酒造りに最も適した水といえる。(試作品造りの結果より)

このようなことから、「南大東島はラム酒造りに最も適した島」として選定しました。

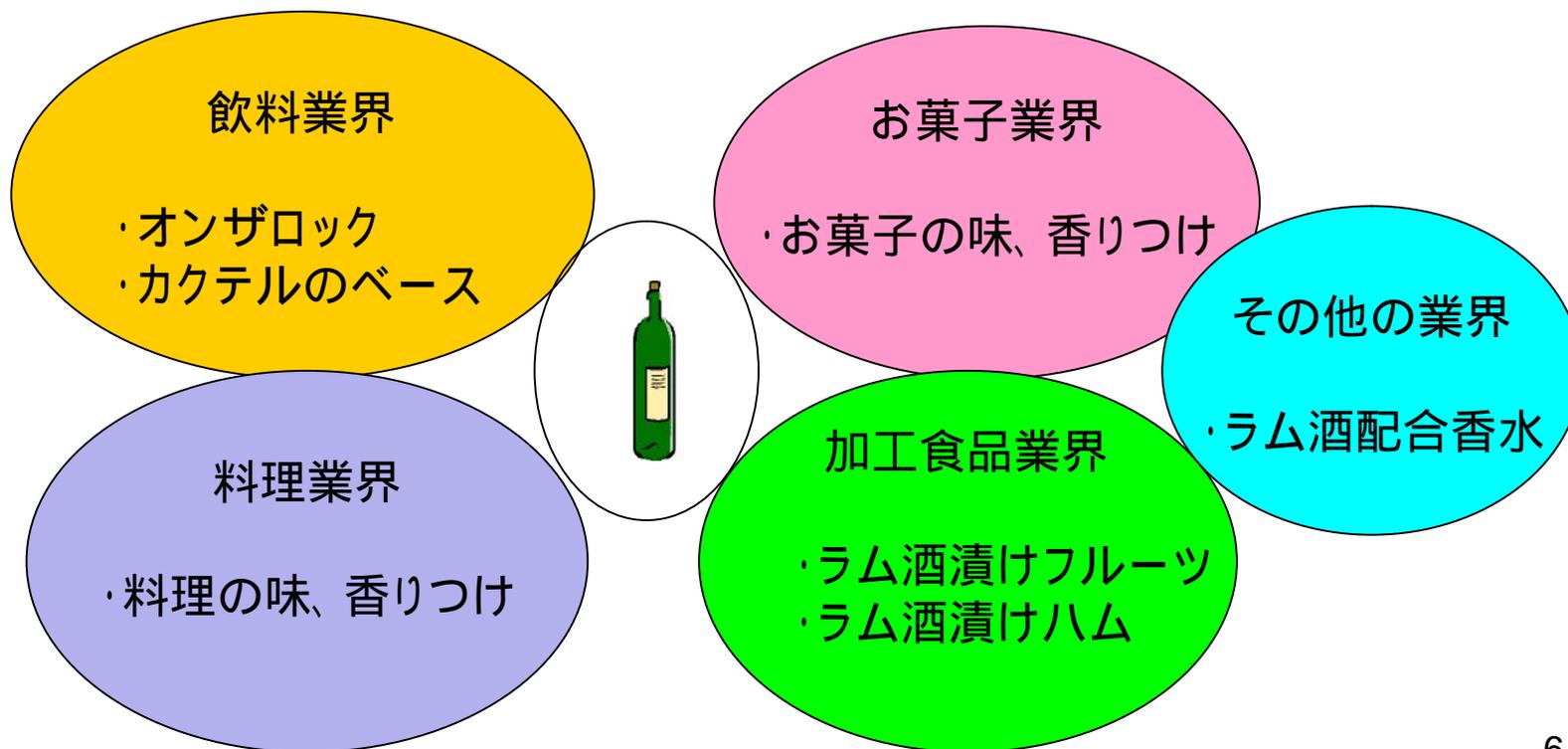
### 3. サトウキビから生まれた甘美な酒、ラム！

1. ラム酒とは、サトウキビを原料とする蒸留酒のことで、一般的にはサトウキビを製糖した時の副産物である「糖蜜」を原料とし、発酵、蒸留して造られます。  
また、わずかですが「サトウキビの搾り汁」を発酵、蒸留して造る国もあります。
2. ジャマイカやキューバ等のカリブ海諸国が発祥の地であり、「海賊の酒」、「カリブ海の酒」、「サトウキビの島の酒」などといわれています。
3. ラム酒を色によって分類すれば、ホワイトラム、ゴールドラム、ダークラムの三大別に分けることができます。
4. ラム酒の風味を基準にするならば、ライトラム、ミディアムラム、ヘビールラムに分けることができます。
5. アルコール%は、40%が基本であり、中には、75.5%のラム酒も存在します。
6. ラム酒は、世界4大スピリッツのひとつです。  
(ラム、ウォッカ、ジン、テキーラ)



## 4.ラム酒の用途

ラム酒は、サトウキビが主原料であるため、甘みが活きている酒です。  
その特徴が素となり、飲料のみならず食品関連業界では、幅広く活用されています。  
最近では、食品関連以外に、「ラム酒配合の香水」等も発売されています。

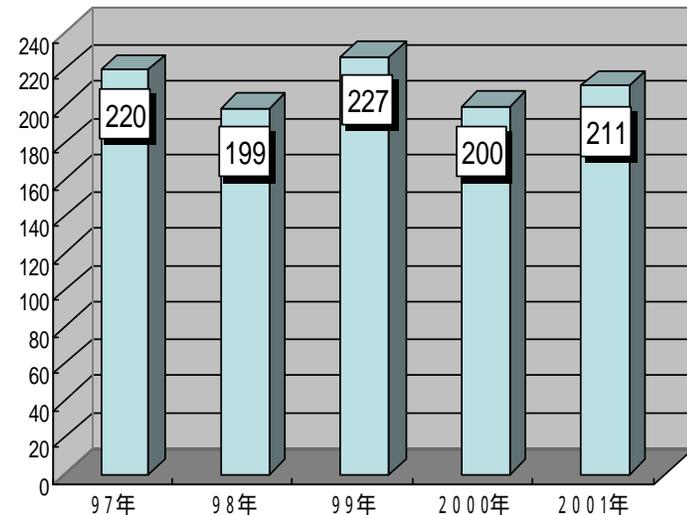


## 5. 日本国内のラム酒の市場環境

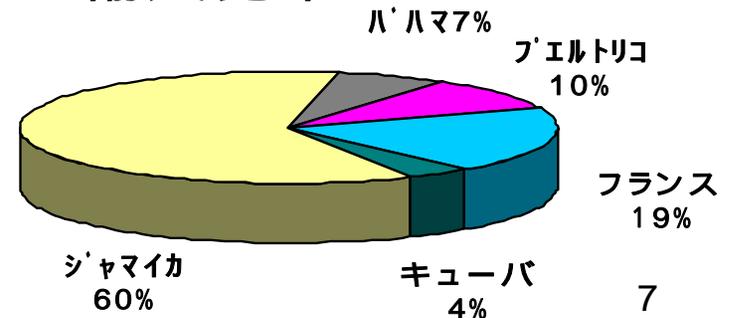
### 輸入ラム酒について

- ・日本国内では、9割以上が輸入に依存しています。
- ・国内のラム酒輸入量：約211万リットル/年  
(720mlボトル換算で約300万本)
- ・124億円以上の市場規模となります。
- ・27カ国の主要な輸入国の中でも、ジャマイカ、キューバ、バハマ、プエルトリコなどが主要国となっています。

### ラム酒輸入量



### 輸入比率



## 6. 会社概要

会社名：株式会社 グレイス・ラム

工場所在地：沖縄県島尻郡南大東村字旧東39番地の1

那覇事業所：沖縄県那覇市西1-7-9 コンシエール西102

資本金：10,000千円

(沖縄電力株51%、金城祐子34%、南大東村10%、浦崎麻由子5%)

代表取締役：金城祐子

常務取締役：浦崎麻由子

非常勤取締役：大嶺克成(沖縄電力事業開発部長)

非常勤取締役：濱里保之(南大東村産業課長)

非常勤取締役：吉里正清(南大東村サトウキビ生産者)

非常勤監査役：照屋 聡(沖縄電力事業開発部係長)

従業員：社員4名(ゼネラルマネージャー、工場長、技術者、工場事務員)

### 事業内容

沖縄県産(南大東島産)サトウキビを主原料としたラム酒製造販売事業

# 7. 事業内容

## 1. 事業目標

- ・「サトウキビの島」のイメージを持つ南大東島のサトウキビを主原料とし、化学香料や合成着色料を使用しない、無添加、無着色の沖縄県産ラム酒を製造し、南大東島の特産品、県産品の代表銘柄という位置付けを目指します。
- ・糖蜜及びサトウキビの有効利用を通じ、基幹作物であるサトウキビ産業の活性化を図り南大東島及び県経済の振興に寄与します。

## 2. 提供する商品



CORCOR (コルコル) / アルコール40% / ホワイトラム

サトウキビを製糖した時の副産物である糖蜜を発酵させ、蒸留し、ラム酒を製造します。



CORCOR AGRICOLE (コルコルアグリコール) / アルコール40% / ホワイトラム

サトウキビ搾り汁を発酵させ、蒸留し、ラム酒を製造します。

アグリコールタイプのラム酒は世界でも数が少なく、希少価値のある商品とされています。 9

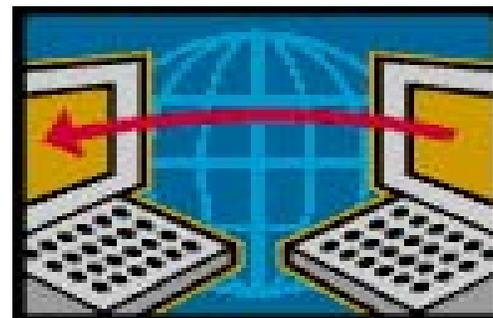
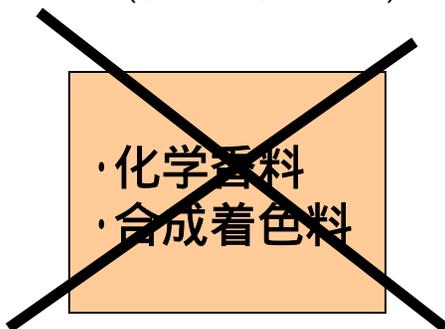
### 3. 事業戦略

国内で消費されているラム酒の9割以上が輸入に依存している中、消費者が食の安全性を求めている現代社会において、輸入食品に不安を抱いているのが現状であり、食を提供する各業界においても、素材にこだわりを持ち、無添加、無着色の商品を求める傾向があります。化学香料や着色料が使用されている既存のラム酒と違って、無添加、無着色で安全なラム酒を製造し、国産ラム酒、とりわけ沖縄県産(南大東島産)ラム酒として販売しています。

また、品質を重視するためにも大量生産するのではなく、少量生産で生産者の見える商品、個性のある独自性を持った商品、希少性価値のある商品として販売しています。

販路は、酒販店への卸、インターネット販売やカタログ販売、工場直売を展開しています。

ラム酒需要のあるそれぞれの業界へ新商品である「無添加、無着色の沖縄県産(南大東島産)ラム酒」として提供しています。



#### 4. 生産オペレーション計画

工場スタッフ(正社員3名、パート2名)

工場長:玉那覇 力……製造責任者

技術者:野原 康伸……工場長補佐、備品整備担当

事務員:濱里 郁子……工場事務、庶務全般

パート:2名……瓶詰め、ラベル貼り

糖蜜ラム酒(コルコル)、サトウキビ搾り汁ラム酒(コルコルアグリコール)の2種類を製造します。

平成17年度は、月産5,000本(年間60,000本)を製造します。

平成18年度より前年度対比、月産500本増で、月産5,500本(年間66,000本)の製造となります。

平成21年度には月産7,000本(年間84,000本)の製造を見込んでいます。

#### 5. 原料仕入計画

糖蜜は大東糖業株式会社より仕入れます。

コルコルとして誕生します



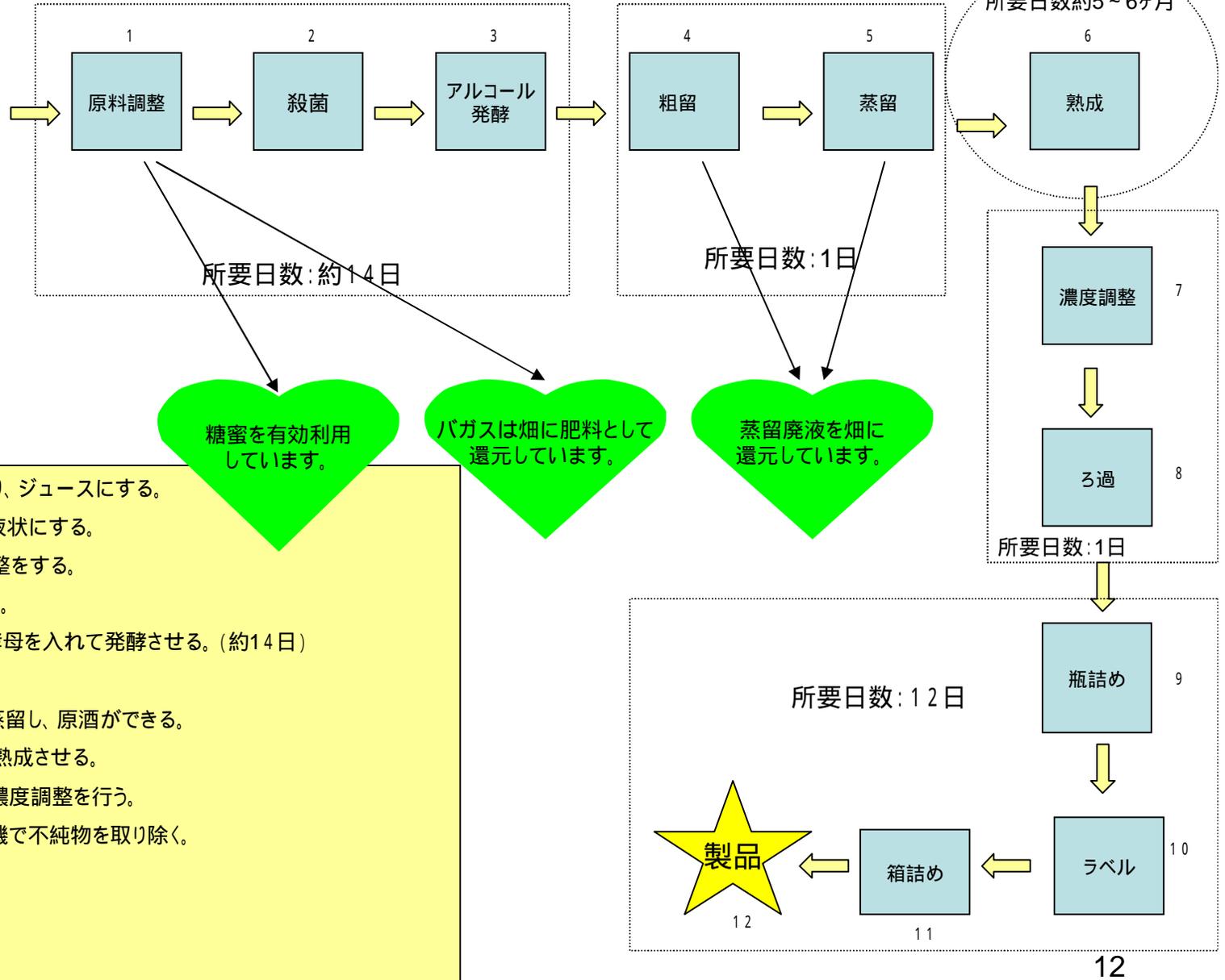
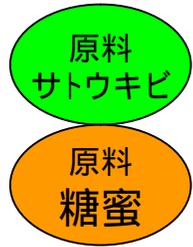
サトウキビは、吉里正清氏(サトウキビ生産者)より仕入れます。

コルコルアグリコールとして誕生します



南大東島の淡水化水を使用します。

## 6. ラム酒製造工程と環境行動



- 原料サトウキビは搾汁機で搾り、ジュースにする。  
原料糖蜜は、加水して練状を液状にする。
1. 糖度を計り加水し、糖度調整をする。
  2. 熱交換器で原料を殺菌する。
  3. 発酵タンクに原料を移し、酵母を入れて発酵させる。(約14日)
  4. もろみの粗留を行う。
  5. 粗留液を混ぜ合わせて再蒸留し、原酒ができる。
  6. 熟成タンクに移し、6ヶ月間熟成させる。
  7. アルコール度数を確認し、濃度調整を行う。
  8. 製品を冷却したのち、ろ過機で不純物を取り除く。
  9. 瓶詰めを行う。
  10. ラベルを貼る。
  11. 箱詰めを行う。
  12. 製品。