

2004年9月13日

株式会社セブン-イレブン・ジャパン
アサヒビール株式会社

セブン-イレブン・ジャパンとアサヒビールの共同開発商品
プレミアム生ビール『こだわりの極(きわみ)』缶500mlの販売エリア拡大
9月15日(水)から全国のセブン-イレブン酒類扱い店舗で販売開始

株式会社セブン-イレブン・ジャパン（本社 東京、社長 山口俊郎）とアサヒビール株式会社（本社 東京、社長 池田弘一）は、共同開発したプレミアム生ビール『こだわりの極(きわみ)』の缶500mlの販売エリアを首都圏地区から拡大し、9月15日(水)から全国のセブン-イレブン酒類扱い店舗約8,700店での販売を開始します。

『こだわりの極(きわみ)』は、セブン-イレブン・ジャパンの全国の店舗に来店する1日1000万人のPOSデータに基づいた販売情報や様々なオリジナル商品の開発で培ったノウハウとアサヒビールがビール事業で長年培ってきた商品開発のノウハウを活かして開発した商品で、コクのあるやわらかな味わいとふんわりとした華やかな香りが特長のプレミアム生ビールです。

6月末の缶350mlの先行地区での新発売を皮切りに、7月には全国約8,700店全国展開を果たし、お客様の大容量サイズへの強いご要望を受けて、缶500mlを8月中旬から首都圏地区的セブン-イレブン酒類扱い店で販売をしてきました。今回、缶500mlの販売エリアを全国に拡大し、缶350ml・缶500mlとともに全国展開を果たすこととなります。

『こだわりの極(きわみ)』缶350mlは、発売からの約1ヶ月間で約250万本を販売し、チルドビールでは異例の記録を達成しています。

『こだわりの極(きわみ)』は、原料の麦芽に、ヨーロッパ産の「スカーレット麦芽」を主体として使用しコクのある味わいを実現しました。また、ホップにはドイツ産のアロマホップである「ヘルスブルッカーハーフ」を使用し、香りと苦味の調和を実現しました。あわせて、味わい全体にやわらかみを持たせるために、粗脂肪分の少ない上質な国産米を副原料に使用しました。

さらに、通常は1回しか行わない麦汁の投入を発酵過程で酵母が最も活性化している時期に再投入し、酵母の働きを最大限に引き出す製造法「ドラウフラッセン」を採用しました。これにより発酵由来の華やかな香りのあるビールができあがります。

このような製造過程でポイントとなる全てのタイミングを、醸造責任者が自らの目で確かめるなど丹念に工程を管理していることが、こだわりの味へつながる重要な製造方法となります。

また、工場から店頭までセブン-イレブン・ジャパンが持つチルド物流網を活用することによって、『こだわりの極(きわみ)』の実現した絶妙に調和した豊かな味わいと華やかな香りを損なうことなくお客様にお楽しみいただけるようにお届けします。

セブン-イレブン・ジャパンとアサヒビールは、プレミアム生ビール『こだわりの極(きわみ)』がお客様への新たな価値のご提案になるとともに、ビールの持つ豊かな魅力をお客様に実感していただけることを大いに期待しています。

【商品概要】

商品名	こだわりの極(きわみ)
パッケージ	缶 500ml(1 箱:24 本 ダンボールカートン入り) 缶 350ml(1 箱:24 本 ダンボールカートン入り)
味の特長	コクのあるやわらかな味わい、ふんわりとした華やかな香り
デザイン特長	落ちついたゴールド地に紙ラベル調のデザイン。 正面ラベルにはネーミングの「極」の文字を力強く表現し、パックラベルでは、商品のこだわりについての説明を掲載。
種類	ビール
アルコール度数	約 5.5%
希望小売価格	缶 500ml:325 円 缶 350ml:250 円
展開スケジュール	6月30日(水):関東及び山梨地区のセブン-イレブン酒類扱い店舗にて缶350mlの販売開始 7月21日(水):缶350mlの販売地域を全国のセブン-イレブン酒類扱い店舗にエリア拡大 8月21日(土):首都圏地区(東京都、神奈川県、千葉県、埼玉県)のセブン-イレブン酒類扱い店舗にて缶500mlの販売を開始 9月15日(水):缶500mlの販売地域を全国のセブン-イレブン酒類扱い店舗にエリア拡大

