

「一番搾り」ブランドより、冷やすと秋のモチーフが色づく

秋デザイン缶を数量限定発売

キリンビール株式会社（社長 堀口英樹）は、「一番搾り 限定秋示温インキデザイン缶」、「一番搾り 糖質ゼロ 限定秋示温インキデザイン缶」、「一番搾り ホワイトビール 限定秋示温インキデザイン缶」（350ml 缶、500ml 缶）を

8 月 25 日（火）より全国で期間限定発売します。^{※1}

※1 「一番搾り ホワイトビール 限定秋示温インキデザイン缶」は 350ml 缶のみの発売

「キリン一番搾り生ビール（以下、一番搾り）」は 35 年以上続けてきた、麦のおいしいところだけを搾る「一番搾り製法^{※2}」でつくるビールとして多くのお客様からご支持をいただいています。昨年は、軽やかで飲みやすいおいしさの、高品質なホワイトビール「キリン一番搾り ホワイトビール（以下、一番搾り ホワイトビール）」の発売に加え、「おいしさ」と「糖質ゼロ^{※3}」を両立したビール「キリン一番搾り 糖質ゼロ（以下、一番搾り 糖質ゼロ）」のリニューアルを実施し、異なるお客様ニーズにお応えすることで多くのお客様に「一番搾り」ブランドのおいしさをお楽しみいただきました。当社では今春、初めて温度によって色が変化する示温インキを使用した春デザイン缶を発売し、続く今夏には夏デザイン缶を展開しました。これらの取り組みは、缶の色の変化を通じて季節を感じていただける体験として、お客様からご好評をいただきました。このたび秋ならではの季節感をお楽しみいただける商品として、本商品を発売します。

※2 麦汁ろ過工程において最初に流れ出る一番搾り麦汁を使う製法

※3 食品表示基準による

本商品は、「一番搾り」ブランドらしい品質感をベースに、それぞれのブランドに合わせた秋のモチーフを採用しています。冷却すると、モミジやススキ、イチョウなどのデザインが黄色からオレンジへと変化し、秋の季節感を視覚的にお楽しみいただけるデザインです。ビールの飲用シーンにおける「わくわく感」や「季節を楽しむ価値」を提供し、幅広いお客様がビールを手取るきっかけを創出します。

「一番搾り」は「おいしい好きのすべての人の今日のよろこびになる」ことを目指すブランドです。当社は今後も「一番搾り」ブランドのおいしさを通じて、ビールカテゴリーのさらなる魅力化・活性化を推進していきます。

●パッケージ

「一番搾り」、「一番搾り 糖質ゼロ」、「一番搾り ホワイトビール」の品質感をベースに秋らしさを表現したデザインです。温度によって色が変化する示温インキを一部使用し、約 10℃まで冷やすことで、モミジやススキ、イチョウのアイコンが黄色からオレンジ色に変化します。

●中味 ※いずれの商品も中味は通常の商品と同じです。

・「一番搾り」は麦本来のうまみが感じられる、調和のとれた飲みやすい味わいです。

・「一番搾り 糖質ゼロ」は酸味・雑味を抑え、麦のうまみを高めたビールらしい飲みごたえのある味わいです。

・「一番搾り ホワイトビール」は小麦^{※4}のやわらかで繊細なうまみが感じられる、飲みやすいおいしさです。

※4 小麦麦芽一部使用



記

- | | |
|-----------|--|
| 1. 商品名 | ①「一番搾り 限定秋示温インキデザイン缶」
②「一番搾り 糖質ゼロ 限定秋示温インキデザイン缶」
③「一番搾り ホワイトビール 限定秋示温インキデザイン缶」 |
| 2. 発売地域 | 全国 |
| 3. 発売日 | 2026 年 8 月 25 日（火） |
| 4. 容量・容器 | ①②350ml 缶・500ml 缶、③350ml 缶 |
| 5. 価格 | オープン価格 |
| 6. アルコール | 5% |
| 7. 純アルコール | 350ml 缶：14g、500ml 缶：20g |
| 8. 製造工場 | ①キリンビール北海道千歳工場、仙台工場、取手工場、横浜工場、名古屋工場、滋賀工場、神戸工場、岡山工場、福岡工場（予定）
②キリンビール仙台工場、取手工場、滋賀工場、神戸工場（予定）
③キリンビール取手工場、滋賀工場、福岡工場（予定） |

以上

（お客様お問い合わせ先）

キリンホールディングス株式会社 キリンビールお客様相談室（フリーダイヤル）0120-111-560

企業情報 Web サイト <https://www.kirinholdings.com/> 商品・サービス情報 Web サイト <https://www.kirin.co.jp/>