



輸入原料から国産原料へ 地ビールで6次化が進行中！

日本に「地ビール」と呼ばれるビールが誕生したのは、1994年4月の酒税法改正がきっかけ。全国に地域おこしのマイクロブル

「地ビール」から「クラフトビール」へ

自社畑や地域の農家との協力で大麦やホップを栽培し、副原料に地場産の農産物を使用、麦芽作りにチャレンジするブルワリーも。品質を追求しつつ、日本人に合う味や「その地域らしさ」を出すという切磋琢磨しているのだ。

しかし最近、原料にも地場産を活用しようと創意工夫を行うマイクロブルワリーが登場している。

本場の地ビールへ

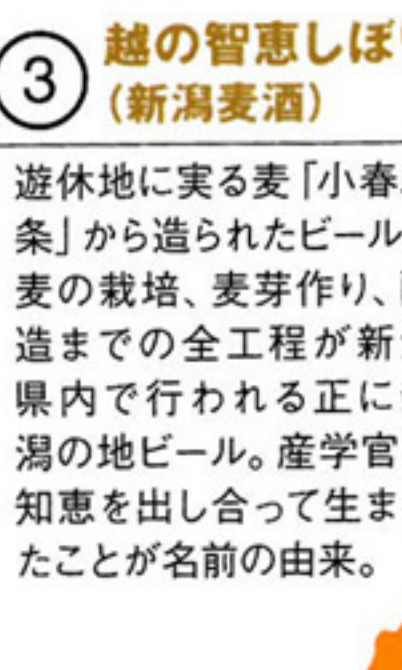
11 金沢百万石ビール
パールエール
(わくわく手づくりファーム川北)

石川県産六条大麦から造られたビール。減反による休耕地を復活させるために、地元農家と協力して原料の麦を栽培。名水「白山の伏流水」を使用。クセがなくフルーティーなビール。



10 オラホ ケルシュ
(オラホビール)

長野県東御市の信州東御市振興公社が運営するブルワリー。オラホとは「私たちの地域」という意味。ケルシュ地方の醸造法を独自に改良したこのビールには、自社栽培ホップが一部使用されている。小麦麦芽の淡い色合いが美しいビール。



3 越の智恵しぼり
(新潟麦酒)

遊休地を実る麦「小春二条」から造られたビール。麦の栽培、麦芽作り、醸造までの全工程が新潟県内で行われる正に新潟の地ビール。産学官が知恵を出し合ってきたことが名前の由来。



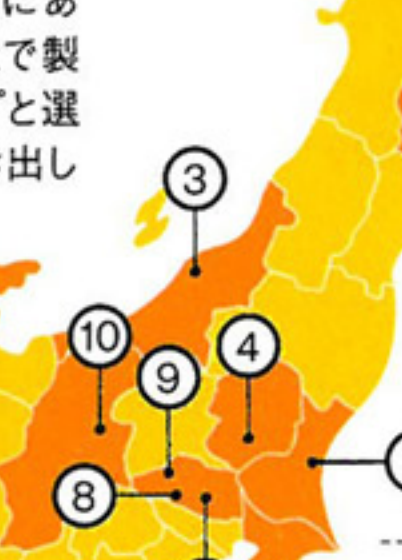
13 伊賀流忍者麦酒
(火の谷ビール工場)

原料の一部に伊賀の酒米「うこん錦」と古代米「伊賀黒米」を使用したダークラガー。特徴的な黒い見た目とは裏腹に、まろやかで飲みやすい。[2013] みえセレクション選定。



12 ゴールデンピルスナー
(モクモクブルワリー)

三重県を代表する農業テーマパーク内にあるブルワリー。隣の滋賀県産大麦を自社で製麦。熟成まで40日をかけ、3種類のホップと選り抜かれた酵母で香りとうまみ、コクを引き出した。(P80~81に記事)



2 ZUMONA BEER
三陸・海のビール
(上閉伊酒造)

ホップ栽培に適した冷涼な気候と自然環境で、ホップ有力産地として知られる岩手県遠野市の地ビール。生産量日本一の遠野産ホップを使い、釜石市に湧く名水「仙人秘水」で仕込まれている。



14 梅錦ビール ヴァイツェン
(梅錦山川)

愛媛県は裸麦(大麦の一種)の生産量日本一。愛媛県産の小麦に特産の裸麦を加えて造られたヴァイツェン(小麦のビール)。やわらかく深いコクの後は爽やかな香りの余韻が広がる。



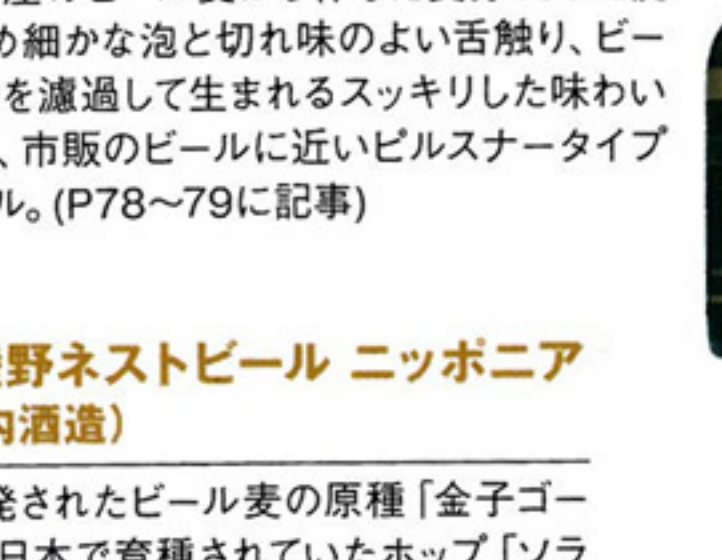
7 COEDO 紅赤・Beniaka
(コエドブルワリー)

サツマイモを原料に使用した世界初のビール。埼玉県川越市の特産品「紅赤」を低温でローストし香ばしい甘みを引き出した。欧米のビール専門二大コンクールでW受賞。2015年に原料と製法をリニューアル。(P68~71に記事)



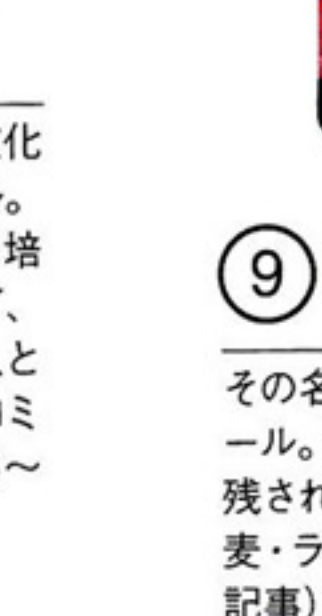
4 麦次郎
(ろまんちっく村クラフトブルワリー)

宇都宮産のビール麦から作った麦芽100%使用。きめ細かな泡と切れ味のよい舌触り、ビール酵母を濾過して生まれるスッキリした味わいを持つ、市販のビールに近いピルスナータイプのビール。(P78~79に記事)



8 野老ゴールデン
(パルピア)

所沢に根差していた麦食文化を新たに甦らせた地ビール。地元農家とともに大麦を栽培し、地元住民とともに育て、地元で消費する。所沢の人と人をつなげることを願う「コミュニティビール」。(P76~77に記事)



9 麦雑穀ヴァイツェン
(麦雑穀工房マイクロブルワリー)

その名の通り麦と数種類の雑穀から造られたビール。濁り成分独特の力強い味わいは、大事に残された濁り成分によるもの。原材料のうち小麦・ライ麦・キビ・アワは自家製。(P72~75に記事)



5 常陸野ネストビール ニッポニア
(木内酒造)

日本で開発されたビール麦の原種「金子ゴールデン」と日本で育種されていたホップ「ソラチエース」を原料に使用した、まさに「ニッポニア」のビール。柑橘系の香りと深い味わいが特徴的。



注：「クラフト」とは手工芸の「Craft」からきており、機械的な工場生産ではなく職人がこだわりを持って造ったビールという意味。

日本のビール市場全体の中で、クラフトビールが占める割合はまだ1%に満たない。しかし今、「日本のクラフトビール」を造るマイクロブルワリーは、新たな挑戦に臨もうという意欲にあふれている。

フリーが次々生まれたが、ブームは長くは続かなかった。个性的だが醸造技術が未熟で、「高い割においしくない」地ビールが多かったのだ。当時は多種多様なビアスタイルを楽しむ文化が浸透していなかったことも大きい。

それが、ここ十年ほどで品質を追求するマイクロブルワリーが増え、ベルギービールなど多様なビールが日本に根付き始めたこともあってブームが再燃。実際、最近の日本のクラフトビールは世界的にも評価が高い。個性だけの「地ビール」から、海外のように高い技術を持ったビール職人が丹精を込めて造る「クラフトビール」へと称も変わった。しかし「ベルギービール」が「ベルギーのクラフトビール」を指すように、「地ビール」は「日本のクラフトビール」を表す言葉としてびっぴりな気がして、呼び名が変わってしまうのは惜しくもある。

67 農業ビジネスマガジン

輸入原料から国産原料へ



地ビールで6次化が進行中！

文◎新井千佳子
ビールの写真◎各社提供ほか

昨今盛り上がりを見せる地ビール。

そのブームの中に、地元の農産物を使う6次化の流れが生まれ始めている。

各地の個性を活かして造られたビールには、それぞれの地域への思いが込められている。

ビールの種類

ビールは発酵の仕方から右表の3つに大別される。

上面発酵ビールは短期熟成型のものが多い。フルーティーな香りと豊かな風味を持ち、個性的な旨みの特徴。下面発酵ビールは長期熟成型のものが多く、香りは弱めだがすっきりした味わいの飲みやすさが特徴。自然発酵ビールは、酸味が強く、チーズのような複雑な香味が特徴だが、ほとんど造られていない。

日本人に最もなじみ深いのが下面発酵のラガービール。日本の大手ビールメーカーや世界のビール市場でも大勢を占めている。しかし日本のクラフトビールはエール系のビールが多い。

	総称	製法	スタイル
上面発酵ビール	エール	常温に近い温度(20℃前後)で発酵させる。主発酵が完了する頃に、酵母がビールの液の表面(上面)に浮上してくるから上面発酵と呼ばれる	・エール ・アール ・ケルシュ ・ヴァイツェン ・スタウト ・パールエール など
下面発酵ビール	ラガー	低温発酵・低温貯蔵(4℃~10℃あたり)による製法のビール。主発酵後に酵母が底に沈んでいくことから下面発酵と呼ばれる	・ラガー ・アメリカンラガー ・ピルスナー ・ドルトムンダー ・ボック など
自然発酵ビール		空気中を浮遊する野生酵母を取り込み、発酵させる製法。	・ランビック

ビールの原料

ビールの原料は基本的に次の4つ。大麦麦芽・ホップ・水・酵母。

この他、副原料として「小麦」「ライ麦」「米」「コーン」「砂糖」「ハーブ」「果物」などを使うこともある。

日本では、ビールの定義を酒税法第3条第12号で次のように定めている。

(イ) 麦芽、ホップ及び水を原料として発酵させたもの。(アルコール分が20度未満のもの)

(ロ) 麦芽、ホップ、水、及び麦その他の政令で定める物品を原料として発酵させたもの。(アルコール分が20度未満のもの)但し、その原料中当該政令で定める物品の重量の合計が麦芽の重量の十分の五をこえないものに限る。

その他の政令で定める物品とは「麦、米、とうもろこし、ごうりゃん、ばれいしょ、でんぶん、糖類、カラメル」のこと。

また、フルーツや野菜、ハーブが使われているクラフトビールは発泡酒として扱われる。これらのビールは麦芽比率が高く税金はビールと同じ額を払っているにもかかわらず、節税型発泡酒と同じように扱われ誤解を受けているのは残念なことだ。

国産ビール用大麦の自給率は1割にも満たない

ビール麦(大麦)の国内自給率は1960年代まではほぼ100%だったが、ビールの消費量の急増、麦芽輸入の自由化、内外価格差の拡大により、今や9%(農林水産省:平成27年度「麦の供給に関する見通し」)。

国内でのビール用大麦は、栃木県・佐賀県・北海道が主な産地。ビール用大麦の主な品種は、スカイゴールデン、ミカモゴールデン、最近では良質で耐病性のあるサチホゴールデンなど新品種も登場している。

ビール用大麦は検査規格が厳しいため、天候に恵まれないと評価が上がりずビール麦として販売できないのが、大きな課題。さらに、国内ビール用大麦のほとんどが、大手ビールメーカーとの契約栽培となっていること、麦を麦芽にする製麦会社がほとんどないため、マイクロブルワリーが国産の大麦を原料とするのは難しい。また、ホップに関しても同様で、最大産地である東北のホップはほとんどが契約栽培のため輸入に頼らざるを得ないのが現状だ。

価格は特記以外すべて税込表示

