

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ー「クラフトビール」から「クラフトビール」へ

### 金沢百万石ビール ペールエール (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。ケセが少なくフルーティなビール。



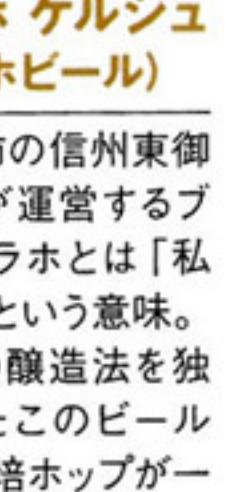
### ⑪ オラホ ケルシュ (オラホビール)

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。ケルン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。



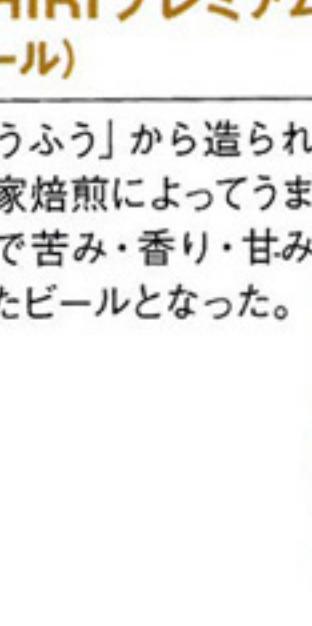
### ⑬ 越の智恵しほり (新潟麦酒)

遊休地に実る麦「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。生産官が知恵を出し合って生まれたことが名前の由来。



### ① ABASHIRIプレミアム (網走ビール)

網走の麦「りょうふう」から造られた麦芽を使用。自家焙煎によってうまみを引き出すことで苦み・香り・甘みのバランスが整ったビールとなった。



### 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。



### ④ 麦次郎 (ろまんち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。さわや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ビ尔斯ナータイプのビール。(P78~79に記事)



### ⑤ 常陸野ネストビール ニッポンニア (木内酒造)

日本で開発されたビール麦の原種「金子ゴルデン」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「ニッポンのビール」。柑橘系の香りと深い味わいが特徴的。



### ⑥ 九十九里オーシャンビール こしひかりライスエール(寒菊銘醸)

千葉県産コシヒカリを副原料としたエールビール。麦芽の風味を残しつつもコシヒカリの味わいを引き出すため、アルコール分は4.5%と低めに抑えた。コメと麦の味わいを併せ持つ。



### 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には爽やかな香りの余韻が広がる。



### ⑧ 野老ゴールデン (ベルビア)

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 麦雜穀ヴァイツェン (麦雜穀工房マイクロブルワリー)

その名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)



注:「クラフト」とは手芸の「手仕事」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も、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。

ビールの原料は、麦芽(モルト)、ホップ、水、ビール酵母が主だが、大手メーカー以外の小規模ビール醸造所(以下マイクロブルワリー)では、実は水以外ほとんどが輸入品だ。国産のビール用大麦やホップは大手メーカーとの契約生産が主体で、さらに「ビールの魂」と呼ばれる麦芽を製造するメーカーは自社製造)。技術と手間がかかる麦芽作りは小さな醸造所には荷が重かった。

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。自社畑や地域の農家の協力を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」を出そうと切磋琢磨しているのだ。

## 本当の「地ビール」へ

### 国産原料を使った主な地ビール

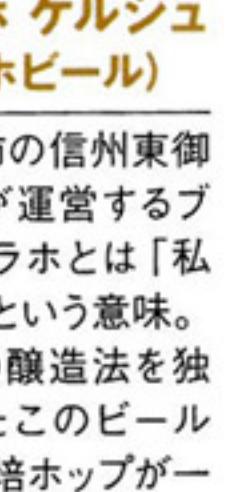
### 金沢百万石ビール ペールエール (わくわく手づくりファーム川北)

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。ケセが少なくフルーティなビール。



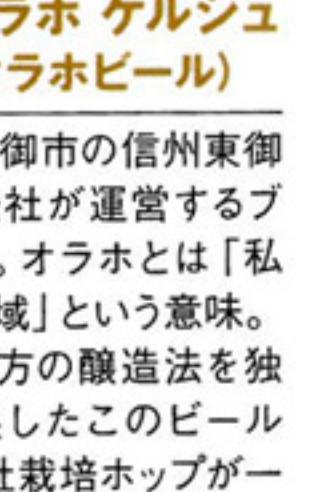
### ⑪ オラホ ケルシュ (オラホビール)

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。ケルン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。



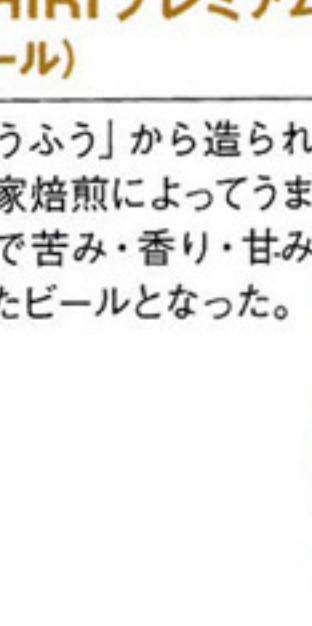
### ⑬ 越の智恵しほり (新潟麦酒)

遊休地に実る麦「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。生産官が知恵を出し合って生まれたことが名前の由来。



### ① ABASHIRIプレミアム (網走ビール)

網走の麦「りょうふう」から造られた麦芽を使用。自家焙煎によってうまみを引き出すことで苦み・香り・甘みのバランスが整ったビールとなった。



### 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。



### ④ 麦次郎 (ろまんち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。さわや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ビ尔斯ナータイプのビール。(P78~79に記事)



### ⑤ 常陸野ネストビール ニッポンニア (木内酒造)

日本で開発されたビール麦の原種「金子ゴルデン」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「ニッポンのビール」。柑橘系の香りと深い味わいが特徴的。



### ⑥ 九十九里オーシャンビール こしひかりライスエール(寒菊銘醸)

千葉県産コシヒカリを副原料としたエールビール。麦芽の風味を残しつつもコシヒカリの味わいを引き出すため、アルコール分は4.5%と低めに抑えた。コメと麦の味わいを併せ持つ。



### 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には爽やかな香りの余韻が広がる。



### ⑧ 野老ゴールデン (ベルビア)

所沢に根差していた麦食文化を新たに蘇らせた地ビール。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 麦雜穀ヴァイツェン (麦雜穀工房マイクロブルワリー)

その名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)



注:「クラフト」とは手芸の「手仕事」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も、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。

## 本当の「地ビール」へ

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。フルーティな香りと豊かな風味を持ち、個性的な旨みが特徴。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、ほとんど作られていない。

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	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エール</li> <li>・アルト</li> <li>・ケルシュ</li> <li>・ヴァイツエン</li> <li>・スタウト</li> <li>・ペールエール</li> </ul>
下面発酵ビール	ラガー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ラガー</li> <li>・アメリカンラガー</li> <li>・ピルスナー</li> <li>・ドルトムンダー</li> <li>・ボック</li> </ul>
自然発酵ビール		・ランビック

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、こうりやん、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関わらず、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「麦の受給に関する見通し」)。

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

「道の駅」発

## 二条大麦大国・

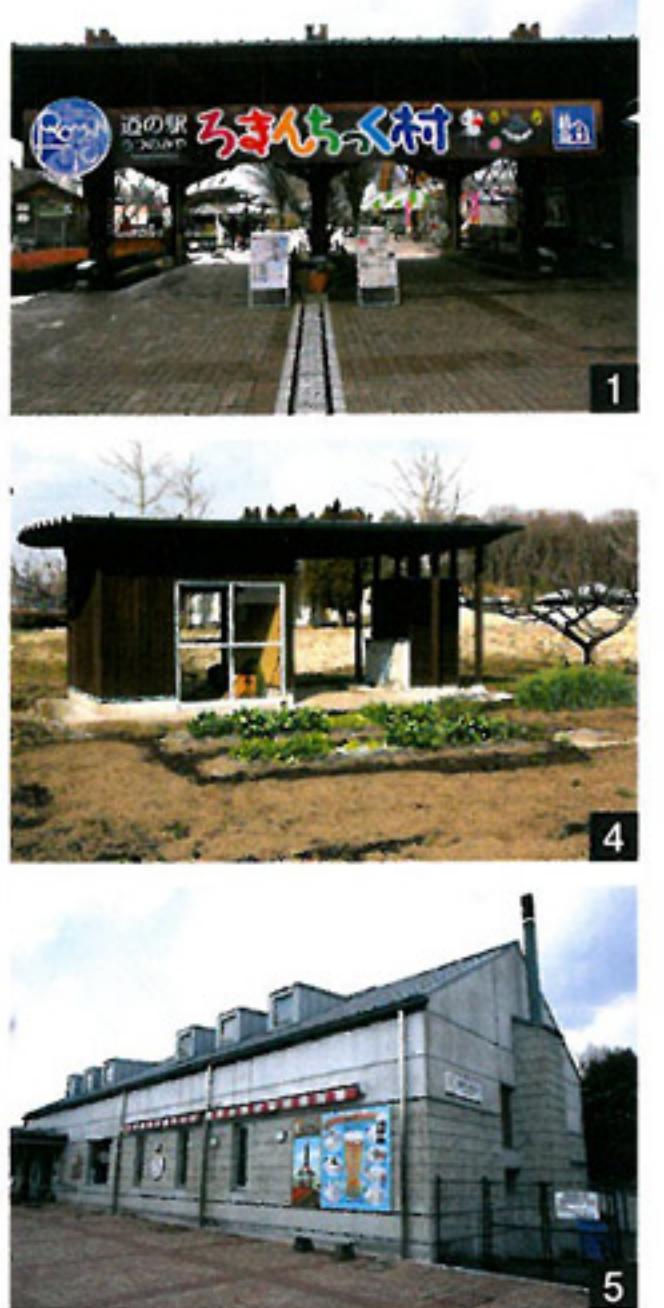
# 栃木のブランドビール！

道の駅を地域の  
ジェネレーターに

ろまんちく村の  
農業関連施設

①道の駅うつのみや ろまんちく村  
営業時間は8:30~18:00で毎月第  
2火曜は休園。  
②③自社農場は約4ha。シーズンには  
イチゴの収穫体験ができる。  
④有料で貸し出しされるクラインガル  
テン(体験農園)。1年間2万4000円  
(水道料込)。

⑤レストラン「麦の楽園」。メニュー  
には栃木県産の野菜を使った料理が  
並ぶ。外壁は栃木産の大谷石を使つ  
た重厚な作り。ブルワリー見学も可能  
(体験料600円、要電話予約)。  
⑥自社や地元生産の新鮮野菜などが  
並ぶ「あおぞら館」。



栃木県宇都宮市

## ろまんちく村クラフトブルワリー

写真 © 鈴木忍(特記以外) 文 © 新井千佳子



2013年に栃木県産業技術センターと共同で造った「麦芽プラント」。



①ろまんちく村クラフトブルワリーには、14個(2000ℓが6個、1000ℓが8個)の発酵タンクがある。  
②発酵・熟成タンクで仕込み中のビールを見る山下工場長。タンクの上から発酵の進み具合を観察する。  
③タンク内で発酵しているのは「餃子浪漫」という餃子によく合うビール。宇都宮餃子会と共同開発した。



①ろまんちく村クラフトブルワリーには、14個(2000ℓが6個、1000ℓが8個)の発酵タンクがある。  
②発酵・熟成タンクで仕込み中のビールを見る山下工場長。タンクの上から発酵の進み具合を観察する。  
③タンク内で発酵しているのは「餃子浪漫」という餃子によく合うビール。宇都宮餃子会と共同開発した。

母の利用など試作開発を重ねている。その中でファーマーズ・フォレストでは、那須町、日光(戦場ヶ原、鬼怒川)、鹿沼市の栃木県内4か所でホップの試験栽培に着手。これは中山間地農業の課題解決につながるという側面も持つ。同社の食農支援の一環でもある。13年には栃木県産業技術センターとの共同で「麦芽(モルト)」を作り、「MUGI」を造り、麦芽(モルト)作りにも挑戦中だ。ろまんちく村のクラフトブルワリーの工場長・山下創さんは「オール栃木産を目指す」と話す。

して、さまざまな取り組みをしています。麦芽プラントに関しては、まだ思つた通りの麦芽にならずビール造りに使用していないのですが、いざれ麦芽もろまんちく村の自社産にしたい。また他のブルワリーも麦芽を造れるよう、設備を開放したいと思っています」と話す。麦芽製造プラントでは、1回につき250kgの大麦を7日

地ビールで6次化が進行中!

麦太郎、麦次郎は  
宇都宮産麦芽を  
100%使用!



麦次郎  
(ムギジロウ)  
(330ml) 520円  
麦太郎  
(ムギタロウ)  
(330ml) 520円  
餃子浪漫  
(ギョウザロマン)  
(330ml) 520円

(写真提供/ファーマーズ・フォレスト)

間かけて麦芽に加工。麦芽1kgで大ビン7.5本ほどの麦汁がされる。今年に入つてからは前述の栃木県産業技術センターと栃木クラフトビール推進協議会の共同で栃木県の「オリジナル酵母」を用いたビール開発に着手。栃木クラフトビール推進協議会特別試醸品として「F(エフ)」というビールを4月から発売している。完熟果実のような華やかな香りとすっきりドライな味わいが特長のビールだ。

ブルワリーのビールは併設のレストランとショップ、または直営店による「栃木クラフトビール推進協議会」を発足させたこと。同協議会で栃木県産業技術センター、宇都宮大学の連携により「栃木県庁ビール」(県産二条大麦100%ビール、県産とちひめフルーツエール)を発表し機能性のあるビール製造やオリジナル酵母

となる。その後指定管理者制度に移行し、08年より現在の(株)ファーマーズ・フォレストが運営することとなつて経営が劇的に改善。12年には「道の駅」として開駅し、食農連携、地域農業支援を積極的に行つてている。

管理運営会社のファーマーズ・フォレスト代表取締役社長・松本謙さんは、「ろまんちく村を地域のジェネレーターにしたいんで

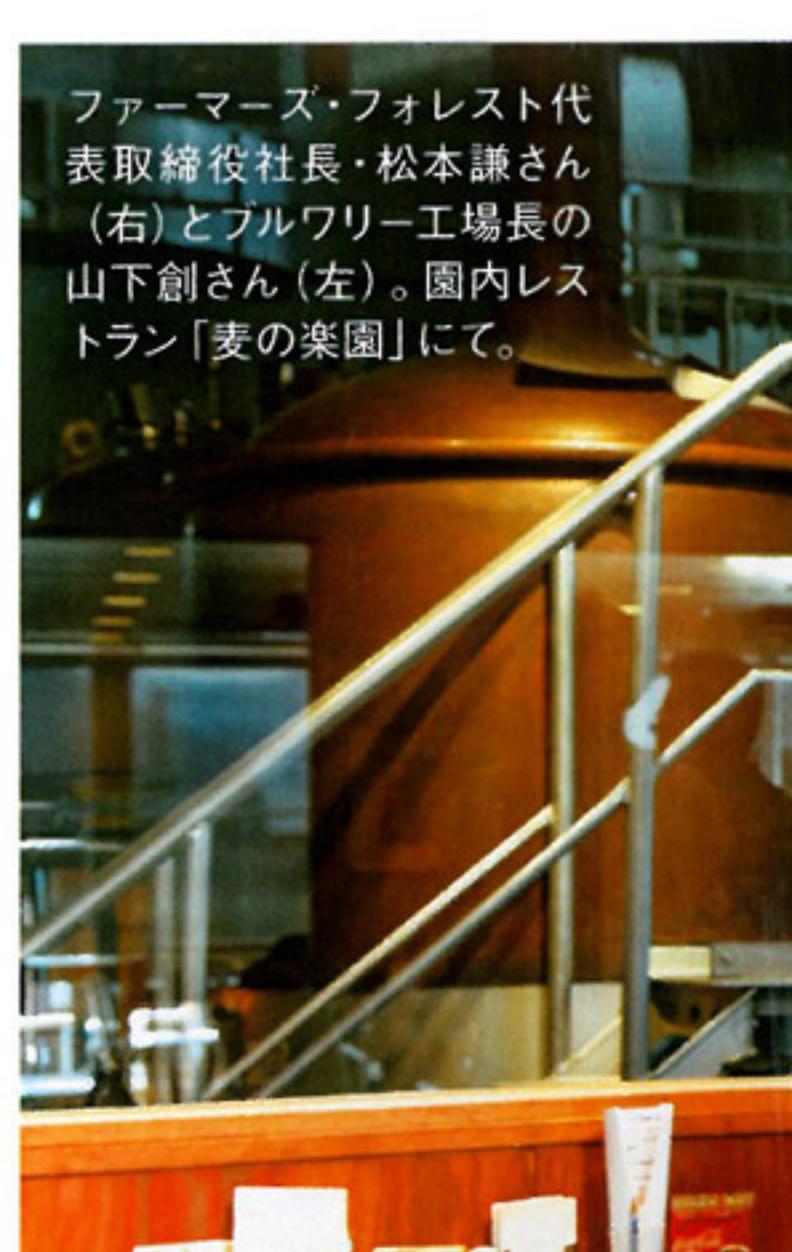
### 麦の一大産地から ブランドを

栃木県は二条大麦(ビール原料大麦)の大産地である。そのこともあり、農林公園時代からクリンビールの協力によりビール醸造所が開設されていた。地ビールでは老舗の部類に入る。ファーマーズ・フォレストが運営を開始してからは、さらに積極的に地域産原料にこだわりを見せていく。

現在取り組んでいるのは「オーブルワリーのビールは併設のレ

ストランとショップ、または直営店や市内の飲食店、酒店などでのみ販売。「この地に人を呼ぶ」地ビールなのである。

地域の農産物に高い付加価値を与え、「栃木ブランド」として消費者に届け、その利益を地域に還流させる。ろまんちく村を核にして、「今後は地域農業支援を目指す」と松本さん。クラフトビールはそのための起爆剤ともなる1本なのだ。



す」と話す。「つなぐ、結ぶ場づくり」をキー

で、地元のあちこ

ちで眠つている「地域資

源」を見出し、「附加值

」を与える、「栃木ブ

ランド」として発信し、地

域農園、直売施設、里山公園、ク

ラフトビール工場、スパ付き温泉

宿泊施設などを備えた滞在体験

型ファームパークだ。前身は宇都

宮市農林公園「ろまんちく村

」。市の100周年記念事業

として1996年に152億円を投じて開設され、第三セクターが運営するも業績は次第に頭打ちとなる。その後指定管理者制度に移行し、08年より現在の(株)ファーマーズ・フォレストが運営することとなつて経営が劇的に改善。12年には「道の駅」として開駅し、食農連携、地域農業支援を積極的に行つてている。

管理運営会社のファーマーズ・

フォレスト代表取締役社長・松本謙さんは、「ろまんちく村を地

域のジェネレーターにしたいんで

ビールだ。

パーク内にある醸造所で造られるクラフト

ビールだ。

した施策のひとつとして力を入れているのが、

継続的な仕組みづくり

を目指している。そ

う

に利益を還流させる

目的に

した。

した。