



工場内には1,000ℓ～2,000ℓのタンクが30本あり、1,000ℓタンク1本で約3,000本のビールを製造しています



小樽の地ビールや北海道産の素材を使った多種多様な商品を展開しています



身近で愛されるお酒に

北海道麦酒醸造株式会社

高島1丁目に、クラフトビールやチューハイの製造会社である北海道麦酒醸造株式会社があります。社長の戸田貴さんは、愛知県出身で、高校時代を出身の愛知県で過ごし、移転しました。

上京後、ビールの原料に関わる会社などで働いていたことがきっかけで、2002年、各地で地ビール造りに挑戦し、さまざまな経験を積んできた技術者らと共に、居抜き物件があった岩見沢市で創業しました。2006年には、観光地で自然豊かな小樽の街が気に入って、移転しました。

現在の工場は、かつてレストランとして利用されていた建物で、戸田社長が、その姿に惹かれて、何度も足を運んで下見をした思い入れのある場所です。資金の問題があったので、自分たちの手で内装を手掛け、醸造タンクを設置しました。「タンクは廃棄した地ビール工場で使っていたものや、全国の地ビール会社や酒類メーカー等から譲り受けたものが多いため、サイズはまちまちなんです」と話してくれました。

○地域素材のアップサイクル

定番の「小樽麦酒」の生産を続ける中で、余市町の農家との出会いを機に、酒造りの幅はさらに広

エンズストアや有名高級スーパーなどで販売されています。

さらに、評判は海を越え、中国や台湾、香港、アメリカなどからも引き合いがあり、輸出を行っています。「中国のクラフトビール関係者が来日した際、当社にも足を運んでいただいたのが縁になり、一生懸命に販売いただけるお客様の熱意に感えていたら、いつの間にか販路が広がっていました」と答えてくれました。

○日常に寄り添うお酒と、北海道素材の新たな可能性

高い評価を受けて、数々の実績を上げる戸田社長ですが、「まず、従業員の雇用をしっかりと守ることが第一」としたうえで、「日常的に購入しやすい100円台の手頃な価格で、10人中6人くらいが、『悪くないよね』と選んでくれる。そして知らないうちに週1回リピートしてもらえようという親しみやすい身近なお酒を北海道の素材で作りたい。それが理想です」と話されました。

今後の商品開発については、フルーツだけではなく、じゃがいもや道内で栽培量が増加しているデントコーン、全国第1位の収穫量を誇るソバの実など、北海道ならではの身近な素材をビールの『ベース原料』として活かした酒造り

がりました。戸田社長は、農家に何度も足を運ぶ中で信頼関係を築き、提供してもらった地元のリンゴやブドウ、イチゴ、洋ナシを使って素材本来の風味を活かしたフルーツビールやシードルの製造を開始し、最近では、農産物の規格外品や余剰素材を活用したアップサイクルの商品開発を進めています。

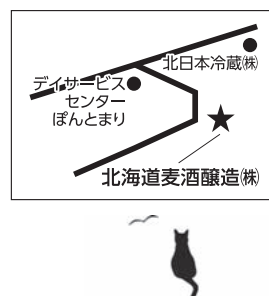
大手航空会社などとコラボした山形県産の規格外サクランボのサワーや、酪農業界の課題である余剰牛乳を活用したミルクサワーなど、そのアイデアと技術力は業界内でも高く評価されており、「すべてを北海道産にするのはコスト面から難しいですが、少しでも地元の素材を活かしたい思いがあります。洋ナシは山形県が有名ですが、実は余市のほうが古くから栽培が行われている歴史があります。余市産洋ナシの規格外品は、その多くを引き受けてお酒の原料にしています」と戸田社長は語ります。

○開発力と、予期せぬ海外展開

柔軟な発想と確かな技術力が口コミで広がり、現在では自社発の企画にとどまらず、「これで何か作れませんか？」と、他社から相談や開発依頼が舞い込むようになり、雪印メグミルクの人気飲料「ソフトカツゲン」とのコラボサワーなども手掛け、大手コンビニ

を目指しており、「ヨーロッパにソバの実を使ったビールがあるように、北海道の地域素材をビールに取り込む余地はまだある」と、戸田社長のビール造りへの探究心は尽きません。

地域に根ざし、等身大で挑み続ける小樽のビール工場。その一杯には、北海道が誇る豊かな素材と造り手たちの温かな情熱、そして「日常に寄り添いたい」という飾らない思いが詰まっています。素材本来のやさしい風味が広がる北海道の恵みが詰まったお酒を、お店で見かけた際には、ぜひ手に取ってその味わってみてはいかがでしょうか。



北海道麦酒醸造株式会社
住所：小樽市高島1丁目8-16
TEL：0134-21-0075



ホームページ

hokkaido brewing
beside otaru takashima fishing port
猫とカモメをモチーフにした会社のロゴ
海のすぐそばにある工場では、猫の鳴き声とカモメの羽ばたきを感じられます