地ビールとその将来

1994 年酒税法の改正により小口醸造ビール（いわゆる地ビール）の製造が可能になり約 3 年後の現在では百社を超えるメーカーでエールやヴァイツェン等の様々なビールが造られるようになった。

本場ドイツ仕込みのビール醸造技術者で、永年にわたりビール醸造に携わってきた筆者が、欧米の小口醸造ビールの成り立ちに触れるとともに、これからの地ビールのあり方について述べており、清酒、ワイン、本格しょうちゅう等の地酒メーカーにとっても、大いに参考になると思われる。

松 山 治 雄

1. は じ め に

「ナポリ湾を一望におさめるリストランテに腰をおろして特徴のある傘松の木の間から紫濃いブーゲンビリアの繁る岡や南欧の澄みとおった空を区切るヴェスヴィオの優美な姿を眺めながら酌むヴィノ・ヴェスヴィオやナポリのラクリマ・クリスチの味は、ほかではとても味わえない。まことに酒は環境に生きる不思議な飲み物である。」故坂口謹一郎先生の著書『世界の酒』の冒頭キャンチの国（イタリア）から一部を引用させて頂いたが、アルコール飲料は洋の東西を問わずその土地の気候風土や景観や食べ物を抜きにしては語れないと思う。おいしい酒に出会った時は一緒に味わった食べ物や、接した景色などが渾然一体となって記憶されている経験をお持ちの方も少なくないと思う。

昨今のように膨大な情報が国内はもとより国境を越えて飛び交い、遠隔地の食べ物を手軽に味わうことができ、旬が失われつつある現代では、良いお酒、その土地の気候風土、素晴らしい或いは素朴な食べ物、景色などが一体となった感激を味わう機会が次第に遠のいて行くようで、一抹の淋しさを感じるのは筆者のみであろうか。

2. 日本の地ビール

日本ではご高承の通り 1994 年 4 月に酒税法が改正され、ビールの最低製造数量が 60 kl/年に引き下げられたことで、小口醸造ビール（いわゆる「地ビール」）

の製造が可能になり多くの地ビールが生まれた。1995 年 2 月に最初の地ビールが市場にお目見えしてから約 2 年を経た今年の 3 月 18 日現在で 98 の免許取得者（醸界タイムス）を数えることができる。今後さらに増えるものと予想されている。

ここで地ビールの将来を考えるヒントとして、欧米の小口醸造の成り立ちに触れてみたい。

ヨーロッパでは非常に古くからビールは造られていたが、中世は専ら修道院で造られていた。それは知識人である聖職者が醸造知識にもすぐれ又ビールに風味をつけるための薬草、草根木皮（これらを「グルート」と称した）にも通じていたからである。12～15 世紀は「グルートビール」の時代であった。ところが 13 世紀頃から、ドイツで拡がり始めたホップの使用がビールに対して素晴らしい効果（爽やかな香り、心地良い苦み、ビールの腐敗を防ぐ）を持っていることが次第に認められ急速にグルートに代わって行くにつれ、ビール醸造も次第に市民の手に渡って行った。17 世紀には「グルートビール」は姿を消した。ヨーロッパ各地では様々なビールが造られてきたが、今日の眼からみれば全て地ビールであり、特に現在も非常に多くの特長のあるビールが造られているベルギーは地ビールの宝庫といわれている。大規模な醸造場の誕生は 19 世紀後半のかの有名なビール近代化の三大発明—パストゥールの低温殺菌法、リンデの冷凍機、ハンゼンの単一酵母の純粋培養法—以降のことである。因みにドイツでは 1995 年には 1,243 の醸造所があり（1994 年は 1,278

The Development of Microbrewery

Haruo MATSUYAMA (Sumisho Kaihatsu Center Co., Ltd.)

場) 年産 5,000 kL以下の醸造所が 80%を占め、50,000 kL以上造るのは 54 醸造所に過ぎない。

アメリカのビール醸造は 16 世紀終りから 17 世紀にかけて欧州各地から入植したビール造りに腕のあるパイオニアが始めたといわれる。しかし、最初は気候風土の違いからか、持参した大麦が収穫することが出来ず、先住民からトウモロコシの栽培法を習って飢えをしのぐ有り様だった。ニューヨークやヴァージニアの港町は 17 世紀頃から本国より輸入した麦芽でビールを造る醸造場が出来たが、港から離れた入植地ではトウモロコシからビールを造る工夫が始められた。大麦の品種選択・改良と適地の開拓が進んだ 18 世紀半ばには、自給の道が開け、麦芽の自給の途がつくと共にパイオニアが苦心して造ったトウモロコシビールは消えていった。だがトウモロコシを麦芽に混ぜる仕込み方法は生き残り、後の副原料を使用するアメリカビールとして定着していった。ビール醸造はゴールドラッシュと共に西海岸まで浸透して行ったが、20 世紀初めの禁酒法のため醸造所の数は半減した。醸造所が現在の大手ブルワリーに発展したのは第二次世界大戦後である。

ところでアメリカのマイクロブルワリーの誕生は、大量生産され、品質が均一化されたビールに飽き足らぬ人達が、何か変わったビールはないかと探した事から出発している。小規模化から始まったのではなく、むしろ手造り感覚のビール(クラフトビール)を求め、州の規制をも変えてクラフトブルワリーが誕生したが、その歴史は未だ 20 年も経っていない。

翻って日本を考えてみると、日本酒の歴史はヨーロッパのビールの発展と似ている。多数の酒造メーカー

(地酒メーカー)のなかから大手メーカーが育って行ったが、まだまだ地方の地酒が沢山存在している。

日本のビールは 1870 年代から数多くのビール会社が出来ては消えていったが、昭和になり次第に合併吸収が進み、第二次世界大戦時には大日本麦酒と麒麟の二社になり、戦後は集中排除法で分割され麒麟、アサヒ、サッポロの三社になった。1963 年にサントリーが参入してから現在まで大手四社(オリオンビールを除く)の時代が続いている。日本の地ビールは、ヨーロッパの小口醸造ビールの在り方に共感し、独自のビールを造ってみたいと熱望されていた先駆者の方達が規制緩和を期にいち早くスタートされたことから始まった。このことはヨーロッパの地ビールのように長い歴史と地元民に育まれたビールとも異なり、アメリカのようにナショナルブランドビール(以下、NB ビールと略す)に飽き足りない人達の新しいビールを求める情熱から生まれたビールとも違い、日本特有のものである。規制緩和の一環として多くの人にとって突然に降って湧いたような小規模ビール造りの可能性の出現は、「地ビール」事業の夢を乗せて一斉に走り出した。“ヨーロッパ地ビールの在り方にあこがれて”“集客の目玉に”“村おこしのツールとして”“NB ビールへの足掛かりとして”等それぞれの目的に向かって動き出している。

3. 地ビールの製造設備

地ビールの製造設備は、小規模生産のため効率が悪く製造コストが高くなる。それを押さえるために、投資コストが少なくて済む上面発酵酵母による速醸法を採用している所が多い。また、歩留り、手間の関係から汙過をしない酵母入りビールを提供している所も多い

写真 1

写真 2

が、一面では地ビールの特色ともなっている。製造数量と製造コストの制約から効率的な製造方法の一例を述べたが、実はこれは本末転倒であってどの様なビールを造るかの議論が先にあって始めて製造法や製造設備が決まるものであろう。

ビール造りには、よい水・麦芽・ホップ・酵母が不可欠だが、幸いなことに我々は世界中の原料を手でできるし、今日では水の加工も自在に出来る。一番大切な「どんなビールをどのような形で提供するか」が決まれば、製造方法に従って製造設備も決まってくる。慌しい参入と早急な立ち上がりが求められたため、地ビール造りが何となく設備主導型で諸外国の模倣から入ってしまった感があるが、初期は止むを得ないと思う。次章で述べる目的とするビールの品質を踏まえ、設備は補い直して行けば良いので余り固定的に考えることはないと思う。

4. 地ビールへの一つの提案

アルコール飲料は、その土地の気候風土や景色や食べ物を抜きに語れないとはじめに申し上げた。2章では日本の地ビールが色々な目的を持って歩みだしたが、敢えてその品質には触れなかった。設備の面では、どのようなビールを造るのが設備を決めるキポイントだと申し上げた。この章では「地ビールの品質」と地ビールの将来を考える上で独断による提案を試みたい。

地ビールの品質を考える上で基本的なことは、NBビールとの差別化は如何に図るかということである。エチゴビールの上原社長がいわれるように、多様性にそれを求めるのもよいし、さらに発泡酒の免許を取得してベルギーのビールに迄その範囲を拡げるのもよし、徹底したローカリティを追求するのもよいが、いずれにしてもNBビールとは一味違うビールを志向すべきであろう。その上でビールの本来持っているべき「爽快性」「豊醇性」「純粋性」「調和」の特性が、程度の強弱はあれ、NBビール、地ビールを問わず香味のベースとして絶対に必要な要件であろう。特に「純粋性」と「調和」は重要であり、今なお時折見られる純粋性をそこなう“ダイアセチル”の生成には十分な注意を払いたい。上面・下面発酵ビールや淡色・濃色ビールを問わず、爽快性（きれ）・豊醇性（こく）の両方を満たし調和を図るべきであるが、目的とするビールによって

“きれ”と“こく”とのいずれに重点を置くかを考えていくことが大切であるように思う。

以上品質上の一般論を述べたが、では具体的にどのような地ビールの品質を考えていくべきであろうか。

日本の生活圏の在り方をみると、大都市及びその近郊に集中して生活しているいわば大都会型ともいう生活集団と、一方で地方の良さ、地方文化の確立を目指しているいわば地方型ともいえる各地方に根づいた数多くの生活集団がある。この様な極めておおまかな区分けをお許し頂き、さらに独断により以下のような地ビールの目指す方向を提案してみたい。

（1） 都会型及び近郊型地ビール

大都会には全国から人が集まって暮らしているため、地元意識が希薄であり、又国内外の食べ物が多く提供されているため、その都会固有の食べ物が見つけ難い。生活様式も空調の発達によって季節感が少なく、食材も次第に旬がなくなり何時でも手に入るものが多い。このようにみえてくると、アルコール飲料は環境に生きる飲み物とはいえ、都会型地ビールの発想の手掛かりすら得難い。そこでこの都会の大消費者に対しては、気候風土、環境にこだわる発想を転換して、“世界各地で味あわれている地ビールをその地方の料理と共に提供する”一即ち世界各地の地方型を提供し楽しんで頂く。地ビールにしろ料理にしろ、日本人に合うように多少の匙加減は必要であろうが、オリジナルの特色は尊重していく。例えば現存するドイツレストラン、チェコレストランの地ビール型を想像して頂くと判り易いかも知れない。

土地に余裕のある近郊型地ビールは、思い切ってアメリカのマイクロブルワリーの様に沢山の種類のビールを造って色々なビールが同時に味わえる楽しさを提供する。

両者のビール共、地ビールの最大の売り物であるフレッシュネスは堅持していく。が、しかし都会にも古くからの町や、新興地、繁華街、近郊地等それぞれの特色がある。できればそのような町の特長との融合をも図っていければそれに越したことはないと思う。

（2） 地方型地ビール

地方型地ビールとしてはその地方の気候風土、食べ物にマッチした地ビールをこれから造り出していく。既存のビールタイプにこだわる必要はない。地元住民の絶大な支えと醸造職人の気の遠くなるような挑戦に

よってその地方独特の地ビールを造り上げてゆく。一朝一夕では出来ないかも知れないが、見方を変えればこれぞ日本の地ビールであって、そこには夢がありロマンがある。どこどこに行けばおいしい食べ物とおいしい地ビールがあるそうで、是非訪ねてみたい。こんな地方の街が日本のあちこちに出来るのは考えただけでも楽しいことである。

5. お わ り に

新たに発売されて2年ばかりの地ビールについて、その将来の展望をという難題を頂いたが、筆者には荷が重過ぎた。

日本の地ビールは、誕生の背景はどうであれ、兎にも角にもスタートしたのである。そのなかに身を置く一人として日本の地ビールがどちらの方向に向かって進むべきか改めて考えさせられ、独断を恐れず一つの提案をさせて頂いた。大方のご叱責ご教示を賜れば幸いである。

我々の台場地麦酒の仕込室には、小さな神棚があっ

て松尾大社他のお札が祭ってあり、榊が何時も飾られている。古風かも知れないが、ビールも他のお酒と同様、天然の原料を使い生きた酵母によって醸し出される飲み物である。それだけに人智を越えた部分があることも事実である。どこまでも謙虚で真摯な姿勢でビール造りに取り組み、決して地ビール全体の足を引っ張ることのないよう自戒している毎日である。

<(株)住商開発センター>

参考図書

- 「世界の酒」(1957, 坂口謹一郎著・岩波書店).
- 「金のジョッキに、銀の泡」(1990, 原田恒雄著・たる出版).
- 「地ビール物語」(1995, 増山邦英著・ジャパントイズム).
- 「地ビールの世界」(1995, マイケル・ジャクソン・柴田書店).
- 「ビール百科」(1997, ビール酒造組合).