

「額田醸造所」を見学させていただきました。案内してくださったのは、醸造士の宮田さんと、企画室の萩谷さん。本社から醸造所までの周辺には、ビール麦の畑があり、訪れた時はちょうど裏作で常陸秋そばを栽培しているところでした。醸造所横の畑ではホップの栽培もしていますが、こちらはまだ試作段階とのこと。すでに摘み取りを終えた後でしたが、遅れて実っていたホップ（穂花）を一つ、お土産にいただきました。

醸造所を見学しました



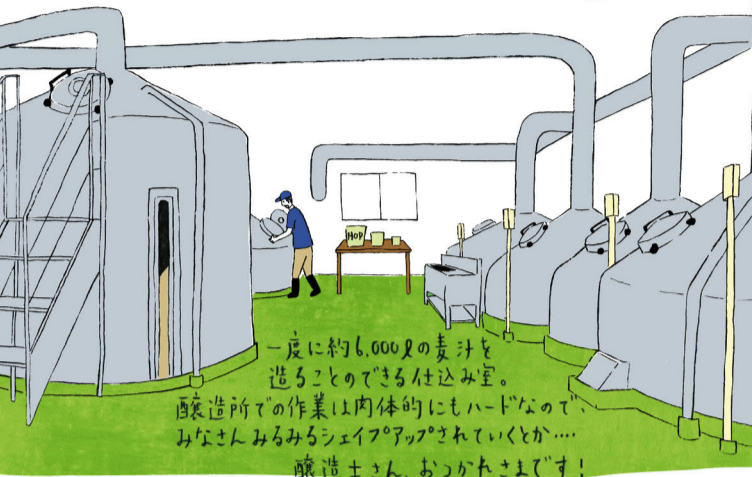
に世界にあると感じます。最近では、韓国と香港にも醸造所を設置。さらにアメリカ・サンフランシスコには直営レストラン「Beer & Wagyu HITACHINO」をオープン予定とのこと。ますます面白いことになりそうです。

木内さん「毎朝のネストビールは？と伺ったところ、「みんながおいしいので、一番は言えないなあ」とのことでした。ですよねえ。



ホップはつる性の植物。支柱に沿って、上へ上へ伸びてゆきます。

花粉のような粒「ルアリン」が、ビールの苦味と香り付けに大切な成分



一度に約6,000Lの麦汁を造ることのできる仕込み室。醸造所での作業は内体的にもハードなので、みなさんみるみるシェイプアップされていくか...醸造士さん、おつかれさまです！

バレルエイジのお味について伺うと、「初めて飲んだ人は『何コレ、腐ってる？』って思うかも」とのこと。気になります！



日本酒に使われた樽や、杉の木を使った樽など、素材もいろいろ。

醸造所では、モルトの粉碎から仕込み、発酵・熟成、充填まで行われていて、その全てを見学させてもらえます（必要予約）。日本だけでなく海外からも、評判を聞いて見学に訪れる方は多いそうです。最後、樽充填エリアでは木樽を発見しました。こちらは「バレルエイジビール」と言い、バーボンやワインに使われた木樽で2次熟成をさせるビールとのこと。現在は、主に海外向けに販売していますが、2016年12月東京駅にオープンした「常陸野ブルーイング・ラボ Tokyo Station」でも取り扱っているそうです。手間をかけて作られる職人的ビール、一度飲んでみたいものです。



日本のビール文化を醸造中。HITACHINO NEST BEER

木内酒造(常陸野ネストビール)/文・イラストレーション 岩間淳美

日本酒の蔵元から生まれた「常陸野ネストビール」

ビール好きならきつと目にしたことのある、フクロウマーク。茨城・那珂市鴻巣生まれの「常陸野ネストビール」は、生産量の半分以上を海外へ輸出し、50を超える国で親しまれる海外で最も有名な日本のクラフトビールです。今から約200年前、江戸時代創業の木内酒造が手掛けるビールブランドであり、2016年8月、取締役・木内敏之さんにお話を伺うことができました。もともと日本酒の蔵元だった木内酒造は、「夏場の雇用安定のためと、酒税法の改正をきっかけにクラフトビール造りに乗り出した」とのこと。ノウハウの無い中、カナダから設備を導入し、試行錯誤のすえ1996年に商品化。早くもその1年後には、インターナショナルビアサミットのダークエール部門で「アンバーエール」が1位に輝くことになりました。以降も国内外のビールコンテストで受賞を重ね（その数40以上！）、海外でも知られる日本のクラフトビールとして育ってまいりました。商品コンセプトや事業展開についてお話を伺っていると、木内さんの目線の先は常

お話を伺いました



醸造士・宮田さん「新しいビールを形にして、お客さんからの反応が返ってきた時に、やっぱり嬉しいです」

ビール造りに携わる人にお話を伺えるせっかくの機会、案内をしてくださったお2人いろいろな質問をしてみました。茨城出身の醸造士・宮田さんは、以前は東京で映像制作の仕事をしていました。地元に戻り、ものづくりに関わる仕事を探していたところ、こちらの醸造士の仕事に会ったそうです。——もともとビールがお好きだったのでしょうか？

宮田 実は、お酒自体をあまり飲まなかったんですが、学生時代にイギリスへ1ヶ月間だけ留学して、その時に現地で飲んだビールがすごく美味しかったんです。その時ロンドンで飲んだのは、フラズという醸造所のペールエール。その後ドイツで飲んだバナナのような香りのする濁ったヴァイスビールにも衝撃を受けて、さらにベルギーでは酸っぱいビールやフルーツビールを飲んで、自分の中にあるビールの概念が破壊されました。



「木内梅酒」と「ホワイトエール」。この2つは兄弟のような関係？

——ネストビールのラインナップの中で、好きな味や、思い出深い銘柄はありますか？  
宮田 やっぱり、ホワイトエールですね。自分がここへ来て、一番最初に仕込んだものなので。  
——萩谷さんはいかがですか？  
萩谷 ビールではないのですが、木内梅酒はすっきりしていて飲みやすく、ついつい、軽く1本飲んでしまいます。  
宮田 木内梅酒は、ホワイトエールを蒸留してスピリッツを造り、そこに地元の梅を漬けて入っているんですよ。  
——ネストビールの商品として、外せないテーマみたいなものはあるのでしょうか？  
宮田 企画室・萩谷さん「アンバーエールは、チョコレートと一緒になります」  
——同じスタイルのビールで飲み比べても、ネストビールには独特の風味があると言うか、やっぱり美味しいです。ビール造りの上で、味の秘訣となるポイントがあるのでしょうか？  
宮田 「日本らしさを感じられる」ということは1つのテーマですね。例えば「ニッポニア」は、日本で交配されたビール麦の原種「金子ゴールド」を使っていますし、「セゾン・ドウ・ジャポン」には、日本酒で使う米麹を使っています。あと「赤米」です。これが、不思議で、造っている時は独特な強い香りがしますが、ビールになるとその香りが消えて、代わりにペリーみたいなフレーバーが出て来るんです。  
——古代米を使った「赤米エール」  
——中子米麹を使った「セゾン・ドウ・ジャポン」  
——大麦に金子ゴールド、ホップに国内産のソラチエスを使った「ニッポニア」

飲んで食べて遊べる場所

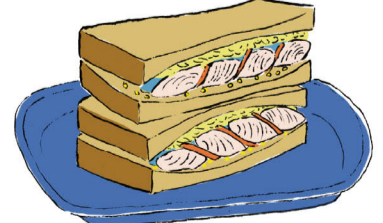
お話を聞いたらますます飲みたくなってきた！その後、ネストビールを楽しむ場所にも行ってきました。東京・マーチエキュート神田万世橋にある「常陸野ブルーイング・ラボ万世橋」には約10種類のネストビールとビールに合うフードが揃っています。さらに店内には、120Lの仕込み釜も設置され、醸造士さんに教わりながらオリジナルビールを仕込むことができます（必要予約）。タップには、その時にしか飲めない限定



ビールも並び、缶ビールとしてのテイクアウトも可能。サバサンドや、ワンカップに入ったおつまみも本当に美味しいので、ぜひ食べてみてください。

インダストリアル感のある赤レンガ造りの店内

日本酒蔵元ならではのワンカップ詰めのおつまみ「BIN'S FOOD」。新鮮保存なので、本格的で美味しいです。



茨城産の漁獲量を誇る鰯を使ったサバサンド。お昼の時間帯にはランチセットもあります。

IBU、ホップ、モルトを比べることができます。実験室みたいでワクワク。



ここでは飲めない限定ビールも、こちらのマシンで缶ビールとしてテイクアウトすることができます。今は「塩梅エール」と、常陸野醸造所で栽培したホップも使った「常陸野セッションPA フレッシュ20」をテイクアウト。

# 麦汁造り

レシピができたよ、いよいよ仕込み作業の開始です。  
 酒造士さんに教わりながら、ひとつひとつ、自分の手で作業していきます。

**4** 76℃以上に温度を上げて酵素を失活させた後、ろ過作業。いよいよ、麦汁の取り出しです。1番麦汁と2番麦汁を煮沸釜へ移します。

隣の煮沸釜へ  
残った粕は回収し飼料や肥料となります。

**1** まずはモルト（麦芽）の計量から。数種類のモルトを計量して合わせて粗挽きに破砕。お湯を張った糖化釜に投入します。

甘みのあるCRYSTAL  
 苦みのあるBLACK

モルトのつみ食いもさせていただきました  
 この時点で、焼き芋も糖化釜の中へ。オートミールみたいですよ。

**5** 殺菌とホップの苦味抽出のため、釜の温度を100℃まで上げます。時間を置き、3回に分けてホップを投入します。

オレンジピールなどの副原料があれば、それもこの段階で投入します。

**6** ホップなどを沈殿させるため、一定方向に混ぜ15分置きます。その後、冷却器で麦汁を20℃前後まで冷却したら、仕込み作業の完了。早速、試飲をして出来上がりを確認します。

ビールみたいだけど、まったく別物。とても甘いです。この糖分が、酒酵母の働きによって、アルコールに変わります。

**2** 酵素の働きやすい温度、65℃まで上げます。温度ムラのないよう、攪拌や循環作業をし、蓋をして保温、40分寝かせます。

循環作業では、「下から出し上から戻す」をくりかえします。

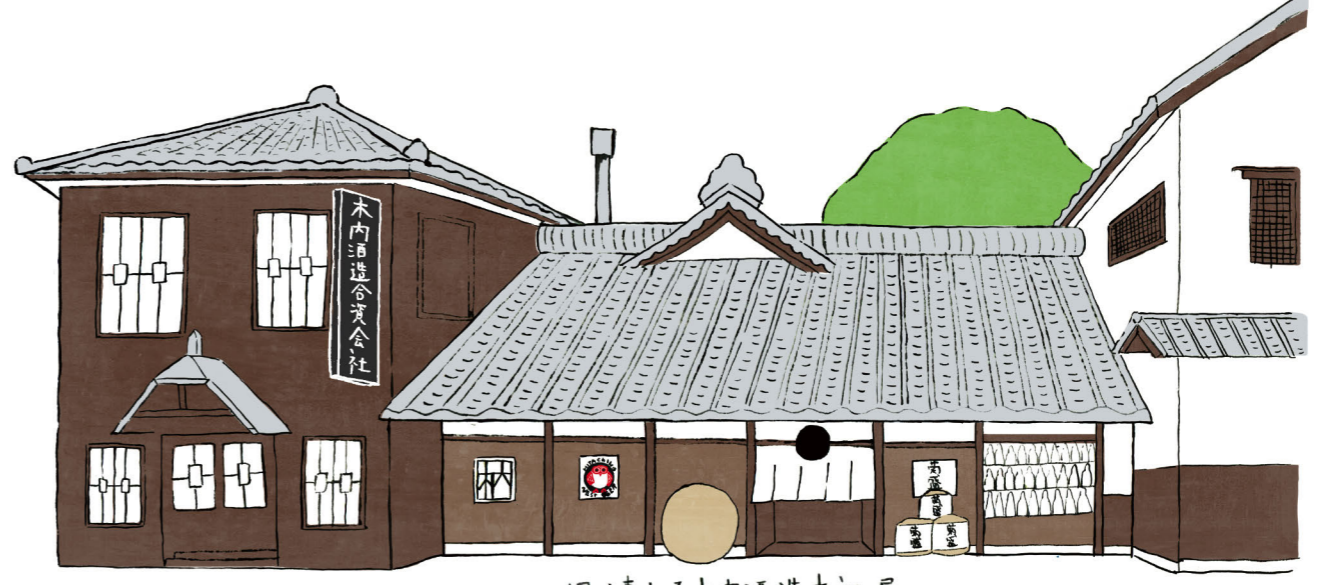
**3** 麦汁にヨウ素溶液を垂らして、デンプンが全て糖に変化したこと（糖化完了）を確認します。

40分おいたものは、より、甘みが強くなっています。

BEFORE 30%反応あり  
 AFTER なし

ここから先、発酵・熟成・ボトルリングの作業は、木内酒造におまかせ。味、香り、色はどう変化するのか？出来上がりが待ち遠しい！

ラベルは、用意されたデザインから選べる他、オリジナルをつくることもできます。後日、データで入稿します。どんなラベルにしようかな？



風情ある木内酒造本社屋

JR水郡線常陸鴻巣駅から徒歩数分。木内酒造の本社敷地内にある「手造りビール工房」で、オリジナルビールの仕込みを体験してきました。

憧れのマイビール造りに挑戦しました

どんなビールを造りたい？  
 打ち合わせからスタート

まずはテイステイング。ホワイト、ペール、アンバー、スウィートスタウトの4種を飲み比べ、作りたいビールをイメージします。

実は私、入れてみたい副原料として、「焼き芋」を持参していました。焼き芋に合うスタイルは？工房の方と相談しながら、イメージを固めてゆきます。

このようなものも持ってきましたが...  
 焼き芋の風味が生きるかどうか、チャレンジする意味では、ホワイトエールが良いのでは？

※副原料には適さないものもあるので、予約時などに、事前に相談した方が良いでしょう。

SWEET STOUT AMBER ALE PALE ALE WHITE ALE

**ビールレシピ決定！**

悩んだ結果、ホップは「アマリロ」と「ケントゴールドディング」に決定。アルコール度数は高め、IBUは低くしました。アルコール度数の高低は、ワインで言うフルボディとライトボディの違いのようなものです。

「ホワイトが良いのでは」とアドバイスいただいたものの、開栓は真冬の2月を予定。「冷やさなくても美味しく飲める冬のビールにしたい」と思い、アンバーエールにしました。

培煎モルトの風味が豊かな AMBER ALE

どれもこれもいい香り！  
 これは悩ましい！  
 コーレン

焼き芋はモルトの主張に負けるかもしれませんが...

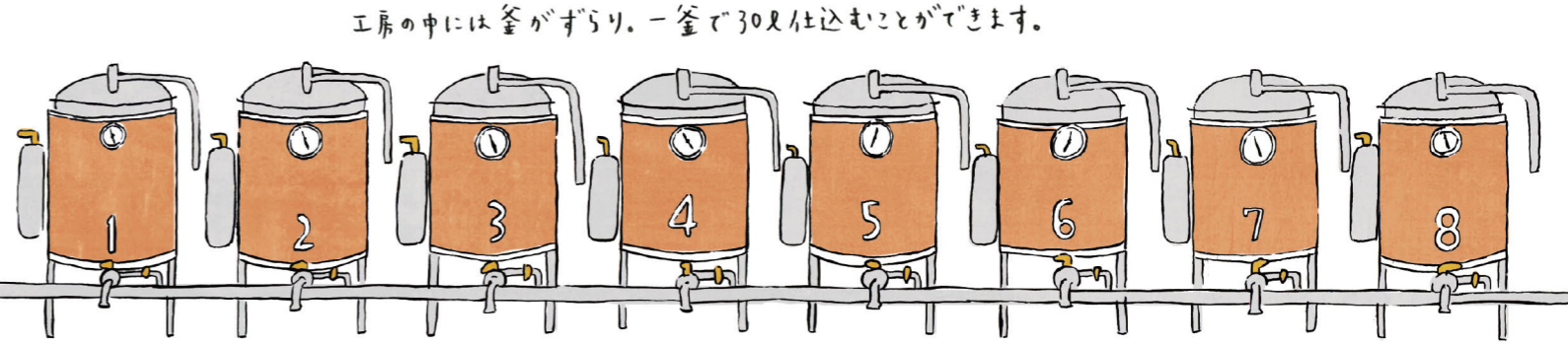
アマリロ Amarello  
 シトラスアロマホップ、オレンジのような香り

ケント ゴールドディング Kent Golding  
 マイルドで上品なアロマホップ

Style "Amber Ale"  
 Alc. 8% IBU 10

| Recipe       |       |
|--------------|-------|
| PALE MALT    | 8,000 |
| MUNICH MALT  | 700   |
| CRYSTAL      | 900   |
| BLACK        | 20    |
| CHOCOLATE    | 40    |
| SWEET POTATO | 1,000 |

HOPS  
 1st & 2nd - Kent Golding  
 3rd - Amarello



工房の中には釜がずらり。一釜で30L仕込むことができます。

**BREWERY INFORMATION**

**木内酒造合資会社**

会社名 木内酒造合資会社  
 創業 1823年  
 本社住所 〒313-0133 茨城県那珂市鴻巣 1257  
 電話 029-298-0105  
 URL http://kodawari.cc

打ち合わせに始まり、途中ランチをはさみつつの作業時間は約4時間。量や種類にもよりますが、出来上がりは約1.5カ月後、瓶詰めされた状態で発送されます。

この手造りビール工房には、飲食店など業者の方がオリジナルを造りに訪れる他、個人の方が結婚式などの記念品造りに利用する場合も多いとのこと。中には、毎回配合を変えたりと、研究熱心に何度も利用する方もいるそうです。

なお、手造りビール工房の申込みは、15L(330ml瓶を約45本)から。予約は木内酒造HPの申込みフォームからできます。今回は単独参加でしたが、2名〜4名での作業がオススメです。