

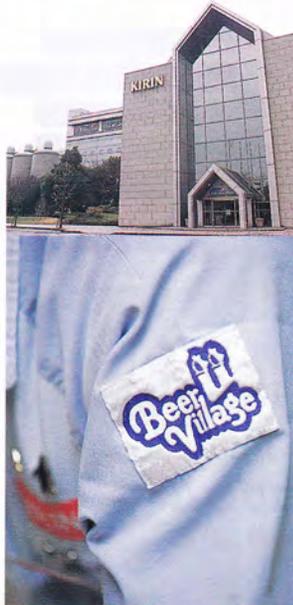
# Slow Fooder's Story File \*18

Feature article

# まるやか酵母

文●金丸弘美  
Hiromi Kanamaru

写真●阿部雄介  
Yusuke Abe



横浜市鶴見区生麦にキリンビールの工場がある。横浜は1870年に日本初のフルワリーができた場所で、それが現在のキリンビールに繋がっていく。生麦は、1862年の“生麦事件”で有名な場所だ。工場の中には、できたてのビールや限定もののビールが楽しめる「キリン横浜ビアビレッジ」も併設されている。

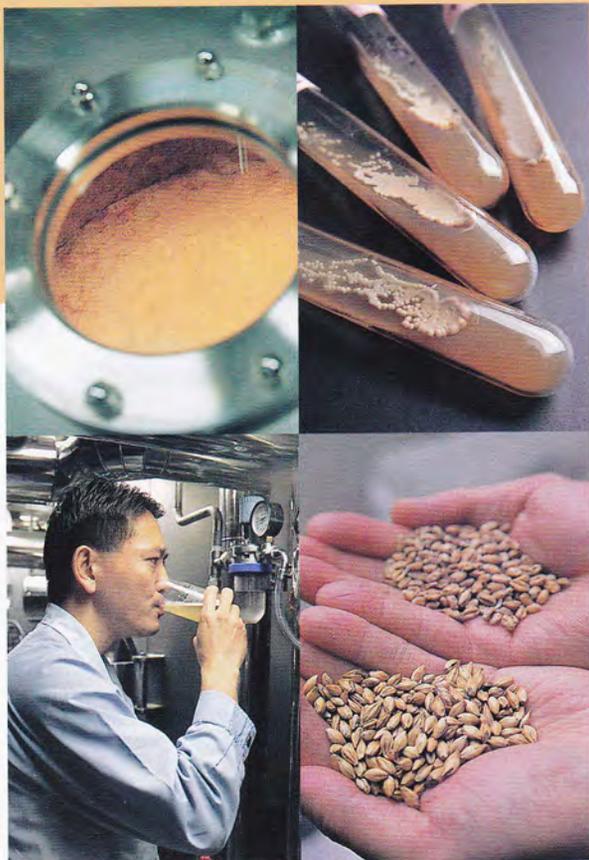


## 「醸造屋」の常識破り

酵母が生きたまま入ったビールを世に出す。自らのことを「醸造屋」と表現する田山智広さんは、そんなビールを作ってみたいとは思っていたが、同時に到底無理だろうな、と半ば諦めてかけてもいた。商品としては魅力的だが、大手のメーカーにとってはノウハウの流出にもつながりかねない、リスキーで常識破りなビール。それが「まるやか酵母」なのだ。

キリンビールから、これまでとはまったく異なる、あつというようなビールが発売された。酵母が生きたまま入っている「まるやか酵母」である。原料である小麦の味わいを生かし、無濾過で仕上げた個性的なビールだ。ただし、生きた酵母が入っているために賞味期間が短くなる。店頭でも冷蔵庫がないと保存が難しい。大量販売する大手メーカーでは、これまではずっと無理とされてきた常識を覆しての販売の決断である。「まるやか酵母」は小柄でスリムな瓶入りで、器そのものが洒落ている。注いで見ると不透明な琥珀色。口に運ぶと、さわやかな香りがたぐよ、まるやかなコクが広がる。のど越しが良く、素材のうまみがほどよく残り、後味がいい。製造は滋賀県の工場で行われているのだが、試験開発を行ったのは、横浜市鶴見区にある横浜工場内のパイロットプラント

「実は酵母は我々にとって最大の資産なんです。普通は生きた酵母を出すことはありません」



田山さんは工場で商品開発や、製造過程にあるビールのチェックなどに忙しい。実は「まるやか酵母」のような無濾過ビールは、以前は田山さんたちのような「醸造屋」しか飲めない代物だった。



「まるやか酵母」のラベルは特製の和紙が使われている特別仕様。キリンの商品に対するこだわりの姿勢が伺える。「まるやか酵母」の詳細についてはHP ([www.kirin.co.jp/brands/maroyaka/](http://www.kirin.co.jp/brands/maroyaka/)) まで。

である。

工場は、品川駅から京浜急行で約30分、生麦駅から歩いて3分ほどのところにある。商店街を抜けると、突然、すっきりした建物があらわれた。工場に向いたのは、開発に携わった、新商品開発グループのチームリーダー、田山智広さんに会うためである。

田山さんは、薄い水色の制服に身を包んだ、いかにも実直な感じの人で、刈り上げた髪が、とても清潔な印象を与えている。

1962年川崎生まれで、大学では動物たんばく質の研究をしていたが、幅広い研究をしてみたいとキリンビールに入社した。キリンビールがサッカーを後援していたことも魅かれた理由のひとつだ。

というのも田山さんは、中学時代から現在もサッカーを趣味としているのだとか。どつりで爽やかな雰囲気なわけである。

滋賀工場の品質管理担当やベリリン留学等を経て横浜工場内の研究所で商品開発に携わるようになった。

案内されたのは、工場内のパイロットプラントで、いくつもの銀色に輝くタンクが並んでいる。ここは開発が主体で、さまざまなビールの製造が試みられている。そして、「まるやか酵母」も、このパイロットプラントで多くの試験と試飲を経て誕生したのだ。

「従来のビールと違ういちばんのポイントは、酵母が生きたまま入っているということ。これはセブン・イレブンのチルド物流と商品管理によって始めることができたんです。工場出荷から店頭まで冷蔵管理することに

よって生きたままの酵母が入った要冷蔵ビールの販売が可能になったんです」

だが、さまざまな試練もあった。

「実は酵母というのは我々醸造屋にとっては最大の資産でノウハウでもあるんです。だから普通は生きた酵母を市場に出すことはしません。製造工程で濾過して取り除いてしまいます」

つまり、大手のビールメーカーの常識破りが今回の「まるやか酵母」なのだ。

この酵母、世界各地から約160種類の酵母を取り寄せ、一つ一つ実際に使ってみて、さらに5000回ほどの度重なる試験醸造を経て、一年がかりで生まれたのだという。

「前例がありませんから、工場も販売も、賞味期限は大丈夫なのか、品質は保てるのかなど質問が相次ぎました。そこで、20名以上の生産スタッフまで巻き込んだプロジェクトを組み、社内これまでの品質管理システムとは大きく異なる新しいシステムを導入しながら進めました」

それほどまでに、「まるやか酵母」を出した理由は何か。「まず、10年前とは異なり、地ビールや輸入ビールなどのビールの多様化で、お客様が、ビールの個性を知ることになったという背景があります。そんななかで無濾過ビールの美味しさ、小麦芽による軽やかな味わいと泡のきめ細かさ、そして上面発酵による個性的な味と香りを多くの人に知ってもらいたかったのです。ホップは香りがさわやかなアロマホップだけを使用しました」

田山さんは、嬉しそうにニコリ笑った。