



【巻頭特集】

世界に認められたクラフトビール

# 伊勢角屋麦酒

400年以上もの歴史を持つ名物餅に加え、明治時代より始めた味噌・醤油醸造を背景に、約四半世紀前、クラフトビールに挑戦した「伊勢角屋麦酒」。地方都市のブルワリーながら国際大会において数々の受賞を収め、「世界のビールファンを唸らせる」と志高くビール造りを続ける。

## 天正3年からの暖簾を守り 新たな事業にチャレンジ

創業は天正3（1575）年。「角屋」は、伊勢神宮への旅人をもてなす茶屋として餅を作り、440余年にわたり代々受け継がれてきた。明治になると味噌・醤油を造り、10

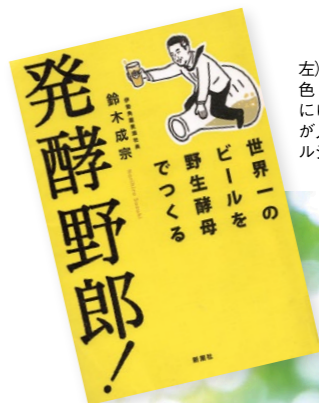


伊勢角屋麦酒代表取締役・鈴木成宗（すずきなりひろ）社長。1967年、伊勢市生まれ、東北大学農学部卒業

0年を超える大きな樽がその味を守る。平成9（1997）年、その醸造技術を生かし、21代目当主である鈴木成宗社長がクラフトビール造りに挑戦する。

東北大学にて分子生物学や遺伝学を学んだ鈴木社長は、卒業後に伊勢に戻って家業を継ぐが、単調になりがちな老舗の仕事に満足できずにいた。酒税法が改正され小規模でもビールが造れるようになったと知り、ビール業界へ参入する。今

でこそ国内外で知られる存在となった伊勢角屋麦酒だが、創業してしばらくは苦



左) 著書の表紙はビール色(新潮社) 下) 原材料にゆずとコリアンダーが入るフルーティなベルジャンホワイト



労の連続。さまざまな壁

にぶち当たったり、いつ倒産してもおかしくないような状況が続いた。令和元（2019）年に出版された著書『発酵野郎!』には鈴木社長のこれまでの足取りが詳細かつ軽妙に綴られ、苦労や持ち前のポジティブさを知ることのできる内容だ。

## クラフトビールの基礎は 味噌蔵で叩き込まれた

定番のテイストに始まり個人的なビールを造り出し、多くのファンを持つ伊勢角屋麦酒。応接室のポスターにはこれまで出荷したラベルが貼られ、その数は250枚ほど。瓶詰

世界のビールファンを唸らせる!



下野工場の事務所にて。多忙なスケジュールをこなす中、鈴木社長は「コミュニケーションを大切にしたい」と、月に一度必ず全社員との面談時間を確保する

大学院地域イノベーション研究科に進み、博士号を取得。神宮の別宮・倭姫宮のある倉田山周辺で採取した酵母からビールを造った。「神宮の土地が4分の1を占める伊勢は、自然が豊かで多様性にあふれている。地元からいい酵母が取れたら楽しいだろうと菌層を採ってきたんです」。天然酵母は、ビール造りによく使われる酵母と違って扱いが難しいが、その酵母がビール醸造に適していることを遺伝子レベルで解明し、「ヒメホワイト」という商品として販売。そんな醸造の基本的な考え方は、家業の一つである味噌蔵で身につけたものだという。鈴木社長にとって、そこは幼い頃の遊び場だ。「発酵が

始まる前までは人が手を掛けて準備する。微生物がうまくいくように温度や湿度を調整しますが、そこから商品になる一番大事な過程は、全部微生物がやってくれることであって、人の力の及ばない領域。途中までは工業的、そこからは極めて農業的な産業。それを子どもながらにわかってい込んでほしい」と、目に見えない微生物に対するリスペクトは、味噌蔵から育まれていた。

## 科学的数値で品質を管理し 旨いビールを生み出す

最初は神久の味噌蔵の一角を改装して始めたビール造りだが、平成30（2018）年に下野町の工場に移

転し、醸造規模を拡大。クラフトビール業界ナンバーワンの最先端のプラントを整備する。

旧神久工場では一度に1000リットルを仕込み、1日2回が限度。瓶詰めした商品が最短12分で売り切れたことがあり、お叱りを受けるように、「発売と完売のメールがほぼ同時に届く、どうなってるのって。事業としては一つの完成形ですが、もう一勝負したいなと思ってます」。

少子高齢化で今後労働力が減ることは目に見えている。社員には単純労働でなく、クリエイティブなことに時間を割いて欲しいとの思いもあつた。鈴木社長は「神久では完全にマニュアルで、ものづくりの実感があ

り楽しかったのですが、ここではコロンセプト通りの商品を作るため、フルオートメーションシステムを取り入れ、マニュアル化しました」と新工場のタンク前で説明する。信頼性の高いプラントはドイツのロレック製で、現時点での生産量はこれまでの8倍となった。

研究室もある。最新設備が整い、醸造の知識を持った工場長をはじめ、専門的な知識を修得したスタッフが、経験による勘や感性だけでなく、科学的な分析による数値で品質を管理し、基本に忠実なビールを製造している。

品質重視、本物志向を貫き、日本のクラフトビール界発展のため、同

業他社の研修も幅広く受け入れてきた（2020年終了）。また松阪の株式会社アクアプランネットをパートナーに東京駅、新宿高島屋に、それぞれ伊勢角屋麦酒の八重洲店、新宿店をオープンさせた。

新型コロナウイルスの影響による売上高の減少は否めない。「アクセルを踏みまくっていたところでコロナ。東京と伊勢志摩、軸足が二つあるつもりでしたが両脚ともこけましたから。通販など強化しましたが、到底落ち込みをカバーできるものではありません。必至にもがきました。マーケティングについて何も理解できていないとわかって、WHAT、HOW、そもそのWHYを勉強しましたし、これまで手に取らなかつた芸術の本も読みましたよ」と、ピンチをチャンスにと精神的に動き、新しい試みにチャレンジし続ける。

「伊勢から世界へ」を合言葉に、職人の感性だけでなく科学的なアプローチも加え、旨いクラフトビールを世に送り出している。



1.最新設備を備える下野工場。市内下野工場団地の一角に建設 2.貯蔵室で20種類以上のモルトを管理する 3.ロレック社の釜。破碎されたモルトが送られる糖化釜 4.世界中のビールコンペティションで金賞の常連となった「イセカド」のビール 5.事務所階段もコミュニケーションツールの一つ 6.瓶詰め工程。今後は缶ビールでの販売も展開する。消費者の利便性を考慮し、缶詰め可能な装置を新たに導入



伊勢角屋麦酒  
(有限会社二軒茶屋伊勢本店)

【住所】伊勢市下野町564-17  
【電話】0596-63-6515

神久工場/麦酒蔵(店舗)、  
下野工場、内宮前店(飲食店)、  
外宮前店(店舗)

