



株式会社くりおクラフト 代表
石井 翔馬さん

地域おこし協力隊を経て町内で飲食店を経営し、コロナ禍にビール醸造を決意。小林酒造の日本酒、町内産ホップ、南空知産麦芽など地元の豊かな素材を使い、常に新たな味を追求し続けている。飾らない人柄と何事にも熱心に取り組む姿勢が人との交流を生み、地域全体を活気づけている。

誕生、南空知初のクラフトビール醸造所

くりやまクラフトが誕生したのは、石井さんの経営している飲食店が、コロナ禍で大きな影響を受けたことがきっかけでした。

思うように営業できない日々が続く中、石井さんは「何か新しいものづくりを」と考え、クラフトビール造りの道を選びました。もともとビール好きで、「いつか自分で造れたら面白いだろうな」という想いを抱いていたことも選んだ理由の一つ

でした。

しかし、ビール造りの経験はゼロ。そこで石井さんは、研修を受け入れてくれる醸造所（ブルワリー）を探し、札幌市のクラフトビール醸造会で学ぶことに。知識はもちろん、実際に10回ほど醸造を経験し、技術を習得しました。

その後、酒類の販売などを行う有限会社ストアーマカ（松風3）の一角に醸造施設を設け、今年3月、ついに念願のクラフトビール造りをスタートさせました。

地域資源を活かした、新たな挑戦

特集

栗山の恵み、人をつむぐクラフトビール

最近よく耳にする「クラフトビール」。大手メーカーのビールとは一線を画し、小規模な醸造所が独自の製法で造るクラフトビールは、その多様な味わいと奥深さで、多くの人々を魅了しています。そして、ここ栗山町にも地域ならではのクラフトビールのブランドがあります。

その名は、「くりやまクラフト」。栗山町産の日本酒やホップなど、地元の食材を積極的に活用したビール造りに取り組んでいます。このビール造りをきっかけに、これまで接点の少なかった町内の人々が出会い、新たなつながりが生まれています。

今回の特集では、「くりやまクラフト」の活動を通して、栗山町の地域資源を活かした新しい挑戦とクラフトビールがつむぐ人と人とのつながりに光を当てます。

栗山町らしいビールを

クラフトビール業界が盛り上がりを見せる中、石井さんが考えたのは、栗山町ならではの個性を打ち出すこと。そこで着目したのが、町内の老舗酒蔵、小林酒造の日本酒でした。

日本酒の酵母や酒粕などを利用したビールは存在するものの、石井さんは「日本酒そのものを原料にする」という発想は珍しいと考え、独自のレシピを考案。こうして誕生したくりやまクラフトのビールには、すべて小林酒造の日本酒「鳳紋」が使用されています。

日本酒を加えるタイミングにも、石井さんのこだわりが詰まっています。「日本酒は煮沸の最初から入れると香りが飛んでしまうので、途中で加えるのがポイントです。ただし、日本酒を入れてからの煮沸時間が短いと、日本酒由来のアルコール分が残ってしまうので、香りを残しつつアルコールを飛ばす絶妙なタイミングを狙っています。また、日本酒の量にもこだわりがあり、風味と価格のバランスを考慮して、最適な量を見つけ出しています」と石井さんは語ります。



小林酒造株式会社

鮮度を追求する生ホップへのこだわり

地域おこし協力隊時代に培ったつながりをきっかけに、石井さんは栗山町内でホップを栽培する坂井さんと出会います。石井さんは「まさか栗山町にホップ生産者がいるとは思っていませんでした。本当に思いがけない幸運でした」と当時を振り返ります。身近なところにホップを栽培する農家が存在するのは非常に稀です。ビールに使われるホップは輸入したホップを使うのが主流ですが、この出会いをきっかけに、地元産のホップを使ったクラフトビール造りにも挑戦することになります。



一般的にビールでは乾燥ホップを使うことが多い中、石井さんは坂井さんの育てた新鮮な生ホップを使うことにこだわりました。

生ホップは乾燥ホップの約5倍もの量を収穫後24時間以内に使用するため、生産地と醸造所が近いということはとても大きなメリットになります。その風味を引き出すために、丁寧に手で採み込まれたホップを麦汁と共に煮込みます。投入するタイミングや量、回数を厳密に管理することで、苦味と香りの調和を追求しています。石井さんは手間暇を惜しまず、最高の一杯を仕上げます。

「栗山町は新しいことに挑戦する仲間が多く、チャレンジしやすい環境だと感じています」と語る石井さん。地域資源を大切にしたいから、ビール醸造後の麦芽のしぼりかすを町内の畜産農家に飼料として再利用してもらう取り組みも行っています。

今後は、地元産の新たな原料を使ったビールの開発や販路拡大など、より積極的に事業を展開していく考えとのこと。石井さんの絶え間ない挑戦は栗山町の魅力をさらに広げていくことでしょう。

クラフトビールが 伝える町の魅力



ボランティアも参加した収穫作業

「ビールの個性を際立たせるためには、妥協せずレシピ通りに丁寧に造ることこそが何よりも大切です。思い通りのビールができたときが一番やりがいを感じます」と石井さん。

仕込みから完成まで、そのほとんどを一人で行い、一度の醸造で300ℓ（800缶分）ものクラフトビールを、6〜7時間かけて造り上げます。缶への充填やラベル貼り作業なども含めると、完成までにはどんなに急いでも3週間を要しますが、その真摯な仕事ぶりが、くりやまクラフトの味を支えています。

KURIYAMA CRAFT HOKKAIDO

- ① まつかぜ 322
名前は醸造所の住所。
- ② InsPirAtion（インスピレーション）
果実のような香りと、さわやかな苦み。
- ③ 人はそれをヴァイツェンと呼ぶ
ヴァイツェン＝小麦。南空知産小麦を使用。
- ④ 秋しぐれ
栗山町産ホップ100%使用。



①



②



③



④

妥協せず、丁寧に つくる



ホップの毬花の中にある黄色い樹脂が
風味のもと

「開拓の酒蔵」として、北海道の開拓者の精神を大切にしながら、北海道の恵みを活かして、新しい取り組みにも積極的に挑戦し続けています。まさに、「北海道らしい酒」を目指しています。

町内の酒屋としてストアーやまかねさんとは以前からつながりがあり、やまかねさんから、くりやまクラフトの醸造所ができると聞いていました。その石井さんから当社のお酒を使いたいと声をかけてもらい、同じお酒を通して栗山町を盛り上げるお手伝いができることをとても嬉しく思いました。石井さんが重視する地

地元の味「鳳紋」と 新たな歩み



小林酒造株式会社
取締役 企画室長
小林米秋さん

私たち小林酒造は北海道産の米を100%使い、お米の自然な甘みを生かした、すっきりと切れの良い後味が特徴の日本酒「鳳紋 北の錦」を造っています。

栽培は順調に進んだものの、ホップの加工に課題を感じていた時、クラフトビールを造っている石井さんとお会いしました。石井さんのおかげで、自分の育てたホップがビールになるという夢が叶いました。現在栽培しているのはカスケードという品種。さわやかな香りが特徴でビールによく使われるメジャーなホップです。比較的暑さに強く、育てやすい

夢を育むホップ



The 北海道ファーム株式会社
坂井行宏さん

これまでも「とりあえず作ってみよう」というチャレンジ精神で、さまざまな農産物の生産や加工に挑戦してきました。

ビールを造りたい。その思いから、原料のホップを栽培することを決意しました。令和5年に山梨県のホップ農家さんから株を分けてもらい、育て方を教わって、ホップづくりをスタートさせました。

のですが、春には肥料をしつかり与え、芽を間引き、雑草をこまめに刈るなどの手入れが欠かせません。収穫は年に一度、夏頃になります。育てやすいとは言っても、収穫は手作業なので大変。ボランティアの方々にも協力してもらい、なんとか収穫しています。

実際に「くりやまクラフト」のビールを飲んでみましたが、一般的なビールと比べ、ホップの香りがしつかりと感じられ、味や色をじっくりと楽しむことができました。栗山町のクラフトビールがメジャーとなり、ホップの需要が増えることを期待しています。なお、The 北海道ファームの直営店でも「くりやまクラフト」のビールを販売しています。

現在は、さまざまな作物の収穫体験ができるような観光農園も準備しています。楽しみながら収穫してもらいたいですし、町内外から人が集まる場所にしたいですね。それが栗山町の魅力を知ってもらうきっかけになり、地域活性化の切り口になれば嬉しいです。

域性に加え、町内で認知度が高く、日常酒として親しまれている地酒「鳳紋」が最適だということで、意見が一致しました。さらにコストパフォーマンスにも優れているため、多くの方に気軽に楽しんでもらえるお酒です。実際に石井さんのクラフトビールを味わうと、口当たりがさらりとして飲みやすく、鳳紋の香りや味わいがしっかりと融合していることに感動しました。

現在、本社敷地内に「八番蔵」と名付けた新たな酒蔵を建設中で、105年ぶりの新築となります。来年2月の稼働を目標に、最新の設備で温度管理や酸化防止に務め、より新鮮で高品質な酒造りを目指しています。従来の、れんが造りの蔵は今後観光向けの見学施設として活用する予定です。

また、クラフトビールのように多彩な風味やホップの香りを楽しめる新感覚の味わいにもチャレンジしたいと考えています。日本酒をあまり飲まない方にも気軽に体験してもらい、そこから当社の酒に興味をもってもらえれば嬉しいです。

これからも町の皆さんと一緒に、地域の魅力を発信していきたいと思っています。