

＊部会発表の流れ

司会進行、：中島康秀副部会長

部会長による趣旨説明、：斉藤剛史部会長



「お酒の出来るまで」DVD（福司酒造提供）上映（15分間）



福司会社概要と福司に於ける酒造りの特徴など：本間英俊会員



「海底力」坑内貯蔵の発表：畠山智彦会員



福司せっけん、：手作りせっけん工房「SNOWY SOAP FACTORY」

代表 川村 有希 さま

＊STVテレビで取り上げられた時の映像、コラボ商品
開発の経緯や商品の特徴、評判などなど。



試飲開始 ＊「海底力」を含む福司酒造のお酒7種類を試飲。福司
ケーキと福司まんじゅうの試食。



利き酒クイズ



部会終了挨拶

おおむね以上。

1 部会趣旨説明

発端は年間テーマ 「釧路の今、そしてこれから」を念頭に置き釧路をもう一度見直してみるところから始まりました。

2月に顔合わせを含んだ部会を開き担当例会の題目を検討したところ皆様のご意見で「部会長がやりたい事をすればいい」とありがたいお言葉を頂きまして、それ以来私の小さな悩みになりました・・・

私ひとりでは到底決められる事ではないので ある日皆様にご意見を聞くFAXで調査を行いました 1部会のメンバーから様々な意見を聞けた中でひと際そそられる案が出てきました。それが福司でした。

「福司」について探ってはどうかと・・・

釧路と言えば・・・湿原・鶴・水産・ザンギ・サンマ・・・食べ物の方が多いかもしれませんが炉ばた発祥の地なのを思い出し、炉ばたの 炉ばたのあの「かめ」に入っている熱かんの中身が「福司」なのを思い出し 福司に対して知らない事が多い事に気が付きました。

福司がどこにあるのかは知っていますし、飲んだ事もありますが地元釧路市で作られているのに知らない事が多い事に気が付きました。

皆さんは炉ばたの熱かんのお酒が福司の特選酒なのを知ってましたか？

例えば皆さんが釧路以外の方に「福司」を紹介する時どの様な説明が出来ますか？

詳しく説明出来ない方がほとんどではないでしょうか？

説明や紹介が出来ない事によって認知が低い銘柄の日本酒になってしまっているのでは、決してこの町の為にはなっていないだろうと思うのです。

もう少し福司を知る事によって

地方からのお客様を接待する時に

「釧路の地酒「福司」は マルマル年の歴史があり、どこどこの米などを使っていて飲みやすく 飽きのこないすっきりしたお酒が多いんですよ～ 私のおススメは何々ですね～」と少し説明をするのと しないのでは全く意味も違うし、味も違うと思うのです。

例え飲んだ事が無くてもある程度の知識を持っていれば、多少なりの説明が出来るので空港や和商MOOなどで買うお土産に選んでもらうチャンスになるのです。

逆に私達が地方に出た時に説明出来れば釧路を売り込むチャンスなのです 日本酒のアピールが釧路という知名度をアップさせる事につながって行くのではないかな そんな思いから今回の発表内容に決定し勉強する事になりました。

飲む事にはプロ級の1部会のメンバーですので「福司」の事は簡単に発表出来ると思って手をかけましたが 調べて行くうちに軽いノリでは収まらない様々な事がわかってきました。

福司酒造は仕込みの方法から蔵出しに至る製造方法などは勿論ですが
他の会社とのコラボレーション商品が数多く有ることを確認する事が出来ました。

中島製菓さんとの コラボ商品！ 御存じ「福司ケーキ」と新商品の
「福司まんじゅう」

釧路コールマインさんとの コラボ商品！ 銘がら 「海底力」

そして本日ゲストとしお越しの**スノーウィーソープファクトリー**さんとの 「福司石鹸」！

後でご本人に説明して頂きますが

知っているものから 知らない物まで多数存在し、地元異業種とのコラボレーション商品はまさにお互いを主張しながら相手も大きくしていく 素晴らしい効果をもたらしている事も発見致しました。

銘がら「海底力」に関しては発売当日から大反響であり ネット上でも売り切れており、釧路あすなろクラブのメンバーの方でも飲んだ方は ほんのわずかではないでしょうか？

今となっては幻の日本酒となってしまいました。

発売と同時に売り切れてしまうのですから本当に幻です。

題目が決まってから「海底力」を探してみました。

私の持っているネットワークをフルに使い電話をしたり メールしたりと様々な方と連絡をとりながら待つ事3週間・・・残念ながらありませんでした。

部会の会議で試飲をする事が決定している訳ですから是非、皆さんに飲んでいただきたいと思っておりまして・・・

やはり幻といわれるだけあるなーと諦めていたところ

携帯に一本の着信が・・・あすなろメンバーの前さんからでした

内容は1本確保しました！との事

心からホットしました。 これで皆さんに飲んでもらえると・・・

この現象もコラボレーション効果といえるでしょう お互いの良い所を合わせる事によって起こる 相乗効果で 幻の日本酒になったのです。

今回は福司のお酒を使い石鹼を作ってネットなどでも販売している川村さんをゲストにお迎えして色々お話しして頂きますが釧路地域の企業同士がそれぞれの垣根を越えて協力しあう事でそれぞれに付加価値の向上を実現する、そんな実例としての福司も 本日の例会で皆さんと共に学んで行きたいと思います。

歴史ある 福司酒造が異業種に対して大きく扉を開いていく新たな挑戦も今後注目すべきポイントだと思います

この後は

DVD 「日本酒ができるまで」をご覧になって頂き

7月2日に福司 蔵見学の様子を発表

1部会員 コールマイン畠山さん 「海底力」坑内貯蔵の発表

福司石鹼の発表

福司の試飲 本日は吟味に吟味を重ねた

日本酒7銘がら と福司ケーキ 福司饅頭をご用意しております。

早く飲みたい気持ちも分かりますが福司のウンチクを知ってから飲むとより一層おいしくなりますので1部会の発表を良く聞いて頂きまして、試飲まで少々お待ち下さい。

ご協力よろしくお願い致します。

北海道釧路の日本酒蔵 福司のご案内 第8号

～福司酒造のご紹介～

創業は大正8年、同11年現在地に酒造蔵を新築、同12年10月6日釧路税務署指令第47号の免許を頂き「福司」の醸造を開始致しております。

平成3年7月会社組織変更と同時に社名を福司酒造株式会社に変更し現在に至っております。

代表銘柄「福司(フクツカサ)」酒名命名の由来は、日本古来の縁起の特徴・福(幸)を司る、福を招く・幸を呼ぶ酒等の願いを込めて命名されたと云われております。



～酒蔵見学のご案内～

酒蔵見学について

- ・現在、特別な見学施設になっていないため、「酒蔵」をそのまま見学していただいております。
- ・当酒蔵は、見学施設からではなく酒造りの現場から「日本酒」を知っていただき、北海道釧路の地酒として地域発展のお手伝いになればと考えております。

酒蔵見学のお申し込み方法

電話・FAX・E-mail にて下記までご連絡下さい。

事前にご予約をお願いいたします。



～福司酒造からのお知らせ～

・今後の取り組み

- ・地域の活性化や観光地としての一翼を担いたい。
- ・日本酒の文化的価値を後世に伝えて行きたい。
- ・“酒蔵のある街”としてもっと誇りをもってもらえるように努力して参ります。



～お問い合わせ先～

福司酒造株式会社 営業部 青木
北海道釧路市住吉2丁目13番23号

TEL:0154(41)3100 FAX:0154(41)3302

E-mail: info@fukutsukasa.jp URL <http://www.fukutsukasa.jp>

見学可能時間: 平日 10時～16時の間(要 予約)

休業日: 日曜・祝日



会 社 案 内

社 名		住 所			
福司酒造 株式会社		北海道釧路市住吉2丁目13番23号			
		TEL	0154-41-3100		FAX
		設 立		大正8年(1919)4月10日	
		資 本 金		2千万円	
		決 算 期		6月	
		事業内容		清酒製造・販売	
		取扱商品		清 酒	
		代表銘柄		福司・丹頂千羽鶴	
		総アイテム数			
		年間生産量		1500石(予定)	
		道内外比率		道内97%(内釧路管内80%)	
		蔵元見学		あ り	
		イベント情報		酒蔵一般開放(2月末～3月上)	
		直 売 店		あ り	
		H P		http://www.fukutsukasa.jp	
		E-mail		info@fukutsukasa.jp	
特 色					
・寒仕込みで酒蔵の温度は長期熟成に最適、夏も涼しく熟成貯蔵に適する。・淡麗な五味と芳醇な香りが特徴。					
・大正8年(1919年)4月創業(合名会社敷島商会)創業者 梁瀬長太郎					
・平成3年(1991年)7月会社組織変更と同時に社名変更し福司酒造(株)として現在に至る。					
・釧路管内唯一の酒蔵(明治時代以降最大10蔵前後が醸造していたとの記録があります)					
こ だ わ り					
・北海道、特に道東管内の食材にあう日本酒造り。					
・上質な酒と売れる酒の違いは何かを常に問い続け、より上質で売れる酒を造りたい。					
・道東、特に地元を活かした商品開発。(清酒用花酵母・鮭ひれ酒・鶴・しつげん・北輝光 など)					
・環境問題(容器のリサイクル＝壺・外装箱 など)					
・北海道産酒造好適米「吟風」の使用 但し上質な日本酒には山田錦・五百万石等の酒造米も必要。					
現 在 ～ 今 後		何に取り組んでいるか・どんなことに力を入れてゆきたいか・こんな商品を造りたい・			
・現在は海底炭鉱の坑道を利用した清酒の熟成。清酒酵母の研究。地産地消。産消協働。					
・道東管内の食材とのコラボレーション(鮭ひれ酒 厚岸町:かきえもん 鯨ブランド)					
・道東地区の活性化や観光地としての一翼を担いたい。					
・その為に食材にあう日本酒造りや品質の更なる向上、道東管内の食材とともに活用してもらえるように取り組む。					
・アジア近隣への輸出(台湾 韓国 中国 他)と欧米への輸出					
意 見					
・日本酒の文化的価値の見直し ・売り場の品質管理の考え方 ・本州と北海道のお酒文化の違い					
・醸造酒と蒸留酒、地酒とNBの違い					

福司酒造株式会社

納得のいく手づくりの酒
北国の風土に産まれた
心に滲みる
銘酒 釧路の地酒

清酒
福司
フクツカサ

純米酒



吟醸酒



11月発売予定
(数量限定)

本醸造酒



小瓶シリーズ

普通酒



冬期限定酒

花酵母のお酒

限定酒



純金入・祝酒・お土産用

北海道限定 鮭ひれ酒



清酒福司のできるまで

一定量の水、麹、蒸米を仕込み酵母を育成することによって約20日で酛(酒母)が出来ます。



酛を酒槽に入れて搾り酒かすを分離し更に約一週間静置して滓を取除き其後活性炭とろ過機を用いて濾過します。貯蔵する前には必ず火入殺菌を行います。

酒造用玄米



精米

白米

洗米



精米機にかけて赤麹、胚芽、白麹などを取除き精白米にします。

米を一箇日水に漬けて甑に入れ蒸米にします。



蒸米



製麹

蒸米を30℃位に冷し麹室に入れ種麹を加えて一定の操作を行い二昼夜位で麹を作ります。

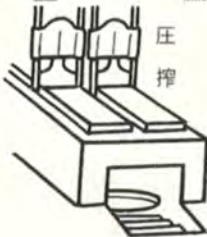
もと

熟成酛

仕込水



熟成酛



酒粕

酛を基として水、麹、蒸米を仕込液和すると酛は糖化、発酵作用により約20日で熟成します。

滓引

濾過



火入



貯蔵



壺詰



福司酒造の紹介...（途中で製造工程の説明）

【歴史】

釧路管内に現存する唯一の酒蔵で（明治時代には10前後の醸造所があった）

創業は大正8年、大正11年に現在地（釧路市住吉2丁目13番23号）に酒造蔵を新築し大正12年に酒造免許を取得、“福司”の醸造を開始。今年で創業90年を向かえています。

平成3年7月会社組織変更と同時に社名を『福司酒造株式会社』に変更し現在に至っています。

【代表銘柄で有り、社名でも有る『福司』の由来】

代表銘柄“福司（フクツカサ）”酒名命名の由来は、日本古来の縁起の特徴・福（幸い）を司る、福を招く・幸を呼ぶ酒等の願いを込めて命名されたと云われているそうです。

【種類や生産量、主な出荷地域など】

吟醸・純米・本醸造・普通の4種類の酒を生産し、品目別では特定名称酒・普通酒・生酒・活性酒・生貯蔵酒・原酒を出荷。（商品の詳細はパンフレットで...）

年間生産量は1900石で、リットル換算だと約35万リットル、一升瓶換算では19万本です。（参考：1斗＝10升、1石＝10斗）

生産量は決して多いとは言えませんが、そこが、いかにも手作りの地酒という『希少価値』の源で有るとも言える。

生産量の97%が道内に出荷され、釧路管内への出荷が全体の80%を占め、文字通り「釧路のお酒」と言える。

————このあたりで、製造工程をさらさらっと————

また、ご存じの方も多いと思いますが、平成20酒造年度 新酒鑑評会で【道産米吟醸酒の部】と【吟醸酒の部】の2部門で金賞を受賞。

（酒造年度：平成20年7月～平成21年6月）

【福司酒造の特色やこだわり、など】

仕込み水は、摩周湖・阿寒湖・屈斜路湖などを水源として釧路湿原の地下を流れる伏流水を使用。

原料米に吟風（ぎんぷう）彗星（すいせい）など北海道産米も使用すると共に、はまなすを使った酒や鮭ひれ酒など、道東管内の食材を使用した商品開発を積極的に展開。

また、ご存じの様に、海底炭鉱の坑道を利用した清酒の熟成など、釧路ならではの製造方法の研究と実践も行っている。

また、地元の異業種企業との協力にも積極的で、古くから知られている『福司ケーキ』『福司まんじゅう』（共に菓子処 なかじま）が福司を使用した商品として有名ですが、他にも、福司を使った石鱈『福司石けん』なども有り。地元異業界間のコラボレーションの核の一つとして存在している側面も有ります。

福司酒造の製造工程

1 製造用玄米

山田錦、五百万石、吟風（道産米）、彗星（道産米）、などを使用。

2 精 米

殻の付いた玄米の殻を取り除き白い白米に磨き上げる工程です。

ここで重要なのは造る酒の種類に依り精白度が違い、技術と熟練を要します。

●吟醸酒 玄米を 45 %-50 %迄削ります。

●純米酒 玄米を 60 %-65 %迄削ります。

●本醸造酒 玄米を 65 %-70 %迄削ります。

3 洗 米

削り磨いた白米を水で洗う工程です。

4 浸漬（しんせき）

洗った米を水に浸し水を含ませる工程ですが、米の精白度により浸漬時間も変えなければならぬ大事な工程です。

5 蒸 米

甑（こしき）と云う蒸籠（せいろ）の大きい入れ物に白米を入れて、大きな釜の上に甑を乗せ下から蒸気を上げ 40 ～ 50 分位 で蒸し上げます。甑には白米 30 俵（1.8 トン）入ります。

6 放 冷

●蒸し上がった米を使用用途別に放冷機と云う機械を使い冷やします。

●冷やした米は次の(1)製麹（せいきく）(2)もと立て(3)醪（もろみ）の仕込へ、分けて送られます。

7(1) 製麹（せいきく）

麹（こうじ）を造る工程。

麹造は酒造りの中で最も重要な出発点と云われ其の品質は酒母の育成、醪（もろみ）の管理に大きな影響を及ぼします。

7(2) もと立て

酒の元になる種は少量 の酵母の育成から始めます。一定量の水・麹・蒸米と純粹に培養した酵母菌を添加して造ります「もと」の事を酒母（しゅぼ）と云います。

7(3) 醪（もろみ）の 3 段仕込

蒸米・麹・酒母そして水とを仕込みアルコール分を醸酵させる工程です。

清酒は大きなタンクに一本仕込むのを三回に分けて仕込むのが普通で、これを醪の三段仕込みと云います。（他に、四段仕込み 甘口の酒を造る場合には三段に仕込んだモロミの末期にもう一度仕込む方法なども有る。）

初添・踊（一日休ませる）・仲添・留添（酒屋独特の用語）と計四日間で仕込みます。

ーちょっと詳しくー

①初添え（はつぞえ）

＊ 1 日目 タンクに酒母と水と麴を入れて水麴を造った後、蒸米をいれる作業。

②踊り（おどり）

＊ 2 日目 一日仕込みを休む。

一日お休みする事により、酵母を十分に増殖させ、モロミ中の酵母を元気にさせる。

③仲添（なかぞえ）

＊ 3 日目 初添の物料に水と麴を加えて水麴をつくり、さらに蒸米を入れる作業。

④留添（とめぞえ）

＊ 4 日目 仲添の物料に水と麴を加えて水麴をつくり、さらに蒸米を入れる作業。

二週間位 で 15 %～ 18 % のアルコール分が出、清酒の原形（醪）が出来、約二十日位で完全に熟成し次の圧搾作業に移ります。

熟成醪を一度濾した物をそのまま壇詰めして販売しているのが「福司の活性酒」です。

8 圧 搾

熟成した醪は自動圧搾機に送られます。以前は総て手作業で醪をナイロン製の袋に入れ酒槽（さかぶね）と呼ばれる長方形の容器に並べ重ねて油圧機で圧搾して酒と粕に分けて居りました。現在は自動圧搾機により昼夜分かたず自動的に連続して此の作業を進めております、ここで始めて生まれたお酒が清酒で、圧搾機の中に溶けなかった蒸米や麴が板状に残り、これが「板粕」と呼ばれる物です。

また、この板粕をタンクに貯蔵して再醸酵させると柔らかな粕になりご承知の「諸白粕」として秋に漬物用として販売します。

9 滓引（おりびき）

圧搾でややきれいな酒が出来ますが更に透明でスッキリした味と香りにする為にタンクに入れ暫く放置します。するとタンクの上部はきれいに澄み透明になります下部には白い粕分が沈殿します。

このの粕分を取り除く工程です。此の透明な部分をそのまま壇に詰めた物が「福司」生酒です。

10 ろ 過

フィルターを使用して更にお酒を綺麗にする工程です。現在はこの技術も進みセラミックスのフィルターを使用します。

11 火入れ

この工程迄来るとお酒は非常に綺麗になっていますが、酵母菌は極僅かですが生きたまま未だお酒の中に入っている。これを取り除く為空気に触れさせずに 60℃の温度を加え殺菌します。殺菌したお酒は長期に保存しても品質の変化が無く長期間美味しく飲める様になります。

12 貯 蔵

出来上がったお酒はすぐ飲んでも美味しいのですが、更に半年間タンクで貯蔵するとアルコールがまろやかになり角が取れ丸みの有るお酒に仕上がります。9月にはタンクで貯蔵するとアルコールがまろやかになり角が取れ丸みの有るお酒に仕上がります。

13 壺 詰

貯蔵しているお酒は原酒のままですので一定の規格に加水して壺に詰め「福司」のラベルが貼られ製品になります。

酒林 <しゅりん>または<さかばやし>と読みます。

新酒ができた時に杉の葉で作る丸い玉。

杉は針葉樹の為、紅葉しないので、出来立ての酒林は冬場でも青々としている。

新酒が出来ましたという印としてお店の軒下に飾ります。

日が経つと段々茶色く変色してくるのですが、その速度と同じくらいに新酒が熟していると言われてています。

平成 21 年 8 月 4 日

あすなろクラブ例会資料（第 1 部会）

炭鉱の坑内で貯蔵・熟成する日本酒「海底力」で地元の底力を!!

「釧路の地酒を国内唯一の坑内掘り炭鉱である釧路コールマインの坑内で貯蔵・熟成する」という全国でも例のない炭鉱の坑道内での日本酒貯蔵の案について福司酒造さんより平成 17 年の初夏（6～7 月）お話をいただいた。

日本酒の貯蔵・熟成において最も大切な気温の安定、湿度の安定、そして紫外線にふれないという最適の条件を兼ね備えており、さらには日本国内でただ一つこの釧路市にしかない釧路コールマインの坑内で、また、世界初ともいえる海面下 200～300m の場所で地酒を熟成するという付加価値が生じることで釧路の活性化にも繋がるのではないかという思いからその実現に向けて両社で検討を重ねた。

貯蔵における環境面から検討したところ、北海道内において新冠の水力発電所のトンネル内で小樽の北海道ワインや栗山町の小林酒造の日本酒を熟成するという計画が試験的に行われていた実績があった。釧路コールマインの坑内の気温は年間を通じて 10～17℃、湿度は 60～70%と新冠のトンネルとほぼ同様の数値で安定していることから貯蔵には申し分のない環境であると推測できた。

実施するにあたっては数々の困難な手続きがあった。その一つは酒税の関係である。酒税法では、酒類の製造者は酒類を出荷したときに納税の義務が生じると定められているため、釧路コールマインの坑内に貯蔵場所を移すことが出荷とみなされるのかどうかということが論点となった。結果として、坑内に設置した箇所は貯蔵場であるとの許可をいただき、出荷ではないと認められたが、そこに至るまでは設置箇所の図面等数々の書類の提出や実際に坑内に入坑しての現地視察等数々の検討がなされた。

もう一つの手続きは経済産業省の関係である。炭鉱の坑内では原則として石炭の採掘または海外研修事業に係る以外の事業を行うことはできない。しかし、その中で全く事業とは関係のない日本酒の貯蔵を行うという特別の許可を得るためには、万全の安全対策を敷くことが必要不可欠である。貯蔵する日本酒は成分的に発熱発火の危険性はないのか？坑内の保管場所となる坑道の状況は岩盤坑道なのかそれとも石炭で囲まれた坑道なのか？保管庫の寸法は？保管体制は？気温・湿度の計測を含む巡視体制は？緊急時の警報装置の設置は？消火器

具の設備は？等々の対策を検討し、手続を踏んだ結果、許可をいただくことができた。炭鉱というのはそもそも劣悪な自然条件下での作業であり、その中で事業を行うためには一般以上そして法律に定められた以上の安全対策を行うということが必要である。このように監督官庁により御指導いただき、会社としてもしっかり取り組むということが世界に誇る安全な炭鉱ということで現在も事業を続けさせていただき、かつ国家事業でもある炭鉱技術の海外移転事業を遂行させていただいている基本となっているところなのである。

こうして日本酒の貯蔵箇所は具体的には四方が岩盤に囲まれていて、かつ台車による運搬が容易である海面下約 225m、坑口よりおよそ 1600m 地点の坑道を選定し、そこに幅 1.6m×奥行き 6m×高さ 1.8m、概ね 1200 本程度の貯蔵ができるような倉庫を設置した。そして倉庫には、防爆型の電話・扉開放時の警報装置・消火器を設置、また、点検板を設置し、周囲の環境・保管状況の異常の有無について 1 日 1 回巡回点検する体制を構築した。

このように万全な手続・準備を行い、「日本酒の坑内貯蔵研究」ということで平成 18 年 1 月 25 日に第 1 回目の坑内搬入を行った。貯蔵した酒の種類は原料米が山田錦でアルコール度数が 15.8%の吟醸酒、並びに原料米が吟風でアルコール度数が 15.5%の純米酒という 2 種類の酒をそれぞれ 1 升瓶で 300 本ずつの計 600 本を搬入した。

当日は、前段の説明のとおり世界でも初めて炭鉱の地下数百 m の坑内に地酒を貯蔵するということでテレビ・新聞併せて計 7 社の報道関係者も取材に来る等ある意味イベント的な派手な賑わいのなかで貨車積み込み作業が行われた。釧路コールマインの坑内作業員十数人が資材運搬用の台車 5 車に 6 本入りの箱に詰めた一升瓶 600 本を積み込み、坑内に搬入した。搬入にあたっては通常、作業員や機材・資材を運搬する坑道以外に経路はなく、通常の運行時でも振動が起るため、ケースのまわりにクッション用のスポンジ等を詰め、振動があっても破損しないようにするとともに徐行運転で坑内へと搬入した。

そしてそれから、9 ヶ月後の 10 月 31 日、待ちに待った日本酒の蔵出しを行った。朝から報道各社のカメラ取材の中、坑内に眠らせていた日本酒が 9 ヶ月ぶりに地上に姿を現し、その日の夕刻すぎに福司酒造さんにて報道陣と貯蔵箇所を提供した当社数名をお招きいただき、試飲会を行った。

商品名は「海底の力」と書いて「海底力」。これは、平成 14 年に釧路市政施行 80

周年記念企画で釧路市を元気づけるキャッチフレーズとして「炭鉱を応援するメッセージ」として釧路市民より応募された中の最優秀作品として選ばれた「掘り出せ、釧路の海底力」が由来となっている。そして肝心の試飲会での味は「まろやかでフルーティな香りも十分」であると参加者からも上々の評価であった。

早速、11月15日に限定酒として大吟醸を1升（1.8ℓ）7,350円、純米酒を720ml入り2,200円で販売したところ、売れ行き好調であつという間に売り切れたとの報告を聞き、貯蔵した私たちも大いに喜んだ。事実、発売翌日の新聞記事においても「海底力、売り切れ御免!」「反響は予想以上」という記事が掲載されるなど市内の各酒屋や取り扱っていた居酒屋でも注文・問い合わせが殺到した。

続いて第2回目の貯蔵は、年明け平成19年の3月13日に行った。今度は前回より数量を倍増し、大吟醸600本、純米酒600本の計1,200本であった。それを翌年平成20年の1月30日に引き上げ、以降、継続してこの取り組みが実施されている。

最後になるが、この日本酒の坑内貯蔵研究は、単なる日本酒という商品に付加価値を付けるだけのものではなく、地元の商品・資源を生かし、業種の枠を超えた繋がりをもって双方で知恵を出し合うことで地元話題を提供し、釧路を元気づけることができる、そして、この例をみないコラボレーションによって釧路の地酒である福司さんと国内ただ一つの坑内掘り炭鉱・釧路コールマインの存在価値を全国に発信できるという地域振興の大きな役割を果たす取り組みとなっているのではないと思う。

釧路には他の地域がうらやましがらるほどの多くの資源や産業がある。地元が一体となって知恵を絞りあえば必ずや地域の振興に繋がるものがたくさん生まれると思うし、そのような取り組みを進めていくことにより、これからの子供たちが安心して地元で暮らしていける釧路を作り上げていかなければならない。

最後に僭越ながら地元振興についての大それた思いまでお話をさせていただいたが、坑内で貯蔵・熟成を行った日本酒「海底力」についての発表を終わります。

以上

釧路あすなろクラブ第一部会

釧路の地酒『福司』を知る

福司に見る地元企業のコラボレーション効果



福司酒造 酒蔵正面

大きな酒樽が迎えてくれます。



福司が出来るまでの工程

清酒福司のできるまで

一定量の水、麴、蒸米を仕込み酵母を育成することによって約20日で酏(酒母)が出来ます。

酏を酒槽に入れて搾り酒かすを分離し更に約一週間静置して滓を取除き其後活性炭と●●を用いて濾過します。貯蔵する前には必ず火入殺菌を行います。

酒造用玄米



精米

精米機にかけて赤穂、胚芽、白穂などを取除き精白米にします。

白米

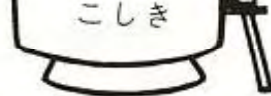


洗米



浸漬

米を一兩日本に漬けて甑に入れ蒸米にします。



蒸米



放冷機



種麴

製麴

蒸米を30℃位に冷し麴室に入れ種麴を加えて一定の操作を行い二昼夜位で麴を作ります。

酏

もと立て

熟成酏



酵母



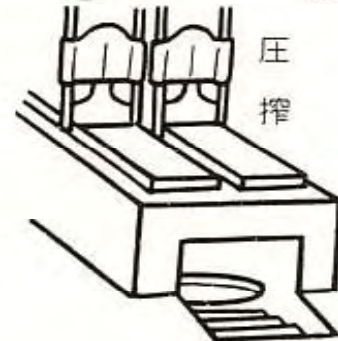
仕込水



酏の三段仕込

熟成酏

酏を基として水、麴、蒸米を仕込混和すると酏は糖化、発酵作用により約20日で熟成します。



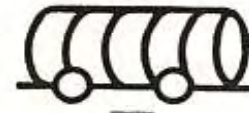
压榨

酒粕

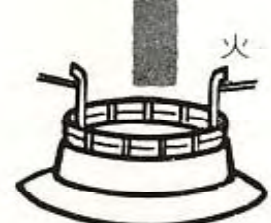


滓引

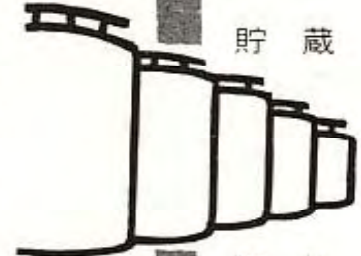
濾過



火入



貯蔵



壺詰



福司で使用している酒造好適米

山田錦、五百万石、吟風、彗星、など



精米～洗米～侵漬～蒸米の工程

酒造用玄米を精米し、一昼夜水に漬けた物を蒸す



全て人力で運んでいます



↑
こしき



製麴、もと立て、醪仕込み工程

(せいぎく)

(もろみ)



醪は20日間程で完全熟成

タンクの中 →



聞き入る呑んべえ達 →

圧搾工程（醪（もろみ）を絞る）

熟成醪を圧搾し、清酒と酒粕に分かれる。



昔使っていた↑形が舟に似ている

舟口（ふなぐち）と言う →
（ここから原酒が出てくる）



滓引～濾過～火入～貯蔵工程

滓引～濾過～火入を経て、貯蔵タンクで半年間貯蔵される。

半年程度の貯蔵期間で、アルコール分の『カド』が取れ、よりまろやかな味わいになる。



客「もう呑めるなあ。。。」
係「呑めるけどちょっと待ったら。」

瓶詰された『福司』の出来上がり

酒林（しゅりん、または、さかばやし）
新酒ができた時に杉の葉で作る
↓



↑
もう呑めます。

金賞受賞

平成二十酒造年度

■ 札幌国税局新酒鑑評会

吟醸酒の部

金賞

道産米吟醸酒の部

金賞

■ 全国新酒鑑評会

吟醸酒の部(第一部)

金賞

三冠達成



福司酒造株式会社

〒085-0813 北海道釧路市住吉2-13-23
TEL 0154-41-3100 FAX 0154-41-3302

炭鉱の坑内で貯蔵・熟成する日本酒

『海底力』で地元の底力を!!

日本一深い場所
釧路でしかできない日本酒。
熟成した



海底力とは？

太平洋の海の下に掘られた日本でも唯一、稼動している炭鉱の坑道で貯蔵したお酒です。釧路市の中心街から7km以上にわたる長さで太平洋の海底の下を通っている坑道の、海底地下の海拔下約225mにて日本酒の熟成に試みています。海底力（そこぢカラ）は、日本で最も深い場所で貯蔵された日本酒です。



坑道に貯蔵する理由

お酒にとっての大敵の一つに紫外線があります。太平洋の海底の下に眠るお酒には、紫外線が届きません。気温は10～15℃、なおかつ湿度も70%程度に保たれた最高の貯蔵状況なのです。まさに地上ではマネのできない熟成場所といえるでしょう。

その話は平成17年の初夏のある日、持ち込まれた...



掘り出せ、
鉧路の海底^{そこ}ザカラ

実現には解決すべき多くの
困難な問題があった....。

だが、彼らは
『鉧路の活性化に繋がる』
その思いで取り組んだ

それは、
『海底下数百mで日本酒を
貯蔵・熟成するという』
前代未聞試みだった。



困難に立ち向かった男達... の、ひとり→ i

坑内への搬入作業風景



坑內作業風景



坑内貯蔵庫



そして...

ゆっくりじっくりと熟成し...

『海底力』になって行く。

そうして出来上がった
『海底力』

そのお酒は
太平洋の海底の
更に下に貯蔵されている...



誠に、美味しい！...らしい

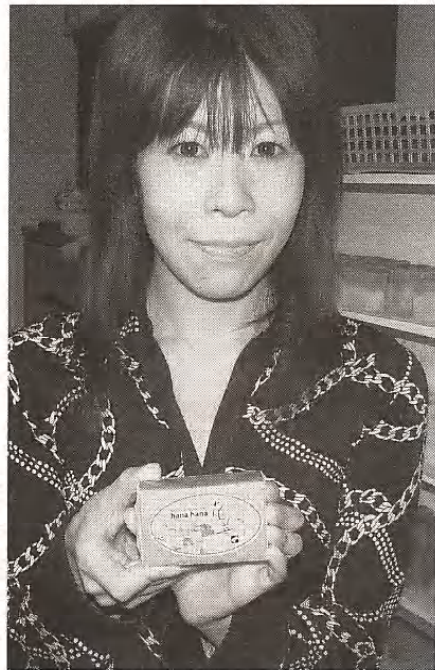
釧路経済 ウィークリー

釧路経済ウィークリーへ企業情報をお寄せ下さい。FAX 0154-22-8021 へ。

釧路のSNOWY SOAP FACTORY

手作り石けん人気集める

無添加、天然素材たっぷり



福司の日本酒「花華」を混ぜて作った石けんの「花華」

釧路で唯一、手作り石けんを生産、販売する店「手作り石けん工房 SNOWY SOAP FACTORY」(川村有希代表)の石けんが女性を中心に人気を集めている。無添加で天然素材たっぷりの成分を含んでおり、さらに種類も約100種類とバリエーション豊かな点が支持されているようだ。

(三坂郁夫)

生産から販売まで手掛けているのは、川村有希さん(34)。川村さんは「子供のころ、枕元に石けんを置いて寝ていたというほどの石けん好き。図書館で手作り石けんの本に出会い、その後独学で勉強。今年の4月から販売を開始している。

「お客さんに『石けんといえは、うちのお店』と言われるようになった」と話す川村さんのコンセプトは、地元の特産品を生かした石けん作り。川村さんは福司酒造の協力で、ハマナスの天然酵母の

お酒「花華」を混ぜた石けんをはじめ、鶴居村のホテルTAITOとの協力で、鶴居村温泉「美人の湯」の温泉を混ぜてつくった石けん、海草成分が泡を滑らかにする浜中産昆布パウダー入り石けんなどを次々と考案した。

見た目、におい、泡立ち、手触りすべてが添加物入りの石けんとは違うというオリジナル石けんは、肌に優しい成分も含んでおり、品薄状態が続いている。

店舗は持たず、委託販売とWEB販売のみで販売しており、釧路市内のMOOや福司本店、釧路市芦野の雑貨屋加トウコマモノ店などで入手できるほか、<http://www.snowysoap.jp>にアクセスすれば、ネットでも購入できる。

問い合わせは090-6876-0369へ。

酒匠・福田恵理子の

・まづは一杯・



「手作り石けん工房」(釧路)が八月二日、福司酒造(釧路)の「はまなす花酵母の酒 純米酒 花華」を主成分にした「花華 ハマナスの天然酵母のお酒の石けん」を発売しました。写真。同工房は今年四月、設立。川村有希社長(三)が「地酒を使ったせっけんを作りたい」と同酒造に相

地酒使いせっけん

優しい香りでしっとり

話し、実現しました。日本酒のほかにオリブ、パーム、キャスター、マカダミアナッツの各オイルとカセイソーダを使い、保存料は使っていません。せっけんはピンク色。優しい香りでしっとりとした使い心地です。ただ、薬事法の関係で化粧せっけんとして販売できないため、家庭用雑貨せっけんとして商品化しました。せっけん(100g)は八百五十円。問い合わせは同工房090-6876-0369へ。

◇お知らせ 「日本名門酒会 秋の友の会」が二十六日午後六時半からホテル日航ノースランド帯広(帯広市西二南十三)で開かれます。全国十の蔵元が参加。会費は一人五千円(前売り券)。酒は飲み放題で、料理が付きま。問い合わせはワインプラザカワイ0155-34-0459へ。

(帯広・バー「蔵粹」店主)

「悔いなく生きろー」前夫の病死に教えられ

手作りせっけん事業に

釧路の川村さん夫妻

地酒、コンブ、温泉……。釧路地域の名物が次々と、甘い香りを放つせっけんに変身する。釧路市美原の住宅街の一角にある「手作り石けん工房 SNOWY S

OAP FACTORY」。川村健作さん（三〇、有希さん（三三）夫妻が昨年四月に設立。地元特産物を練り込んだ独創性と肌への優しさが話題を呼び、売り上げ上昇中のベンチャー事業だ。「悔いなく生きろー」。その挑戦の影に、亡くした家族の熱いエールがあった。（佐竹直子）



「2人で市内の美容室をまわり飛び込み営業したのが始まり」と話す健作さん（左）と有希さん

ネット販売で 地元特産使い肌に優しく

「家族四人で生活できる仕事になりまして」。工房代表の有希さんが、作業場で無数のせっけんを前に言う。すべてを生み出した。

チャレンジ 真つ最中



地元企業とタイアップし、地酒や温泉、ホエイなどの特産品を活用したシリーズ。どれも手作りせっけんだ

「乾燥肌のかゆみが落ち着いた」「顔や髪も潤う」などの評判がインターネット販売から広がり、今は全国から注文がくる。百五十種ほどを製造してきたが、特徴的なのは、地元特産品を素材に活用したシリーズだ。

昨夏に釧路の福司酒造の協力で開発した、ハマナス由来の酵母で醸造した清酒「花華」の使用のせっけんは、発売以来「肌がふっくらする」と好評だ。商品名も酒名をそのまま使用し、一体感を強調した。福司の梁瀬之弘社長も「もともと日本酒は美肌効果があるといわれてきた。飲むだけでなく、肌を潤す方を提供してくれ」と反響を喜ぶ。

ほかに鶴居村のホテルT AITOの天然温泉「美人の湯」、浜中町の「おおともチーズ工房」提供のホエイ（乳清）、浜中産コンブ、釧路管内産のヨモギなども取り入れた。

「事業家の先輩たちが、無名の自分たちに快く協力してくれる姿にエールを感じた。素材を生かし、上質の物を作ることが恩返し」とも有希さんは言う。

起業を提案したのは有希さんだった。健作さんとは再婚。前夫は白血病だった。闘病中、つらさの余り「家族で死のう」と思ったことも何度もあった。

た。骨髄移植も受けたが、三十歳で他界した。「人生は悔いなく生きろーと彼の死に教えられた。だから事業化に挑戦したい」と思えました。有希さんが何度か繰り返した。

健作さんと結婚後、趣味の手作りせっけんを「お歳暮にしたい」と、百二十個注文された。「仕事になる」と確信した。有希さんの説得で、健作さんは脱サラ。今は有希さんが営業。せっけん製造を健作さんが担当する。

「妻の説得で出会えた仕事ですが、今は天職と感じます。自分ならではの心と肌に優しい物を作りたい」。健作さんの口調は穏やかだ。

夫婦で相談しこのほど、益金の一部を骨髄移植推進財団に寄付した。「うちのせっけんは、命がくれた贈り物だから」。有希さんの言葉に健作さんがうなずいた。

◇ 同工房のせっけんは百円で五百二十円から八百五十円。釧路市美原一の同工房、芦野三の「加トウコマモノ店」、地元素材シリーズは関連企業の店舗などでも販売中。インターネット注文は <http://www.snowysoap.jp/>。問い合わせは0900・6876・0369へ。

手作り石けん工房

SNOWY SOAP FACTORY

無添加の優しい天然素材をつかった釧路市のナチュラルソープのお店です。

釧路市や地域の特産物をたっぷりと使った石けんを販売しております。STVテレビどさんこワイドで紹介されました。

当店のお勧め石けん 福司酒造協賛の石けんシリーズ

福司酒造協賛 純米酒と酒かすの石けんハーフ 福司酒造協賛 花華のお酒の石けんハーフ

定価 350円 福司酒造株式会社協賛



定価 450円 福司酒造株式会社協賛



福司酒造協賛 花華吹雪ハーフ

定価 400円 福司酒造株式会社協賛



- ① 純米酒と酒かすの石けん 北海道の吟風というお米を使用した福司の純米酒と酒かすをたっぷり配合したお勧めな石けんです。
- ② 花華の石けん ハマナスの天然酵母のお酒（花華・福司酒造販売）を配合したフローラルで華やかな香りの石けんです。
- ③ 花華吹雪の石けん 純米酒の石けんの中に花華のモザイク石けんを花吹雪に見立て生地の中に閉じ込めた石けんです。

販売・製造 手作り石けん工房 SNOWY SOAP FACTORY お問い合わせは 090-6876-0369（川村まで）

実際の店舗はございません。取扱店 加トウコマモノ店 福司酒造（株） 釧路市湿原展望台 霧多布湿原センター 釧路市内美容室
インターネットでの販売はこちらからです <http://www.snowysoap.jp/>（パソコン・携帯どちらからでもお買い求めになれます。）

〒085-0065 北海道釧路市美原1-4-12 店主 川村 有希