



# 北海道麦酒醸造株式会社

事業計画名：パストライザー導入による「はね品」果実を活用した  
フルーツビールの海外進出事業



瓶詰後の製品をコンベアにて自動的に搬送し、瓶に温水シャワーをかけるトンネル型の低温殺菌装置パストライザー。ビールは充填時は5℃程度だが、それを60～70℃程度まで上げて殺菌。高温のままだと品質劣化するので、常温まで冷却する

## フルーツビールの殺菌工程を機械化し連続化を図り、生産性・作業精度・安全性向上と生産量増大を実現

小樽市高島の北海道麦酒醸造は、2002年2月に開業し、従業員12人で切り盛りする小規模な醸造所。近年人気のクラフトビールの中でも、有機モルトやアロマホップにこだわった「小樽麦酒シリーズ」や余市町・



仁木町産の果物をふんだんに使った「フルーツビールシリーズ」など、道産・地元素材を使用した独自の商品戦略と個性豊かな味わいで道内はもとより、国内外のファンの人気を集めている。「小樽発、ここでしかできないものを」がモットー。自社ブランドでチューハイやハイボールの製造も手掛け、ユニークな商品開発を行う酒造会社としても注目されている。

仁木町産の果物をふんだんに使った「フルーツビールシリーズ」など、道産・地元素材を使用した独自の商品戦略と個性豊かな味わいで道内はもとより、国内外のファンの人気を集めている。「小樽発、ここでしかできないものを」がモットー。自社ブランドでチューハイやハイボールの製造も手掛け、ユニークな商品開発を行う酒造会社としても注目されている。

本事業では、同社の主力商品であるフルーツビールの製造工程にトンネル型の殺菌装置パストライザーを導入。手作業に頼っていた従業員の負担を減らし、生産性の向上と生産量の増大に成功した。安定的・効率的な生産体制を確立できたことで新たな販路開拓、特に海外への輸出数量の増加にも成果を上げた。

## 事業の背景

### 手作業への依存割合高く、量産の難しさが課題

同社製品の製造工程は機械化が進んでおらず、作業の多くが手作業であり、従業員のシフト状況により製造数量が大きく変動する傾向があった。特に殺菌工程においては、高温環境下で重量のある瓶製品の出し入れを終日行う必要があるため、従業員の負担は非常に大きかった。また、殺菌温度に加熱した湯槽に手作業で瓶製品を漬け込み、一定時間静置した後に取り出す方法では、殺菌精度のばらつきを完全になくすことは難しく、さらに、加熱時に瓶内の圧力が高まるため、湯槽から取り出す際のわずかな衝撃により瓶が破裂する危険性もあった。

## 実施内容

### 主力商品の殺菌工程にパストライザーを導入

手作業で行っていた瓶製品（フルーツビール）の殺菌工程に、トンネル型の低温殺菌装置パストライザーを導入。業務習熟度においても高いレベルが要求されていた同工程の作業を機械化・連続化することで品質を安定化させ、省人化・省力化を図った。〈メイド・イン・ホッカイドウ〉の好イメージをアドバンテージとし、近年、アメリカ・中国・東アジアなど海外への輸出数量が伸びているフルーツビールの生産性を底上げし、安定的な製造体制を構築することで、さらなる海外市場の開拓と輸出数量につなげるねらいだ。



パストライザーの温水シャワーによる殺菌と冷却。果実原料をふんだんに使用したフルーツビールにおいては、液体自体の糖分が高く、果実に由来する野生酵母が残存している可能性もあるため、精度の高い殺菌作業が求められる

## 事業成果

### 製造体制安定化で生産量を約2.7倍に コロナ禍で新規市場開拓・販路拡大を実現

これまで4人で1日約4500本だった製造数量が、本設備導入後は2人で約6000本の製造が可能となった。また、業務習熟度が必要な作業が自動化されたため、未経験者の雇用・配置が可能になり、2交代制が導入された現在では4人で1日約12000本を製造し、大幅に生産性を向上させた。同時に、殺菌精度と作業の安全性の向上も実現し、効率的で安定的な製造体制を確立。コロナ禍でも道内・国内市場での販路拡大、販売数量の増大を達成し、さらに日本以上にクラフトビール文化が根付き、成長している海外市場での輸出数量の増加と新規市場開拓を進めた。主な輸出先は中国、アメリカ、香港、台湾、シンガポールと拡がりを見せている。



## VISION

代表取締役 戸田 貴 氏

ビールやお酒をつくる時に思うのは「好きになってもらえるように」ということ。流通量はまだ少ないですが、国内外の一人でも多くの方に、「これ、なんか気になる」と手に取ってもらい、試しに一度飲んでいただいて「こんなビールやお酒もあるんだ!」と、北海道素材の素晴らしさを感じてもらえたらうれしいです。

北海道有数の果実生産地に隣接する地の利を活かし、生産者の顔が見える安心・安全な果物を使い、その成長過程から収穫、搾汁（原料加工）にいたるまで、すべての段階にかかりながら商品開発・製造できるのが私たちの最大の強みです。地元を愛するからこそできるこだわりです。これからも大手メーカーにはできない、ここ小樽でしかつくりえない個性的で多彩なビール、自由に遊び心のあるお酒を心を込めてつくっていきつくりたいです。



同社は、自社ブランドでチューハイを製造している北海道唯一の酒造会社で、日本唯一のクラフトビール醸造所（地ビール会社）。実際に生産地を訪れ、通い、吟味した選りすぐりの素材を使用し、この土地でしかつくりできない個性豊かな商品が揃う

ここでしかつくり出すことのできないお酒を提供していく  
北海道素材の素晴らしさで、世界中にファンを増やしたい

## COMPANY DATA

### 北海道麦酒醸造株式会社

TEL.0134-21-0775 FAX.0134-21-0776  
http://hokkaidobeer.com/

- 所在地：〒047-0048 小樽市高島1-8-16
- 代表者名：代表取締役 戸田 貴
- 資本金：4,000万円
- 従業員数：12名（2021年12月現在）
- 設立：平成14年（2002年）2月
- 事業内容：酒類製造、清涼飲料水製造、食品販売など