

中国地方最高峰、鳥取県の国立公園大山（だいせん）は昔からおいしい水が採れることで有名。その水と大自然を最大限に活かしたビールを造る。それが1997年に産声を上げた「大山Gビール」の原点。

ビールの命

大山の麓、標高300 mに位置する大山Gビール工場。久米桜酒造大山醸造場の隣で、1997年にレストラン併設の形で醸造を開始した。

なぜこの地で？ その答えは、工場のすぐそばにある。平成の名水百選に選ばれた湧水「地蔵滝の泉」。選定されるには、湧水の水質・水量はもちろん、周辺環境や保全活動の状況、親水性、そして地域との関わり、水の利用状況も大きな要素となった。湧き出る水は年間を通じて11℃に保たれ、いつ訪れても豊富な水量に圧倒される。その量なんと1日に19.4万トンにもなる。ここで飲む水はすっきりとしていてほんのり甘く最高においしい。

ここ大山の工場では水にこだわり、名水地であるこのエリアで地下150 mから汲み上げた水を清酒・ビールに使用している。きわめて軟水にあたるこの良質な伏流水を使用することで風味バランスの良いビールを造ることができる。また、ビール成分の90%以上は水。つまりほとんど水を飲んでいるようなもの。長い年月をかけて天然のろ過材をくぐってきた水が、ビールの命となる。一杯のビールに大山の壮大な浪漫がつまっている。そうしたストーリーやロケーションもまた味に大きく寄与するものだと感じる。

大山Gビール

大山Gビールは大手ビールメーカーでの研修・技術提供によりその第一歩を踏み出した。当初醸造スタッフは同じ大学の研究室を出たばかりの先輩後輩2名（現在は4名）。今思い返せば、要領も悪く毎日夜遅くまでがむしゃらにビール造りに励んだ。やればやるほどにわからないことができ、その度に悩み、調べ、話し合い、最終手段として大手メーカーの先生に電話で質問攻め、そして実践経験することでノウハウを蓄積していった。口癖のように「ショートカットはするな」と言われ、厳しくご指導いただいたことは今でも物づくりの基本として深く刻まれている。決して楽な立ち上げではなかったが、とて

も充実した毎日だった。

当初の定番ラインナップは、ピルスナー・ブラウンエール・ヴァイツェンの3種類。もし願いが叶うなら、当時のビールを今飲んでみたい。どんな香りや味だったのだろう。でも結局ビールは一期一会。その時々感じたものがすべてなのかもしれない、と思ひ直す。

限定ビールを初めて造ったのは醸造を開始した年の9月。レシピを考えるにあたり、先生に「デュンケルを造りたいのですが……」と相談すると怒られた。「デュンケルがどんな色・香・味かわかって言っているのか？」「こんな色・香・味のビールを造りたい、それが結果的にデュンケルになるんだ」と。この考え方は今でも新しいビールを考える時の根底にある。スタイルありきのビール造りではなく、ビールのイメージが大事。こうした捉え方でこれまでに造ってきたビールはおおよそ50種類。ビールの原料である麦芽・ホップ・酵母、それぞれに多くの品種があり、さらには年によって原料の状態も違う。これらを組み合わせることで多種多様なビールができて上がる。これがとても楽しく興味深い。限定ビールへの挑戦はお客様にビールの世界の奥深さや楽しさを提案できることはさることながら、ビール醸造者（ブルワー）にとってもノウハウの蓄積やレギュラービールへのフィードバックなどとても重要な意味を持つ。事実、レギュラービールも現在ではお客様のニーズに合わせラインナップをピルスナー・パールエール・ヴァイツェン・スタウトの4種類に変更し、さらには創業10年を機に、変えたことのなかったレシピも見直し、経験を還元することで、さらなる安定と大山らしさを追求できるようになってきた。

ビールはバランス。原料を活かしながら香り味わい共にバランスの取れた旨さにこだわっていききたい。

原料を知る

大山の自然を活かすこと、知ること。当社では近年、大山の麓で地元農家の方と原料の栽培に取り組んでいる。

初めて着手したのはビール大麦。この麦はその昔大山の麓で栽培されていた大麦（二条大麦）で、その名も「ダイセンゴールド」。一度は途絶えた品種だったが、探し求めたところ、幸いある試験場に種籾が残っており、2003年にここ大山で復活させ、夏から秋にかけての限定ビー



収穫前の大麦「ダイセンゴールド」

ル「大山ゴールド」の原料として使用している。

そして次に取り組んだのが、隣の酒蔵「久米桜」で使われる酒米（酒造好適米）山田錦。米どころとして知られる八郷（やごう）地区の米を使ったビールを商品化しようと考えていた時に、出会ったのが酒米の最高峰と言われるこの山田錦を使った「八郷」というお酒。地元の方をはじめ多くの会員を募った「八郷酒づくりの会」で田植えから挑戦し、稲刈・乾燥させ、冬の限定ビール「八郷」を完成させた。同じお米を使って仕込んだ清酒とビール、多くの方々に愛される商品となった。

こうして原料作りから携わり、原料を知ることは、造り手にとってとても重要なこと。今まで加工された状態のものしか手にすることのなかった自分達にとって、原料の生長をこの目で肌で感じることはビール造りに大きな影響を与えたことは間違いない。

こうした取り組みが、ビールにそれまで以上に、より一層の愛着と愛情を注ぐことになった。

ビールで季節を表現したい

今まで限定ビールの提案の仕方として、季節にあった限定ビールを造ること、たとえば夏には軽くすっきりとした味のビール、冬には身体の中から暖まるようにアルコール度数の高いビールを提供するなどしてきた。

それが、大山の麓、大山Gビール工場のすぐそば、大山が見える畑で原料を作るようになって思ったこと。

ビールの主原料である大麦は、10月に種をまき、冬を越し、6月に収穫・乾燥される。それを使って仕込むと、夏に必然とそのビールができ上がる。

ビールの副原料となる米は、5月に田植え、夏を越し、10月に収穫・乾燥される。それを使って仕込むと、冬に必然とそのビールができ上がる。

また数年前からホップの栽培に挑戦、製品化には至っ

ていないが、ビールに必要不可欠なホップは、多年生の植物で4月に新芽が伸び始め、7月～8月にかけて収穫・乾燥される。それを使って仕込むと、秋に必然とそのビールができ上がる。

こうして将来的には、大山に行けばいつでも原料の姿を見ることができ、原料の生長を追いかけながら、それを使ったビールの香りや味わいを想像する。今までになかったビールの楽しみ方を、少しずつではあるがお客様に体験していただくことができるようになった。原料を作ることによって生まれた思い、それが「ビールで季節を表現したい」そして「ビールで大山の香りを感じてほしい」ということだった。

地ビールのこれから

今思う、これからの地ビールメーカーにとって必要なこと。それはお客様に品質と声を届けること。

近年全国各地で、地ビールを取り扱うお店が、また地ビールが飲めるイベントが急増している。そのお店やイベントにブルワーが出向き、ビールの説明はもちろん、思いを伝える。そこでお客様が造り手を身近に感じ、またブルワーもお客様の生の声をいただくことで、また明日からのビール造りに活かすことができる。またさらに、それがきっかけとなり、大山に足を運び、醸造所・レストランだけでなく大山そのものを満喫する。

ビールがきっかけとなり、つないだ人と人との輪。その輪に今の自分がいることをとても幸せに思う。

最後に、ここまでビール造りを続けてこられたのも、お客様をはじめ関係各所多くの方々のおかげと感謝している。これからもご期待に添えるよう美味しいビールを造り続けることで恩返しをしていきたいと思う。

そして大好きな大山とともに大山の味をこれからも追求していきたい。



大山Gビール