

ビール会社での私のキャリアについて

佐藤 雅英



現在、サッポロビール（株）の仙台工場に勤務しております佐藤雅英です。今回私が寄稿させて頂く“バイオ系のキャリアデザイン”は、特に若い方がご自身の今後のキャリアを考える上で参考にするために読んでおられると伺っております。今回は、私のこれまでのキャリアをご紹介させて頂きますが、皆様のキャリアデザインに少しでもお役に立てれば嬉しく思います。

学生時代

私が学生時代を過ごした1980年代後半は、バイオテクノロジーが流行り始めたころですが、まだ現在のように実験器具や研究用のキットが揃っていなかった時代でした。大学4年生で初めて頂いた研究テーマは、粘液細菌が生成する生理活性物質の探索でした。当時は、まだガラスのシャーレを使用していた時代で、自分で洗浄したガラスシャーレに乾熱を掛けて殺菌してから寒天培地を流し込んでプレートを作っていました。シャーレの洗浄が不十分であったため、出来上がったプレートに残存していた耐熱性の菌が生えてしまい、シャーレの洗浄からやり直しになったことが何度もありました。コンタミしたプレート、恐らく枯草菌が発するあの腹立たしい臭いは、忘れることはできません。学生時代の成功よりも失敗の方が社会に出てから役に立つものであり、まずはしっかり洗浄するという洗浄殺菌の基礎が皮肉にも実体験できた訳です。プレート作りには苦労しましたが、自然界からの粘液細菌のサンプリングは楽しみでもありました。仙台近辺から採取した土壌から粘液細菌を分離し、完全に単離できたものは、生理活性物質の探索を行った後、将来開発されるであろう新規アッセイ系に備えてフリーザーで凍結保存しました。しかし、2011年の3月に発生した東日本大震災で長期間停電してしまい、私のサンプリングした菌だけでなく有望な菌株がほとんど失われてしまったそうです。大切な財産が失われたことは残念でなりません。その頃の指導教官からは“最後はた

くさんの菌株を持っている研究者が強いのだ”との言葉を頂きました。当時は、その意味がよく理解できませんでしたが、会社に入ってからしばらくして判るようになったと思います。引き出しの数の多さが研究の幅を広げるのです。サッポロビールでは、1000株以上のビール酵母や多数の醸造用酵母を酵母バンクに保管しており、現在では、研究所のある焼津以外にも北海道工場、九州日田工場にレプリカを保存して、有事に備えています。この備えが実際に役に立つ日がこないように祈るばかりです。

修士課程では、偏性嫌気性細菌の細胞壁に関する研究テーマを頂きました。修士時代の失敗については、割愛することとし、当時の指導教官より頂いた言葉を紹介します。もっとも印象に残るのが、“自分が新しい発見をした時は、世界で同時に3名が同じ発見をしているものだ。だから急げ。”逆に、“研究が上手く行かない場合は、ライバルも上手くいっていないので、じっくり戦略を練り直して慌てないで取り組みなさい。”という言葉でした。読者の皆さんも恩師から頂いた心に残る言葉はあると思いますが、私の場合、なぜかこれらの言葉が学生時代の記憶として残り今も思い出されます。

研究所勤務

私が就職した1990年前後は、いわゆるバブル経済のど真ん中で、銀行や商社への就職も珍しくない時代でした。なぜサッポロビールを選んだか当時を思い出してみると、当時まだ2年程度であった微生物学分野の研究者としてのキャリアに“こだわり”があったことや仙台という土地柄などが影響していると思いますが、当時仙台の居酒屋で飲んだビールの美味さに魅力を感じたのが一番の理由だったと思います。今となってみると手前味噌になりますが……。

企業での研究は、当然のことながら実業への貢献が求められます。ここでは、下面ビール酵母の凝集性に関す

る研究について紹介します。

世界的に主流なビール醸造法である下面ビール発酵において、使用する酵母の凝集形質は欠かすことができない醸造特性の一つです。すなわち、下面ビール醸造は、主発酵と後発酵からなり、大半の酵母は主発酵終了後に発酵タンクの底部から遠心分離操作なしに効率的に回収され、次の発酵に使用するという工程が数回繰り返されます。この際、酵母の凝集能に問題があれば、効率のよい酵母の回収ができず、次の発酵に十分な量の酵母が集まらないこととなります。凝集性はビール酵母の基本的でかつ重要な性質ではありますが、実際の醸造現場において、昔から凝集性は変異しやすい性質の一つであることが経験的に知られており、完全に制御されていない面もありました。私は、凝集性の欠失と凝集性遺伝子の変化との関連を明らかにし、2002年に母校より学位を頂くことができました。

先に“同時に3名が同じ発見をしているという言葉”を紹介しましたが、実際に下面ビール酵母の凝集性が変化するという研究を行っている研究者が他にもいらっしゃった訳で、私の研究職時代が一番エキサイティングな時期だったと思返しています。研究を進める上で競争相手がいることは、研究を進める上でのドライビングフォースになったことは言うまでもありません。皆さんも学生時代の恩師がよく話されていた言葉を思い出してください。研究職に就かれていない方でも、今後の自分のキャリア形成に参考になる言葉がたくさんあると思いますよ。

工場勤務

研究所から初めての異動先が静岡工場で、その後、九州日田工場、研究所の研究主幹を経て、昨年、2014年の春より、仙台工場の品質保証部で仕事をしています。学生時代を過ごした仙台に24年ぶりに戻ることができた訳です。以下工場での仕事内容についてご紹介します。

仙台工場は、宮城県名取市にあり、1971年6月1日に竣工し、今年で44年目を迎えるサッポロビールの中では最古参の工場です。出荷先は基本的に東北6県と新潟県、生産銘柄は、黒ラベル（東北ホップ100%含む）、



エビス（黒、琥珀含む）、麦とホップ（黒含む）になります。

サッポロビールでは、商品についてお客様からのご指摘（一般に言うクレーム、サッポロビールでは、ご指摘と呼んでいる）・ご意見などをできる限り早く共有、検討し、商品開発と工場での生産に活かし商品の品質向上へ反映させることを目標としています。工場にある品質保証部は、工場の中でもっともお客様に近い位置にあり、お客様から頂いたご指摘への対応や、工場での実生産活動を通じた品質向上に向けた取組みの主幹部署でもあります。その意味で原料から商品までのすべての工程、関連する法令全般の知識が必要になり、研究所での勤務期間が長い私にとっては、毎日が勉強であり、新しい発見もあります。特に、トラブルが発生した際は、現場現物で物事を判断するようにしています。企業のバリューチェーンの中での研究活動は、勿論、重要な部分ではありますが、全体の一部であり、黒ラベルやエビスビールなどの当社の商品がお客様の手元に届くまでのプロセス多さや複雑さに気付かされる毎日です。

最後に

以上、私の学生時代からサッポロビール（株）に入社後のキャリアについて記載しましたが、冒頭でも述べたように少しでも皆様のキャリアデザインの参考になれば幸いです。

<略歴> 1990年3月 東北大学大学院農学研究科（農芸化学専攻）前期課程修了、同年4月 サッポロビール(株)入社 醸造技術研究所配属、2002年 農学博士号取得、2008年9月 静岡工場 品質管理センター、2009年3月 九州日田工場 品質管理センター部長、2010年9月 価値創造フロンティア研究所 研究主幹、2014年3月 仙台工場 品質保証部部長 現職

<趣味> ゴルフ