

平成21年8月

札幌酒精工業株式会社厚沢部工場

札幌酒精工業厚沢部工場
工場長 岩崎 弘芳

1、 厚沢部工場設置の経緯

①北海道での甘藷焼酎製造

喜多里は、「喜び多き北の里」ということで、北海道の原料にこだわり北海道で採れた原料（生産者の顔が見える安心安全な原料）で造った本格焼酎のブランドです。現在じゃがいも・昆布・さつまいもの3種類があります。

その中で、さつまいも焼酎を製造したのは、喜多里ブランドとして北海道で栽培されたさつまいもを原料に北海道の皆さんの嗜好に合った甘藷焼酎を造り、北海道の皆さんに飲んでいただくという考えから始まりました。

②サツマイモ栽培開始

甘藷焼酎を中心とした本格焼酎ブームが北海道にも訪れる兆しが見えてきたことから、まだ北海道ではなじみの少なかった甘藷焼酎を喜多里ブランドとして出そうという発案でしたが、原料となる甘藷が北海道では手に入れることができませんでした。

そこで、道内でも比較的温暖な気候で「メークインの発祥の地」である厚沢部町のメークイン等でお付き合いがあった農業者の方に依頼し、さつまいもの試験栽培が始まりました。

③サツマイモ栽培

平成15年20aに作付けし4tを収穫、その後徐々に作付面積を広め、平成17年には230aで70tを収穫することができました。 反当り2t強の安定生産が見込まれ、品質も本場九州に負けない芋を生産することができるまでになりました。

年度	作付面積	収穫量	
平成15年	20a	4 t	
平成16年	120a	24 t	
平成17年	230a	65 t	
平成18年	厚沢部工場設立		
平成18年	10ha	180 t	
平成19年	18ha	430 t	(ノアール 3ha)
平成20年	23ha	580 t	

④工場設立の経緯

平成17年のさつまいも収穫量が70tを超え、札幌の本社工場での本格焼酎製造が限界となりました。一方、平成15年産さつまいもで製造した「芋焼酎 喜多里」を翌年4000本限定販売後、「喜多里」の人気も上々で売れ行きも好調に推移したことから、本格焼酎の製造設備の増設もしくは製造工場の新設が必要になりました。

また、さつまいもは低温（10℃以下）になると劣化が激しいため、収穫後の適正環境での保管と早急な仕込みが求められました。

以上の事情および原料輸送のコスト面から、さつまいも生産地である厚沢部町に本格焼酎の製造工場の建設を計画したところ、厚沢部町から工場用地の造成、道路・水道および排水路等の整備などのほか補助金の交付といった支援策を頂き、厚沢部町への工場立地を決定しました。また、厚沢部町には、やわらかく大変おいしい湧水があるということも、1つの大きな要因となりました。

2、厚沢部工場での本格焼酎製造

①本格焼酎製造経過

平成18年10月1日に工場が完成し、平成18年厚沢部町で栽培されたさつまいもを原料として、甘藷焼酎の製造を開始しました。

平成18年のさつまいも収穫量は約180tで、焼酎の出荷予定数量（平成19年5月から平成20年4月まで）は、720mlビン約15万本、他に1800mlビン（本年度は厚沢部町限定）6000本、5.4L甕（初出荷記念）888本です。

その他の製造は、製成19年3月に厚沢部町産メークイン70t、9月にはメークイン30tを原料にじゃがいも焼酎を製造、10月からは平成19年産さつまいもを原料に芋焼酎の製造を予定しています。

今後は、喜多里の「麦焼酎」の製造、さらには厚沢部町産の「米」「とうきび」を原料にした焼酎の製造も計画しています。

②厚沢部工場の本格焼酎

「喜多里」が対象とする消費者は、北海道の皆さんに飲んでいただける本格焼酎になることが第一の目標です。

道内の本格焼酎の消費量は現在約7000kl（甲乙焼酎消費量の約13%）であり、その中で道産本格焼酎のシェアは1割程度です。全国の焼酎消費量の中に占める本格焼酎の消費量が約50%という値から見ると、本格焼酎は北海道でまだまだなじみが少ないと考えられます。まず、道産本格焼酎としてのシェアを増やし、北海道での本格焼酎の消費量を増やしていく重要と考えています。

将来は、北海道の焼酎として本州に出荷したいと考えています。

③さつまいも

平成19年の契約栽培面積は15ha、平成20年には20ha、最終目標は30haの契約になる予定です。

④その他の原料

大麦は契約栽培を開始しており、平成19年産として200tを受け入れ、麦焼酎の製造を開始、20年秋に発売です。