

ニットクニュース

NITTOKU NEWS

No.82

2023夏季号

【特集】

日本酒、冷えています。



1 ご挨拶

取締役会長 田谷 純

2~27 **【特集】** 日本酒、冷えています。

INTERVIEW

4 人をつなぐ日本酒

●パフォーマー 橘ケンチ (EXILE/EXILE THE SECOND)

8 「越乃寒梅」の挑戦

新潟・石本酒造



▲石本酒造



▲上川大雪酒造

13 古都で造るさわやかで新しい日本酒

奈良・油長酒造



▲油長酒造



▲三千櫻酒造

18 北の大地で日本酒の新たな試み

日本酒造りを通して地域を元気に
北海道・上川大雪酒造

岐阜から北海道へ、公設民営型の挑戦
北海道・三千櫻酒造

24 夏、日本酒で乾杯!



▲IMADEYA GINZA

28~31 ●得意先を訪ねて

28 【北海道・旭川市】株式会社アイ・ディー・エフ

30 【大阪市】株式会社コウワ

32~35 ●TOPICS

■お知らせ

32 第117期「定時株主総会を開催」

■お知らせ

32 投資家向けのオンライン決算説明会を開催

■自動車製品事業本部

33 「UGNヘッドオフィス」を移転しました。

■塗料事業本部

34 新製品紹介「ブルーフロンエコDX MID」「ブルーフロンエコHG MID」

34~41 街を彩るニットクの製品

『ニットクニュース』定期購読者を募集!

『ニットクニュース』の定期購読者を募集しています。『ニットクニュース』は当社が企画、制作し、年に2回(新春号1月、夏季号8月)発行している広報誌(フリーペーパー)です。ご希望がございましたら、ホームページのお問合せフォームからお申し込みください。ご希望の宛先に直送いたします。

- 発行日 2023(令和5)年8月
- 企画・発行/編集 日本特殊塗料株式会社・広報委員会/坂口繁伸
- 表紙イラスト 駒田寿郎
- 制作協力 有限会社 齋藤デザイン事務所

ご挨拶



●取締役会長
田谷 純

暑中お見舞い申し上げます。

日頃よりの格別のご高配、ご厚情に対し、心より厚くお礼申し上げます。

近年は、線状降水帯における集中豪雨そして記録的な猛暑と、自然の驚異に対して人類の無力さを改めて感じる次第です。

さて、新型コロナウイルス感染症については、感染症法上の位置付けが「5類」に移行され、円安効果もあってインバウンド需要が増加するなど、経済活動も活発化され、日本社会全体が明るさを取り戻しつつあります。しかしながら、世界経済全体を見渡せば、欧米などの先進国を中心としたインフレと急速な金融引き締め、ロシア・ウクライナ情勢によるエネルギー・食糧などの供給制約が継続するなど、経営環境は不確実性を増しています。また、気候変動への対応やアフターコロナにおける人々の消費行動の変化など、企業として取り組むべき課題が数多くあります。

そうした環境の変化に対応し、弊社は更なる未来を見据え、持続的に成長するため、社是である創意工夫のもと、皆様のニーズにお応えし、新たな製品とサービスを開発し、提供出来るよう、社員一同が研鑽を重ねてまいります。

日本経済は、物価上昇や海外経済減速による下振れ懸念が残るものの、新型コロナウイルスの感染状況に左右されないアフターコロナ期に移行する中で、内需を中心に緩やかな景気回復

が続く見込みです。しかしながら、日本経済の構造的な問題である、少子高齢化による労働人口の減少は、社会全体にとり深刻化しつつあり、真剣に取り組むべき問題です。また、コロナ禍でクローズアップされた日本の問題点は、米国および中国企業等におけるデジタルビジネスの台頭に対し、日本のデジタル化推進における劣後という見方です。「社会全体のデジタル化」が今後の日本の競争力強化・更なる飛躍にとって、極めて重要であるということは衆目の一致する見方であります。

弊社の2大事業である自動車事業および塗料事業のターゲットは、環境問題への的確な対応、時代の変化を見据えた革新的な新製品の開発と提案、2大事業のシナジー効果による新規市場の開拓等になります。世の中が目まぐるしく変化する中で、皆様からお寄せいただいたアドバイスを大切に、皆様に喜んでいただける新製品のタイムリーな上市と新たなサービスの提供に邁進してまいります。

今後も、目まぐるしく変化する環境下、さまざまな問題、そして難しい局面もあるかと思いますが、皆様とともに、社員一丸となって、『One Team』で積極的にチャレンジさせていただきまますので、ご支援、ご協力を賜りますよう、よろしく願い申し上げます。

最後になりますが、皆様の、ますますのご健勝とご繁栄をお祈り申し上げます。

特集

冷えてます。 日本酒、

日本酒の味わいが多様化し、さまざまな料理、場面に合わせられるからか、いま、若い女性を中心に日本酒のよさが見直されている。
海外での日本酒の人気も年々高まり、世界中でブームを巻き起こしている。
欧米やアジアの高級和食レストランをはじめとした海外での日本酒の需要は増え、2022年度の日本酒輸出の売上総額が474.92億円、輸出量は35,895kℓに達し、13年連続で新記録を達成した。
とくに、さらっとして涼やかで淡麗な味わいの吟醸酒など、冷やして飲む日本酒の人気は根強い。
夏場の暑い時期に楽しめる、冷たくのどごしのいい軽快な日本酒——。
冷やしておいしい日本酒を特集する。



日本酒で地域の魅力を再発見

お酒は好きで、学生時代から主にビールや焼酎、たまに日本酒も飲んでいました。みんなでワイワイと飲むことが多く、しっとり味わうことはあまりなかったですね。でも、2016年に日本酒バーに行く機会があり、料理とのペアリングを初めて体験。日本酒ってこんなにおいしいのかと衝撃を受けました。とても楽しい一夜で、翌日から日本酒は僕の中で非常に大きな存在になっていました。

すぐに知り合いのツテを頼って、全国各地の酒蔵さんを回り始めました。それから月刊誌『Discover Japan』で「EXILE 橋ケンチの今宵のSAKE」の連載が始まり、日本酒業界と接点を持つように。

酒蔵は、その地域の伝統や食文化のシンボルのようなイメージがありますよね。実際、行事の中心になっていたり、地元の名士が酒蔵を持っていたりすることが多くあります。そういう蔵元さんと食事に行き、いろいろな話を伺いながら土地の名物をいただく。これが本当に面白い。日本各地の魅力を再発見しているようで、どんどんのめり込んでいきました。この7年ほどで、酒蔵と関連のお店で150軒くらい訪ねたでしょうか。いままハマり続けています。

日本酒は本当に奥が深くて、原料は米と水と麴で同じなのに、仕上がりは実に多種多様。「酒蔵萬流^{さかぐらばんりゅう}」という言葉がありますが、まさに蔵や銘柄の数だけ違いがあります。そんなふうクラ

フト（手作り品）であることを実感できる点も、僕が強く惹かれる理由です。長い歴史の中で、いまほど日本酒が美味しくて、面白い時代はないかもしれないと感じています。

全国の酒蔵を訪ねるうちに、たくさんの大切な出会いがありました。造り手の皆さんは毎年、本当に試行錯誤されています。たとえ顔を合わせなくても、東京でそのお酒を飲めば彼らの顔が浮かぶし、「今年はこんなふうにしたんだ」と心の中で話しかけている自分がいます。お酒は人をつなげますよね。

どんな料理にも合わせられる

僕自身、日本酒の好みは年々変わっています。最初においしいと思ったの

は純米大吟醸。やはり香りがいいし、華やかで飲みやすい。その後、純米吟醸が好きになり、さらに純米に。純米の熟爛にハマった時期もあります。いろいろ飲むうちに気づいたのは、自分は酸度が強めのお酒が好きということ。魚の生臭さを消す淡麗辛口もいけれど、酒の酸味が料理にうまく絡み合うものもいいですね。

日本酒は和食、フレンチ、イタリアン、中華、タイ料理……どんな料理にも合います。選び方次第で食前、食中、食後と日本酒だけで完結できるのも魅力。数あるお酒の中でも、守備範囲の広さは世界一ではないでしょうか。

なかでも僕が気に入っているのは、中華料理との組み合わせ。中華といえば紹興酒ですが、エイジングの利いた

日本酒は同じようによく合います。例えば、木戸泉酒造の古酒は酸度も高く、料理をスキッとまとめてくれる感じがあります。

発泡の利いた濁りのある日本酒も中華によくマッチします。そもそも濁りはお米なので、麻婆豆腐に発泡の日本酒を合わせると、ちょっとご飯代わりのような感覚にもなるんです。

造り手の考えと味覚を楽しむ

地元の食材や料理との相性の良さを実感するのも日本酒です。日本酒の基本の原料は変わらないので、空調設備があれば、いつ、どの蔵で造っても同じような味になっても不思議ではありませんが、実際はとても多彩。『橋ケン

チの日本酒最強バイブル』(宝島社)という本を作った時、500銘柄を3日間で一気にテイスティングし、そのことを実感しました。それは、米の種類や水、それらの掛け合わせの違いだけでなく、地元の食習慣も影響しているのだと思います。

蔵元さんや杜氏さんの哲学が大きく反映される酒造り。その地で生まれ育った人が多いので、子どもの頃から馴染んできた味が自然にお酒の味を決める拠り所になるのではないのでしょうか。料理とのバランスの良さはそのためだと思います。実際、岐阜のお酒をまとめてテイスティングした際、無性にジビエが食べたくなりました。

一方で、日本酒を広く見ると、スッキリした淡麗辛口が良いとされた時代から、だんだんと酸味や甘味のあるお酒が好まれるようになってきました。これは人から聞いた話ですが、いまの杜氏さんたちは子どもの頃からハンバーガーチェーン店が身近にあり、てりやきソースやマヨネーズなどに舌が慣れていて、そういう味を日本酒にも求めるようになるのだとか。一理あるかもしれませんね。

いずれにしても、工業製品ではない手作りの面白さ。僕自身もツアーでいろんな街に行った際に、メンバーと飲食店に足を運ぶことがよくあります。ライブの後の日本酒での乾杯と、その地の旬の食材、最高に贅沢なひと時です。

I N T E R V I E W

人をつなぐ日本酒

パフォーマー

橋ケンチ

(EXILE/EXILE THE SECOND)

たちばな・けんち ●EXILE及びEXILE THE SECONDのパフォーマー。2007年二代目J Soul Brothersのメンバーに抜擢、2009年3月1日EXILEにパフォーマーとして加入以降、所属するLDHの掲げる「日本を元気に」をテーマに活動。2023年1月ミュージカル『チェザレ 破壊の創造者』に出演後、2月～6月まで「EXILE THE SECOND LIVE TOUR 2023 ～Twilight Cinema～」を実施、4月からNHK Eテレ『中国語!ナビ』にレギュラー出演中。また、ライフワークとして日本酒の魅力を発信、多くの実力派酒蔵や醸造家とコラボを実現している他、食のフィールドや日本創生に対する知見も深めている。2023年SAKEの魅力を紹介した書籍『橋ケンチの日本酒最強バイブル』(宝島社)及び処女小説『パーマメント・ブルー』(文芸春秋)を上梓。LDH JAPAN公式YouTube内番組「EXILE 橋ケンチのSAKE JAPAN」の他、LDH発の新エンタテインメントサービス・CL内番組「ケンチのイッテキ」を展開。2018年13代酒サムライ、2021年福井市食のPR大使に就任。
■EXILE mobile <https://m.ex-m.jp>



衣装協力/FORSOMEONE



橋ケンチの
日本酒最強バイブル
(宝島社)

日本酒の定義や製造工程などの基礎知識のほか、実際に酒蔵を訪ねた酒蔵紀行、日本酒500本超をテイスティングしたレビューを収録。初心者から愛好家まで楽しめる一冊。

味わうだけでなく、酒造りも

各地の蔵を巡るなかで最初に衝撃を受けたのは、秋田の新政酒造です。社長の佐藤祐輔さんは酒造りに対するしっかりとしたビジョンを持たれていて、アーティストのようでもあります。酒造り自体を江戸時代に戻すという考えの下、体に本当に良いものだけを使い、信頼できる酒を目指しています。そうして蔵の業績をV字回復させた、業界の風雲児といわれる人物です。

特に彼がすごいと思うのは、現状に決して満足しない探求心。苦勞して良い酒ができた翌年以降も続けたいものですが、その成功をあっさり捨て、翌年はさらに新たな試みに出る。とにかく好奇心とチャレンジ精神に溢れた人です。

僕らアーティストもいろいろなテーマで曲作りやステージパフォーマンスをしていて、同じものは一つとしてありません。そういう意味では似ているかもしれません。祐輔さんと接していると、嗜好品である日本酒は芸術品にもなりうると強く感じます。

僕はそんな新政酒造に直談判し、2018年から酒造りを経験させてもらいながら、コラボボトルを作っています。毎年のように仕込みで蔵に行きますが、特に印象的なのは日本酒の肝となる酒母、いわゆる生酛造りです。昔ながらの生酛に切り替えたため、かかる期間は以前の約3倍。決められた期間、番人のようにスタッフさんが、氷点下に近い部屋で酒母と向き合っています。

自由に楽しめる日本酒

近年、米作りから手掛ける酒蔵が増えています。秋から冬に蔵で酒を造り、春から秋にかけては田んぼに出るというスタイルです。

「醸し人九平次」の銘柄で知られる萬乗醸造の久野九平治さんは、その先駆けだと思います。ワインの醸造家たちは原料のブドウに強いこだわりを持っているのに、日本酒は農家から米を仕

入れ、原料についてあまりよく知らない。そこに違和感を覚え、世界を視野に、米作りから商品化まで一貫して手掛けるようになったそうです。他にも「十四代」の高木酒造さんや「飛露喜」の廣木酒造さんらが、2000年代初頭においしい日本酒をこぞって探求し始めた。僕らよりも1世代上のレジェンドのような方々です。

味だけでなく、最近はボトルやラベルのデザインもおしゃれで個性的にな

ってきました。どの日本酒を飲めばいいかわからないという方は、まずは気になったラベルを手にとって、飲んでみるのもいいと思いますよ。僕も最初の頃は“ジャケ買い”でした。

さらにいま、気になっているムーブメントの一つにクラフト酒があります。清酒は酒造免許が取りづらく、外部参入が非常に難しい業界です。しかし、「その他の醸造酒」というカテゴリーであれば免許が比較的取りやすい。果実のフレーバーをつけるなどするため清酒は名乗れませんが、小規模でも自分の醸造所を作って、オリジナルの酒を造ることができます。巨大で伝統的な日本酒業界に対抗するカウンターカルチャーのようなものですね。

このクラフト酒に参入しているのは若者が多く、盛り上がりを見せています。味わいは日本酒とは明らかに違って、面白い。個人的にも注目していて、応援もしています。

若者と日本酒をつなぐ

初めてのコラボボトルが完成した2018年、50~60人のお客様を招待してリリースイベントを開催しました。その時に20歳の女性から言われたのが「最初に飲むのはケンチさんのお酒と決めていました」。うれしかったと同時に「ああ、こういうことだな」と。つまり、初めて飲む酒をおいしいと感じれば、その後もきっと飲んでくれるはず。そういった若い人たちに日本酒の魅力を発



「作 純米吟醸 雄町 2023」（清水清三郎商店）と、その他の醸造酒「BATON TOUCH」（LIBROM）を前にお話する橋ケンチさん。香りを楽しめるのも日本酒の魅力。

信していくのが自分の役割だと思っています。

YouTubeに「EXILE橋ケンチのSAKE JAPAN」を開設して、各地の日本酒や食を紹介したり、後輩のメンバーたちに「日本酒講座」を開く様子を配信したり……。とっかかりをちょっとフォローアップしてあげると、彼らが興味を持ってくれたので、うれしかったですね。

* *

お酒が弱い人にとって、アルコール度数が15~16度ある日本酒は少しハードルが高いかもしれませんね。しかし、業界自体が低アルコール化の傾向にあり、最近は13度や12度台の商品も。氷

とソーダで半分に分ければ、ビールと変わりません。夏にロックやソーダ割の日本酒から飲み始めるのもいいですよ。

市場規模はワインに比べると圧倒的に小さい日本酒ですが、輸出はここ10年伸び続けています。海外から注目が高まるなか、日本酒の世界は確実に広がりを見せ、この先ますます個性豊かになっていくと思います。

この夏の楽しみの一つにぜひ日本酒を加えていただいて、自分なりの味わい方を見つけてみてはいかがでしょうか。日本酒好きが集まると話も盛り上がり、酒縁の言葉通り、きっと人と人との良い縁をつないでくれると思います。



橋ケンチさんは、新政酒造とのコラボレーション日本酒「涅槃亀橋」のほか、「風の森橋feat.農家酒屋杉浦農園」（油長酒造）、「5013橋」（白糸酒造）など、さまざまな酒蔵とのコラボ日本酒造りに取り組んでいる。左の写真で手にしているのは、木戸泉酒造とのコラボ酒「afs橋」。

●撮影協力=いまでや 清澄白河
東京都江東区平野2-6-8
☎0570-015-111

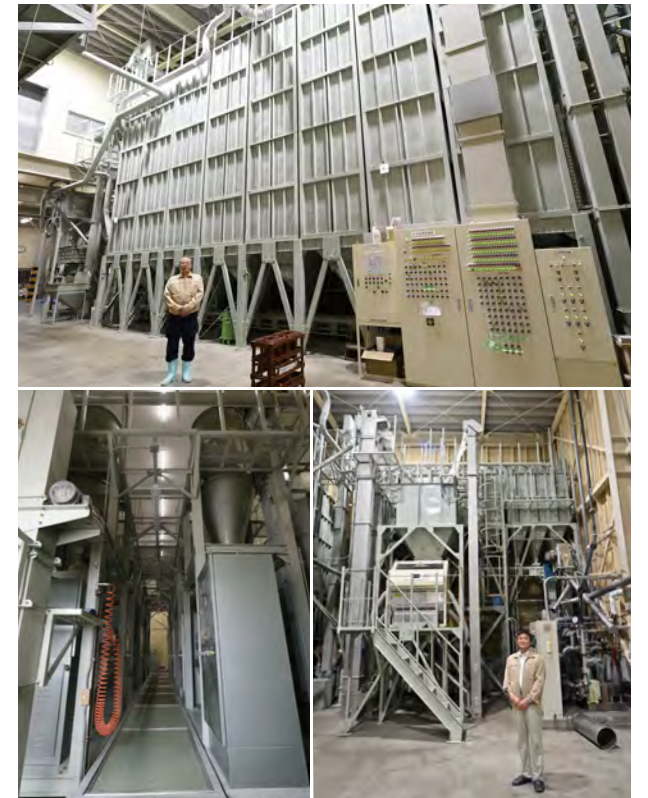
「越乃寒梅」の挑戦

新潟・石本酒造



酒どころ新潟を代表する淡麗辛口の名酒「越乃寒梅」。石本酒造の創業は1907(明治40)年。戦後の米不足や地酒ブームのなかでも信念と努力でその品質を維持し続けてきた。「越乃寒梅」のブランドを掲げながら、最近では45年ぶりとなる新商品や米作りにも力を入れている。伝統的な職人の技を支える近代的な蔵を訪ねた。

「越乃寒梅」を地元の米でも造ろうと、蔵人3名が2013年に酒米研究会を発足し、酒蔵近くで酒造適合米の五百万石を育てている。10年間で研究会は8名に増え、作付面積は5倍に広がった。



下の2枚の写真は精米機。精米工場には大きな精米機が8台ある。上部から玄米を入れ、ロールと呼ばれる臼が回って米が削られ、ふるいで米と糠に選別される。1,000kgの玄米が400kgに減れば、精米歩合40%。目的の精米歩合になるまで、繰り返し精白される。上は白米タンク。精白直後の米は摩擦熱で熱いため、小さな穴が開いたこのタンク内で冷まされ、洗米工程へと進む。



酒米は雑味のもとになる外側のたんぱく質や脂質を削り落とすことでクリアな味になる。削ることを磨くともいい、写真は「酒米の王」といわれる山田錦の玄米と、50%に磨いた白米。

料理を引き立てる酒造り

越後平野を流れる信濃川と阿賀野川の間位置し、梅の産地でもある亀田郷。残雪のなか、いち早く花を咲かせて春の訪れを告げる梅が「越乃寒梅」の名前の由来だ。

「農作業に励む亀田の人たちに喜んでもらいたい」との思いで、石本酒造が酒造りを始めたのは明治40年。戦後の統制下や大量生産、地酒ブームのなかでも納得したものだけを世に出すという信念で酒を造り続け、新潟の「越乃寒梅」の名を全国に知らしめた。

JR新潟駅から車で約20分。同社の看板代わりでもある手入れの行き届いた

竹穂垣が、訪れる者を気持ちよく迎えてくれる。

「その日食べたいものにお酒の方から寄せていき、料理を引き立てる。それが越乃寒梅の品質です」と語るのは、

杜氏の竹内伸一さん。石本酒造の平均精米歩合は54%。上質な酒米を高精白することで、どんな料理にも合う淡麗な味わいに仕上げる。すべて火入れをして低温熟成させ、飲み頃になったと



石本酒造の竹穂垣は新潟市の都市景観賞を受賞。毎年4月最初の大安の日に青竹に整える。

●石本酒造株式会社
新潟市江南区北山 847-1
☎025-276-2028
<https://koshinokanbai.co.jp>

ころで出荷しているため、世界中どこでも同じ味が楽しめるという。

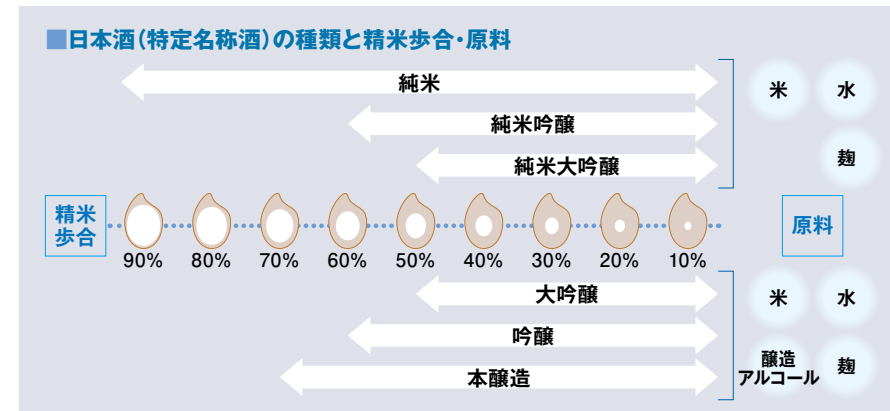
ブランドは「越乃寒梅」一本。香りが穏やかでスルッと飲み、それでいて上品でやわらかな味わいが特徴だ。

日本酒は大きく2種類に分けられる。米と水と麴だけを原料とした「純米」と、醸造アルコールを添加しているものだ。さらに、原料となる米の精米歩合が60%以下のものを「吟醸」、50%以下のもの

のを「大吟醸」という。またアルコールを添加した日本酒で、精米歩合が70%以上のものは「本醸造」という。

アルコール添加という、化学的合成品を後から入れるイメージがあるかもしれないが、実際はサトウキビや米など天然原料のアルコールを発酵中の醪もろみに加える。上手に使うことで醪の個性を2倍も3倍も引き出しておいしくする、昔からある醸造技術の一つである。

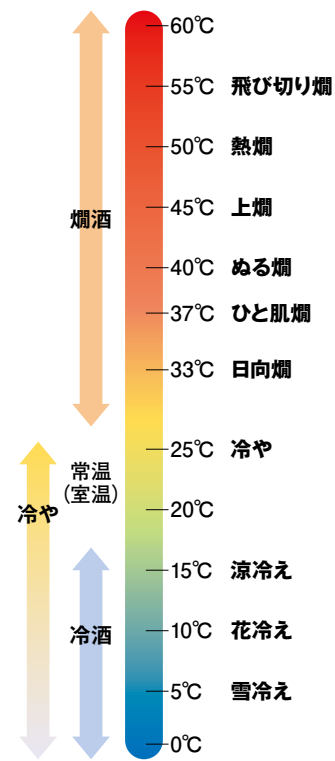
* *
越乃寒梅が、辛さの指標にもなる日本酒度が一番高い吟醸酒「特撰」でも、辛さよりもふくよかさや旨味を強く感じるの、味に膨らみが出る兵庫県産山田錦を原料米に使っているため。蔵





「越乃寒梅」のラインアップの一部(いずれも720ml)。左から、新潟県産五百万石と兵庫県産山田錦を55%に磨いた純米吟醸「瀧」1,760円(以下税込価格)。五百万石を58%に磨いた「白ラベル」1,155円。兵庫県産山田錦を50%に磨いた吟醸「特撰」2,200円。兵庫県産山田錦を48%に磨いた純米大吟醸「無垢」2,750円。吟醸酒を造る際に出る酒粕を再発酵させて搾った発酵液を蒸留し、5年熟成させた古酒「乙焼酎」4,950円。

■温度ごとの呼び方



で働く人たちがこの「特撰」を特に好み、その年の造り仕舞の祝い酒として飲んでいるようだ。

ほかにも吟醸酒「別撰」や純米大吟醸「無垢」など、レギュラーラインアップは全8種類。「当社のお酒は香りが穏やかで酸味も少ない。どれか1本あれば、食前から食中、食後までおいしく演出します」と竹内さんは胸を張る。

さまざまな温度帯で楽しめるのも日本酒の魅力。「吟醸タイプの造りをしている越乃寒梅が得意としているのは、ぬる燗です。お酒のよし悪しがよくわかるのもぬる燗。ただ、良いお酒は冷やして飲んで美味しいもの。冷蔵庫から出して少し経った頃がお勧めです」。自慢の酒はどんなふう製造されているのか。蔵を案内していただいた。

機械が職人の技術をサポート

訪ねたのは6月で、酒造りが行われていない分、設備の大きさが目を引く。工場内の清潔さに感心していると「酒を造っている期間もタンクを洗ったり、蒸す時に使う生地を洗濯したり、一日のほとんどが掃除の時間なんです」と竹内さん。

酒造りは、精米、洗米、浸漬、蒸米、製麹、酒母、醗発酵、压榨、火入れ、貯蔵熟成、瓶詰めと複雑な工程を経る。普通酒など仕込みの大きい酒は、建物の3階から1階へ重力を利用して効率的に工程が流れていく設計がされている。「大掛かりな作業は機械に任せて効率化を図っていますが、基本的には手作りを継承しています。機械も自分た

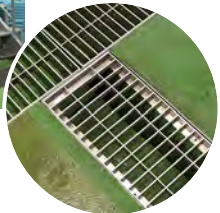


ベルトコンベアで運ばれてきた浸漬米は、写真奥の連続蒸米機で最初は弱火、最後は高圧蒸気で約45分かけてカラッと蒸し上げる。蒸された米は手前の連続放冷機に運ばれ、温風、外気、冷風と順番に当てて徐々に冷ます。頭上の太い管に冷水が通っていて、その冷風が放冷機の米を冷まし、熱い蒸気は下から排出される仕組み。

ちで整備しますし、日頃から細かく調整をして、体の一部のような感じで扱っています」。浸漬の工程はタイマーで自動で水が抜ける仕組みだが、米粒の水の吸い方を見極めながら、すべての



左の写真は洗米機。精白して冷ました米は異物選別機にかけた後、水で洗う。下は衛生管理が徹底された洗い場の床。水硬性ウレタンの床は丁寧にブラシがけし、排水溝のフタも取り外して洗う。



浸漬(吸水)の工程。洗った米は水でここまで運ばれ、分離機にかけて米は四角いタンクに、とぎ汁は手前の樋から流れる。タンクに水を張り、米が必要量を吸水したら余分な水を抜く。水を吸った浸漬米はタンクの底から排出されてベルトコンベアで蒸す工程へと進む。



蒸米を薄く広げて冷気にさらし、醗中での溶解を調整する。 写真：石本酒造株式会社



純米大吟醸の仕込み蔵。左は高さ1.8mの仕込みタンク。レギュラー酒に比べ少量の3,000ℓ、総米2トンを手間をかけて仕込む。右は純米大吟醸の酒母タンク。



酒袋を使用した来槽による大吟醸の搾り。手間はかかるが雑味のない香り良い酒に仕上がる。 写真：石本酒造株式会社

タンクが均一になるよう人が調整する。米が水を吸い過ぎると麹菌が容易に繁殖し、味に影響が出るのだ。

製麹室では、蒸し上がった米に手で胞子を散布し、2日間かけて菌を繁殖させて麹を作る。その一画には吟醸室があり、レギュラー酒とは別の流れで大吟醸酒などの麹作りを行う。こちらは蔵人が夜も2~3時間おきに状態をチェックするなど、より手間をかけている。

「最高の原料と最高の技術で造る大吟醸は、その蔵を代表するお酒です。大吟醸造りには教育的側面もあって、技能の伝承や蔵の発展にも大きく寄与しています。手間がかかり、高価で売れないからといって製造をやめしまうと技術が廃れ、他の酒も質が下がります。そんな大吟醸を皆さんがおいしい

と言って飲んでくださるのは本当にうれしい」と顔をほころばせる。

仕込みタンクが並ぶ部屋の横は、お酒を発酵させるための酵母を育てる酒母室。ここで新潟吟醸酵母をメインに使った酒母を育て、それを隣のタンクに移してスターターとし、水と麹、米を3回に分けて入れる、いわゆる三段仕込みが行われる。4日間かけて三段仕込みを完成させるのは、醗を確実に発酵させるためだ。

発酵が終了した醗は、压榨機で搾られ、火入れ、貯蔵熟成を経て瓶詰めされ、出荷となる。秋から冬にかけて、蔵人30名前後が各々の持ち場につき、チームで酒造りに励む。



濾過板と压榨空気で膨らむシートが互い違いに重なっている搾り機。発酵を終えた醗を入れて圧を加えると、酒だけが外にこぼれ出る。中に残ったものが酒粕である。

半世紀ぶりの新商品

石本酒造では、伝統的な酒造りの技術に磨きをかけながら、実に45年ぶりとなる新商品を2016(平成28)年に発売した。梅と雪の結晶を掛け合わせた新しいシンボルマークが王冠に描かれた純米吟醸酒「瀧」だ。シャープで辛い



左は2階製麹室。3階で麹菌の胞子を散布した蒸米をここに降ろし、6基の培養槽で麹に仕上げる。蒸米から麹になるまで二昼夜かかる。右はレギュラー酒仕込み室フロア。床下には深さ4.5mのタンクが並ぶ。タンク1基で一升瓶1万本強の酒ができる。



酵母を育てる酒母室。造る酒と同じ麹と蒸米、水を使って、奥に並ぶ小さなタンクで拡大純粋培養を行う。できた酵母はスターターとして別室の大きな仕込みタンクに移し、そこに麹、蒸米、水を3回に分けて入れる。4日間かけて三段仕込みを完成させる。

「越乃寒梅」と地元の海の幸との相性は抜群で、食も酒も進む。日本海の厳選素材と酒が楽しめる新潟駅そばの「千代鮎」で。
 ●新潟市中央区東大通1-5-26
 ☎025-245-6727
<https://chiyozushi-niigata.gorp.jp>



酒造好適米の五百万石に山田錦を合わせることで角が取れ、上品で飲みやすい味わいに。味にこくを付けるため、搾る直前に「四段」という仕込みを少量行う。最後に加水しても、しっかりとした味わいが失われることはないという。「灑」のキレの良さをより実感できる温度帯は10℃前後。深い青色のボトルは見た目もクールで、暑い日の食卓によく合う。

「灑」をもう少しライトに味わえる商品として昨年秋に発売されたのが、緑のボトルの純米吟醸酒「澁 -amane-」。「澁」とは広く行きわたるという意味で、日本酒好きから日本酒にあまりなじみのない人まで広く飲んでもらいたいという思いが込められている。「澁」はライトなので灑と同様かやや高めの15℃位で楽しむのも面白い。

さらに、季節限定で製造している純米吟醸酒「Lagoon (ラグーン)」を、春に続いて夏も発売。「お客様が飲み方を自由に創造できる商品を目指しました。水を加えると味がグーッと伸びておいしいですし、炭酸で割ったり、レモンを絞ったりするのもお勧め。アルコールは薄まっても味は壊れないように造っていますので、いろいろ試して、お

いしい飲み方を発信していただけたらうれしいです」。

酒造りの視点で米を栽培

石本酒造は2013年から米作りにも取り組み、近くの圃場で五百万石を栽培している。この10年間工夫を重ねて、作付面積は5倍、約1600俵の酒米ができるようになった。水田センサーで水の深さや温度、湿度などを細かく計測し、データを蓄積している。

常務取締役の渡邊健一さんは「米作りの技術を自社で持つメリットは非常に大きいです。稲刈りのタイミングが予想できますし、長雨や干ばつなどの



左が取締役社長の竹内伸一さん、右は常務取締役の渡邊健一さん。「越乃寒梅を若い人や海外の方たちにも多様な飲み方で楽しんでいただきたい」。

影響を受けても、酒造りで対応がしやすい。反対に、酒造りの視点を米作りに生かすこともできるでしょう」と期待を寄せる。今後は、ITメーカーと組んで人工衛星なども使い、農業のスマート化にも力を入れていくと言う。

* *

若者が気軽に手に取れる場所においておいしいお酒がなければ、将来的にお酒を飲む人口が減ってしまう。そんな危機感から、数年前から大手スーパーでも「灑」の販売を始めた。「若い人にこそ料理とお酒の良い体験を積み重ねてもらいたいですね。年齢と共に変化する食の好みに合わせて、越乃寒梅は長く楽しめます。ストロング感が味わえる『Lagoon』も、この夏ぜひ楽しんでいただけると嬉しいです」と竹内さん。

一方で、和食文化の普及に合わせ、欧米やカナダ、メキシコ、アジア圏に輸出を広げている。「海外の方々にも多様な楽しみ方を体験してもらいたい。その一翼を担える酒造りをしていきたいです」と抱負を語る。

創業100年を超え、伝統的な酒造りを礎に挑戦を続ける石本酒造。この夏、新しい「越乃寒梅」を味わってみてはいかがだろうか。

古都で造る さわやかで 新しい日本酒

奈良・油長酒造

日本清酒発祥の地といわれる奈良に、日本酒ファン注目の酒蔵がある。「風の森」のブランドで知られる1719年創業の油長酒造。ブームの生酒をいち早く手掛けて世に出し、一方では室町時代の醸造法にならい「かめ」甕仕込みも行う。旺盛な探求心で古の技をひも解き、新たな酒造りに挑み続ける13代目・山本長兵衛さんを訪ねた。

1700年代初頭に建造された蔵が、甕仕込み専用蔵としてよみがえった。室町時代の文献を参考に「水端」を仕込んでいる。

日本清酒発祥の地で300余年

現在の日本酒の基礎的な製造技術は、室町時代末期に奈良で確立したという。奈良の興福寺や正暦寺といった大寺院が、財源の調達手段の一つとして酒造りを始めたそうだ。昔からある「どぶろく」に“搾り”や“火入れ(加熱)”、“段仕込み”などの新しい技法を取り入れ、安定した質と量の「清酒」へと進化させていった。その品質の高さを織田信長も称賛したという。

そんな歴史ある奈良県の御所市で、城下町の面影を残す旧市街の一角に、創業300年を超える酒蔵がある。「風の森」のブランドで知られる油長酒造だ。「歴史的背景を持った古典的な酒造りと現代のエッセンスを組み合わせ、次の時代に日本酒を伝えていく。それが私たちの取り組みです」と語るのは、蔵主の13代目・山本長兵衛さん。

油長酒造が手掛ける純米酒「鷹長」は、室町時代に正暦寺で生まれた菩提酛という醸造法を復活させて造られている。伝承の役割を担いながら、その過程で得た多様な知識や技法を「風の森」のブランドに活かす。温故知新の精神でオリジナリティ溢れる日本酒を開拓している酒蔵だ。

風土を凝縮した「風の森」

油長酒造から車で約15分。葛城山や金剛山を右手に眺めながら走ると、美しい田園風景が現れる。車を降りると心地良い風が吹き、稲や草花を優しく揺らしている。ここは「風の森」の名前の由来になった場所、風の森峠だ。

山本さんの父親である先代が、風の森峠付近で栽培されている米・秋津穂を使い、「搾ってそのままのお酒を地域の方たちに飲んでもらいたい」と1998



左は露葉風を80%に磨いた「風の森 露葉風807」1,496円。右は秋津穂を65%に磨いた「風の森 秋津穂657」1,397円。3桁の数字の最初の2桁は精米歩合、末尾の1桁は使用している「7号酵母」を表す。(いずれも720ml・税込価格)

(平成10)年に「風の森」の製造を始めた。こだわりは無濾過・無加水で、火入れをしないこと。金剛葛城山系の深層地下水を仕込み水に、風土をまるごと

と閉じ込めた生酒である。

室町時代以降は生酒を火入れすることで流通性を高めたが、冷蔵での流通や管理ができるようになったいま、おいしい生酒を日本中で飲むことができる。「開栓直後は炭酸ガスが残っているのでチリチリとした爽やかな舌触りとフレッシュなおいしさを、数日してガスが抜けたらお酒本来の味わいを楽しんでください」と山本さん。

25周年を迎えた「風の森」は、原料米や精米歩合の違いを楽しむシリーズとしてラインアップも充実。秋津穂を65%に磨いた「秋津穂657」をフラッグシップに、奈良県のみで栽培している露葉風を精米歩合80%に抑えてボリューム感ある仕上がりにした「露葉風807」、他にも山田錦や雄町、愛山などの酒米が使われている。すべて無濾過・無加水の生酒だ。

挑戦のALPHAシリーズ

酒造りへの探求心は「風の森」の枠を超え、より個性を打ち出した「風の森 ALPHA」シリーズにつながった。実験の過程からお客様に楽しんでもらおうという狙いもあり、10年前の「ALPHA1」から最新の「ALPHA8」まで、さまざまな試みがされている。

例えば「ALPHA4」は搾り機を使わずに、発酵槽の中で上澄みを集めて酒にする特許技術が使われている。上澄みを作る際、徐々に温度を下げて氷点下にすることで醗の風味が生きていくという。「ALPHA8」はなんとまったく米を精米しない。磨かずに玄米を炒ることでたんぱく質を変性させて、でんぷんをアルファ化している。ビールメーカーのひととの会話のなかで着想を得たそうだ。「昭和の文献を調べたら、白米を炒ってお酒を造る技法が記されていました。



左はALPHAシリーズ始まりの「風の森ALPHA1」1,430円。右は秋津穂を22%まで磨いた「風の森ALPHA2」3,300円で、ANA国際線ビジネスクラス機内酒に採用された。(いずれも720ml・税込価格)

さすがに玄米での記録はありませんが、現代の技術があれば、削らなくてもおいしいお酒はできます。実際、低精白でおいしいお酒を造る研究は昭和30～



風情ある町中に建つ1719年創業の社屋。軒先に吊るされた杉玉は、新酒を地元の大神神社に献上する際にいただいたもの。大神神社は酒造りの神様も祀られている日本最古の神社の一つで、杉玉は御神体である三輪山の杉で作られる。



上:「風の森」の名前の由来になった風の森峠に立つ13代目・山本長兵衛さん。金剛山の麓に原料米・秋津穂の田園が広がっている。その名のとおり、吹き抜ける風が心地よい。
左:油長酒造がある御所は江戸時代初期に形成された陣屋町で、いまも伝統的な建物が並ぶ。

●油長酒造株式会社
奈良県御所市1160番地
☎0745-62-2047
<https://www.yucho-sake.jp>

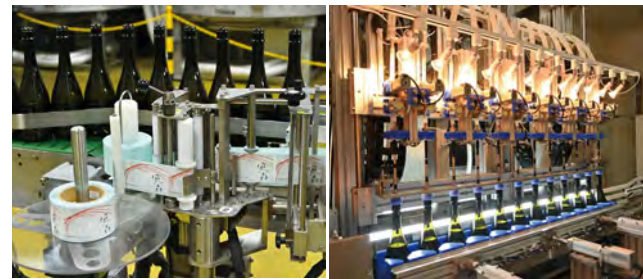
大和三山や奈良盆地を見渡し、気持ちの良い風が吹く棚田。手前の田んぼは1~2週間前に植えたばかりの秋津穂。この絶好のロケーションに特別な「風の森」のための新しい酒蔵が建設される。



一昨年リノベーションした蔵の2階部分。見事な梁はそのまま残した。「水端」は室町時代の技法をできるだけ再現し、すべての工程を大甕の中で行う。大甕は信楽焼の特注品。



左：マイナス75℃で保管されている自社保存の7号酵母。底の黄色いビーズの周りに見えるのが酵母菌で、酒の香りや味わいを紡ぎ出す。右：超硬水を使う「風の森」は、発酵力を抑制するために冷却能力に優れた仕込みタンクを使用。



左：低温での製造・管理が徹底された「風の森」は、ラベル貼りも瓶が結露するので瓶詰前に行われる。右：非加熱の酒を瓶に優しく注入する瓶詰機を大阪の町工場に特注。漁業などで使う水に強いダンボール箱に入れ、冷蔵で出荷する。



左の「水端1355」は1355年のレシピ、右の「水端1568」は1568年のレシピを参考に醸した。いずれも奈良県産の秋津穂を用い、容器は美濃焼陶磁器。



奈良興福寺の塔頭多聞院で、1478（文明10）年から140年もの間、僧侶たちが書き継いだ「多聞院日記」。室町時代末期の酒造りに関する記述も多い。



眼下に棚田が広がる、特別な「風の森」のための酒蔵の建設予定地。山の上のため開発許可が出るまで準備から3年かかったそうで、建物は来年春季に完成予定。

40年代にも多くされています。原料を無駄にすることなく、大地の力をそのままいただく。そんな日本酒はいまの人に受け入れられるのではないのでしょうか。これからはあまり磨かない時代になるかもしれませんね。

さまざまな斬新な試みがされている一方で、ALPHAシリーズには500年前の正暦寺の菩提配の醸造法を用いている点もユニークだ。

中世の酒造りを読み解きながら

何棟かある油長酒造の建物のなかで最も古いのが、製油業を営んでいた初代が醸造業を始めるにあたり建てた最初の蔵だ。一昨年、コロナ禍にあっても前向きでいたいという山本さんの考え

でリノベーションされ、古い酒造りを探求する蔵としてよみがえった。そしてその軒先に100年ぶりに杉玉が吊るされた。中に入ると、ほんのり甘い香りが漂っている。仕込んでいたのは、室町時代の醸造法を参考にした酒「水端」。民

間の醸造技術書『御酒之日記』にあるレシピを採用し、当時と同じサイズで特注したという大甕の中を覗くと、仕込み3日目にして、ものすごい勢いで発酵が進んでいた。通常6~7℃で行う仕込みを、冷房のない時代に合わせ、25



左：初代が300年以上前に建てた蔵。鬼瓦は木桶の形をしている。中：コンパクトな麹室。1回の酒造りに使う麹は100kg。右：発酵の様子を確認する山ノ内さん。室温が高いため、仕込み3日目でもかなり発酵が進んでいる。

℃近い室温で仕込んでいるためだ。

この「水端」を任されているのが27歳の山ノ内さん。「去年と今年の夏では醪の発酵が全然違います。昔の酒造りは、気温の影響を本当に大きく受けたんですね」と数百年前に思いを馳せる。山本さんも「こういうマジカルな酒造りをお坊さんたちが行っていたというのは面白いですね。それを彼のように若い人に経験してもらうことで『風の森』にも活かせれば」と期待する。これまでに1568年の『多聞院日記』と1355年の『御酒之日記』を読み解き、「水端1568」「水端1355」として販売している。

一粒の米を少しでもおいしく

山本さんの酒造りのアイデアと行動

力はどこから湧いてくるのだろう。

「小さな酒蔵なので、祖父も父も経営には常に危機感を持ち、そのために新しいものを創り出そうと考える人たちでした。2人からは『他の人と同じことをやろうとすると競争が発生するから大変だ』とよく聞かされました。だから、私たちなりの土俵で試行錯誤する毎日です。ただ小規模なので、発案から製品化まではとにかく速い」と笑う。

目新しさだけではない。話を聞いてみると、先人への敬意と酒造りへの愛情が伝わってくる。

「日本酒の長い歴史のなかで、造り手は一粒のお米を少しでもおいしくしようと進化させてきました。その過程で捨てられた技法もたくさんあります。技術が進んだいま、それをもう一度取

り込むことでおいしい酒ができるかもしれない。嗜好品の日本酒にはロマンを飲むという要素もあるでしょう。古さと新しさを重ねながら、よそにはない魅力的なお酒を造っていきます」。

現在、奈良盆地を見渡す棚田の真ん中に小規模な酒蔵を建設中。この土地の水と米を使った酒を、風景ごと味わえる大きなテラスも併設する。実は、ここ御所市でも農業の担い手不足は深刻。「酒蔵を一つのキーにコミュニティーができて、それが農業の持続性につながってほしいですね。私たちも地域活性化の一翼を担っていきたい」と思いを語る。

日本清酒発祥の地・奈良で醸される「風の森」。小さな蔵から日本酒の爽やかな風が吹いている。

北の大地で日本酒の新たな試み

今、北海道の酒蔵が熱い。
全国的に酒蔵が減少しているなか、唯一増えている北海道。
新規参入した会社や、本州から移転してきた老舗酒蔵……。
大雪山系の豊かな湧き水と道産の米を使って
それぞれのスタイルで酒造りに取り組み、
地域の活性化にひと役買っている。
北の大地とおいしい日本酒のいい関係とは――。

美瑛から大雪山系を望む。

日本酒造りを通して 地域を元気に

北海道・上川大雪酒造

異例尽くしの出発

北海道のほぼ中央。大雪山系を望む自然豊かな上川町に、6年前、酒蔵が誕生した。上川大雪酒造が運営する緑丘蔵だ。全国的に酒蔵が減っているなか唯一増加しているのが北海道で、その先陣を切ったのが同社。道内での酒蔵新設は戦後初だったという。

層雲峡温泉で知られる上川町だが、冬は観光客が激減。同町にある三國清三シェフのレストラン「フラテッロ・ディ・ミクニ」の副社長だった塚原敏夫氏が「地域を盛り上げたい。冬に何かできないか」と考え、日本酒業界に参入した。きっかけは「こんなにきれいな空気と水があれば、おいしい日本酒ができるだろうな」という三重県在住の友人の一言だった。その友人の実家は酒造会社だが製造を中止していたため、

三重から北海道に移転する形で上川大雪酒造を設立した。土地に根付く酒蔵が一般的ななか、特異なケースである。

* *

大雪山系の湧き水を源流とする約7℃の天然水は、酒造りには理想的。杜氏に起用されたのは全国新酒鑑評会で金賞獲得の経験を持つ川端慎治氏だ。



左から、厳選した北海道産酒造好適米を40%まで磨いた「純米大吟醸40」3,850円。7℃～10℃に冷やして飲むのがお勧め。吟醸香と米の旨味をしっかりと感じる「純米吟醸」2,420円。／緑丘蔵の看板酒「特別純米」1,980円。／限定販売の「特別純米辛口 吟風・生酒」2,200円（いずれも720ml・税込価格）。特徴的なマークやラベルデザインは専属デザイナーが手掛けている。五角形のマークは、大雪山の「大」、雪、アイヌ文様、日本酒の五味などを表している。

日本酒の原料は水と米のみ。米農家との対話を重要視しておいしい酒造りを目指す川端氏の姿勢に「うちのお米でお酒を造ってほしい」と地元の生産者が集まった。結果、創業当初から、造った酒がすぐに売れてしまうほど好評だったという。4人だった従業員も、現在はパート勤務を含め約70人。地元の雇用にもつながっている。そもそも地域を盛り上げる目的で設立された酒蔵。原料の調達や販売方法もユニークだ。

完全生産者指定の酒造り

上川大雪酒造・緑丘蔵が手掛けるのは純米酒のみで、伝統的な手法で仕込む少量仕込み。北海道の酒蔵で全量を道産の酒米で造る蔵は同社が初めてだ

った。仕込みタンク一つひとつに「愛別吟風40%」「砂川彗星60%」など、米の生産地と品種名、精米歩合が記されている。完全生産者指定で、生産者ごと分けて醸造する。「面白いシステムだなと思いました。農家さんも『自分が育てた米がお酒になった』とすごく喜んでくれます」と語るのは杜氏の小岩隆一さん。

ただ、同じ品種でも採れる地域によって気温や降雪量、さらに肥料や農薬の量も違うため、持ち込まれる米の状態は均一ではない。それを見極め、調整しながら酒を造っていく。

酒の雑味を減らすには低たんぱくの水が良く、そのために鍵になるのが肥料の量。上川大雪酒造は年1回、生産者たちと勉強会を開催している。農家同



左:仕込みをする杜氏の小岩隆一さん。米の溶け残りがないように発酵タンクを櫛棒で優しく混ぜる。右:圧搾機から絞り立てをろき酒する。一つのタンクは4時間ほどで搾り切る。黄色い樽の中は最初に搾った酒で、透明ではなく淡い山吹色。香りも味も最初と最後で変わる。

士の貴重な交流の場にもなっているようで「講演会が終わって解散しても、気が付くと夜中の2時3時まで飲みながら話しているんですよ」とエピソードを明かしてくれた。

世界を視野に有機栽培

上川町の緑丘蔵に加え、十勝の碧雲蔵、函館の五稜乃蔵と、上川大雪酒造の蔵は現在3つ。契約農家は10軒以上あり、さらに契約農家が増えている。

「農薬や肥料を多く使えば、たくさん収穫できます。でも、いいお米にするにはそれらを抑えなければいけないので、収量はグンと減ってしまう。そこまでして農家さんが丹精込めて育てたお米を、僕は60%や35%にまで削る。絶対にムダにはできませんね。ましてや農家さんの顔も知っています。だから毎日、米や微生物と対話しながらお酒を造っています」と小岩さんは語る。

緑丘蔵は今年6月、海外での販売を視



完全生産者指定の仕込みタンク。複数の生産者の米を混ぜることはせず、1軒ごと手間暇かけて小仕込み、高品質で仕上げる。



一見コテージのようなシックな酒蔵。断熱効果が非常に高く、気温が-20℃でも蔵内が氷点下になることはほぼない。10~7月に日本酒を仕込み、夏は日本酒造りで削った米を使って焼酎を造る。2階デッキの見学窓から中の様子を見ることができる。



蔵に隣接するギフトショップは黒と白を基調にした和モダンな雰囲気。無料試飲コーナーもある。上川大雪の酒は若者や日本酒を飲み慣れていない人にも好まれる。

野にJASオーガニック認証を取得した。農林水産省が輸出拡大に向けて、有機JAS/オーガニック認証のマーク表示を日本酒にも認めたのが昨年10月。緑丘蔵の契約農家に無農薬、無化学肥料で米を作っている生産者が2軒あり、精米所にも協力してもらい、北海道の酒蔵で初めて認証されたのだ。酒を造る工程で出る酒粕や米粉を使って作る商品もJASオーガニック認証になるそうだ。

上川町に足を運んでもらう

国道39号線を旭川から層雲峡方向に

走ると見えてくる黒いモダンな建物が緑丘蔵だ。ギフトショップも併設され、道内外から多くの人々が訪れる。試飲コーナーもあり、飲み比べると、香りや米の旨味の広がりの違いがよくわかり、どれも後味すっきり。思わず笑みがこぼれるおいしさだ。

上川大雪酒造は町への集客が目的のひとつのため、販売もひと工夫。ショップ限定の酒や、ショップやネットでも取り扱わずに地元の酒販店やスーパーなどでしか買えない地域限定酒もある。蔵のそばには同社の酒を日本一売っているという大手コンビニがあり、



ショップには日本酒に関する限定グッズも。上川町と愛別町のみで販売している地域限定の「神川」純米酒1,430円。微発泡で、爽やかな吟醸香と米の旨みを感じる。純米吟醸は2,420円。(いずれも720ml・税込価格)

地域限定酒「神川」がよく売れていた。道外の酒販店から取引を求められることも多いが、必ず町に一度足を運んでもらい、豊かな自然環境や酒造りの様子を見てもらっているという。

日本酒の原料は水と米のみ。上川大雪酒造の酒を飲むとそのことをあらためて感じ、大雪山に抱かれた上川町の風景が自然と思い浮かぶ。

●上川大雪酒造株式会社 緑丘蔵
北海道 上川郡 上川町 旭町 25番地 1
☎01658-7-7388
<https://kamikawa-taisetsu.co.jp>

移転後はラベルデザインも一新し、レギュラー酒は原料米で色分けしている。左から、北海道芦別産の山田錦を35%まで磨いた「純米大吟醸 山田錦35」2,200円。／普段の酒として親しみやすく飲み飽きない「R CLASS 普通酒」1,250円。／東川町の酒米・きたしずくを使った「純米吟醸 きたしずく55」1,900円。／JAひがしかわの有志が三千櫻酒造のために初めて作った酒米・慧星でできた「純米吟醸 慧星55」1,900円。／岐阜の頃から大事にしていた酒米・愛山を使った「純米 愛山60」1,980円。(いずれも720ml・税込価格)



岐阜から北海道へ、公設民営型の挑戦

北海道・三千櫻酒造

温暖化が酒造りに影響

旭川空港から車で15分ほどの東川町にある三千櫻酒造も、大雪山の天然水を仕込み水にしている酒蔵だ。1877(明治10)年に岐阜県中津川市で創業。同地で140年以上の歴史を持つ三千櫻酒造が、北海道の東川町に移転したのは2020年秋。代表取締役で杜氏の山田耕司さんは2つの移転理由を挙げる。

1つは蔵の老朽化。土蔵だったため、修理には大掛かりな工事が必要になり、莫大な費用が掛かること。もう1つは温暖化だ。酒造りは蒸した米を冷やす作

業があり、外気だけで冷やすことが年々難しくなっていた。

移転先を探していた時に知ったのが、東川町の公設民営型酒蔵の公募だった。



「毎日同じものを造るのがプロ。杜氏として恥ずかしくない仕事をしたい」と語る6代目当主の山田耕司さん。気さくな人柄で、休日の楽しみはテニス。

アウトドアメーカーが東川町の公設民営型の第1号として出店し、三千櫻酒造は2例目。山田さんは「東川町は反応がとても速い。応募時の面談でも、岐阜の蔵の老朽化のことを話したら、町長さんが『じゃあ町が蔵を建てるので、日本酒を造ってください』とその場で言われました」と振り返る。

新しい蔵を建てる際、特に意識したのが動線で、作業がスムーズに行えるコンパクトな設計にこだわった。以前の蔵は木桶を外で洗っていたが、いまは蔵内の排水設備が整っているため洗



田園風景の中に建つシンプルで機能的な酒蔵。公設民営型のため、建物は町が用意し、酒造りや蔵の運営などは三千櫻酒造に一任されている。



作業の流れに合わせ、非常に効率的に設計されている酒蔵。仕込みタンクの容量は3,200ℓで、計7つある。



上：瓶詰や火入れ（加熱殺菌）を行う場所。左手前は今年新たに導入した瓶に蓋をする機械。中：岐阜から持ってきた一升瓶に蓋をする機械。意外と手作業が多い。下：瓶詰め後のラベル貼り。瓶の下から光を当て、異物が入っていないかなども確認。



左は原料米などを保管する巨大な倉庫。右の建物は東川町が海外の研修生を受け入れるために用意した宿泊可能な研修施設。周辺は水田や畑が広がり、気持ちいい。



ショップでは日本酒のほかグラスや前掛け、Tシャツ、御酒印帳、保冷バッグなども販売している。

浄にかかる手間もだいぶ減った。何より公設民営型を利用したことで、設備投資は2割の負担で済んだという。
また、東川町は移住者や子どもが多く、北海道の郡部では唯一、人口が増えている地域。そんな移住者に優しい町で、公設民営型を利用したデメリットは特に感じないそうだ。

高品質で豊かな水がある
移転を後押ししたことの一つに、東川町の豊かな水がある。北海道で唯一、上水道のない町で、大雪山系の雪解け水が地中深くにしみ込み、地下水が町民の生活水に利用されている。山田さんも「これだけ広い田んぼがあって、

問題なく灌水できているのは本州では考えられない」と驚きを隠せない。
かつてメキシコで酒造りを指導した経験がある山田さん。向こうは日本にはない超硬水だったが、試行錯誤しておいしい日本酒を造り上げた。その経験が「国内ならどこでも酒造りはできる」という自信につながり、移転にも

前向きに。ましてや東川町の水は酒造りには非常に都合良かった。
使用する米は主に北海道産。「彗星」「きたしずく」など、プロであるJAが中心になって高品質な酒米を育てている。「気候の影響などで米の出来が毎年違うのは当たり前。届いた米でいい酒を造るのが僕らの仕事。でも、彗星は2年間の経験を踏まえて今年はさらに質の高いものができそう」と期待している。



左：東川町産のきたしずくを45%に磨いた「夏のにごり」は暑い日にもスイスイ飲める軽やかな飲み口。2,300円。／中：左は「純米 愛山60スパークリング」6,600円、右は「純米大吟醸 愛山40スパークリング」12,000円。いずれも発泡性のある清酒。／右：他の酒蔵とコラボレーションした日本酒も多い。新潟第一酒造との「みちやんま 純米吟醸 無濾過原酒」2,750円、茨城・結城酒造の杜氏・浦里美智子さんの「みちござくら 純米 生原酒」4,400円。（いずれも720ml・税込価格）



洗米機、蒸し器、放冷機がコンパクトにまとまっている。岐阜よりも狭いが、醸造量はいまの方が多という。



麹室。ある程度冷めた蒸米を台に広げて、種麹の胞子を振り掛ける。2日目、3日目と部屋を移動させていく。



種麹の胞子を振り掛けて3日経った米をこの小さなタンクに移し、甃を造る。



仕込み用のタンク。仕込みの米の数量は最大1トン。製造工程はショップからガラス越しに見ることができる。



岐阜から運んだ貯蔵タンク。緑のタンクは山田さんが生まれた頃から使われていたそうで、冷却機能はない。グレーのタンクは温度調節が可能。

酒も食も自由でいい
今年、酒蔵とは別に、宿泊もできる研修施設も整った。さまざまな国から酒造りを教えてほしいと希望があり、受け入れるための研修施設だ。東川町と台湾の農業委員会が業務提携しているため、第1弾で台湾の若者が酒造りを学びにやって来る。研修は2～3週間で、5回程度を予定。山田さんが得意の中国語で指導する。
ところで、北海道といえば食の宝庫。三千櫻酒造の商品との相性や、お勧めの組合せなどはあるだろうか。
「おいしいものはいっぱいありますし、

お酒もその日の体調や気分によって飲みたいものは変わります。僕は基本的に、好きなお酒を好きな飲み方で楽しんでもらいたいと思っています。うちは生酒や発泡のお酒、濁りなど各種そろえています。お米の種類や精米歩合で香りや味わいも変わるので、いろいろ試していただくとうれしいです」。
季節限定酒「夏のにごり」は、道産の酒米・きたしずくを45%に磨いた生酒で、岐阜時代からファンも多い。北海道への移転を考え始めた時から、きた

しずくを使って仕込みの練習を重ねていたという。「香りのある酵母を使っているの、味わいも爽やかですよ」と山田さん。ラベルに描かれた風景のイラストも涼やかだ。
移転への不安はまったくなかったか尋ねると「要はやる気です！」と笑顔。三千櫻酒造の熱い挑戦が、私たちに日本酒の楽しみを広げてくれている。
● 三千櫻酒造株式会社
北海道上川郡東川町西2号北23番地
☎0166-82-6631
<https://michizakura.jp>

夏、日本酒で乾杯!

全国の蔵元を訪ねて造り手の技に触れ、思いを聞き、消費者へと橋渡しをする酒飯店・IMADEYA (いまでや)。充実した品ぞろえとスタッフの豊富な知識、きめ細かな情報発信で、IMADEYAファンは多い。2017年オープンの「IMADEYA GINZA」店长・片岡昌弘さんに最近の日本酒の傾向や、夏にお勧めの日本酒を聞いた。



広がる日本酒の世界

いま、日本酒の世界が本当に面白くなっています。少し前までは“酒と肴”のイメージでしたが、最近多いのは、ワインのように食事と合わせて楽しむ日本酒。アルコール度数も13度程度に抑えた飲みやすいものが多くなっています。

実は、酒造メーカーの数は年々減っていて、いま全国で1500社ほど。当社は約170の蔵元と取り引きがありますが、品ぞろえや味わいは年々充実してきている印象です。

「越乃寒梅」や「八海山」のように高品質なお酒を安定的に提供し続けてくれる老舗大手から、少量仕込みのプレミアム酒に力を入れている蔵元まで、実にバラエティー豊か。ラベルのデザインもカラフルになり、凝ったものや個性的なものなど、並べるとアート作品を見ているようです。

蔵元の顔が見える

「IMADEYA GINZA」がGINZA SIXにオープンして6年。蔵元直送の日本酒

と本格焼酎、日本ワインなど約600種類をそろえています。GINZA SIXは40~50代の富裕層をメインターゲットにした商業施設ですが、当店はそれに加え30代の方も多くいらっしゃいます。

お客様の8割が海外の方で、日本人で日本酒を購入されるのは主に女性やカップル。最近、若者の酒離れが話題になりますが、来店される若い方たちは、日本酒はおいしくておしゃれな飲み物、美容にもよさそうなど、非常にポジティブに捉えている印象です。

その背景にはSNSを始め、ネットの



「瀬祭 純米大吟醸 磨き その先へ」や「黒龍『無二』2012 純米大吟醸原酒」など、数万円から数十万円する箱入りの日本酒も並ぶ。

普及があるかもしれません。InstagramやYouTubeなどで造り手の顔が見られますし、こだわりも伝わってきます。お酒の背景を知ること、より興味を持ち、身近に感じるのだと思います。造り手の考えがそのまま味に出る日本酒。几帳面な人が造ればきっちりした味に、遊び心がある人はちょっと面白い味に。そういった表現を受け手となって楽しめるのが日本酒の魅力ではないでしょうか。

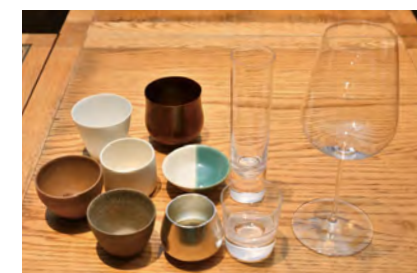
外国人客が日本酒に注目

当店でいらっしゃる外国人は、旅行やビジネスで来日し、お土産で購入される方がほとんど。どの銘柄が良いかわからない方にはスタッフが好みを聞きながら一緒に選びます。寿司店など

で飲んだ日本酒が気に入って、撮った写真を示して「これと同じものはありますか?」と買いに来られる方も。

日本酒に対する彼らの評価はとても高く、3万円台の商品でもよく出ます。一番高価な「零響 -Crystal 0-」(500ml)は140万円近くしますが、先日、立て続けに2本売れました。インバウンドが戻ってきて、今後は需要はますます増えるでしょう。

「IMADEYA GINZA」には日本酒とCRAFT SAKE、ワインが飲み比べできる角打ちもあります。女性が一人で利用されるケースも珍しくありません。酒器もガラスや錫、漆塗り、陶器、平盃などいろいろそろえていて、外国人のお客様にも喜ばれています。利用は最大8名で、週末などはぎっしり。「選べる飲み比べ」などのメニューは



角打ちは酒の種類で器も使い分ける。酒器は店内販売もしている。

毎日変えていますので、何度いらしても違う味をお楽しみいただけます。

フレッシュな夏の酒

もともと日本酒は、冬にじっくり飲むイメージがあったと思います。夏はビールやシャンパン、白ワインなどのどごしの良い辛口のお酒を選ぶことが多いのではないのでしょうか。しかしここ数年、夏にフレッシュな日本酒を出す蔵元が増えています。

火入れをしていない微発泡の生酒や、無濾過の濁り酒、酸度が高く飲みやすいもの、アルコール度数を少し高くしてキレの良さを演出したもの……。 「夏酒」というカテゴリーはありませんが、夏を意識した日本酒の入荷が今年、グンと伸びています。

いろいろ取り揃えていますので、夏に飲む習慣のなかった人は、ぜひお試しください。似たお酒はひとつとしてありませんので、ご自身の好みの日本酒を見つけてください。

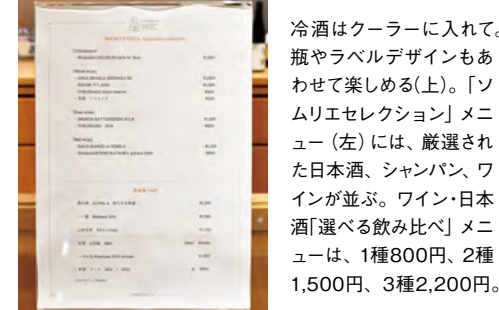
●IMADEYA GINZA
東京都中央区銀座6-10-1 GINZA SIX B2F
☎0570-015-111 <https://imadeya.co.jp/>



木調のインテリアと照明で、洗練されたなかにも温かみを感じる「IMADEYA GINZA」。気軽に立ち寄れる雰囲気もいい。さまざまな言語に対応できるスタッフが外国人客にも好評。



店長の片岡昌弘さん。「私たちは蔵元の代弁者として、お酒を語って、お客様とコミュニケーションする酒屋です」。気さくな人柄でワインの知識も豊富。



冷酒はクーラーに入れて、瓶やラベルデザインもあわせて楽しめる(上)。「ソムリエセレクション」メニュー(左)には、厳選された日本酒、シャンパン、ワインが並ぶ。ワイン・日本酒「選べる飲み比べ」メニューは、1種800円、2種1,500円、3種2,200円。

この夏おすすすめ！冷やしておいしい日本酒。

キリッと冷えた日本酒、スカッと爽快な味わい、キレのよいのごし、すっきりとした飲み口——。日本酒ファンも、馴染みのない方も、この夏気軽楽しく味わえる日本酒を、IMADEYA GINZA・店長の片岡昌弘さんに選んでいただいた。「とりあえずビール！」ではなく、夏こそ、日本酒で乾杯!!

北海道 上川大雪 SHIRO 吟風生



主に焼酎に使われる白麴で仕込み、クエン酸を育成することで軽くスッキリとした味に仕上げた酒。柑橘類の酸味が感じられる、爽快な飲み心地で、夏向きの酒らしく、よく冷やして飲むのがおすすめ。北海道産の「吟風」を使用しているが、やはり道産の「慧星」で醸したのもあり、米による味の違いも楽しめる。

純米吟醸 720ml
2,576円(税込)

- 使用米 吟風(北海道産)
- 精米歩合 50%
- アルコール分 14%
- 蔵元 上川大雪酒造 札幌市中央区北五条西5丁目7番

青森 鳩正宗 純米吟醸 Shiroi-Hato うすにごり酒 生



兵庫産の山田錦を50%まで磨き上げた、うすにごりの生酒。ガス感があり、酸味もシャープに感じられる。アルコール度数は13度と低めで飲みやすく、ドライで爽やかな味わい。上質なふくらみのある旨味と、キレの良い酸も心地よい。平和の象徴でもある「白い鳩」をモチーフにしたラベルもかわいい。

純米吟醸 720ml
2,310円(税込)

- 使用米 山田錦(兵庫県産)
- 精米歩合 50%
- アルコール分 13%
- 蔵元 鳩正宗 十和田市三本木福吉176-2

山形 別誂・雅山流 純米吟醸 朝顔



山形県で開発された酒米「玉苗」と、酵母「協会1801」を組み合わせで造られた夏のお酒。華やかな香りとうすいテイでしっかりとした清涼感ある味わいが口の中いっぱい広がる。アサガオの花が全面にあしらわれたデザインボトルは見た目にも涼しげで、食卓を鮮やかに彩る。

純米吟醸 720ml
2,090円(税込)

- 使用米 玉苗
- 精米歩合 60%
- アルコール分 14度
- 蔵元 新藤酒造店 米沢市大字竹井1331

滋賀 松の司 純米吟醸 みずき



「水」に着目して生まれた「松の司」の新商品。程よい香りに口当たりは柔らかく、フルーツヨーグルトのような優しい酸味と甘味。キレよくさらりと流れ、盃を重ねたくなる軽やかな酒。アルコールを低く抑えたことによるライトな口当たりと飲み心地から、日本酒に馴染みのない方への最初の1杯におすすめ。

純米吟醸 720ml
1,973円(税込)

- 使用米 国産米(酒造好適米1%)
- 精米歩合 55%
- アルコール分 13%
- 蔵元 松瀬酒造 竜王町弓削475

三重 Talkin' Loud and Sayin' Something



三重県酵母「MLA-12」というリンゴ酸高生産酵母を使用した、爽やかな酸味が特徴。落ち着いたバナナ香、高い酸味に対して糖分を残し、甘味と酸味のバランスを重視している。また、低アルコールに仕上げ、飲み口の軽さ、爽やかさを演出。「大きな声で何か喋れ」という商品名はジェームス・ブラウンの名曲が元ネタ。

純米酒 720ml
1,650円(税込)

- 使用米 非公開
- 精米歩合 非公開
- アルコール分 14%
- 蔵元 元坂酒造 大台町柳原346-2

広島 うごのつき 純米吟醸 微発泡にごり 生酒



爽やかな香り、優しい口当たりと旨味、ほんのりとしたシュワシュワ感が楽しめる純米吟醸酒。上品で涼やかな仕上がりで、暑い夏の日、よく冷やしてワイングラスで飲むと、より一層美味しさを感じられる。微発泡の生酒にごり酒なので、スッキリと飲みやすく、さまざまな料理に合わせやすい。

純米吟醸 720ml
1,870円(税込)

- 使用米 非公開
- 精米歩合 60%
- アルコール分 16%
- 蔵元 相原酒造 呉市仁方本町1丁目25-15

宮城 浦霞 純米 夏酒



貝殻をあしらったラベルデザインが涼し気な夏の「浦霞」。軽快で程よい香りと旨味がある酒質を目指し、宮城県産のまなむすめを自社酵母で醸している。ソフトな口当たり、マイルドな味わいは、穴子の白焼きや、イカの刺身、夏野菜の揚げ出しなどと相性抜群。よく冷やして、夏の食材と合わせて楽しみたい。

純米酒 720ml
1,331円(税込)

- 使用米 まなむすめ(宮城県産)
- 精米歩合 65%
- アルコール分 15%
- 蔵元 佐浦 塩竈市本町2-19

千葉 岩の井 純米吟醸 夏月



太平洋に面した地に蔵を構える岩瀬酒造。海が隆起した地から汲み上げる水は超硬水(硬度240)で、ミネラル豊富なこの仕込水で醸す酒は味わい深く、凛とした酸が特徴。この酒はおりがらみ純米吟醸生酒で、香り控えめでスッキリしたキレの良い仕上がり。ラベルのホログラム仕様の「月」も涼しげ。

純米吟醸 720ml
1,760円(税込)

- 使用米 五百万石
- 精米歩合 50%
- アルコール分 17%
- 蔵元 岩瀬酒造 御宿町久保1916

富山 羽根屋 SHINE 生原酒



独自の製法で醸した^{もろみ}醪をアルコール度数13度で上槽、瓶詰めした低アルコールの生原酒。原酒の飲み応えと低アルコールの軽快さを両立させた酒で、ライムやグレープフルーツのようなフレッシュな酸味とジューシーな味わい、軽快な後口が特徴。和食はもちろん、洋食や中華にも合わせやすい。

純米酒 720ml
1,750円(税込)

- 使用米 非公開
- 精米歩合 非公開
- アルコール分 13%
- 蔵元 富美菊酒造 富山市百塚134-3

山口 大嶺3粒 夏のおとずれ



青リンゴのような香りと、ベリーや柑橘系の爽やかな酸味。マスカットやシャルドネを思わせる透明感のある甘酸っぱさ。たくさんの果実が詰まったような味の酒。ボトルには、たなかみさきによる、水中メガネとシュノーケルを持った人魚が描かれ、夏の儚さを感じさせる。低アルコールのみずみずしい1本。

純米酒 720ml
2,420円(税込)

- 使用米 山田錦
- 精米歩合 50%
- アルコール分 12.5%
- 蔵元 大嶺酒造 美祿市秋芳町別府2585-2

愛媛 石鎚 特別純米 夏純米



愛媛県産の酒造好適米「しずく媛」を100%使用し、その魅力を十分に引き出した「石鎚」の夏季限定の日本酒。早熟のメロンのような爽やかな香りに、繊細な米の旨味が広がり、ハリのある酸で滑らかに切れてゆく。暑い日にキリリと冷やして、ナスやトマトソースなど、夏の食材と一緒に味わいたい。

純米酒 720ml
1,702円(税込)

- 使用米 しずく媛(愛媛県産)
- 精米歩合 60%
- アルコール分 16%
- 蔵元 石鎚酒造 西条市水見402-3

佐賀 七田 純米吟醸50 愛山



兵庫県産の貴重な酒米「愛山」を全量使用した酒。青リンゴを思わせる凝縮した香りと、果実のような酸、ほどよいキレが広がる。優しい口当たりであり甘さを感じないタイプのため食中酒に最適。フランスで開催された女性ワイン専門家が審査する「フェミニリーズ世界ワインコンクール2021」で金賞を受賞。

純米吟醸 720ml
2,557円(税込)

- 使用米 愛山
- 精米歩合 50%
- アルコール分 15%
- 蔵元 天山酒造 小城市小城町岩蔵1520

株式会社アイ・ディー・エフ

趣味で創部したバレーボール部が雇用につながり、人材不足が深刻ななか、新しい力が集まりました。次世代の若者たちを育てながらいい仕事を続け、地域の活性化に貢献していきたいですね。

代表取締役 **池田和広**



2011年創部の株式会社アイ・ディー・エフのバレーボール部を前身とする「ヴォレアス北海道」。2021-22 V.LEAGUE DIVISION2 MEN (V2男子) で優勝し、2023-24シーズンはV.LEAGUE DIVISION1 MEN (V1男子) に所属する。



社屋の前で「ヴォレアス北海道」メンバーと集まった社員の方々(左)。取材時には、池田社長と高橋常務に、サイン入りのユニフォームを披露していただいた(上)。

北海道中央部に位置し、札幌市に次ぐ北海道第2位の人口(約32万人)を有する旭川市。道北の経済、産業、文化の中心都市として栄え、近年では旭山動物園や、雪質が良いスキー場などに、国内外から年間500万人を超える観光客が訪れています。

* *

その旭川市に本社のある株式会社アイ・ディー・エフをお訪ねし、代表取締役社長の池田和広さんと、常務取締役の高橋勇貴さんにお話をうかがいました。

■創業はいつでしょうか？

●社長：2008(平成20)年1月です。常務取締役として勤めていた、明治創業の旭川の老舗工務店が2007年11月に民事再生手続を申告し、私が責任者だった工事部門だけが分割事業譲渡が認められ、独立・再生した形です。その工事部門にいた13人で創業しました。

■社名の由来をお聞かせください。

●社長：「イノベーション」「ダイナミック」「フレックス」の頭文字です。新工法、新技術を大胆に力強く、柔軟かつ繊細に営業提案するという意味です。

■経営方針をお聞かせください。

●社長：地域に貢献する、存在価値のある企業を目指すということです。いい仕事をして、雇用を継続し、納税すること。当社がオフィシャルトップパートナーシップを契約している男子プロバレーボールチーム「ヴォレアス北海道」を通じて地域を元気にすることも社会貢献の一環です。

バレーボールで地域を活性化

■スポーツを通じた貢献ということでしょうか？

●社長：2011年にバレーボール部を創部し、2014年から求人したところ、新卒者の採用につながりました。そのバレー部を母体として2016年に発足したのが「ヴォレアス北海道」です。雇用につなげたいという思いから始まったバレー部が旭川、さらに北海道を代表するチームになり、うれしく思います。

■現在の業務内容をお聞かせください。

●社長：売上の半分が防水工事で、そのうちの9割が超速硬化ウレタンスプレーです。残りの半分が外壁の修繕など大規模改修工事と、アスベストの調査・分析・除去です。

■当初から超速硬化ウレタンスプレーは使っていたのでしょうか？

●社長：前の工務店で昭和60年に導入

しました。かなり早かったと思います。当時からいいと思った新しい製品や工法は積極的に取り入れていました。

●常務：私は2008年11月、20歳の時に入社しましたが、よく故障して、シリンダーを外するときなど手が震えました(笑)。メーカーの解説書はドイツ語や英語のものしかなく、単語を調べるころから始めて、いまではある程度修理できます。ただ、扱うためには機械の仕組みなどの知識と技術が必要ですので、やはり教育が大切です。



常務取締役で工事本部長の高橋勇貴さん。「いま、社員の約半分が20代。30半ばの私でも、意思の疎通は簡単ではありません(笑)」。

■社員教育で工夫されていることをお聞かせください。

●常務：1カ月研修させてから各現場に配属し、1年間はマンツーマンで教育しています。それから、アフターサービスの防水点検も社員教育の一環になっています。点検項目が決まっていますし、不具合も把握でき、既存の防水層の処理方法もわかります。いい勉強になると思います。

●社長：役所や設計事務所に営業するときに、防水点検を強みにしました。10年保証で無償で定期点検するという、アフターサービスの徹底です。最



現在、6セットある超速硬化ウレタンスプレーシステム。「トラックを含めワンセット数千万円。設備投資が大きいから、誰もが参入できるわけでもありません。逆にそれがいいと思います(池田社長)」。

初は数件でしたが、いま数百件に増え、担当は大変ですが(笑)、大きな信頼を得ています。

独自性・希少性があり 社会に受け入れられる製品を

■塗料業界に求められているのはどのようなことだとお考えでしょうか？

●社長：ユーザーのニーズとしては最近では「ゼロカーボン」ですね。すべてに関して環境負荷に対する要望は多いです。また、これからは多少値段が高くても、少ない人員で工期も短縮できる材料や工法が求められると思います。

■これからの会社のイメージをお聞か

せください。

●社長：付加価値のある物件を工期内に仕上げる。そういう会社が必要とされると思います。そしてリピーターを獲得して好循環を生みながら、地域を活性化していきたいですね。

■ニットクとのお付き合いはいつごろからでしょうか？

●社長：前の会社からお付き合いがありました。「ハイブルー」がスタートですが、「モルドグリーンシステム」や吸音板「イーディケルB」など、独自性がある材料はすぐ採用しました。いまは「シルビアサーフ」「シルビアセラティーN」などでお世話になっています。

■ニットクへの要望がありましたらお聞かせください。

●社長：北海道ニットク・アメニティシステム会の技術委員会で、研磨しないでステンレスに付着させるプライマーを提案したら、すぐに「エポラオールプライマー」を開発していただきました。フットワークの良さは他のメーカーにはありません。そのフットワークを生かして、他社にない製品や工法を開発していただきたいですね。独自



本社事務所。

性・希少性がある材料や工法は、利益につながると思います。

■趣味をお聞かせください。

●社長：ゴルフには年間20回ほど行きます。スポーツ観戦も好きで、バレーもサッカーも野球も全部見ますよ。当社が施工に参加した「エスコンフィールドHOKKAIDO」のベンチ裏に年間シートがあるので、「点検」もかねて行っています(笑)。

●常務：僕はスノーボーです。近くの旭岳はパウダースノーで有名で、地元若者は結構滑っています。ニセコよりも雪質がいいので外国人も多いですよ。

■本日はどうもありがとうございました。

[2023年6月20日、旭川市にて]

PROFILE

- 株式会社アイ・ディー・エフ (北海道ニットク・アメニティシステム会会員)
- 創業/2008(平成20)年1月11日
- 資本金/2,000万円
- 代表者/代表取締役 池田和広
- 所在地/〒071-8130 北海道旭川市物流団地1条1丁目4番26号 電話(0166)57-1831 FAX(0166)57-1833 HP: https://www.idf-inc.jp
- 営業品目/建築・土木・防水一式、超速硬化スプレーウレタン・ウレタ、アスベスト対策、剥落対策工事、防食工事、QRシステム工法、ナノゾーンコート(光触媒・防汚・消臭・抗菌コーティング)
- 売上高/20億円(2023年2月期)
- 従業員数/72名



本社社屋。



全国的に有名な「旭川市旭山動物園(上)。「建物の防水や防食、プールや水回りの防水は当社が施工を担当しています」(池田社長)。旭川にゆかりのある芸術家も多く、記念館も建てられている。右は「中原悌二郎記念旭川市彫刻美術館」で、「井上靖記念館」が隣接する。



株式会社コウワ



商社として、また防水工事業者として
10年保証をする責任があります。
お客様に信頼され、責任を果たして、
商売の“道”をきわめたいですね。

取締役会長 原 孝



製品知識と施工技術で
他社との差別化をはかりながら、
お客様の安全・安心を確保し、
日々努力を続けていきたいですね。

代表取締役 原 千馬



大阪ベイエリアにある「ユニバーサル・スタジオ・ジャパン」。「ジュラシック・ワールド」や「ハリウッド」シリーズなどハリウッド映画のアトラクションのほか、近年では世界的な人気を誇るアニメやゲームとコラボレーションし、多くの人々を呼び込んでいる。

大阪府中部に位置する大阪市。瀬戸内海と、内陸から大阪湾に流れる川が合流する地点にあり、古来、あらゆる地方から人が集まる地として発展してきました。2025（令和7）年には「大阪・関西万博」の開催が予定され、大阪さらには日本の成長を持続させる“起爆剤”になると期待されています。

* * *

その大阪市にある株式会社コウワをお訪ねし、取締役会長の原孝さんと、代表取締役社長の原千馬さんにお話をうかがいました。

■創業はいつでしょうか？

●**会長**：勤めていた化学品販売会社から独立し、1975（昭和50）年に創業しました。私が37歳の時です。塗料の主流が、石炭系やタール系から石油化学系に移るころで、ちょうど建材や防水材料も扱うようになり、経験を生かし、自分で商売を始めたいと思いました。

■社名の由来をお聞かせください。

●**会長**：親しくしていた大先輩に相談し、私と一緒に独立した友人の名から一文字とり、それに和をつけた「孝和」「公和」を勧められましたが、「交」「興」「和」「輪」など、さまざまに解釈できるよう私がカタカナにしました。

■当初から現在のような業務内容だったのでしょうか。

●**会長**：創業してすぐに東京支店を開設し、防水材料を扱いました。そのときからニットクさんとお付き合いをさせていただいています。いまも資材販売のメインは防水材料です。

●**社長**：防水材料だけでなく、工事で使う材料もニットクさんの製品をメインに使わせていただいています。先月改修した当社社屋にもニットクさんの材料を使用させていただきました。

■「10年保証」という責任

■工事を手がけるようになったのはいつでしょうか？

●**会長**：創業して5年後の1980年に、工事店の手伝いをするを目的に防水工事部門を発足させ、以来、受注が増え続けました。2000（平成12）年に東京に工事部門をつくり、防水工事のほか、住宅や店舗の内装工事を請け負うようになったころには、販売より工事の売上のほうが大きくなりました。

●**社長**：他の工事店と差別化できたのは、ディーラーとして持っていた製品知識があったからだと思います。

■社長ご就任はいつでしょうか。

●**社長**：2014年に入社し、社長に就任したのは2018年です。39歳のときです。以前は不動産業界にいて、継ぐ気はまったくありませんでした（笑）。ただ、部署移動があり、現会長の父に相談したところ、引き継ぎの話を聞き、入社を決めました。

●**会長**：私も70歳を超え、年齢的にも引退の時期でした。しかし、防水工事は10年保証をしています。簡単に会社をたたむことはできません。

■社長に就任されて変えたことはありますか。

●**社長**：「10年保証」の責任は重く、緊張感を持って施工するのはもちろん、帳票関係などの管理も重要です。DXを推進し、会社の基幹システムを変えました。それまでは販売も工事受注も、紙で帳票などを作成していたのですが、保存場所の確保や探す手間を考えると、デジタル化したほうが効率的です。

■印象に残っている出来事をお聞かせください。

●**会長**：影響力がある多くの人との出会いですね。ある方には、日本には柔道や剣道、書道や華道など、あらゆる世界に「道」があり、商売にもルールが

あると諭されました。以来、「すべてに“道”あり」をモットーにしています。

●**社長**：入社してすぐ、材料の勉強のために現場に入ったのですが、塗料は半製品で、職人さんが現場で主材と硬化剤を量って混ぜ、塗って初めて商品になることに驚きました。高度な技術が必要ということも初めて知りました。

■トータルなシステムとして遮熱・断熱を

■ユーザーのニーズはどのように変化しているとお感じでしょうか。

●**社長**：材料や工法などをインターネットで調べる方が増えて、目が肥えてきたと思います。その意味できちんとした仕事をしないと満足していただけないという感覚はありますね。

●**会長**：数年前から断熱や遮熱につい

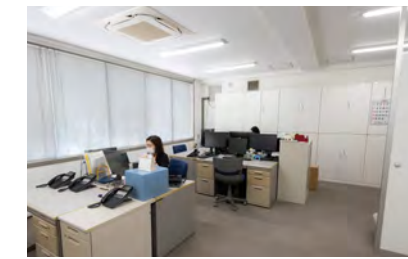
での要望を聞くようになりました。光熱費が上がっていますし、機能性の高い材料が目立っています。住宅のリフォームの際に窓枠のサッシを断熱のものに変えるケースも増えています。これからは壁や屋根だけでなく、トータル的な効果が求められると思います。

■ニットクへの要望がありましたらお聞かせください。

●**社長**：塗料はお客様にとっても使ってくださいの方にとっても安全・安心である必要があります。ニットクさんには、安全性に加えて、他社に真似できないオリジナルの、文字通り特殊な材料を作っていただきたいですね。

■これからの会社のイメージをお聞かせください。

●**社長**：サッカーW杯で「三笥の1ミリ」が話題になりましたが、先日行っ



本社事務所。

た講演会で聞いた「1ミリは小さいけど、毎日少しずつでも努力すると大きな成長につながる」という講師の言葉が残りました。現状維持に甘んじることなく、毎日努力を続けたいですね。

■趣味をお聞かせください。

●**社長**：週に2回バスケットボールをしています。社会人になって一時やめたのですが、2年前から地元で「オーバ-40」というチームを作って地域リーグにも参加しています。

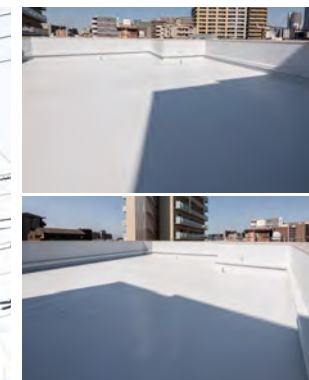
●**会長**：以前はゴルフをしていましたが、医者に止められているので、いま休日は芝生の手入れをしています。庭いじりですね。

■本日はどうもありがとうございました。

[2023年5月16日、大阪市にて]



大阪ベイエリアの「天保山ハーバーレージ」にある世界最大級の水族館「海遊館」（左）と「天保山大観覧車」（中）。大人も子どもも楽しめるレジャースポットが充実し、観光船「サンタマリア」（下）で大阪港内を周遊できる。



「ニットクさんから材料を提供していただき、先月、おかげさまで改修が終わりました。外壁は『シルビア1液ハイブリッドセラ』、屋上は新製品『ブルーフロンエコHG MID』を使わせていただきました。防水工事や内装を手がける会社の社屋が、見た目も含めて貧相な印象だと困るので（笑）、十数年ぶりに塗り替えました」（原社長）。

PROFILE

- 株式会社コウワ
(近畿・北陸ニットク・アメニティシステム会員)
- 創業/1975（昭和50）年5月
- 資本金/2,000万円
- 代表者/代表取締役 原 千馬
- 所在地/〒553-0001
大阪市福島区海老江6丁目1番22号
電話 (06) 6452-1461
FAX (06) 6451-9140
HP : http://kk-kouwa.jp
- 事業内容/建築資材販売、防水工事、外壁工事、シーリング工事、解体工事、店舗の設計・施工、住宅のリフォーム
- 従業員数/24名

●お知らせ
第117期「定時株主総会を開催」

6月22日、東京都北区王子「北とびあ」16階会議室において、第117期定時株主総会を開催いたしました。

本年は、株主数の増加、新型コロナウイルス感染症の感染症法上の位置づけが5類に移行した影響等から、来場株主の増加が想定されたため、適度な間隔を保った上で前年よりも会場内の座席数を増やして開催しました。

議事につきましては、議長（遠田社長）による第117期の事業・決算内容の報告、決議事項の説明、その後の採決と滞りなく進行し、全議案とも多数の賛同を得て原案通り承認可決されました。

具体的には、剰余金の処分については、

期末配当金を1株につき22円（年間で42円）とすること、取締役6名、および監査役1名の選任の件を決議・承認いただきました。



▲株主総会

当社は、取締役の監督機能の強化、および経営の意思決定の迅速化を図るため、執行役員制度を含む役員体制を変更しました。引き続き、コーポレート・ガバナンス体制の維持・強化を図るとともに、企業価値のさらなる向上を目指してまいります。



▲議長として、議事を進行する遠田社長



ご出席、早期の議決権行使にご協力をいただきました株主の皆様には改めて感謝申し上げますとともに、今後ともなお一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

●お知らせ
投資家向けのオンライン決算説明会を開催

6月6日、「2023年3月期決算説明会」をオンライン形式（Zoomを用いたWEB開催）にて実施しました。

当日は、中期経営計画の戦略面の概要を社長・遠田より、業績目標と足元の進捗状況を会長・田谷よりご説明いたしました。終了後は、主に自動車製品関連事業について、電気自動車と従来のエンジン車における部品採用の違い、関係会社のあるインド拠点強化の見通し等、参加者から質問を受け、全体で約1時間、当社の直近の状況をご説明いたしました。



2021年6月より開始したオンライン形式による決算説明会は、今回で通算6回目となりました。オンライン開催については、開催場所や参加人数等の制約がないものの、投資家の皆様が目前にいる場合と比べ、当社・投資家の双方が説明や質疑応答の手応えを感じにくい等のデメリットもあると考えています。今後の開催方法については、引き続き検討・改善（実際の会場開催との併用等）を進めていきたいと考えています。

なお、説明会で使用した資料は、当社ホームページにも掲載しています。中期経営計画に関連した今後の成長戦略等について、具体的にご紹介していますので、興味のある方はぜひご覧ください。

当社は今後とも、機関投資家や個人投資家向けの事業・業績に関する説明会の開催や英文開示の充実等、投資家・株主の皆様との対話の量と質の向上に積極的に取り組んでまいります。



皆様の変わらぬご支援を賜りますよう、どうぞよろしく願い申し上げます。

■自動車製品事業本部
「UGNヘッドオフィス」を移転しました。

昨年の12月、アメリカにあるUGN, Incのヘッドオフィスを、ダウンズ・グループ（イリノイ州）に移転しました。

UGNは、自動車用防音材の生産を目的として1986年にアメリカで設立した合弁会社です。現在では、イリノイ州を中心として北米大陸に5つの生産拠点を有し

ています。以前は平屋の社屋でしたが、7階建てのオフィスビルとなりました。全体としてはスリム化していますが、設備は一新されており、とてもきれいなオフィスです。

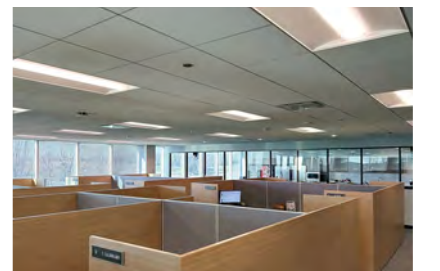
移転前も同じイリノイ州にありましたが、以前よりもシカゴに近くなりました。



ダウンズ・グループは住みやすい街としてシカゴで人気があり、急速に成長している街です。理由の一つは高速道路や鉄道へのアクセスが良いことです。近年では、アメリカでも就職に際して労働環境だけでなく、交通の利便性が検討されるようになって



▲オフィスエントランス



▲オフィスの様子

ってきているようです。これを機に、優秀な人材の確保にもつながると期待されています。

新製品紹介

塗料事業本部

「ブルーフロンエコDX MID」「ブルーフロンエコHG MID」

ウレタン塗膜防水材「ブルーフロンエコDXシリーズ」と「ブルーフロンエコHGシリーズ」はマンション、ビルなどの屋上防水材として使用されている製品です。従来、平場用で低粘度タイプの「ブルーフロンエコDX」「ブルーフロンエコHG」と立上り用で高粘度タイプの「ブルーフロンエコDX NS」「ブルーフロンエコHG NS」をラインアップしていました。

建物の屋上にはパラペットや落下防止フェンス、室外機、配管などさまざまな物が設置されており、防水が必要となるコンクリートの形状も平坦面・垂直面・勾配面など複雑化しています。また、防水材は屋上以外にも立上り面の低いマンションの共用廊下・ベランダの巾木や側溝にも施工されるため、それらの部位に最適な材料が求められています。

このような背景も踏まえ、このたびレベリング性とタレ抵抗性を兼ね備えた中粘度タイプの「ブルーフロンエコDX MID」「ブルーフロンエコHG MID」を開発いたしました。

■製品の特長

①**バランスの取れた中粘度タイプの防水材**
レベリング性とタレ抵抗性を兼ね備えているため、平場用では流れてしまう



勾配屋根や、巾木側溝等の施工に最適な材料です。

②**優れた環境性能と高い安全性**

シックハウス対象物質であるホルムア

ルデヒドをはじめ、厚生労働省指定の13VOCや鉛・クロムを配合せず、さらに有機溶剤中毒予防規則や、近年関心が

防規則にも該当しないため、労務管理や安全管理業務などが軽減されます。

③**優れた塗膜性能**

JIS A 6021 建築用塗膜防水材のウレタンゴム系高伸長形の認証製品で、優れた塗膜性能を有します。さらに「ブルーフロンエコHG MID」は、高強度形の規格値を大きく上回る抗張積*と高い引裂抵抗性を

兼ね備えたハイグレードな塗膜性能を有し、破断し難く強靱な防水塗膜を形成します。

④**補強布フリー工法による工期短縮の実現**
「ブルーフロンエコHG MID」は強靱な塗膜性能により、補強布を使用しなくても従来の補強布入り工法を上回る性能を有するため、補強布を貼る作業を省略でき、工期の短縮につながります。

■荷姿

- 「ブルーフロンエコDX MID」
18kgセット(主剤:6kg、硬化剤:12kg)
- 「ブルーフロンエコHG MID」
20kgセット(主剤:8kg、硬化剤:12kg)

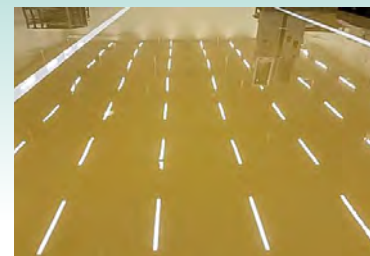
*抗張積とは……伸び(mm)×引張強さ(N/mm)で求められる塗膜破断の耐久性を示す数値です。



街を彩るニットの製品



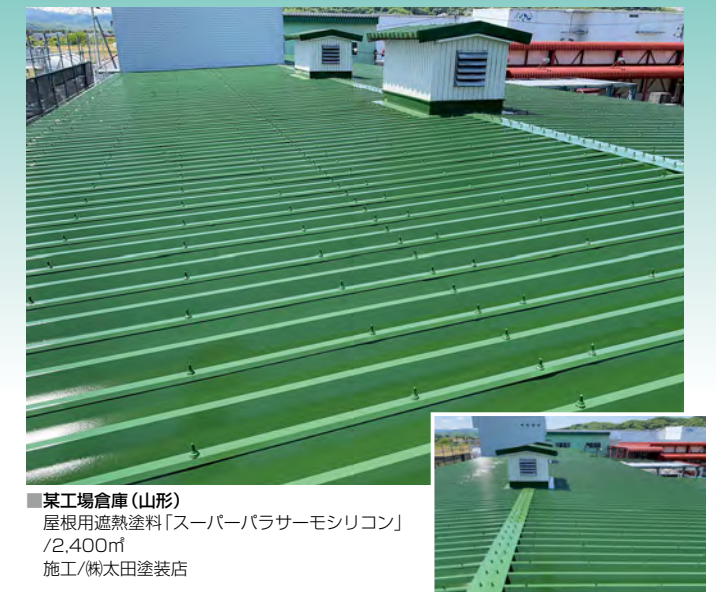
■東川町立診療所(北海道)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」NY-SS30G工法/2,077㎡
建設/株式会社高組
施工/株式会社アイ・ディー・エフ



■某精密機器製作所工場(岩手)
塗り床材「ユータッククリーンE厚膜」SD-1工法/300㎡
塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法/300㎡
施工/株式会社山口塗装店



■平川市某施設屋上(青森)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」X-1工法「ブルーフロンGRトップ遮熱」仕上げ/2,800㎡
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」NY工法「ブルーフロンGRトップ遮熱」仕上げ/520㎡
施工/株式会社B・Fリバイブ、東北技建株式会社



■某工場倉庫(山形)
屋根用遮熱塗料「スーパーパラサーモシリコン」/2,400㎡
施工/株式会社太田塗装店

街を彩るニットの製品



■某工場新築工事(埼玉)
塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法/430㎡
塗り床材「ユータックE-40」コーティング工法/525㎡
施工/俣井上建築



■某老人介護施設(埼玉)
建築外装用塗料「シルビアサーフ」「シルビアWU-200」「エヌティオ」/2,400㎡
屋根用遮熱塗料「パラサーモン」/290㎡
シート防水材用保護塗料「ルーフガード」/1,500㎡
施工/協和創建株式会社



■水処理施設調整槽防水改修工事(愛知)
下水道処理施設用内面防水被覆材「タフバリア#150」B-4工法/1,000㎡
建設/株式会社川工務店
施工/SUGISEI



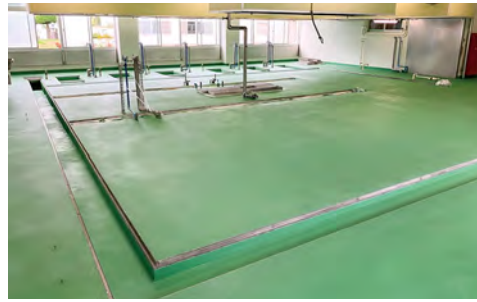
■朝日歩道橋補修工事(愛知)
塗り床材「ユータックE-30(K)」樹脂モルタル工法/200㎡
建設/サンエイ株式会社
施工/新生建工株式会社



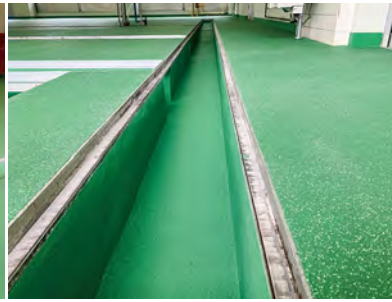
■某工場屋根改修工事(愛知)
金属屋根用塗料「ビチューロンシルバー」/10,000㎡
施工/尚秋春建築



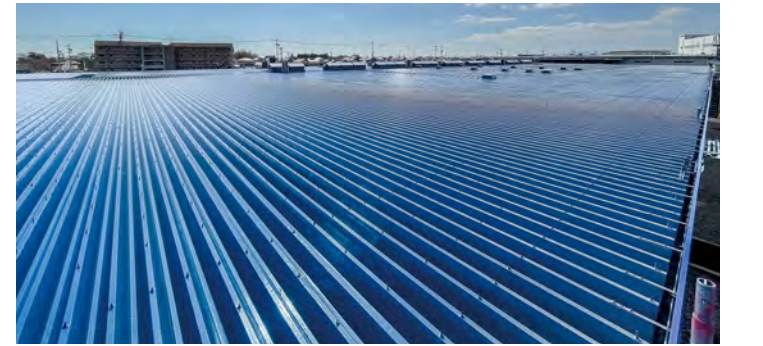
■おがのみどりの交流館屋根塗装工事(埼玉)
屋根用遮熱塗料「エポラオールプライマー遮熱ホワイト」「スーパーパラサーモシリコン」/539㎡
施工/株式会社日本アステック



■令和4年度本町小学校給食室改修工事(神奈川)
水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート」CPGL-7N工法/211㎡
水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート」CPM-4N工法/19㎡
水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート」CP-T工法/34㎡
建設/株式会社News
施工/株式会社ナカムラ



■安城市立明和小学校校舎外部保全工事(愛知)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法「ブルーフロンEGトップSi遮熱」ライトグレー/210㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2工法「ブルーフロンEGトップSi遮熱」ライトグレー/80㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX NS」X-2工法立上り「ブルーフロンEGトップSi遮熱」ライトグレー/170㎡
建設/株式会社鳥居工務店
施工/新生建工株式会社



■某薬品工場屋根改修工事(三重)
屋根用遮熱塗料「パラサーモシリコン」/10,000㎡
施工/リベアサポート株式会社



■JAフルーツ山梨塩山地区統合共選所新築工事(山梨)
屋根用遮熱塗料「パラサーモシリコン」/3,800㎡
建築外装用遮熱塗料「パラサーモシリコン外壁用」/1,000㎡
施工/尚加賀美塗装店



■ロジテックINAソリューションズ第2工場西側増築工事(長野)
塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法/1,019㎡
施工/株式会社五十鈴



■某化学工場床新築(富山)
塗り床材「ユータックE-30N」樹脂モルタル流し展べ工法/1,500㎡
施工/株式会社愛知レジン



■県庁前公園県単独都市公園施設整備噴水池塗装修繕工事(富山)
プール用塗料「プールエース」#500/1,000㎡
施工/株式会社サナダ塗装工業



■美工社事務所内鉄骨階段(福井)
防音材「防音くん鉄骨階段用」
施工/株式会社美工社



■某倉庫床改修(岐阜)
塗り床材「ユータックE-30N」樹脂モルタル流し展べ工法/800㎡
施工/株式会社愛知レジン



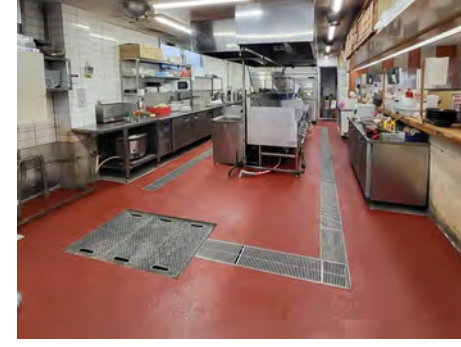
■光生工場新築工事(愛知)
塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法/2,000㎡
建設/まるひ建設株式会社
施工/安田塗装工業株式会社



■福江小学校教室棟長寿命化改修工事(愛知)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルー」大波工法
水性シリコン仕上げ/1,160㎡
建設/株式会社井組
施工/株式会社井塗装工業



■某自動車整備場(滋賀)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」ハード流し展べ工法/282㎡
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」ハード流し展べ防汚工法/42㎡
施工/株式会社Ha-ya-te



■餃子の王将矢橋店改修工事(滋賀)
水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート」CPLGU-7N工法/80㎡
施工/古賀工業株式会社



■某工場新築工事(滋賀)
塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法/2,580㎡
施工/株式会社納所床工業

街を彩るニットの製品



■某小学校プール改修工事(京都)
プール用塗料「プールエース#300」PEU-1 RA-E工法/450㎡
施工/㈱日建、(有)マエダ化研



■亀岡市用水路(京都)
上水道貯水槽内面保護塗料「ガードブルーF」コーティング工法/190㎡
施工/日本システム(株)



■塩野電気商会亀岡工場新築工事(京都)
塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法「ユータックR」仕上げ/900㎡
施工/アサヒカラコン(株)



■苫倉庫塗り床工事(岡山)
塗り床材「ユータッククリーンE」SD-2工法/1,000㎡
施工/古賀工業(株)



■某自動車整備場屋外駐車場防水修繕工事(広島)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレー タイプH」NC-SH30OUTR工法/367㎡
施工/(有)信誠外装、(有)ビルドウェザー



↑施工後
↓施工前



■共栄産業交野工場改修工事(京都)
塗り床材「ユータッククリーンE」SD-1工法/380㎡
施工/アサヒカラコン(株)



■心斎橋ビッグステップB1F通路改修工事(大阪)
塗り床材「ユータックR」コーティング工法/120㎡
施工/アサヒカラコン(株)



■西村物産 有田倉庫新築工事(大阪)
水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート」CPGM-4N工法/550㎡
施工/アサヒカラコン(株)



■ダストライ新築工事(大阪)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」流し展べ工法/150㎡
施工/古賀工業(株)



■広島県庁舎本館厨房下屋改修その他工事(広島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」PX-HG30G工法/681㎡
施工/丸福建材工業(株)



■某学校屋内運動場屋上防水改修工事(広島)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」NY-SS20S工法/652㎡
施工/(株)ティーエス・ハマト、(有)ビルドウェザー



↑施工後
↓施工前



■泉北豊田き点局建設工事(大阪)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルーF」大波工法/546㎡
施工/㈱永井英塗装

■IDEC竜野工場(兵庫)
塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法2mm厚仕様/1,251㎡
施工/古賀工業(株)



■鳥取ダイハツ販売倉吉店(展示場・お客様駐車場)(鳥取)
塗り床材「ユータックテクノONE」厚膜防滑工法/936㎡
施工/山陰東洋化成(有)



■某工場屋根防水改修工事(島根)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」NM-SS30S工法/5,015㎡
施工/(有)板持塗装店



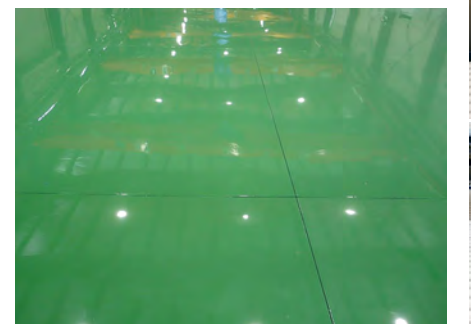
■岡崎木材工業外壁改修工事(山口)
建築外装用遮熱塗料「シルビアセラティーN遮熱」/1,300㎡
施工/光塗装(株)



■某アパート外壁改修工事(山口)
建築外装用遮熱塗料「シルビアセラティーN遮熱」/300㎡
施工/光塗装(株)



■周南市某アパート外壁改修工事(山口)
建築外装用塗料「シルビアセラティーN」/500㎡
施工/㈱日光



■石井町某工場(徳島)
塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法/1,381㎡
施工/㈱ナカバリコート



■某工場屋根改修工事(徳島)
屋根用遮熱塗料「パラサーモフッ素」/3,000㎡
施工/矢野塗装



■某施設改修工事(徳島)
屋根用遮熱塗料「スーパーパラサーモシリコンS」/200㎡
建築外装用遮熱塗料「パラサーモシリコンS」外壁用/600㎡
施工/(有)中村建装

街を彩るニットの製品



■久留米市総合福祉センター改修工事(福岡)
省エネ外断熱塗装システム「NTダンネツコート」[水性パラサーモ外壁用]/1,250㎡
建設/㈱テラシマ
施工/㈱H&Y



■某医院改修工事(福岡)
建築外装用塗料「シルビアセラティール」/70㎡
紫外線カット上塗保護クリアー塗料「シルビアUVカットシリコンクリアー」/120㎡
屋根用遮熱塗料「パラサーモフッ素」/216㎡
施工/㈱キューボウ、INAMASU



■長与町ふれあいセンター屋上防水工事(長崎)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリュー」X-1工法/900㎡
施工/㈱明光ビルドスペース



■ナガトモビル人吉(熊本)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリュー」X-1工法/400㎡
施工/㈱森田塗装店



■矢野防水産業新事務所塗装工事(熊本)
建築外装用遮熱塗料「シルビアセラティールN遮熱」R-822P/420㎡
屋根用塗料「水性ルーフセラ」ロイヤルブルー/300㎡
施工/矢野防水産業(株)



■福岡県立大学1号館屋上防水工事(福岡)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法/1,284㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2立上り工法/90㎡
施工/㈱エイケン



■東道新北九州空港線新北九州空港連絡橋歩道舗装補修工事(2工区)(福岡)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」/680㎡
建設/鈴木建設(株)
施工/九州ニチレキ工事(株)



■小林市某施設(宮崎)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリュー」X-2工法/200㎡
施工/㈱森田塗装店



■N様邸(鹿児島)
建築外装用塗料「シルビアセラティールN」/150㎡
屋根用塗料「リリーフNADフッ素」/150㎡
施工/㈱有明塗装店



■某バン工場倉庫床改修工事(鹿児島)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプH」/500㎡
施工/鹿児島ビルド(有)



■スカイマンション高宮屋上防水改修工事(福岡)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリュー」PKD-V30S工法/310㎡
建設/㈱ダイニチ
施工/㈱安河内工業



■福岡九州クボタ塗り床工事(福岡)
水性硬質ウレタン系塗料「ユータックコンプリート」CPS-3F工法/380㎡
建設/㈱エムビーエス
施工/㈱OTK



■ヤマコ佐賀工場冷凍倉庫屋上防水改修工事(A、B、C、D棟)(佐賀)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」X-1工法/3,399.1㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」X-2工法/2,210.7㎡
建設/㈱竹中工務店
施工/戎工業(株)



■A様邸(鹿児島)
建築外装用塗料「シルビアセラティールN」/200㎡
施工/㈱有村防水



■某施設厨房床新築工事(鹿児島)
水性硬質ウレタン系塗料「ユータックコンプリート」CPL-6N工法/200㎡
施工/鹿児島ビルド(有)



■某小学校屋上防水(鹿児島)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」NK工法(機械的固定工法)/1,000㎡
施工/㈱有村防水



■JAさがみどり地区杵島東部カントリー改修工事(佐賀)
金属屋根用塗料「マッキンレーN」/3,700㎡
施工/オオグシペイント



■コーラルハイツ葉山改修工事(長崎)
建築外装用塗料「シルビアセラティールN」/2,000㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリュー」X-1工法/700㎡
施工/㈱ヌリケン・プラス



■某指定避難所(鹿児島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンアーク」仮防水仕様/500㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」[ブルーフロンエコHG MID]密着工法/500㎡
施工/㈱有村防水



■アリドメ新事務所外壁・防水改修工事(鹿児島)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルーF」/200㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG MID」密着工法/500㎡
施工/㈱アリドメ

改修工事予定の方をご紹介します。

ご紹介いただきました工事予定の方には、最寄りの安心できる「ニットク・アメニティシステム連合会」の施工業者様をご紹介します。お気軽に最寄りの営業所へお声掛けください。
対象は、戸建て住宅、工場などの「内外装工事」「屋根塗装工事」「防水工事」「塗り床工事」などです。

●感謝の気持ちをお贈りします。

ご紹介いただきました工事が成約した場合、謝礼金として成約金額に応じて紹介料を施工業者様からお贈りします。

日本特殊塗料株式会社紹介

当社は1929（昭和4）年6月に航空機用塗料の生産・販売を目的に設立されました。
戦後、セメント瓦屋根用塗料を初め、建築用塗料分野等に進出し、自動車用防音・防錆塗料開発で大きく成長しました。
現在は各種分野用の塗料と、自動車用防音材、防錆材を手がけています。

塗料事業

遮熱塗料など、各種機能性塗料をラインアップしています。
航空機、ロケット用塗料、建築用塗料（内外装、屋根、床、屋上防水、プール用など）、防食被覆材（上下水道、農業廃水用など）、DIY製品（建築用、ホビー用など）、防音製品（建築用、鉄道用など）など。



風力発電ブレード用塗料
「ウインドハロートップコートF」



塗り床材「ユータックR」（東京ドームローラースケートアリーナ）



屋根用遮熱塗料「水性バラサーモ」（某介護老人保健施設）



ウレタン塗膜防水材
「ブルーフロンエコDX」（某学校）



建築用防音材「防音くん 吸音デコ」が
採用された放送施設（東京）



鉄道用防音材が採用された
九州新幹線N700系「さくら」

自動車製品事業

自動車のさまざまな部位の防音材、防錆材を製品化し、国内すべてのカーメーカーにご採用いただいています。
振動を原因としたノイズを減少させる制振材、反響音を弱める吸音材、音の波動を減少させる遮音材をもとに、快適なカーライフを演出しています。

●自動車用防音材

- 自動車用吸音材「フードインシュレーター」
- 自動車用吸音材「吸音ホイールハウスライナー」
- 自動車用防錆材・シーラント
- 「NTガードコート」「シールトップ」
- 「NTガードコート」
- 超軽量防音システム部品「RIETER ULTRA LIGHT™」
- 自動車用「フロアカーベット」
- 自動車用塗布型制振材「NTダンピングコート」

日本特殊塗料株式会社

〒114-8584 東京都北区王子3-23-2

■本社 ■開発センター

■塗料事業／塗料事業本部、東京営業所、神奈川営業所、中部営業所、大阪営業所、中四国営業所、九州営業所、DIY販売部

■自動車製品事業／営業統括部、東日本第1営業所、東日本第2営業所、中日本営業所、西日本第1営業所、西日本第2営業所

■工場／平塚工場、静岡工場、愛知工場、広島工場、九州工場、東九州工場

●日本特殊塗料ホームページ <https://www.ntonoryo.co.jp/>