

Episode of growth 18 ◎疋田伸一郎のOne Step

重責は、自分の好機。

身だしなみを整えることは営業マンとしての基本だ。頭のとっぺんからつま先まで相手に不快感を与えないようにしておくのを、社内においても営業先を回る時にも心がけなければいけない。入社3年目の疋田伸一郎は、その身だしなみのことで時々上司から正すよう指摘を受けていた。自分は大きく間違っていない。これくらいの小さな違いは許容範囲だろうと自分で解釈をしていた。ネクタイとかシャツとか、そこまでちくちく言わなくとも小さな不満がたまっていた。それがある日暴発した。少しお酒も入っ

ていた。あー、やっちゃったと自分でも思いながら。止めて入ってくれた上司がいてその場は収まった。叱責を受けると覚悟もしたが、翌日、社長からの言葉は、意見をぶつけ合って、二人ともゼロになって新しい関係が作れれば、それは意味があるねというものだった。視野の狭さを自覚しハッとした。自分のことしか考えてなかったなど。

この春、ホッピービバレッジでは西東京営業所を開設す



ることになった。その初代営業所長に任命された。大抜擢だと、取っ組み合いになった営業本部長からは言葉をもらった営業の拠点が赤坂にしかなかったところに営業支社を新たにつくり、その初代責任者となる。3年目でこうした役割を与えられたことに、疋田は重責を担うのだという思いでいる。しかし、彼にプレッシャーはない。西東京全体と営業エリアは広い。この1年間、担当として走り回ってきた。都心とはまた違って、工場が調布にあることもあり、ホッピーに対して「多摩地区の方は好意的な方が多い印象」という。

仕事に対する張り合いも改めて強くなったと疋田は言う。初めて家を出て一人の生活を始めるつもりだ。芯に気骨が通っている男、疋田伸一郎の伸びしろはまだまだ広い。

ひきたしんいちろう

疋田伸一郎

ホッピービバレッジ株式会社

第5.5ビジネスモデル推進営業本部 西東京営業所

Hoppy and Bar Kamo Present Hoppy Black The Feast Ginza

つながることで生まれる場の、ちから

JUL. 17th, 2013

Hoppy ×

嘉茂
bar kamo

人が集い、それぞれの個性が互いを刺激しあい、

つながって、なにかが生まれる。

BA=場が持つ、そんな魅力を楽しんでいただくためのトライアルが

東京銀座Bar Kamoで催された。

Hoppy Black The Feast Ginza

ホッピーブラックをテーマに、

この夜のために創作されたカクテルの数々とフレンチの饗宴。

カクテルをつくりながらホッピーの限りない可能性を感じたというバーオーナーと

料理にホッピーを使いそのポテンシャルの高さに驚いたというシェフの作品は、

グラスを手にし、料理を口に運ぶ人たちにもまた

驚きと感嘆をもたらした。

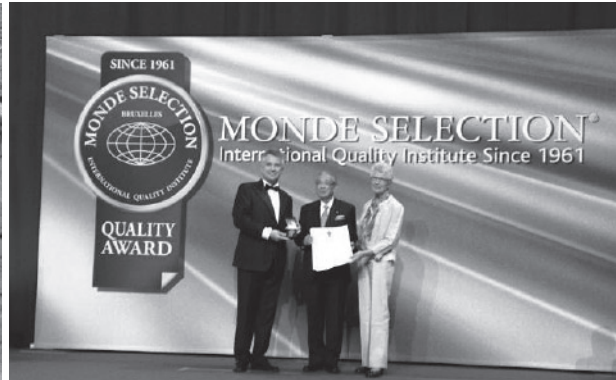
何も見えなかったところに、光がほの見え、やがて確信へととなるような

心躍る発見の場は、集う人のインスピレーションでさらに高揚する。

魅力に満ちた一夜であった。

ホッピーが人と人を繋ぐ磁力の元になればと、思う。





ゴーゴー

55ホッピー、 2013モンドセレクションで 銀賞受賞。

この度、2013年度第52回モンドセレクションの「ビール、水
ならびソフトドリンク部門」において、弊社の55ホッピーが初
出品で銀賞を受賞いたしました。世界に類をみない割って飲む
という独特の飲料であることや、原材料・製法・工程などすべて
ビールと同じ工程を経てつくる非常にユニークなノンアルコール
ビールという独自のスペックは、審査をしていただく上で高い
ハードルとなりましたが、創業103年目にして初めて賞を頂きま
した。この受賞も、ひとえに皆様のご愛顧をいただきながらホッ
ピーの味を磨き続けてこられたおかげです。この場をお借りして
感謝申し上げます。

さて、毎年会場が変わるという授賞式は、今年はストックホル
ムの市庁舎となりました。ここはノーベル賞の授賞式が執り行
われる場所でもあります。この厳かな空間に立てたのもホッピ
ーのおかげといえます。会長がメダルと賞状を頂くのを眺めな
がら、ホッピーミーナは「やはり、ここまで来ると金がほしい」と強
く思ったといえます。そのためにも、これからますます確かなも
のづくりに精進してまいります。今後とも、お引き立てのほどを、
どうぞよろしくお願い申し上げます。





俳優佐藤二郎さん、ホッピー大使に就任。

日頃からホッピーをご愛飲いただき、
多くの人にホッピーを広めてくださっているホッピーのエバンジュリスト(伝道師)を、
私たちは感謝を込めてホッピー大使と呼ばせていただいている。
今回ご就任いただくのは、俳優の佐藤二郎さんです。

頼まれてもいないのにPRしてきた。

ご自身のブログを拝見するとホッピーをよく飲んでおられ、またテレビでもホッピー好きを公言されている佐藤二郎さんは、この日をとても待ちわびていたのだという。「おれほどTVでホッピーって言ってるヤツはいない」という自負があったからだ。ドラマの撮影などお忙しい日程を調整してようやくおいでいただいたのだが、そう言うてくださることにこちらこそ恐縮である。前日には「今度、ホッピー大使になるんだ」と佐藤さんが常連となっている店で自慢してきたそう。佐藤さんは



「頼まれてもいないのに」ホッピーをPRしてきたと笑う。それがようやく実を結んだのだと涙ながらに語るのだった。さすが俳優、演技がうまい。「もう僕のことを俳優と呼ぶのは止めてほしい。芸名だって、ホッピー佐藤とかホッピー二郎に変えたっていい」。そこまでおっしゃってくださる。名刺をお作りしたいくらいです。

ホッピーの術中に、まんまとはまる。

佐藤二郎さんは、なぜそんなにもホッピーに肩入れしてくださるのか。佐藤さんとホッピーとの出会いは高円寺だった。ご多分に漏れずメタボが気になる年頃になって飲んでみた。ご自分では、まあ、はまりはしないだろうと思っていたが、見事に「ホッピーの術中にはまった」という。ビールに近いがビールとは違う。しっかり楽しんで酔える。「なんなんだこれは」と、すっかり虜になった。佐藤さんは基本的に赤ちやうちんが好きで、ホッピーはいわゆる「身近めし」のときに、気どらず、ホッとしたい時に飲めるものだと思っている。ホッピーには近寄りやすさがあると、佐藤さんは言う。「友達のように話しかけられる。ひとを構えさせない。敷居が低い」とホッピーを評する佐藤さんの言葉は、そのまま佐藤さんにあてはまる。ご本人の親しみやすさと似ているように思えるのだ。つまり、ホッピーは佐藤二郎さんであるということか。

少年の心を宿して、役者を志す。

その高円寺には5年ほど住んでいたが、その後その沿線から引っ越しをされる。佐藤さんがルミねえと呼んでおられる奥様に「この街にいたら君はダメになる」と告げられ、やむを得ず転居したのだという。前回の大鶴義丹さんといい、なんだか似たような展開だ。その頃の佐藤さんはあまり仕事がなく週に8回くらい勢いで飲んでいたという。それではルミねえ奥様も心配なことだったろう。転居されて、一昨年の暮れには子宝にも恵まれた。その時のお正月はひとりホッピーで祝い酒を飲んでいたとか。

小学4年生の学芸会で『お芋はこうして生まれました』という劇で猫の先生役を演じ、主役の芋たちを上回る演技で場内を爆笑の渦に巻き込んだ二郎少年は、その快感が忘れられなかった。信州大学卒業後、大手出版広告会社に就職するも入社式の途中で抜け出しそのまま退職、役者の道を志した。ルミねえが評する佐藤二郎像は「精神年齢が小3」。少年は見事に大志を成就し、その少年の心のまま今の俳優佐藤二郎がいるといったらこじつけだろう。ホッピーとともに、いつまでもその少年のような笑顔で私たちを楽しませてください。



SHOPS OF
HOPPY
AMBASSADOR

ホッピー大使の店

江戸幸

◎大阪



ホッピーのお取り扱いとは28年前から。大阪にホッピーを広めた第一人者である。東京のお客様からホッピーの存在を知り、お店で出す前に東京に視察に行くほど熱心に取り組んだいただいた。「どうやって飲むのかも知りませんでしたしね」。東京で氷入りのホッピーを飲んで、おいしくないと感じた。「氷入りだと炭酸が死んでしまっ、かわいそうだ

など」思った。つくり方を研究するうちに、3冷に辿り着いた。ホッピーが3冷を推奨していたことは後に知る。ホッピー導入当時はまだリターナブルびんで、送料はお店持ちで扱ったという。送り返すのも自腹。そんなにしてまで、当時はまだ日に1本くらいしか出ないホッピーを扱っていただいた。今では関西のホッピー好きが集まる。うずをつくって注ぐ「トルネード」、ドバッと入れて泡を立てる「ドバイ」。330とホッピーブランクを持ちふたつのジョッキにハーフ&ハーフをつくる「ツイン」。ホッピーのつくり方にも名前がついている。肉屋さんに「ホッピーに合ううまいとこ」

といって取り寄せる厚切りベーコン、ふわふわの大阪オムレツ、紅生姜の天ぷらと料理もホッピーに合う。そして、メのカレーにゆう麺を食べていると、また大将にトルネードのお替わりをしたくなる。上方落語家さんたちとの親交もある大将の話は面白く、美人の女将さんは気立ても良くやさしい。楽しく、おいしく、これからもホッピーを飲ませてください。

●江戸幸
大阪府大阪市中央区平野町3-1-7
大阪屋セントラルビル
電話：06-6222-0857
営業時間：11:30～13:15/
17:30～22:00(土日祝定休)

ホッピー発売65周年を期に、ホッピーを愛してくださるさまざまな分野の方々にホッピー大使になっていただいているが、忘れてならないのは、なんといってもホッピーを置いてくださっているお店。東京ではもちろんのこと、ホッピーになじみの薄い地域で熱心にホッピーを広めていただいているお店こそ、真っ先にホッピー大使になっていただきたい。数あるお店の中から、今回は関西の3店をご紹介します。

ArAkA

◎大阪



オーナーの安原さんは、お好み焼き好きがこうじてこの店を始めた。そののめり込み振りは凄まじく、四六時中お好み焼のことばかりを考え、夜中でもアイデアがひらめけば起き出して試作をするとか。にっぽんお好み焼協会の佐竹佐知子会長もお気に入りの店だ。大阪にはお好み焼き店が3300軒あるそうだが、「もう安原流になっている」と独自のおいしさを確立したArAkAのお好み焼きを評する。安原さんはお好み焼きを食べ歩いていたら大阪の下町でホッピーに出会った。「こんなにおいしいものがあるんだ。いくらでも飲める」と驚いた。そして、自分の

店を始める時は絶対ホッピーを置こうと誓った。お好み焼きと相性がいいことは、安原さんにとってはなによりも重要だが、ホッピーはまさにどんぴしゃりのものだった。

ArAkAの鉄板は分厚い。通常が11ミリなのに対して25ミリ以上ある。熱伝導率が違うのでおいしさに差が出るのだという。日々の鉄板の準備や掃除は、お好み焼きをつくっている時間よりも長いという。磨いて、焼いて、手入れをして、鉄板の上で寝られるほど大切にしている。ホッピーは最近大阪でも人気上昇中だと安原さん。「ホッピーとお好み焼きの相性の良さをもっともっ

と広めていきたい」という安原さんの夢は、お好み焼き文化のない国、例えばパリでお店を出すこと。その時は、ぜひ、ホッピーといっしょに。

●ArAkA
【北浜本店】
大阪府大阪市中央区高麗橋1-5-14
メゾンドール高麗橋101
電話：06-6203-4567
営業時間：17:00～24:00(月～金) /
17:00～22:30(土日) (不定休)
【淀屋橋店】
大阪府大阪市中央区高麗橋4-5-10
電話：06-6222-0080
営業時間：11:30～14:30(月～金) /
17:00～24:00(土日) (不定休)



JR兵庫駅から歩いて5分ほどの住宅地に、お店はある。いわゆる町の酒屋さんだ。ご主人の原栄治さんは、大学4年の時に店を継いだ。お父さまが突然亡くなられたからだ。それまでの店をそのまま継ぐのは大変だからと、扱う酒を絞った。日本酒は蔵元まで訪ねて自分で確かめて決めた。その頃、道路交通法が改正されノンアルコールビールの需要が高まった



が、これというのが見つからなかった。栄治さんはどこかで耳にしたことがあるホッピーを取り寄せてみた。他と飲み比べてもいちばんおいしかった。それで、これに決めた。しかし、もともとホッピーにはなじみのない土地柄のせいか、なかなか売れない。賞味期限が近づくと自分で飲んだ。「時限爆弾を抱えているような気分だった」と当時を振り返る。こうした栄治さんの努力もあって、ホッピーの認知度は次第に上がっていった。今では、お店のケースには常時40本のホッピーが冷えている。店の奥は立ち飲みコーナーになっている。コーナーというよりちょっとした立

ち飲み居酒屋といえるほどりっぱなスペースだ。この界限では、ここで初めてホッピーを知ったという人が多い。いくなれば、ここはホッピーの教室みたいなものだ。ホッピーは、栄治さんが注いで出す。3冷でおいしいホッピーをきちんとお伝えいただいている。心がけているのは「また来てもらう」こと。町の酒屋として、シンプルな心意気が、また栄治さんらしい。

●原酒店
兵庫県神戸市兵庫区塚本通7-4-12
電話：078-577-0495
営業時間：17:00～21:00(立ち飲み) / 8:00～21:00(物販) (日曜定休)

情熱に聴く

◎第4回
株式会社サムライ代表取締役
土屋武士氏

レースエンジニアのカリスマを父に持ち、自らも頭脳派レーサーとしてご活躍の土屋武士さんは、ホッピーミーナも大ファンで、ずっと応援してきた。経営者としてのこれからを伺った。



ホッピーミーナ(以下、M) これからのモータースポーツ界を背負って立つ人です。

土屋武士さん(以下、T)好きなことをやっているだけです(笑)

M そもものきっかけは、(社)東京青年会議所の友人のそのまた友人だったことからですね。

T その方が僕のライバルのチームのスポンサーをしていた。それで、意気投合して。

M で、ちょうど10年くらい前にご縁をいただいたんですね。あの時は、GTとフォーミュラニッポンのスポンサーをやらしていただいて。オリジナルラベルをおつくりして、チームのファンの方々に召し上がっていただいたりしていましたね。それが2007年くらいまで、丸4年くらいお手伝いさせていただいたかな。

T その頃はまだレーサーとしてトムス(トヨタのワークスチーム)でやっていて、それで7シーズンくらい。30代半ばから後半で、父のチームに移籍しました。

M お父様はレース界では大変有名なエンジニアですよ。

T 父はずっと打倒ワークスでやっていたプライベートチームです。で、僕はワークスからそこに移った。まあ、半分親孝行みたいなもんですけどね。

M まあ、ほちほち戻って来いや、みたいな感じだったの？

T そうですね。

M そもそもレーサーになろうと思ったのはいつ？

T 好きになったのは小学校です。父はレースに連れて行ってくれなかったのですが、父の知り合いのチームの人に同じ年頃の子供がいて、いっしょにレースを観に行ったのです。その時にピットでその子のお父さんが走ってるのを応援

したのですけれど、その緊張感がすごくて、毎週ストレートに帰ってくるのを見るだけで、ずっと足が震えていて。小学校5年でした。その時にサインボードを出させてもらったりして、それも楽しくて、その興奮が忘れられなくて。なんだこれはと。

M なんでお父様は連れていってくれなかったの？

T 仕事の現場に子供は連れて行かないですよ。

M あ、そうか。仕事場だし。

T それに、子供をみる余裕など1ミリもない職人さんだったので。それと、たとえばメカニックがミスすると本気で

怒ったり、悔しがったり、腹の底から喜んだり、大の大人がするわけです。小学校くらいの時に、お父さんくらいの大人の喜怒哀楽が日常にあるというのはほぼ見ないじゃないですか。そこに魅力を感じたんでしょうね。でも父は、僕がレーサーになることには反対だった。なので、勝手にやるしかなかった。

M なるならまずいちばんの学校に行けど。

T そうですね。ハードルがあった。なんでもいちばんじゃなきゃダメだと。で、まんまと乗せられて。

M レーサーにならなかつたら、東大に行って車メーカーのSEとかやってた可能性もありましたね。

T いやいや、それはどうかかと(笑)

M レースの世界でも芸能人的な方がいらっしゃいますが、それと武士くんのように車がつくれる人。構造を熟知していてモータースポーツを引っ張っていく人、その両方が必要なんでしょうね。華やかな存在とプロフェッショナルな存在と。武士くんは2代目という意識はありますか？

T ありますね。リーマンショックまで父はレーシングチームを率いていた。けれど2009年にはなくなりました。僕は父のチームで乗っていたんだけど、他のチームに移ることが出来た。でも40年近く続いた父のチームはなくなった。父はメカニックとしては、レース界でカリスマ的な存在でした。別格、天才肌の人。そういう人のポジションがばさっとなくなってしまう不条理というか。工場は一年間動かないわけです。機械はそのまま、社員は解散しちゃうし。僕はレース業界に育ててもらった。父のことは誰よりも見てきた。理解している。で、そこに間違いなく不条理がある。自分の役割がここに落っこちているなど、その一年

間で思った。やっぱり、この工場を稼働させなければと。そこで、二代目意識が芽生えました。その時はミーナさんのことを思い出していたんです。ミーナさんは家業を継ぐという意識が圧倒的に強いじゃないですか。僕もその時期を近くでみさせてもらっていた。

M 武士くんにとって、今は転換期なのかな。

T 今までのただ速く走るだけでいいというステージから、会社経営というステージへの移行期ですね。やるからには



モータースポーツ業界全体の意識改革をしなければならぬと。そういう大義を持っているつもり。そこを一筋に、自分の行動や発言をしていかなければならない。そういう覚悟を決めて人を雇ってやってみよう。

M その覚悟までに大変なご苦労があったのですね。

T 大好きなレース業界ですし、自分が受けた最初の衝撃もそうですがすごいものが沢山集まっている世界なの

に、不条理がある。お金がないと動かせなかったりというリスクもある。でも、それはそもそもわかっていること。だから、何年も何十年もかかるかもしれないが、健全な経営が出来るような組織に変えていかなければならない。本気でそう思って始めたのが2010年です。サムライというレーシングドライバーとしての会社を持っていて、今年で20期になります。そこにメカニックを初めて雇い入れて、スタッフを入れたのが2010年。その時は仕事も何もない。そこにたまたま運良くお客さんが付いてくれたんですよ。僕にはそういうことがよくあるんです。翌年もチームが運営できた。ドライバーとしてレースで乗ってチーム運営もしてメンテナンスもする。エンジニアをやりながら自分でトラックも運転して。ワークスドライバーなら、そんなこと一切しないです(笑)。そんな時に、かつて在籍していたチームル・マンから、監督のオファーがあって、フォーミュラニッポンのチーム監督もした。2年間。あとはTVの解説も。ほんとにもう、レースの仕事はなんでも受けました。でも、身体はひとつしかないんで。

M 大変よね。

T でも、レーシングドライバーを今でも続けられているという幸せな状態にあります。それ以上に、モータースポーツ界のこれから先をどうするかを模索する必要がありますが、とりあえずは自分の出来ることをやろうと。今やっているのは、なるべく若い子、20代の子を雇って、レース屋としての魂を注入すること。今、社員5人になりまして、レースはないんです、仕事はないんですけど、人は集まってきてくれるので。一般車のショッパもオープンして、その整備をしています。それが25レーシングという名前に今年からなりました。25というのが父が永々と使

い続けてきたゼッケンで、レース界で25という土屋エンジニアリングです。だから、25には僕も憧れと愛着がある。

M レース界をまとめる会長職もやりましたよね。

T 今は、顧問です。そういう役がなぜか回ってくる。困っているんです(笑)

M それは武士くんが業界を熟知しているからでしょ。モータースポーツ界に神様がいたら、その神に愛されていますね。

T 勝負運からはちょっと見放されているところがあって勝てなかったりしたけど、それ以上に人の運はいいです。勝負運とで考えるとバランスがとれているので僕的にはハッピー。こんな人とこんなタイミングで出会うのかと、信じられないようなことが沢山あるんです。で、レースに勝つ人は、自分がいちばんという人。

M 少々無理をすれば勝てるレースがあった。でも、無理をすると車を壊すかもしれないと思った瞬間、踏みとどまらせるものがあつたのではと勝手に想像してた。あなたは人が善いので、他の人をけ落とせない。レースを観ていて素人の私でもそう思った。1コーナーのインに無理やり飛び込んでとか。

T 僕は一切そういうことはしないです。

M やはり利他の心がある。それでレースをするというのは難しかったのかもしれないけれど。

T 先日、サポートしているアマチュアの方のレースがあって、始めた頃は周回遅れだった人が、ポールポジションを取ってクラス優勝したんです。車から降りてきて号泣するんです。厳しい下積みを経て今では名医になられた方で。毎日オペが入っているようなお医者さんだから練習走行も出来ずに、いきなり予選か

ら走るといってほど忙しい人。その大の大人がうれしくて号泣している。僕は自分が勝った時よりも数倍うれしかったですね。自分の優勝はどれくらいの人が喜んでくれるかなというのがパロメーターなんです。

M ほらね、自分のことよりも人のことじゃない。

T 自分が優勝しても他の人が悲しんでいたらいやじゃないですか。

M ふふふ、勝てないでしょ、これじゃ。

T そういう意味で勝負事には向いて



ない。僕も2代目稼業を始めて、ほんとに昨日は、あ、自分はどういうことをやりたいんだと。

M 見つけられたのですね。

T 他人の人生の最高の一日に自分も関われる。そういう仕事っていいと思った。そういうレースの世界には結構あるんですよ。

M いろんなお役目をされているけど、集約すると、その感動のために動いているということね。

T そうですね。レースというのは、決勝のグリッドに、とんでもない数の人の力を借りなければ辿り着けない。そして、それを一手に背負ってゴールに向かって走る。それがドライバーというステージだった。そこから、誰かの最高の一日のために働くというステージになってきた。それをもっともっと広げていきたいと今は思っています。

M 若いドライバーやメカニックにレース魂を吹き込むというのもそのため？

T すごい才能を持った男がいるんです。僕は彼にレーシングドライバーとしてのすべてを教え、すべてを譲って、僕のプロのドライバーとしての役割を終えたいと思っています。僕の席が空けば新しいドライバーがそこに座れる。僕は監督の立場でチームを運営できる。僕が走っていると監督がピットにいないわけですから、これでようやくチームとして落ち着く。ドライバーが育ち、レーシングチームが育つ。それが僕の使命と思っている。周りが目標にしてくれるようなチームにしたい。

M 経営者に必要な資質には、木を見る目と森を見る目の両方が必要だそうですね。今の自分が出来ることと次にすべきこと、それらを見て役割を把握するのが大切だというけど、武士くんはやはり経営者としての資質をお持ちなんだ。

T どれだけの人が喜ぶかというのが基準ですね。

M 我々企業は、どれだけ社会のお役に立てるかが基本ですね。これからも共に前進していきましょう。

石 渡 光 一

嵐の自叙伝

Autobiography of a storm by Koichi Ishiwatari

第九回

「運転開始でストップ」編

昭和45年に、創業の地赤坂から新天地の調布へと工場を移したのは、水を求めてのことだった。さっそく井戸を掘ることにした。調布工場敷地のほど近くには、田んぼのかんがい用の井戸があって、そこは深さ10メートルほどだったが、水がどんどん出ていた。こちらは、ホッピーの製造にもリターナブルびんの洗浄にも使うので、大量の水を必要としていた。そこで井戸屋さんをお願いをして井戸を掘ってもらうことにした。井戸屋さんの名前は渦巻進さんといった。名は体を表すとはこのことだ。水脈を探り当てる井戸屋さんにふさわしい名前じゃないかと感心した。じゃんじゃん水が出てくるようなイメージで景気がいい。ところで、いったいどれくらい掘ればいいものだろうか。私たち東京人の感覚では200～300メートル掘らなければと思っていた。しかし、70メートルほど掘った時、渦巻さんは言った。「もうこれで充分ですよ。これ以上掘っても私たちの儲けになるだけです」。正直な人だと思った。そこで井戸はそれ以上掘ることは止めて使うことにした。この井戸は今でも現役で活躍している、ありがたい井戸だ。

ところで、調布工場が出来て、いちばん喜んだのは工場長である叔父の光太郎だった。大の釣り好きで、さっ

そく多摩川に釣りに行った。そして、丸々と肥った大きな鯉を二匹釣り上げ持ち帰ってきたので、さっそく鯉こくにしてみんなで食べた。それから一週間ほどして、NHKで多摩川についての報道番組があった。それによると、多摩川の水が異様に汚れていて、鯉のえらが異常発達してよだれを垂らしているという。その番組をもろに見ちゃった。食べた時はおいしくいただいたのだが、これにはびっくり。タイミングが逆なら良かったのに食べた後だ。当時はスモッグという言葉もそうだけれど、工場の排気ガスや車の排気ガスと同様に、工場廃水も家庭の廃水も文字通り垂れ流しそのものだった。隅田川ではメタンガスがブツブツと泡立ち、浅草寺の欄干は錆びて茶色になっていた。調布工場の建設はまさにこういう時期だったのだ。都心でしか暮らしたことのない私たちはどこに行っても当たり前のように公共下水道があるものと思い込んでいた。工場が出来て操業を目の前にして、公共下水道のないことに気がついた。もう作りだめの製品は底をつき、待ったなしの状態だった。その時の夏は、蛙の声で耳が遠くなるほどだったが、そのくらい周囲は田んぼばかりだった。この田んぼを管理する水利組合というのがあり、まだ操業をしていないきれいな水を見せて灌漑用水路に流す許しをもらった。一年契約だった。

とにかく早く機械を廻さなければという気が先に立っていた。

さて、水のことも一応解決して、工場の操業開始の日が来た。「運転開始」の号令とともにメインスイッチが入れられた。次の瞬間、あっ!という声を出す隙もなく、水を冷やす冷凍機が真っ白に凍りついてしまった。配管に穴が空いていたのだ。じつは昭和31年頃、私はまだ大学生だったが、アメリカの全自動の機械を入れたことがあった。アメリカの機械というのでみんな胸をときめかせて、夜中に交通止めにして、大騒ぎで工場に入れ込んだものだ。洗堰機、フィルター、カーボクラー等一式である。この時、アンモニアの入っているタンクにひびが入っていて、すぐには使えないという、今と同じことが起こった。この機械は中古も中古、捨ててあったようなものだというのを、ゼニス商会という商社の斡旋で購入したものだった。この時の轍を踏まないようにと、今回は中古でも身元のわかる(松本にある長野コカ・コーラで初期の段階で使っていたCEM4-20という機械)もので、しかも中堅のしっかりした機械屋さんにオーバーホールをしてもらい、万全の体制で入れたはずなのに。いずれにしても、すぐにはどうにもならず、誰を責めても詮ないことであった。といって手をこまねているわけにもいかない。窮余の一策は、なんと先に書いたアメリカ産のカーボクラーだった。青砥の倉庫にころがしておいたものを急速引っ張り出して用立てた。

どたばたした機械の話をもうひとつご披露しておこう。鳥取に青谷機械という機械屋さんがあった。塩さんという社長と父は大変仲が良かった。まだ堰を手洗いしている頃、半自動の洗堰機をつくり、これが割と評判が良く、父が大勢の同業者に紹介をして、それ以来のお付

合いだった。しかし、評判がいいのはここまでで、塩社長は県会議員になったりして、技術の向上は二の次になっていった。

調布工場にはこの青谷製の洗堰機が、大きさは一流機械並みで、でんと据え付けられた。洗堰機には、給堰といって一本ずつのバスケットの中へ堰を入れるところと排堰といってびんをバスケットの中から取り出すところがある。同じ堰種を出し入れするのならこれらの作業は易しいのだが、中小企業の場合は堰種がいろいろある。細いの、太いの、背の高いの、低いのと。そこで青谷さんは考えた。堰を押し込むのではなく、自然落下式にしよう



落成式当日の調布工場

うと。上のほうに堰を持って行って、ウォーターシュートよろしくシューターの上を一気に滑り落とすのだ。確かに堰はバスケットに入るのだが、勢いあまって飛び出しちゃう。それを拾って再びバスケットの中に入れてやらなくちゃいけない。とんだ全自動だ。出口のほうをみると、バスケットが下がってきて堰が出かかるのだが、バスケットの角と堰の角度があわなくて、引っかかった状態で堰が出てこない。これも手で引っ張り出してやらなければならない。まったくもって人手のかかる全自動だった。

木比[○]鉄

**東京メトロ
銀座線編 ⑦
【銀座その1】**



今号はいよいよ銀座です。今回は銀座編の前編として有楽町エリアをご紹介します。有楽町ガード下というのは、ある種の郷愁がある界隈です。レンガのアーチの下に煙る店でホッピーを飲む。銀座のきらびやかな賑わいとは一線を画した、気兼ねなく飲めるこの場所があることに、感謝すらしたくなります。

ひとときの心の解放区、さあ、有楽町ガード下へ。

ホビ鉄とは 電車に乗ってホッピーを飲みに行こう!!
ホッピーが飲める店をリレーして、電車を乗り継ぎながらホッピーを飲むことをホビ鉄といいます。

たぬき

東京都千代田区有楽町2-3-2 新白石ビル1F 電話：03-3573-7048
営業時間：16:00～23:30(月～土)(日曜定休) お取り扱い商品：ホッピー、黒ホッピー



このあたりは戦後まもなく始まった店が多いが、中でも古株のひとつがたぬきである。居酒屋さんが軒を連ねているが、お店同士は仲がいいんですと、店長の榎甲丞さんはいう。「醤油を借りに来るみたいなの近所付き合ってあるでしょ。あんな感じでホッピーの貸し借りとか、路地に車が入ってきたら、車来たよーって声をかけ合ったり」、そんな店同士のつきあいがあるのだという。店同士のそんな雰囲気、この境界の柔らかな空気を作り、人々もその空気に触れたくて足を向けるのだろう。そんなおもてなしの心意気が盛り込まれて、たぬきの焼き鳥はボリュームたっぷりである。手羽先など、2串食べ



たらお腹がいっぱいになるほどだ。さらに、お店独自の人気メニューも面白い。はんぺん納豆は、はんぺんの中に納豆を入れて揚げてある。頬張るとその食感が面白い。MMQとは、明太・マヨ・キュリ。アスパラベーコンやイカの一夜干しなどは、匂いにつられてこっちにも同じものをという注文の連鎖が起こる。店同士の仲の良さばかりか、客同士にも一体感が生まれる。

こちらのお店でも、ありがたいことにホッピーファンは増えているそうだ。「一杯目からホッピーという



人も結構います。大抵「シロ」が多いけど、日によってなぜか黒ホッピーばかり売れる日もある」。そんな時は、足りなくなって隣の店にホッピーを借りに走ることになるんだろうな。そんな想像をしていると、またジョッキが空になるのである。

◆有楽町

美味千成

東京都千代田区有楽町2-1-1 インターナショナルアーケード街 電話：03-3501-6879 【8月10日～25日は改装につき休業】
営業時間：16:00～24:00(月～金) 16:00～23:00(土) (日祝定休) お取り扱い商品：ホッピー、黒ホッピー、55ホッピー(時期により取り扱い)



有楽町ガードの上は、山手線、京浜東北線、東海道線の他に、新幹線も走っている。のぞみN700が走る下で焼き鳥にかじりつきホッピーで喉を潤しているなんて、考えてみたらシュールな光景ではないか。美味千成で、ガード下のお店としては、90席と広く、清潔感のある店内がうれしい。売りは、世界の味。居酒屋さんらしからぬ品揃えで、カルパッチョまである。お酒の売

りはホッピーと日本酒。なにを飲んでもいいかわからないという若い方には、ガード下だからとホッピーをすすめていただいている。店長の定塚三郎さんによればホッピーの伸びがすごいという。特に今年は、去年にも増して注文数が右肩上がりだという。そして、この店独特の現象は、今年の前半の集計を見ると、黒ホッピーのほうが通常のホッピーよりも多く出ているということだ。

これもお店側が積極的に黒ホッピーに注力してくださっているからだ。先日は、55ホッピーを一週間のトライアルで置いていただいたが、やはり多くのお客様にお勧めいただいて好評を得た。今年の夏は、テイクアウトホッピーにもトライするとか。「銀座の街をホッピーを飲みながらぶらぶらしてもらいたい」からと、牛タンコロッケとのペアで考えている。ぜひぜひ、成功させてください。



◆有楽町

ねのひ

東京都千代田区有楽町2-3-3 電話：03-3571-9132
営業時間：16:00～25:00(月～木) 16:00～26:00(金) 15:00～25:00(土) 15:00～24:00(日) (無休。年末年始を除く) お取り扱い商品：ホッピー、黒ホッピー



この店はいつからとたずねると、7年目という店長の比嘉誠太さんは「現オーナーで20年ですが、それより古いことは僕ではわからない」という。昔のことを古いお客様に伺うこともあるそうで、有楽町に来たら必ず寄ってくださるというお客様もいらっしゃる。お店は36席プラスアルファ。軒下の席を希望するお客様も多い。平日はご常連、週末

は銀座へ買い物に来たお客様と2極化している。この界限では営業時間が比較的遅いが、そういう意味で「ここは最終コーナー」だと比嘉さんはいう。どういうこと? 「つまり、他の店で飲んでいて、最後にここで仕上げをして、ぎりぎりの電車でお帰りになる」ということらしい。なるほど、有楽町駅に近い。「でも、最近は引き(お客様がお帰りになる時間)が早くなっていますね」とも。大虎になっている人もあまり見かけなくなった。飲ん兵衛の皆さんの行儀が良くなったということなのかもしれない。その代わりといっはなんだが、女性のお客様も興味をもたれてやって来るようになった。焼き鳥、やきとん、煮込みとホッピー。その定番をいただ

くのがここでの楽しみであることを知れば、人生の幅が広がるというものだ。おすすめは、生つくね。生の状態で焼く生つくねはジューシーでうまい。ホッピーにあわないはずはない。



◆有楽町

とうてつ

東京都千代田区有楽町2-1-21 電話：03-3591-1556

営業時間：17:00～23:45(月～木) 17:00～03:30(金) (土日祝定休) お取り扱い商品：ホッピー、黒ホッピー



もともと先代が銀座一丁目で割烹を営んでいた。現在の場所に移って28年になる。国鉄時代にここは東鉄工業という会社の事務所兼倉庫だった。その場所を借り受けたのだが、当時の決まりで東鉄の名前を変えることは出来なかった。そこで、店の名前を「とうてつ」とした。ひらがなにすると鉄道関係の名前に見えなくなるから不思議だ。むしろ、「透徹」という字を連想してもらえたらうれしいと、ゆうこ店長はいう。

店に伺ってまず感じたのは、お店全体がともかく明るい印象だったことだ。店員さんのきはきした応対にすがすがしささえ覚える。ゆうこ店長はいう、「スタッフは中国の人たちです。あちらの国では仕事はこなせばいいものなのですが、ここではまずきちんと挨拶をすることからやってもらっています」。失礼します、ありがとうございます、お疲れさまで、普通に言えるような人になってほしい。そう願ってスタッフたち



に教えているという。それで彼女たちの表情に屈託がないのだと気づいた。気どらず、明るく、というお店には、やはりご常連も多い。8割はリピーター。お店はガード下に沿って横に長い。入口すぐの左には、お座敷もある。ゆったりくつろぐなら、ここがいい。ゆうこ店長と社長である弟さんの二人三脚で、とうてつには今夜もにぎやかな声が響く。



◆有楽町

うた

東京都千代田区有楽町2-3-1 福石ビル1F 電話：03-3571-0337

営業時間：16:00～23:10(月～金) 15:30～22:50(土) 15:00～21:30(日祝) (無休) お取り扱い商品：樽ホッピー



地下の席

銀座方面から横丁に入って最初に目につくのがこの店だ。通りに面してカウンターの椅子が並ぶ。道路と椅子の間になんの障害物もない。なので、ついつい吸い寄せられるようにそこに座る。その行動が正しいことはすぐにわかる。樽ホッピーがあるのだ。日によっては、この樽ホッピー目当てのお客様が詰めかけ、ビールそっちのけでホッピーばかりに注文が殺到することもあるという。もうそれだけでお店の説明は充分だが、ついでに言っておくと、大

振りの串はどれも人気だが、とりあえずはモツ焼きか焼き鳥の盛り合わせがお得でおすすめ。創業以来変わらぬ味で人気の特製モツ煮込みと、味噌ホルモン串は食べておいたほうがいい。味噌がちょい甘めでそこがおいしい。それから、やわらかてっぽう串も。看板に偽りなしの柔らかさだ。これらは焼き台担当のヒロシさんの手によって香ばしく焼かれる。社長がいない時は、彼が店を仕切る。銀座は最近海外からのお客様も多いが、この店にもやって来る。特



トマッピー

に土日は多い。ヒロシさんの故郷は中国。母国語で話せるとあって、中国人のご常連もいる。大勢で詰めかけても大丈夫。地下にも30席が用意されている。樽ホッピーを傾けながら、気になるメニューを見つけた。トマッピーである。トマトリキュールを樽ホッピーで割ったものだ。ありがたいリコピンの味がして、うまい。



向かって右がヒロシさん



ふじ

東京都千代田区有楽町2-1-10 電話：03-3591-2295
営業時間：17:00～22:40(月～金) 16:00～21:40(土) (日祝定休) お取り扱い商品：ホッピー



開店時間が午後5時と、この界限では1時間遅い。毎日市場から届く食材を、丁寧にバラして串に刺すまですべて自分でやるから、どうしてもこの時間になる。お店の創業は昭和28年。今年で60年という年輪を刻む。店主の五十嵐義幸さんは、20年前に先代からこの店を引き継いだ。五十嵐さんは国鉄出身の脱サラ組。時効だろうからと打ち明けてくれたのだが、それ以前はバイトでこの店を手伝っていた。ホッピーは、ホッピーゴールドの時代から。当時は

取り引きのある酒屋さんで扱っておらず、当時川口にあったホッピーの営業所から取り寄せたという。「ホッピーは、割って飲むメニューの中でやはりいちばん売れている」と五十嵐さん。仕込みから自家製の焼き物はもちろん、しろモツだけで作った味噌仕立てのモツ煮込みも人気が高い。5時の開店を待ちきれずに、お客様が押し寄せる。「以前は9割方サラリーマンだったけれど、今は女の子同士とかカップルも」。新入社員で先輩に連れられてやって来て

以来、退職後もOB会をここで開くというご常連もいるとか。店の歴史はお客様の人生とも重なる。今は、息子さんといっしょに店を切り盛りする。ここにも時間の流れがある。「最近息子に子供が産まれて、もう爺バカですよ」と破顔の五十嵐さん。狭いながらも楽しいお店。狭いからこそお客様同士にゆるやかな連帯感があり、譲り合いがある。そして、皆さん、少し微笑んでいる。幸せなひと時を共有しているのを感じるのである。



◆有楽町

まんぷく食堂

東京都千代田区有楽町2-4-1 電話：03-3211-6001
営業時間：24時間(無休) お取り扱い商品：樽黒ホッピー



JR有楽町駅にほど近いロケーション、銀座4丁目から皇居方面にまっすぐ歩いてくると、この店の前に着く。ガードの下のこの空間は、歩道と店の境目がわからなくなるほど一体化している。軒下というか店の前のベンチシートに座ると、こんな都心の一等地でくつろぐ自分はなにか特別の存在になったのかと勘違いしそうになる。それほどずばらしい。お店は1996年創業で17年目。

オーナーのみっしえるさんは、マネージャーに店はまかせっきりだったので、ホッピーがいつからおいてるのかよくわからないのと笑う。それにしても、樽黒ホッピーがここにあるというのは、ホッピー好きにとっては超レア情報ではないだろうか。そのマネージャー氏にはぜひとも敬意を表したい。

24時間営業は10年ほど前から。この界限は不夜城でもあり、この地で働

く人たちに仕事を終えてから飲んでほしいと、思いたった。築地やホテルなどで働く人に中には朝7時に仕事を終えて帰路につく人がいる。そんな人たちが憩える場があればという思いだ。メニューも豊富で、和洋中なんでもござれ。そのどれもが自慢の味。ランチメニューもあるが、24時間食べられる。朝7時から11時は、いずれも399円の2種類の朝食メニューがある。ハワイの料理ボキもあればマグロの漬けもあるし、夜中から煮込む肉豆腐が大人気だったり、焼き立てのピザがうまいし、とにかく、おいしさのワンダーランドなのだ。ふう、また行こう。



ホッピーの素・物語 ③

※取材協力:レンゴー株式会社

【段ボールは、生まれた時からエコ】

ホッピーをかたちづくるもの、それぞれにストーリーがある。今回のテーマは段ボールです。ホッピーを工場から出荷する時、業務用のリターナブルびんはプラスチックの箱に入られますが、一般ご家庭用のホッピーなどは段ボールの箱に詰められて送り出されます。今回は、その段ボールのお話です。

1 段ボールは、段ボールから生まれる。

そうなんです。段ボールの原材料のほとんどは段ボールです。地域での古紙回収に段ボールの日ってありますよね。あのリサイクルシステムで集められた段ボールが、新しい段ボールの原材料になります。ちなみに、ホッピー用の段ボールを作っているレンゴーさんでは、古紙利用率は97.8%。段ボールって、リサイクルの優等生なんですね。

2 なぜ段ボールっていうの？

段のついたボール紙ということからこの名前がついたそうです。段ボールの断面を見ると、波状になった紙が挟まっています。これを段と言います。英語ではフルートというそうです。

3 木箱から段ボールへ。

昭和34年に伊勢湾台風が日本を襲い大きな被害が出ました。その原因のひとつは、戦後復興のために山の木を伐採し過ぎたため、保水力が低下したからでした。当時はまだ、物資の輸送は木箱が主流で、たとえば新品の冷蔵庫が木でつくった枠に入れられていたり、みかんやりんごも木箱に入れて運んでいました。森林資源の保護も木箱から段ボールへと切り替わる大きな後押しとなりました。

4 フルーツには種類がある。ホッピー用は？

段ボールは用途によってフルートの高さが違います。主なもので、Aフルートは5mm、Bフルートは3mm、Cフルートは4ミリ。この中でホッピー用の箱には、薄いBフルートという段ボールが使われています。

5 段ボール箱はどうやってつくられるか ①

段ボールは、まず製紙工場で段ボール原紙が作られます。それはまだ平らな紙です。ライナと呼ばれる段ボールの表と裏になる紙と、間に挟まって波形に加工される中しんと呼ばれる紙の2種類があります。レンゴーさんの川口にある工場では、この2紙を使って段ボールを作ります。およそ120メートルほどあるコルゲータという機械の先頭にひとつ1.6トンもあるロール状の紙を3本据えて作業開始です。

6 段ボール箱はどうやってつくられるか ②

段ボールの構造を思い出してください。真ん中の波状の紙を平らな紙でサンドイッチしていますね。つまり、真ん中の紙は波状にしないはいけません。ナルトってありますよね、ラーメンに入っているやつ、最近あまり見かけないけど。あのよう表面に溝が彫ってある筒を紙に当ててその波をつくります。その波のてっぺんにトウモロコシでつくった糊、コーンスターチをつけて表と裏の紙を貼ると段ボールの出来上がりです。ふう、120メートルの工程を200字で説明するのは大変だ。

7 段ボール箱はどうやってつくられるか ③

前のところまでで段ボールのシートはできました。それに印刷をして型抜きするところまで、レンゴーさんの工場では、やってしまいます。これは120メートルの機械とは別のところにある、印刷機も組み込まれたラインでやります。これがまあ、目にも止まらないほどの速さであっという間に、印刷、型抜きをしてしまうのです。ちなみに、型抜きをして出た切れ端は製紙工場に戻り、再び段ボール原紙の原材料になります。なんて無駄がないだろう。

《図解》 ホッピーの箱が できるまで



① 段ボール原紙は製紙工場で作られ、ここレンゴー株式会社東京工場(川口市)に送られてくる

② 中しんに波をつけているところ。波形に加工された紙

③ 200mある段ボール製造ライン

④ 波形の中しんをまず裏ライナに接着して、次に表ライナと貼り合わせる

⑤ 貼り合せた段ボールシートを移動させながらしっかり接着させる

⑥ 所定の長さに切断されて出てきたところ。120mの製造ラインの終わり

⑦ 切断した段ボールシートを印刷機の手前にセット

⑧ 段ボール印刷機

⑨ ホッピー用の印刷原版

⑩ 印刷され、型抜きされた段ボールが出てきた

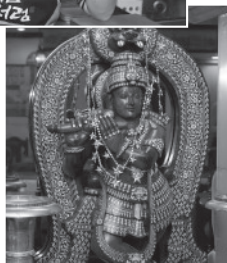
⑪ さらに折り曲げて糊付けして完成



雨にも負けず 食べ飲ましました。

第3回赤坂食べないと飲まナイト

6月11日(火)・12日(水)



回を追うごとに参加店が増える赤坂食べないと飲まナイトの第3回目が、梅雨入りしたばかりの6月11日12日の両日、赤坂2丁目を中心に開催された。今回から地元店舗有志の方々にも実行委員会のメンバーとしてご尽力いただき、参加店舗数は過去最高の46店となった。心配された雨は両日ともあったが、梅雨だからとおおらかに受けとめてくださるお客様が多いせいか、この日を楽しみにしていたというお客様が早い時間から街に繰り出していた。人気店は席が埋まるのも早いということを、これまでの2回の開催でご存知のご常連は、いち早く行動されているようだった。

辻辻にはホッピーコンシェルジュ隊がスタンバイ。お客様が安心して食べないと飲まナイトを楽しんでいただけるようサポートに努めた。お店へのご案内や混雑状況をお知らせする役割で、多くのお客様にご利用いただけたかと思う。また、人手の足りない店舗には、ホッピービバレッジ社員が駆けつけ厨房やホールでお手伝いさせていただいた。食べ飲まをきっかけに地元赤坂に新たなムーブメントが生まれればこれ以上の喜びはない。世界の味が揃っているのも赤坂の大きな特徴。東京グルメ交差点「赤坂」の食べ飲まは、これからもどんどん進化していく。次回は10月。なにやら新しい飛び道具も登場するとか。今から、楽しみである。



ホッピー栄養士の クッキング★ラボ

【第5回】



40℃の中で働く、神田豊の男めし。

神田豊は、夏には室温40℃にもなる工場内にいる。冷たいホッピーからはちょっと想像しにくい、ホッピーをつくる現場は暑い。ボトリング担当の神田の部署は洗場機や殺菌機などの熱源に囲まれている。「むしろ高い湿度が大変」という。なるほど蒸気を使うしね。そんな中を一日2万歩も歩く。ずっしり重い機械の交換パーツやホッピー30本入りのP箱を持ち上げたり移したりして。だから、昼ご飯も人一倍だ。で、夕ご飯も、できれば肉系がいい。「とり、ぶた、ぎゅー」の順番に好きらしい。というわけで、2番目だけど豚でがつりごはんを食べてもらうことにした。

「食べ盛り(?)の神田さんには、
男が泣いて喜ぶ、生姜焼きです。」



つくりかた

♥豚の生姜焼き

<材料>

豚バラ 300g 玉ねぎ 1/2個

<合わせ調味料>

みりん大さじ2 酒大さじ2 しょうゆ大さじ2

生姜すりおろし小さじ1 にんにく1かけ(みじん切り)

<付け合わせ>

キャベツ 1/8個 ミニトマト 2個

<作り方>

1. 玉ねぎは5～6mmほどにスライスする

<合わせ調味料>の材料を
混ぜ合わせておく

2. 豚バラをサラダ油を熱した
フライパンで焼く
焼き色が付いたら玉ねぎ
を加えてさらに炒める

3. 肉に火が通って玉ねぎが少
し透き通ってきたら、
<合わせ調味料>を加えて
トロミが出るまで煮詰めタ
レを絡める。

4. 千切りにしたキャベツと、
半分にカットしたトマトを
盛り付け完成



♪キミータのひとロメモ♪

●**スタミナ切れを防ぐニンニク** ニンニクに含まれているアリシンを取り込むことで豚肉のビタミンB1を効率的に吸収し、糖質のエネルギー代謝を活性化させます。そのことからスタミナ切れを防ぎます。ビタミンB1が不足すると、エネルギー不足、いわゆるスタミナ切れの状態になります。

●**卵には必須アミノ酸8種類** 卵には人の体内で作ることができない8種類の必須アミノ酸をバランス良く含んでいる、すばらしい食品です。特に、たまごのたんぱく質は非常に良質で、たんぱく質の栄養価を表す基準では、最も優れた食品とされています。

♥卵焼き

<材料>

卵 3個 白だし 大さじ2 砂糖 小さじ3

<作り方>

1. 卵に調味料を入れ白身を切るように軽く混ぜる
2. フライパンを熱し、やや多めのサラダ油を敷く
3. 1の卵をいっきに流し、大きく混ぜる
4. 半熟状態になりましたら、奥から手前に少しずつ返して丸めていく
5. 形を整えたら完成



♥キュウリの中華漬け

<材料>

きゅうり 1/2本 炒りゴマ 少々 ごま油 小さじ1

ラー油 少々

<作り方>

1. きゅうりを袋に入れて麺棒でたたく
2. 割れ目が入ったら、一口サイズにカットする
3. ボールに、2のきゅうり、調味料を全て入れ、混ぜ合わせたら完成

.....
まかない担当は、新婚妻キミータ(浅見季美子)である。あ、ちなみに、神田さんの妻ではない。

神田「いただきます。生姜焼き大好きです」

キミータ「神田さんの家のと比べてどう?」

神田「うちのより少し甘めかな。でも、醤油の風味がしっかりあって、こっちのほうが好きです」

キミータ「ありがとう、やさしいのね、神田さん」

神田「卵焼きも半熟の甘めで美味しいです」

キミータ「甘いのが嫌いな人もいるけど」

神田「僕は小さい頃から甘くしてと頼んでました。甘めの卵焼きはずっと好きです。きゅうりの中華漬けもピリッとしてて、夏にいいですね。ごはんが進みます。おかわりください」

キミータ「よく飲んでね。神田さん、ごはんは何杯食べるの?」

神田「だいたい4～5杯です」

キミータ「よく肥らないね」

神田「体重は変わらないです。高校からずっと」

キミータ「そういえば、キャベツから食べてたけど、感心です。野菜から食べるのっていいのよ」

神田「好きなものを最後に食べたいだけです」

キミータ「……」

.....





今年のうちは、 65周年うちわ。

ホッピー誕生65周年目の今年、毎年恒例のうちはも65周年バージョンです。表は65周年マーク。3クマが、思い思いに過ごす夏です。裏は、この夏おすすめのレモンチェットとホッピーのカクテル。スッキリ爽やかな酔い心地が楽しめる夏カクテルをお試しください。

※このうちはは、イベント等でお配りすることがあります。お楽しみに。



未来予想図

～ホッピーの、次のステージは、彼らの手の中に～

person 9: ^{さくらいめぐみ}桜井めぐみ

「シンプルは、つよい。」

ずっと自分を隠して生きてきたと彼女は言う。自分の嫌な話になりそうな空気には敏感になり、話をそらした。本当は打たれ弱い。ちっとも強くなかない。でも、弱いところを見せたくないのかかもしれないと、桜井は振り返る。それは、仕

事上でも弊害になっていたはずだ。社長の石渡に、あなたは本来の力を発揮していないよねと言われた。本当の自分は殻の中にいるのだから、その指摘は当たっている。でも、桜井は自分でそれに気づかないふりをしていた。

入社以来携わった営業から一旦ナレッジセンター配属になり、一年間社長の講演などについて回り、その言葉を文字化した。石渡の言葉を拾いながら、社長の視点や展望をより深く理解できる時間だった。一年後、内示を受けた。もっとコミュニケーションスキルを磨いてらっしゃいと、営業への復帰が決まった。だが、殻の中にいたままでは何も変われないと、勧められた研修に出向いた。そこで過去の自分と対



峙した。見えてきたことがあった。みんな精いっぱい生きている。自分を偽って生きる必要はない。「そこから、自分は変わったと思う。ものごとが肯定的に見えるようになった気がする」。桜井は自然体でいられるようになった。飾

る必要も、とりわけがんばる必要もなくなった。シンプルに生きることの清々しさを初めて知ったといってもいい。

今、桜井は、営業職とナレッジセンターと新人教育係を兼務している。「でも、みんな繋がっているんですよ」と苦にもしない。一筋縄ではいかない得意先の難問にどう対応するか、社長ならどうするだろうと過去の言葉を探す。新人たちがつまずくところに答えを作れば、それが次の営業一年生たちのナレッジになっていく。なるほど繋がっている。未来のことを聞いてみた。「社長の言葉を借りれば」とナレッジらしい返答。「女性の営業のトップはまだいないとよく言っています」。



小学校に通い出した頃の少女ミーナのランドセルの中には、それぞれの学用品が整然と入っていた。例えば筆箱がいつも同じ位置にないと、少女ミーナはなんだか気持ちが落ち着かなかった。連絡帳やその他の学用品を入れる位置もみんな決まっていた。夢見がちの少女にとって、空想することと文章を書くことはつながっていた。必然的に文房具はとても大切なものだった。教科書はその日の時間割りの順にランドセルに入れられていた。ノートも同様だった。教室に着いたら、自分の机の中に教科書を入れる。すでに時間割通りに揃えてあるのをそのまま入れれば、授業の時に迷いなくすぐに取り出せる。そのほうが気持ちがいいと少女ミーナは思っていた。あらかじめ家で翌日の時間割通りに教科書を揃えてランドセルに入れるという、ひとてまをかけることで、次の日が一日中気持ち良く勉強できるということを、少女ミーナは知った。

長じて、大人のホッピーミーナが万年筆を慈しむようになるのは、こうして文具を大切に思ってきた少女の時代を辿ってみれば、必然とも言える。

きちんと揃っていないと落ち着かない。そのためにちょっと時間がかかるけれど、ひとてまをかける。それがとても大切なことだということを、知らず知らずのうちに会得していた。ひとてま。そこになにかがあるような気がする。

h i - t o - t e - m a

万年筆の、 ひとてまについて

万年筆は、ひとてまかかる文房具だ。鉛筆ならそのまま、ボールペンでもノック式ならボタンを押すだけで書ける。万年筆の場合は、まずインクを入れる作業が要る。書く段になれば、キャップをくるくると回してはずし、ペン先の角度や傾きをみながら書き始めなければならない。しかし、そのひとてまが、時に手紙を書く相手を想う時間をつくってくれたり、相手から頂いた想いを反芻できる時間になる。



ホッピーミーナコレクションの数ある万年筆の中から5本だけ選んでもらった。そして、その中でも特に取り上げたい一本はと聞くと、ホッピーミーナが手に取ったのはモンテグラッパのアントニオ・ストラディバリだった。母方の祖母が病床にあった時、そのペンで毎日手紙を書き、母に託した。最期の時、棺に入れた20枚の手紙もこのストラディバリで書いた。綴ることは、想いを表すこと。そのひとてまで、ひとは想いを整えまとめあげ確かなものに形作る。想いの骨格とディテールを探ることができるのだ。万年筆は、そんなひとてまがあるから、愛おしい。

ホッピーミーナの社員“共”育奮闘記neo vol.18

おかげさまで、2013年モンドセレクションにおいて弊社55ホッピー^{ゴーゴー}は銀賞をいただくことができた。これもひとえに皆様からのご愛顧の賜物と深く感謝する次第である。さてその55ホッピーの商品化の際には、私も企画に関わった。それ以前に、私はホッピーハイで失敗をしていた。そこで学んだのは、イメージを180度がらっと変えてはお客様に伝わらなくなってしまうということ、変えていいものと変えてはいけないものの見極めが必要だということだった。以前、父からもらった昔の資料の中に、調布工場落成式の時のパンフレットがあり、そこに昔のホッピーのラベルの図柄があった。私にはとてもかっこよく見えた。その時、「このラベルをいつか復元したい」と父にいった覚えがある。それを思い出し、2003年のホッピー誕生55周年の時、復刻版55ホッピーという名前でそれをつくった。それは限定版のはずだったが、当時プレミアムバージョンとして販売していたホッピーゴールドと置き換える形で、55ホッピーは定番化した。私もこの企画に関わってはいたが、やはり、この55ホッピーのモンドセレクション銀賞受賞は父の功績が授かったアワードだと思った。父はまだ現役だが、社長としてのクロージングに創立100周年という場が巡り合わせでやってきて、その翌年には勲章も頂き園遊会にもお招きいただいた。そして、この日の銀賞。身内のことで恐縮だが、一所懸命生き抜いてきた人はこうしてきちんと評価がされるのだなと、思った。そういう生き様を見習おうと思った。

祖父は間違いなくあの授賞会場にいたと思う。自分を継いでくれた息子=父といっしょにこられたと思っていたのではないだろうか、それに、祖父がすごくかわいがっていた母もいっしょだったし。これまでの仕

事にひとつの評価を頂いて、さあこれから先はミーナ、お前がこの道を辿っていくんだぞと、示されたと思っている。そして、負け惜しみでもなんでもなく、今回は銀賞でよかったと思っている。いきなり最高金賞なんでもらった日には、みんな天狗になってしまっただろう。ひとつの始まりに過ぎないのに、終わりを感じてしまったかも。じつは、銀賞だからと授賞式への参加は迷っていたのだが、今回の会場がストックホルムのノーベル賞の授賞式と同じ会場ということもあり、行くことを決めた。いざ現地に行ってみれば、父にもホッピーにもやはり金メダルをかけてあげたいと思った。

道標

文系出身の醸造屋3代めではあるが、ものづくりに賭ける企業として次はそれを目指したい。大きな目標をいただいたと感じている。

そして、受賞会場で改めて強く感じたのは、ホッピーはお客様が育ててくださったのだということだった。お客様が焼酎を割って飲むということを始めてくださなければ、ここまでのロングセラーにはならなかった。その時代のニーズではあったのだろうけれど、割って飲むというスタイルをお客様が編み出してくださった。それがなかったら、ホッピーの今はなかったと言っても過言ではない。商品やブランドはメーカーの手だけで育つものではなく、お客様あってのことだという

ことを、この賞を頂いたことである意味違う角度からみることが出来たと感じる。改めて考えるに、ホッピーで飲むというスタイル、ホッピーという文化を、私たちはお客様とともにつくってこられたのだろう。共創だ。私たちはものをつくってお渡しするという交換価値ではなく、ホッピーを媒介として文脈価値を共に作ってこられたと考えている。つまりは、ひとてま文化である。人が手をかけることによって新たな価値が生まれる。それをホッピーは生まれながらにして身につけることが出来た。お客様の手によって。

そのホッピーは、いま私たちの想像を超えて新たな世界を歩き始めている。いろいろな人たちから、ホッピーとならなにか楽しいことが出来そうと期待をかけていただいている。それは、もう、国境すらこえている。人と人のかかわりの中で、私たちがホッピーにどうい

ストックホルムの授賞会場で、ホッピーはお客様に育てられてここまで歩んでこられたのだと、改めて思った。この歩みをさらに進めるのが、これからの私たちの務めだ。

う価値を付加できるか。夢は広がる。そのためにも、私たちは日々の活動の中で機微をとらえ仕事につなげていかなければならない。それができるのは、人の心に棲むことができる人間だ。改めて思うのだが、2007年からの新卒採用以来一貫してやってきたのは、人の心を育てることだったのかもしれない。私自身が家庭や学校や会社勤めで心を育ててもらったし、それで今の私がある。人は、自分の成長を感じることが出来た時にいちばん幸せを感じられるのだそう。自己成長は、知識やスキルだけではない。見えなかったことが見えるようになるとか、理解できなかったことが理解できるようになるとか、心が成長した時に実感できる。困難を乗り

越えて、心が次第に強くなり、生きることが楽しくなっていく。責任というものを自分に課すのも、心が成長してこそだ。

社長就任以来、第3創業という言葉の折りにつけ口にしてきたが、いよいよ出航かなという思いがある。これまでは湾内にあって出帆の準備に時間を割いていた。ここでステージが変わる。いや、ようやく変えられる気がする。創業者の祖父とは時代を超えていつもつながっていると感じている。祖父が今の時代までホッピーを残してくれたからだ。ホッピーにはまだ開かれていないドアがいくつか隠されている気がしてならない。祖父が仕掛けたどのドアをノックすればいいのか、読み違えないようにと、肝に銘じなくては。

ストックホルムの受賞会場で、父はふと漏らした。「あのラベルは、おやじさんがいちばん愛したラベルなん

だよな」。65周年という年に、祖父がいちばん愛した顔を持つ55ホッピーが賞をいただいた。そのことに、なにか大きな祖父からのメッセージがあるような気がしてならない。それを私はこれから祖父と対話をしながら探り学んでいこうと考えている。そして、それは祖父がホッピーに賭けた思いという原点に立ち返ることになるのだろう。ミーナ、それを学べよといわれた気がする。これから創業105年という次の節目に向かうのだけれども、このタイミングでホッピーってなにということをもう一度考えるきっかけになった。そういう意味でも、おかげさまで今回の受賞は深い意味があった。

MixMixMix カレンダー



ホッピー発売65周年の
お祝い



夏の太陽

告 知

★8月5日・6日

東小金井祭りで樽ホッピー

時間 17:30～21:00
会場 JR中央線東小金井駅南口 日本歯科大グランド
販売商品 樽ホッピー・樽黒ホッピー

★8月7日(水)～13日(火)

伊勢丹 府中店 地ビール試飲販売会

時間 10:00～19:00
会場 伊勢丹 府中店
販売商品 地ビール全7種

★8月24日(土)

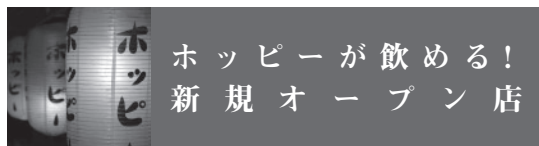
調布PARCO 地ビール試飲販売会

時間 11:00～20:00
会場 調布PARCO 北野エース
販売商品 深大寺ビール2種、調布びーる

★8月31日(土)～9月1日(日)

ハモニカ横丁樽ホッピーイベント (仮)

時間 未定
会場 JR吉祥寺駅北口 ハモニカ横丁
販売商品 樽ホッピー・樽黒ホッピー



七輪酒場びあんこ

2013年
7月3日
OPEN!
東京都千代田区神田紺屋町44イーストビル1F
電話: 03-6206-0729
営業時間: 11:00～14:00 / 17:00～24:00
(日祝定休)
お取り扱い商品: ホッピー / 黒ホッピー

立ち飲み大松

2013年
8月5日
OPEN!
東京都千代田区鍛冶町2-12-13
電話: 03-5295-5470
営業時間: 16:00～(日祝定休)
お取り扱い商品: ホッピー / 黒ホッピー

バナス

2013年
6月27日
OPEN!
東京都赤坂2-13-13
電話: 03-3505-2752
営業時間: 11:00～23:00(年中無休)
お取り扱い商品: ホッピー

編集後記

7月15日、お陰様でホッピーは発売65年を迎えさせて頂くことができました。お客様が育てて下さったお陰様です。深く御礼申し上げます。これからも「ホッピーと出逢えたから、人生がさらに幸せになった」と言っていただけのホッピーであり続けたいと願っています。今後ともどうぞ宜しくお願い致します。(37)

いつもご愛読頂き誠にありがとうございます。お蔭様で編集担当になり1年を迎えることができました。号を重ねる毎に皆様から多くの学びを頂いており心から感謝しております。(KMi)

雨上がりが泥んこ道じゃないのは舗装のおかげだ。でも、人生は舗装された道ばかりじゃないと書いたのは、亡き知人のコピーライターだった。また夏が来る。(to)

Hoppy Magazine(ホッピーマガジン)

第27号(隔月発行) 2013年7月発行

編集長	石渡美奈
編集	浅見季美子
CD	齋藤利也
制作	サイトウスズキ事務所
デザイン	三門真嗣デザインスタジオ
発行	株式会社ホッピーミーナ 〒107-0052 東京都港区赤坂2-15-12 ☎0120-5137-88 www.hoppy-happy.com
印刷	株式会社和田フォトリス印刷