

Hoppy Magazine

44

[ホッピーマガジン]

©第44号

2016年12月発行

サイレント
ホッピー
ナイト





【第3回】

ケーエッチエス・ジャパン株式会社

鈴木 豪郎さんと

赤坂の森の部屋においでいただいたのは、調布工場の新生産ラインNEO48導入の立役者、ドイツKHSの日本ブランチ、ケーエッチエス・ジャパン株式会社社長 鈴木 豪郎さんです。鈴木社長を不眠症にした難問だらけの工場とは、一体どんな工場なのでしょう。

NEO48って、なにをするものですか。

—まずは、NEO48の概要を教えてください。なにをするものですか。

鈴木 殺菌をして、瓶に詰めて、王冠をして、ラベルを貼って、箱に詰めて、それを既存のパレットに積む機械につなげる。そこまでの新しい装置です。

—機械の名前でいうと？

鈴木 主な機械としては、バラミックス、フラッシュパストライザー、リンサー、フィルター、クラウナー、ラベラー、ダンボールケーサー。それぞれをコンベアでつないでいます。

—その中で、特徴的なものは？

鈴木 フラッシュパストライザーですね。高温で瞬間的に熱をかけて殺菌するので、しかも瓶に詰める前にするので、製品に対して非常に優しい。ホッピーの液の酸化や劣化がないんです。そういう意味で味にも良い影響がある。20度くらいから70度まで上げるのにわずか5秒ほど。そこで20~30秒キープして、また15度に下げてというイメージ。また、エネルギー効率が非常に良いので省エネでもあります。狭い

隙間に液を通して温度を上げるのですが、流れる速度によって液にかける温度を自動的に変えていくというのは、おそらく日本で初めてです。

—ホッピーの味が、フラッシュパスで良くなるのですね。

鈴木 それとフィルターもでしょうか。充填機ですね。これは3回エバキューション(真空排気)してから液を充填するんです。瓶の中に酸素があると酸化

してしまうので、それをバキュームで真空化するんです。真空にして炭酸ガスを入れてというのを3回やる。そうすると真空の度合いが高くなる。しかもそれを機械式ではなく電氣的にやって、イメージ的というとバルブを開けるのに1秒かかっていたのを0.1秒に短縮した。

—次にラベラーも省エネだとか？

鈴木 省エネというより、部品の消耗を極力少なくする方向ですね。この機

械はラベルを瓶に貼るものですが、ラベルを転送するパレットが必ず一定方向に回っているというのが特徴で、それによって部品の消耗を抑えています。

—そしてラップアラウンドケースを新しく採用した。

鈴木 そうですね。ワンウェイの瓶のケースですけど、これを機にラップアラウンドにしましょうということで。無駄な包材がなく仕切りもなくコンパクトな箱なので、パレットに乗る数が多くなり、トラックに積める量も多くなる。流通も含めて考えるとカーボンフットプリント(CO2の排出量)も下がってくる。

白羽の矢は、鈴木社長に。

—では、ミーナさんに伺います。2014年暮れに新しいラインをつくらうと決意されたと聞きました。理由はなんですか？

石渡 ウェストラインをつくった時に、はじめは旧ラインも併用していくつもりだったけれど、やはり旧の環境が良くない。技術指導でドイツから定期的に招いているDr.ウド・カタインの指導もあって、ウェストライン1本にしようということになったのですが、経営者からすると1本の生産ラインはとて怖い。地球上に1本しかない生産ラインでどうよ。生産量も伸びていて、じゃあもう1本ラインをつくりましょうと、会長と話したのが2014年の暮れでした。私の代で第3世代工場を完璧に作らないと将来はないと思っていた。それと、半分撤去されて半分設備が残っている棟の、中途半端な状態が絶対よくないと思っていた。ただ、ウェストラインをつくった時の返済もほぼ終わっていたけれど、次の大きな投資はもうちょっと先

かなと思っていたのですが。—それで鈴木さんをお願いするわけですが、鈴木さんにと決めた理由は？

石渡 はじめにミーナー的なことをいうと、憧れのKHSでやりたかったから。うちの社員が二人お世話になったドイツのビール工場はKHS社等のドイツ製機械が並んでいる。見学ルートから一望できるんですが、それがかっこいい。世界のビール業界のトップの人が自慢する設備なわけです。こちらからお願



いしても受けていただけるかわからないけれども、うちがKHS社で設備できたなら、とても嬉しいこと。だって、ビール醸造界のトップブランドだもの。それとこれが一番の理由ですが、鈴木社長をお願いしたかったからです。前回のウェストラインを作る時にいろんなメーカーさんが入った。それぞれ一流の会社でした。でもラインというのは機械と機械の間に微妙な隙間があって、その隙間がとても重要なポイントだったりもする。その隙間は、どちらの責任にもならないところ。トラブルは、案外ここ

で起こる。で、結局困るのは私たちなんです。どちらのメーカーにも見てもらえない。そんなことがウエストラインであった。特に私はエンジニアではないので、やはりその道のプロに総括的に見てもらうのは必須。それと、私はどんな仕事でも、この人とやりたいというのがあって。信頼できるプロがいてくれることは、経営者として正しい判断をするためにも必要。鈴木さんは元々ホッピーの専門家でもいらっしゃるの、エンジニアリングとブリュワーの両方に明るい方。もう願ったり叶ったりです。

専門家集団のドリームチーム。

鈴木 今回のケースがすごい特殊で、建屋も配管も電気配線も直さなくてはいけない。私たちが弊社だけではできないので、最初にご了解いただいたのは、建屋や電気などそれぞれの分野で中小のオーナー社長が専門にやっている会社を選び、チームをつくってやりましょうということでした。

石渡 このチームが素敵なドリームチームです。

鈴木 皆さん、ある意味心意気で引き受けてくれました。普通だったら断る(笑)。始める時点で、それぞれの仕事の範囲が見えないんです。とりあえずいいものを作るという大前提で動いてくださいとお願いした。最初からガチガチに計画を決めて見積もりを作って、見積もり以上のことはできませんよでは困るわけ。その辺は阿吽でやってくれるようなところをお願いしました。

—職人さんの集団みたいな？

鈴木 結果的にそうになりましたね。

石渡 ホント快く引き受けてくださって。最初にお会いした時に、受けた以

上はきっちり最後までやるからと言っていた。それもある、このプロジェクトにちゃんと名前をつけようと思いました。

鈴木 チームを作るのに、最後のピースで配管屋さんがいない。それを建築や据え付けをお願いした青木社長さんが、ぜひ仲間に入りたい人がいると紹介してくれた。その配管屋さんが実にいい仕事をしてくれた。建屋、重量物、電気、配管…、やはり人で動いたプロジェクトです。例えば、配管工事でこれ



をつないでほしい、今こんな状態だからなんとかなりませんかとお願いすると、希望通りにしてくれる。だから、こんなこと言っちゃいけないんだけど、現場に行くたびに、あー、ここはこんなふうになったんだとプロの仕事に驚いた。自分がイメージしていた以上のものになっているんです。弊社の担当も調布に常駐しているのですが、ずっといると、やはりもっと良くしたくなるんですよ。ここはもう少しこうしたほうがいいのか、私が指示した以上のこと

をやっていってしまう。普通だったら、それでどんどんコストアップするところが、チームだから、言われた方もこれくらいのことはやらないかなと思う。だから、最初にプランしていたフロア計画とは違うものになりました。例えば床は単に傾斜をつけとけばいいと思っていたのを、地下に埋設の排水経路を作ったりとどんどん凝っていくわけです。大丈夫かなこんなことしてて、いくらになんねん。それこそ、ウエストラインの時に工事費が予算の2倍になったといわれているのに、こっちも2倍になったらさすがに怒られると(笑)。最初の見積りの話では、松竹梅の竹くらいかなと言いつついつのまにか松になってるから、これはやばいなあと思ってた。

石渡 そうだったんですか。

鈴木 ええ、どんどん変わっていったら、本当にみんな勝手に良くしたいって動いてくれるんですよ。

石渡 ありがとうございます。

鈴木 目に見えると気になりますよね。

——ここをもっとこうすれば良くなるとか。

鈴木 そう、自分の担当のところ、自分のものみたいな、自分の家みみたいな気持ちになっていくんですよ。

地球で唯一の奇跡の工場。

——工期はどれくらいですか。

鈴木 やったり、止まったりしているので…

石渡 実際は半年強くらいですね。

鈴木 例えば古い配電盤があるわけです。それを単純に撤去するわけにはいかず、その中の数本は生きていたりする。200~300本ある配線を1本ずつ

調べていく根気のいる作業をして、仮設の配電盤を作って、日曜日に移設して、古い配電盤をガバッと取る。配管もそうです。別の配管に流しておきながら、ちゃんとした配管を作って切り替えるとか。これは、本来は我々がやったことのない仕事です。我々は設備屋ですから、空っぽのところに設備を入れて、これに電気を入れてくださいといって、あとは調整するだけなんです。

——電車を動かしながら新しいホームを作るみたいなの？

鈴木 そうそう。生産を止められる時間は限られているから、急いで作業して、また工場を動かして、次の準備ができれば、工場を止めて作業する。日曜日の度に切り替えをしながら。まあ、1回や2回水が噴き出したりとか、朝来たら動かないとかありましたが。

石渡 あったあった(笑)。

鈴木 それで一つ解決すると次の問題が出たり。

石渡 そうですね。今もそうですけど。

鈴木 何かをすると、次の問題が見つかる。その連続です。

——新しい設備を入れてきちんと稼働するには、やはり時間のかかるものですか。

鈴木 稼働率というのは徐々に上げていくものです。製造はできるのですが、2~3ヶ月はかかるのが通常。1年かかる場合もある。今回はかなり無理をしていて、本来、例えばクラウナーと王冠供給機との距離は実際には今の2倍必要。その距離があればパッファを作れる。でも置き場所がないので、近くに置いて後はソフトウェアでベストポイントを探してくれと。

石渡 今もご苦労されてますよね。億単位の選択肢の中から、今ベストマッチのポイントを探していただいています。

その機械も世界初なんです。

鈴木 クラウナーは普通フィーラー(充填機)の上に置いて、そこから王冠を供給していくんですけど、天井が低いので置けず、よその場所で王冠の向きを整え、それをマグネットで上げてエアで送っている。この原理はよそでも使われていますが、十分なパッファなしでやるのは世界初。

——以前、この工場は地球上で唯一の奇跡の工場になると、ミーナさんがお話しされていました。

鈴木 あー、たしかに。

石渡 奇跡は起こりましたね。

鈴木 眠れないというのは、そのことで。あれが本当に動くのかと。これはねえ、私も請け負っている以上動かないなんて言えないわけですよ、当たり前だけど(笑)。

石渡 でも、やってみないとわからないと、何度も言われたので、やっても動かないってこともあるのかなと思いました(笑)。まあ、その時はその時でまた考えればいいやと。

鈴木 ドイツ側でも、こちらの状況を知らないで、天井に穴を開けるとか、こっちの扉を潰して広げると勝手なことを言うてるわけです。だけど、それはできないから、今の条件でできる方法を考えると突き返しました。彼らが言っていました、まるでテトリスだと。——それで鈴木さんがドイツ側と丁々発止と？

鈴木 シンガポールのアジア支社の人間とドイツとの3者間で、テレビ会議でワイワイと。だから、今回のプロジェクトは、日本側のチームの力はもちろん、ドイツ、シンガポールのサポートがあったからできたことですね。

——ドイツには、CHOFUというプロジェクト名のチームがあったそうです

ね。

鈴木 彼らは意味も分からずチョフと言ってましたね。ハウ・イズ・チョフ？

——ドイツ側ではテストも？

鈴木 いや、それはできないんですよ。機械単体はいろんなところで作ります。それらを組み合わせるのは調布に来るから。いろんなセンサーなどもつけてますが、テストは何もできない段階で日本に来るので、ここに届いてから初めて命を吹き込んでいかなければならない。そして、非常にコンパクトなラインなので、いろいろまだ正直終わっていないことがあり、チャレンジすることがあり

木森で話そう。



ます。日本とドイツの気候が違うし、最適点を見つけるのも時間がかかる。季節によっても違うので、やはり設備を入れてから作り上げていくという感じですね。

NEO HOPPYプロジェクトの始まり。

石渡 今回のプロジェクト名にNEOと名付けたのは、ホッピーの新時代という意味を込めてのこと。KHSさんのラベラーの名前ではありますが、それもKHSさんにとって新世代という意味が

あって命名されたと思う。まだまだ始まりの一部で、NEOの全体のプロジェクトって10年後20年後に振り返ったときに、ここが出发点だと思はず。

——まだまだ途上にある？

石渡 まだまだですね。

鈴木 工場を最適化していくことを考えると、まだまだやるべきことはあります。

石渡 もしかすると調布だけでは間に合わなくなるかもしれないし、私の中では、とても広がりのあるプロジェクトなんです。多分15年プロジェクト。

——それはNEO48ではなくて？

石渡 うん、NEO HOPPYプロジェクトの中のNEO48。今はじめてNEO HOPPYって言ったけど。ほら、秘書の原がメモしてる(笑)。このプロジェクトが、3代目としてのライフワークです。その大きなNEO HOPPYの最初のプロジェクトがNEO48という位置付け。なんとなく15年プロジェクトかなというイメージですね。

鈴木 また15年間眠れないかもしれない。

石渡 眠らせませんよ。

一同 爆笑

TOKYO DRINK

issue#08

「TOKYO DRINK」では、東京の飲みものとしてホッピーをいろいろな角度から眺め、新しい表情を追い、すてきな飲み方提案も含めてご紹介していきます。

山田耕筰が歩いた坂の上に。



東京ミッドタウンは六本木にあると多くの人は思っているに違いない。しかし、その住所は港区赤坂9丁目である。かつては赤坂榎町といった。現在はミッドタウンに隣接した榎町公園に、町名の名残をみつけることができる。

赤坂通りを外苑東通りに向かって赤坂小前交差点の先を左に折れ急坂を登った先、榎町公園側からならば急坂を下りた突き当りをまっすぐ登りつめた所に、かつて南風荘と呼ばれた家があった。山田耕筰の居住地である。

日本を代表する音楽家として名高い山田耕筰は、引越し魔でもあった。1914(大正3)年、29歳でドイツ留学から帰国後、終戦までに10回、戦後の20余年で6回、計16回も転居を繰り返した。その中で最も長く住んでいたのが赤坂榎町の家だった。赤坂榎町に引っ越してきたのは1930(昭和5)年。山田耕筰は、すでにカーネギーホールでの公演やロシアでの音楽会など世界での活躍を成し遂げていた。国内においても、交響曲のみならず北原白秋とのコンビで多くの童謡を世に送り出しはじめていた。しかしながら、大所帯のオーケストラを率いる立場にあった彼には常に金策が付きまとった。

しゃぶしゃぶ・すし はっさん 八山

東京都港区六本木6-1-20

電気ビル地下1F

電話:03-3403-8333

営業時間:

【平日】

12:00~15:00/17:30~23:00

【土曜】

12:00~15:00/17:00~23:00

【日曜祝日】

12:00~15:00/17:00~22:00

(不定休)

※平日ランチタイムのご利用につきましては、お電話でお問い合わせください。

のちに妻となる当時同居中の輝子は料理が得意だった。その腕を発揮して友人知人に振る舞っていたが、それが評判を呼び、家は料理店となった。クラブ南風荘である。資金繰りの一助になればという思いが輝子にはあった。

彼が東京音楽学校の教授として呼んだロシアのピアノ奏者レオ・シロタも同じ町内に住んでおり、南風荘には音楽界のみならず各界の著名人が日々訪れ、山田耕筰を囲んで多くの人が交遊した。

もし、今でも南風荘があったなら、そこからの眺めはきっと左の写真のようだろう。

南風荘なき今、日本人はもちろん海外からの客人をもてなすのに、どこにお連れするのがいいだろう。六本木で創業37年の老舗である八山の落ち着いた和の空間に引き、3冷ホッピーで東京の今を味わってもらおうというもの、一興ではないだろうか。

ホビ[°]鉄 SPECIAL

北海道新幹線で渋ちんと行く札幌

「僕は、小さなクーラーボックスにホッピーと焼酎を入れて新幹線に乗るんです」。

すべてはこの話から始まった。作家であり経済ジャーナリストの渋谷和宏氏がかつて語ったひと言が、ホビ鉄という企画を生んだ。それは、まず雑誌『古典酒場』誌上で、東海道新幹線乗り継ぎながら途中駅の酒肴をゲットしつつ3冷ホッピーを堪能するという夢のような旅を実現し、ついで、当ホッピーマガジン誌上では、銀座線全駅を巡りホッピーの名店を飲み歩くホビ鉄という記事になった。そして、今回はついに北海道新幹線でホビ鉄をしようという話になった。そうと決まれば、ホビ鉄の生みの親である渋谷氏を担ぎ出すしかない。旅は、9月の末に決行となった。

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。

旅の朝はそう早くもない。午前9時半、東京駅銀の鈴で待ち合わせた我々は、いくつかの酒肴を買いあさった。本来ならキャンピングカーにでも積むような大きめのクーラーボックスをゴロゴロと転がしてきたのは大森啓介統括GM。こんなでかいブツを新幹線に持ち込んでいいのだろうかとし不安を感じる。しかし、時刻表の鬼とも称される隠れ鉄ちゃんの大森啓介氏は意に返さず、堂々とはやぶさ13号に乗り込むのであった。

▼買い込み過ぎな、おつまみ群



東京駅出発の時点で、我々は難題を抱えた。直前になって、今回のホビ鉄の立案者であり主催者であるホッピーミーナが同行不可となり1席分をキャンセルしたのだが、それが前後4席のうちの1枚だったために、そこに他の旅行者が座ってしまった。つまり、席を反転させてボックス席仕様しようとしていたところに、一人他人が入ってしまう状態となったのである。さて困った。どうしよう。



▲渋谷氏、大宮から乗車

大宮駅から、今回のメイントラベラー渋谷氏が乗ってきた。渋谷氏の席を確認し、その席とキャンセル席を交換していただき、めでたくホビ鉄スタートと相成った。クーラーボックスにはキンキンに冷えたホッピーと焼酎とジョッキ。まさに3冷ホッピーである。これが電車の中で飲めるのである。おそらく北海道新幹線では初の試みであろう。まさに快挙である。渋谷氏の手にしたジョッキには、彼の似顔絵が彫



▲ラップにくるんで冷やしておいたジョッキ

り込まれている。まずは乾杯の儀。そこから、渋谷氏は経済ジャーナリストの衣を脱ぎ捨て、ホッピー好きの渋ちんに変貌するのだった。

ホビ鉄は、ホッピーと鉄道を愛するがゆえに生まれたスタイルである。事実、渋ちんは鉄ちゃんだった。「幼い頃、横浜駅西口の高島屋お好み食堂にある、電車の発着が見える席に座るのが楽しみでした。それと京急が商

仙台駅には幼子を連れた美人が我々を待ち構えていた。今回どこかで合流するはずの石津香玲良の妹、千亜希さんが仙台名物の差し入れに来てくれたのだった。笹かま、牛タン、燻製のホヤまで、さすが酒好きの姉を持つとツボの押さえ方が見事に的確である。牛タンもうまいがそばに添えてあった漬物がさらにうまいと、まさに重箱の隅をつつくが如く酒肴には貪欲な我々であるが、列車はあっという間に盛岡駅に滑り込んだ。



▲仙台駅で千亜希さんから差し入れが



▲手つきも鮮やかにホッピーを注ぐ。この辺りから、渋谷氏から渋ちんへ

店街の横を走って行くのを見に行くのが大好きで」。すると、カメラマンの遠藤氏が呼応する。「渋谷の東横デパートの食堂も、電車が見えて、僕はそこでした」。長じて彼は鉄道写真家としても写真集を出すのだが、こうして幼い頃の体験は、その後の人生に大きな影響を及ぼすのである。渋ちんの鉄トークは続く。「この前四国で仕事の時、飛行機には乗らずあえて電車で行きました。特急しおかぜに乗りたかったから。飛



▲仙台の酒肴勢揃い



▲最初の乾杯



▲似顔絵付きジョッキ

行機は移動で、電車は旅です」。車窓は関東の風景から東北の初秋へと彩りを変えながら、気がつけば仙台に到着していた。



▲さっそくいただきます



▲ほやがホッピーにあうんだな

盛岡駅では列車の切り離しがある。鉄ちゃんたちはこれを見なければならない。だが、弁当もここで調達したい。優先順位は、当然列車切り離しが先である。ここまで先頭に連結されていたこまち13号は切り離され、ここから秋田に向かう。その一部始終を見ていた我々は、気がつけば弁当を買う余裕もなく、小走りで乗車口に戻らなければならなかった。



▲渋ちん、危うく乗り遅れるところ、間一髪セーフ



▲新幹線の切り離しなんて滅多に見られない

新青森ではかなりの人が降り、我々のいる車両のほとんどは空席となり、そこに石津オタマイク香玲良と倉嶋紀和子古典酒場編集長が乗り込んできた。ジョッキ片手とは、やはり倉嶋ねーさん、すでに酩酊していた。彼女たちは、すでに4杯飲んでいるという。まあ、どっこいどっこいの勝負である。

倉嶋ねーさんは手土産に酒肴を持参してくれたのだが、きっちりオチをつけるところはさすがだ。北海道カマンベールチーズである。青森で買うか。「でも、うまそうだったから」と全員を笑いの渦に巻き込むのであった。



▲ジョッキ片手に新幹線に乗り込むねーさん

女性二人が加わってさらに華やいだ車内だったが、鉄ちゃんトークは止まらない。盛岡駅での列車切り離しについてみんなが事細かく話すのを、倉嶋ねーさんはまったく聞いていない。「余計な情報はめんどくせーなと思っているので、耳が自動的に閉じてしまう」らしい。便利な耳である。



▲再会を祝して、乾杯

しばらくして、はやぶさ13号は青函トンネルに入った。ここでもしばし鉄トーク。トンネルの中にはレールが3本あり、新幹線は広軌側を使い貨物列車は在来線用の狭軌側を使うという話も、ホッピーを片手の倉嶋ねーさんはもちろん聞いちゃいない。そんな倉嶋



▲宴会サイドとひっそりサイド



▲宴会サイドとひっそりサイド

ねーさんと石津は新青森でホームを間違え、危うく乗り損ねるところだった。乗ってこなかったら面白いよねと話していた我々の邪悪な思いは一瞬天に届いたのだったが、石津がホームが違うことに気づいてしまった。乗り損ねたら、おいしかったのに。うっかり芸風に磨きがかかったのに惜しいことをした。

すでにトイレに立つにも足元がおぼつかない状態になりつつある我々だったが、それは列車の揺れのせいにして、用意したホッピー約50本を飲み干す頃に、はやぶさ13号は終着駅新函館北斗に到着した。列車が止まる寸前になっても、一行は最後の一杯をジョッキに作ってもらい、それを片手にホームに降り立ったのである。不埒な行動を咎める目もあるかと思うが、幸いにして降りる客は少なく、ホームに降り立つ我々を迎える人もいなかった。「大宮から乗って、座ったままホッピーを飲んでいただけで北海道に着いちゃった。この不思議なミラクルに乾杯しましょう」。そう叫ぶ渋ちんに、一行はジョッキをぶつけ合うのだった。



▲青森みやげ一式



▲渋ちんとオタマイク。オタマイクは100均で



▲話を聞いているフリをするねーさん



▲もぬけの殻のクーラーボックス



▲車窓に広がる北海道の風景を見る



▲いや、見てなかったねーさんは、つまみに箸を伸ばす。外は牧場



▲ジョッキ片手にホームを歩く

終着駅新函館北斗駅に到着



新 函館北斗駅から、我々は大沼国定公園に向かった。そこにあるオーベルジュのラウンジに、遠藤カメラマンの作品が展示されているからだ。酔っ払いの我々には目がくらむほど立派なラウンジに、作品は展示され



▲寂しげな終着駅で、陽気な3人



▲遠藤カメラマンとその作品



▲鉄道ジオラマが素晴らしい

オーベルジュを後にして、我々は函館に向かった。函館は、洵ちゃんが初めて出張に来た町だった。初めて一人で一本の記事を書き自信をつけた、思い出の地である。だがその時、仕事が入りまくって一人で飲みに行き、あくる日朝寝坊して帰りの便に間に合わずもう1泊。会社には「取材が押してまして」と電話したという。それで、「あ、これだ」と。「ちょろいな」と、悪い社会人の道も知るのであった。

我々の旅は、洵ちゃんの思い出の地。函館が終点ではない。北海道に来たら、あそこに行かねばならない。そ

▼プロペラ機に乗り換え。目指すは札幌丘珠空港



▲冷えたジョッキに再会できた喜び

▲もう何回めか忘れた、乾杯

▲お隣さんもホッピーファン

ここで我々は函館空港に向かい、空路、札幌を目指した。電車を乗り継いで行く札幌到着が真夜中になってしまうのだ。北海道は広いのである。札幌丘珠空港経由で我々は手稲に着いた。というか、「塩ホルモン炭火のあんざい」に着いた。ホッピーミーナが洵ちゃんをぜひお連れしたいと思っていた店だ。北海道のホッピー伝道師として、この



▲最終目的地、塩ホルモン炭火のあんざいに到着



▲冷えたジョッキに再会できた喜び



▲お隣さんもホッピーファン

ホビ°鉄SPECIAL 北海道新幹線で洵ちゃんに行く札幌



▲ホルモンを焼かせたら右に出る者はいない大森統括GM

地でホッピーを広めていただいている。きっちり3冷でホッピーが飲める。そして、独自の下味がついているホルモンが、ことごとくうまい。キリッと冷えたジョッキとホッピーが出て来て、我々は本日最後の乾杯をした。



▲うまくて困っちゃう。もっと困りたい



▲お隣さんもホッピーファン

▼北の大地のホッピー伝道師、安在さん



塩ホルモン炭火のあんざい

札幌市手稲区手稲本町1条3丁目1-6
あんざいビル
電話：011-695-0989
営業時間：17:00~23:00(月曜定休)
お取り扱い商品：ホッピー330、ブラックホッピー、赤坂ビール ルビンロート



朝から夜までずっとホッピーを飲み続けた旅は、終焉を迎える。忙しいスケジュールを縫って懐かしいメンバーが揃った今回のホビ鉄の旅を、洵ちゃんが総括した。
「時間がないときのホッピーって、なんで美味しいんだと思う。いつも時間がないのだけれど、ない時間で飲むこの快感。身構えて飲むんじゃなくて、いつでもそこにあってくれる気安い感じ。それがホッピーの良さだと思う。新幹線でホッピーというのは、こうして大掛かりじゃないと難しいけれど、だからこそ、今回のホビ鉄の旅は、理想の旅でした。」

はじめての一軒。

2015年と2016年入社の人たちが、自らの力で最初に上げた成果。

それが、はじめての一軒。

社会人として、それはおそらく記憶に残る一軒になるだろう。



◎2015年度入社

上村亨 営業部門 第5.5ビジネスモデル推進営業部 Nationwideチーム

伊藤健介 営業部門 第5.5ビジネスモデル推進営業部 Nationwideチーム

右寺悠城 営業部門 第5.5ビジネスモデル推進営業部 Nationwideチーム

◎2016年度入社

涌井勇我 営業部門 第5.5ビジネスモデル推進営業部 Nationwideチーム

明田川育生 営業部門 お客様サポート課

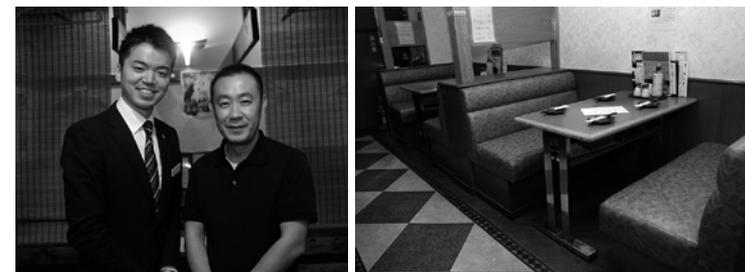
Toru Kamimura 2015

上村亨のはじめての一軒 ◎たまち亭

東京都港区芝浦3-6-8 うつみビル 2F 電話：03-3455-3366

営業時間：11:00～14:00/17:00～24:00(土日祝定休) お取り扱い商品：ホッピー、黒ホッピー

2015年新入社員の中で最速で初契約を獲得と宣言したのは上村亨だった。しかし、初契約一番乗りは他の社員に奪われてしまい、上村の自尊心はポッキリと折れた。一軒の契約も取れないまま2ヶ月が経過し、6月になって田町エリアも回ることを許された。それまでの2ヶ月新橋で苦渋を舐めてきた彼には、田町が天国のようだった。新橋エリアの飲食店店主が百戦錬磨のつわものばかりだったのに比べ、田町の人々は人当たりも柔らかくおだやかに感じられた。ここならと上村は思った。はじめは営業トークも満足に話せなかったし、話を聞いてくださるお客様には一方的に話すだけで、お客様との会話が成立していなかったと彼はいう。だが、2ヶ月の間多くの店を回り、少しずつ会話が成立するようになっていた。当然、焦りはあった。もしかするとこのままずっと契約が取れないかもと



内心は焦燥感に駆られていたのだが、それと気づかれないよう平常心を装ってもいた。

そして、6月上旬、たまち亭を初めて訪問した。店主の島山海斗さんが「お客様からの要望もあって、ちょうどホッピーを入れようと思っていた」ところに上村がやってきたということで、話はトントン拍子に進んだ。「飛び込みの営業はしょっちゅうある。ダメな人はすぐに断るんだけど、彼の話は聞こうと思った。なんでだろう。誠実に思えたからか

な」。

お店は島山さんが「じっちゃん」と呼んでいる板前歴45～6年のプロが厨房を仕切る。魚介類も鶏も野菜も旬にこだわる。冷凍物は使わない。だから、焼き鳥にしてもすべて店で串を打つ。焼き貝はメニュー価格を変えないので、日によっては大赤字になる。それでも、本当にうまいものを提供するために、仕入れで手を抜くことはない。誠実な店の誠実なうまさをぜひご堪能いただければと思う。



Kensuke Ito 2015

伊藤健介のはじめての一軒 ◎おばんざい 鉢屋 青山店

東京都港区南青山3-2-18 光彩ビル1F 電話：03-3478-0755

営業時間：11:30～14:30(月～金) 18:00～24:00(月～土) (日祝定休) お取り扱い商品：ホッピー

同期の上村が最速を狙うなら、自分は最多を目標にすると伊藤健介は4月の出陣式で宣言した。有言実行の伊藤は、3ヶ月後その約束を果たした。飄々とした雰囲気伊藤だが、うちに秘めるものは鉄のように強靱だ。初めて契約をいただいた鉢屋には、20回以上通ったという。最初の訪問の時、店長は調理場から出てきてくれなかった。それが悔しくて、彼に火をつけた。「初めは仕事の話はしなかったです。何度も訪問するうち、この時間なら少し話し相手になってくれるというのがわかってきて、合間を縫うように訪問を繰り返しました」。一方、店長の富永将さんは、「こちらが忙しかったらすぐに帰るし、その辺の機微をわきまえていましたね。うちは、ランチの後休憩なしで夜の準備があるので、日中は手を休める暇がない。気の利かない人だと、ぼーっと待たれて困ってしまう」。



来る日も来る日も顔を出していた伊藤に、富永さんはついに仕事の話の話を許した。「料理の世界でも同じですが、やはり自分を売らないといけな。彼はそれをやった。僕に伊藤という人間を売り込んでみせた」。そして5月下旬、伊藤にとっての初めての契約が成立した。それから足繁くお店に通う伊藤を、富永さんは可愛らしい後輩みたいに思っている。「話をしていて気持ちがいいし、それは、彼が持っている良さでしょうね」。会社の一人として仕事をす



るのだが、結局は一人の人間としての力が試される。伊藤は富永さんにその力を社会人として最初に認めてもらえたということだ。

ドアを開けると、おばんざいの大鉢が並ぶこの店は、美味しいものを知る女性に絶大な人気を誇る。既製品は一切使わない。師匠が京都人という富永さんは、ぼやけた味は好きじゃない。薄めながらも味の輪郭をしっかりとつける。離れ個室は、接待はご宴会にも。南青山の名店だ。



Yuki Migidera 2015

右寺悠城のはじめての一軒 ◎個室居酒屋 番屋 赤坂店

東京都港区赤坂2-14-34 赤坂パロスビル1F・2F 電話：03-3585-8781

営業時間：17:00～23:30(日・祝定休) お取り扱い商品：ホッピー、黒ホッピー

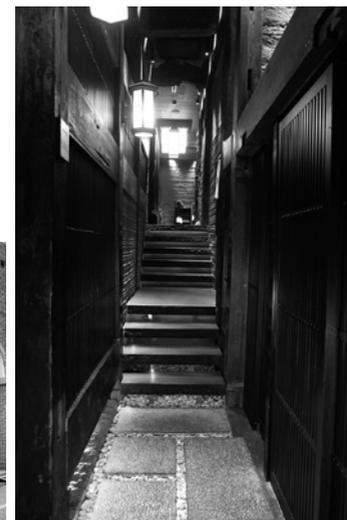
右寺悠城が番屋を訪問したのは赤坂を回り始めて間もない頃だった、何度も通ってお手洗い掃除をした。番屋は創業30年。入れ替わりの激しい赤坂にあって不動の地位を占める老舗である。これまでもホッピーの営業が足繁く通っていたはずで、赤坂食べ飲みにも参加いただくなど接点は少なからずあったと思うが、ホッピーは導入していただけてなかった。それを右寺悠城が打ち破った。高校まで野球部、大学時代は母校のコーチを4年間やったという彼に例えるなら、会心のクリーンヒットというところか。現在の番屋の支配人中島史裕さんは、「しっかりした営業マンで、街であっても気持ちよく挨拶してくれる好青年」と右寺を評してくれた。

古民家の柱や梁、流木などを巧みに使った室内は重厚感があり、ここが赤坂のビルの中とは思えない趣きがあ



る。海外からのお客様もやってくる。普段日本人が行く店に行きたいというリクエストに応じてホテルのコンシェルジュが紹介するのがこの店だ。英語版と中国語版のメニューも用意がある。料亭のような完全個室ではないが、落ち着きを持った和の雰囲気は、外国人観光客のリクエストにちょうどかなうのだろう。「個室居酒屋という名の通り割烹や料亭ではないが、料理にはこだわっている」と中島支配人はいう。某ホテルの板長が番屋の厨房に転職

してきたという事実だけをとり、そのクオリティは推察いただけれると思う。中2階は別館となっており、おしのびの芸能人や政治家などにも利用されている。



涌井勇我のはじめての一軒 ◎スモークバーベキュー さくら

東京都千代田区鍛冶町1-10-16 電話：03-5297-5148

営業時間：11:30～14:00/17:00～24:00(月～金) 16:00～22:00(土:予約のみ営業)(日祝定休) お取り扱い商品：黒ホッピー

涌井勇我は、右寺と同じく高校まで野球に没頭していた。大学では「部活はもういいかな」と居酒屋で働き始めた。野球では甲子園が目標だったが、今度の4年間では店のことをすべて身につけるのを目標に定めた。最初は店の掃除から始めて、やがて包丁を握らせてもらい、焼き場担当までになった。だから、居酒屋のことは一通りわかっているつもりだった。飲料についても一家言あって、入社試験の面接でもホッピーに対する意見を述べた。「生意気なことを言いました。でも社長はそれを受け止めてくださった。今では恥じ入るばかりです。天狗になっていた鼻はへし折れました」。

この4月に社会人になった涌井は、社会の荒波に揉まれることになる。4月から2ヶ月、一本の契約も取れなかった。不安は募った。このまま社会人として通用しないのではないかと。だから、6月は人生をかけていた。そして飛び込

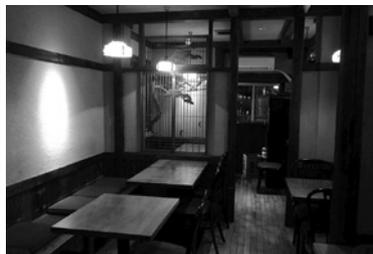


んだのがスモークバーベキュー さくらだった。

店主の田島さんは「大学生が来たかと思った」と思い返して笑う。しかし、「夏だからちょうどいい」と、ホッピーの導入を決めてくれた。涌井は救われた気がした。

スモークバーベキュー さくらは燻製の店。カウンターからも見える特注のステンレス製燻製器で、なんでもおいしくしてしまう。そのフレーバーに合うのは黒ホッピー。ポテサラなどは驚くほど相性がいい。塩、醤油、オリーブオイル、

胡椒、白ごまなど調味料も燻蒸する。材料に合わせて燻製の度合いは変わる。醤油などは一月かけて燻製にするそう。もうこの世のあらゆるものが燻製の対象といってもいいくらいだ。涌井もスモークバーベキュー さくらに足繁く通って店長はじめお店の方々に接すれば、さらに味のある男にももらえるかもしれない。



明田川育生のはじめての一軒 ◎電話の先の京都の店

お客様サポート課で、明田川育生は受注したものをシステムに入力する仕事についている。受注と発送は毎日、一つのミスは飲食店や酒屋さんの商売に関わる。ある時、注文のキャンセルがあり、別の店の分をキャンセルしてしまった。商品が届いていないと電話を受けミスが発覚した。その時は、電話口でうまく話せず上司に謝ってもらった。冷や汗がでた。

6月から始まった社内キャンペーン「夏の陣」で、明田川はホームページに登録されている「ホッピーを飲める店」の登録店に電話をすることに取り組んだ。月ごとの目標件数を決め、毎日少しずつ電話をしていた。京都のお客様のところで電話して販促物を手配することがあった。他の店でも販促物の手配はしていたし、電話でお話しさせていただいたところにはすべて御礼状を出していたので、特別に関係が築けたと自分自身は思っていなかった。その後、京都で社長の講演会があり、もう一度京都のお店数軒に「講演会の資料に掲載

させていただいてもよろしいでしょうか」と電話をした。すると、ある店の方が、以前に電話したことを覚えていてくれた。それだけでも嬉しかったが、販促物の追加注文もいただいた。しかし、そこで話は終わらない。京都の講演の際に、社員数名がその店にお邪魔した。するとお店の人が「明田川さんは？」という。しばらくして、お店からお菓子と礼状が届いた。明田川の上司で京都に同行した原知代がいう。「直接ご挨拶したのは私たちですが、お礼のお菓子と礼状の宛名は明田川でした。彼女は店に行っていないのに、電話かけでお店の方にこれほど良くしていただいたのは、私の知る限り彼女が初めてです」。

夏の陣では、15年入社組と16年入社組で、Being:心の姿勢とDoing:数



値的目標を各人が設定し最後にそれを点数化して競ったのだが、1位を取ったのは明田川だった。再び原の明田川評。「決めたことをちゃんとできる。フィードバックが得られないから途中でやめちゃうことがあると思うのだが、毎日の目標を立てて3ヶ月間彼女はやり遂げた。そのご褒美が、京都のお店との厚いつながりだった。彼女は素晴らしい出会いができたのだと思う。面と向かって会ってはいないけど、これも出会いですよ」。



石渡光一

嵐の自叙伝

Autobiography of a storm by Koichi Ishiwatari

第二十回

「3トンタンクつかえ棒」編

前号までの居酒屋三三九から、話は工場に戻る。ホッピー製造のまさに本筋の話をすると思う。

以前に書いたように、昭和45年にホッピーの工場は赤坂から調布に移転した。その時に発酵タンクも赤坂で使っていたものを移した。それはステンレス製600リットルで、脚が付いておらず床に直置きするタイプで上蓋もなかった。おまけに側面は一重。本来ならば側面が2重構造になっていて、その間に冷却水を通す、いわゆるジャケット付きであるのが一般的だ。この600リットルタンクではダメだというのは素人目にもわかった。赤坂から持ってきたそのままのタンクで、当時は穴を開けたゴムホースをタンクの上部にひと巻きして水で冷却しているだけなのだから。水は水道水だから、そんなんじゃ夏に冷えるわけがない。夏と冬では水温差が大きい。このタンクを使っている限り、赤坂時代と変わらない。せっかく新しい工場を作ってもこれでは意味がない。それで、ちゃんとしたジャケット付きのタンクを作ろうと思った。調布工場の工場長は父の弟、

光太郎叔父が務めていた。叔父に発酵タンクの新調を進言するが、叔父は取り合ってくれない。叔父は父に遠慮しているようだった。

光太郎叔父は、戦時中ハルピンで乗っていた車が爆破され足に傷を負い復員してきた。父はそんな光太郎叔父の面倒をみた。大森に家を建て、大森のマーケットで電器商を営ませた。しかし、マーケットが大火に見舞われ店も焼失した。焼け出された光太郎叔父を今度はホッピー製造を手伝わせるために、王子の醸造試験場に通わせた。修了間際にノンビアの試験醸造をした際には、先生も舌を巻くほどの腕を叔父は身につけた。そんな叔父だから、調布へ移転したばかりで金策に走る兄に、これ以上の負担をかけさせたくないという思いがあったのだろう。

しかし、僕は僕で、せっかく新しい工場にホッピーを製造するというのに旧式のタンクのままではダメだという思いは強く、それならば、自分で設計図を書こうと思った。だが、基本的な知識もない。そこで、一計を案じた。正式に面と向かって話をすると息苦しくなっ

てしまう。しかし、車の中だったらお互いに前方向を向いていて顔を見合わせる事ができないので、気楽に話が出るのではないだろうか。良い案が浮かんだと僕はほくそ笑んだ。「叔父さん、明日から車で送り迎えますから朝お家へ迎えに行きます」。叔父は喜んで心よく受け入れてくれた。車は毎日の往復だし、まだ高速が開通する前なので、結構長い時間叔父と色々話が出来て、思わぬ貴重な時間が持てたのだった。発酵タンクの構造はどんなふうになればいいのかも色々聞き出して、設計図を作った。蓋付きで脚があって、温度管理のできる二重構造のジャケット付き発酵タンクで、ブライタンクを備えてそこで作る冷却水を循環させるというもの。作ってくれるタンクメーカーを知らなかったのだから、これも叔父から聞き出して、新光製作所というところに依頼した。発酵タンク屋さんではなく、なんでも富士フィルムの設備をつくっているところだった。担当の山下さんと叔父が懇意だった。タンクの話をするので、いいですよとすぐに引き受けてくれた。発酵タンクを入れる冷蔵庫はすでにできていた。その部屋に入れるのに一番適した大きさを決めた。僕は目一杯ギリギリの大きさにしたかったので、3トンタンクを7本作ることにした。

タンクの製造を依頼したところで、工場を作った建築会社にも話を持っていった。「あの部屋に3トンタンクを7本入れて大丈夫ですか」。ちやうどうちの義兄などと麻雀をしていた建築会社の担当は、牌を切る手も休めず「ああ、大丈夫だよ」と僕を見ないでいう。計

算もせず、簡単に安請け合いするものだから、こちらは「じゃあ、作りますよ、いいですね」と念を押した。やがて、発酵タンクが出来上がってきたので、再び連絡を入れてみた。「いよいよタンクが出来上がってきたので、2階の部屋に入れますよ」といったら、急に慌て出した。どうせ作らないだろうとタカをくくっていたのだ。もしタンクを作るなら、僕ではなく義兄だと踏んでいたらいい。「お前みたいな下っ端が得意じゃないよ」と思っていたのが見え見えだった。「ちょ、ちょっと待ってくれ」というから、僕は「だから、あれほど念を押したじゃないですか。こちらはもうタンクが出来



上がっているんです。どうしても入れますよ」と踏み込んだ。そしたら、慌ててやってきて一階につかえ棒をかませて補強した。工場はできたばかりだったが、もともと600リットルのタンクを数本入れる程度に見積もっていたらしい。

600リットルが7本として12.4トン。3トンタンク7本だと21トン。5倍以上の負荷がかかる。構造計算を根本から見直さなければならぬ数字だ。麻雀をしながら生返事で済む話ではない。今でもそのつかえ棒は半ば見せしめのごとく、そのままある。

この3トンタンクを思い切って導入したことが、ホッピーにとっては一つのエポックになった。味が向上し安定したのだ。新しい瓶と箱（自叙伝第15回～17回参照）と、中身を新しくするという僕の理想が実現した。三拍子揃ったところで、ホッピーの評判は上がっていった。



いつの頃からだろう、ものごとを始めるのに、通常のやり方に「ひと工夫を付け加えたい願望」みたいなものがあった。
このコラムの題名でもある「ひとてま」を加えることが、いつしか私の習い性となっていた。

◆
一昨年、ホッピービバレッジが創業110周年を迎えた記念に、これまでの弊社の歩みをまとめたブックレットを作ろうと思った。
通常ならば、史実を網羅した社史という内容の書物になるところだが、それがホッピービバレッジにふさわしいのかという疑念が芽生えた。
史実を箇条書きにしたお堅いものではなく、物語とまではいわないがストーリーのある社史にできないかと考えた。

◆
そんな中身にふさわしい装幀はどうしたら良いだろう。
次に考えたのはブックデザインだった。

h i - t o - t e - m a

110周年記念冊子。

なんとなく和綴じの本が思い浮かんだ。
表紙は和紙にして、色はどうしよう。
多くの候補から、コーポレートカラーでもある桜色を選び、綴じ糸の色についても、葉のイメージの緑、幹の茶色なども候補に上がったが、赤い糸に何かしら意味を感じて、それに決めた。
サイズは、手軽に読んでもらえるB6版にした。
こうやって、ひとつひとつを考えることは、とてもワクワクする作業だ。

◆
こうして2年がかりで完成した『ホッピービバレッジ株式会社 110年の歩み』をお配りしたところ、思いの外、過分なるお褒めの言葉を頂戴した。
「社史をこんな風にまとめることができるとは思わなかった」
「ホッピーさんらしいね」というお言葉をいただいた。
110年という長い時間を小さな本にまとめるには、決断がいる。
どの史実も重要だが、思い切ることも大切だと教えられた。
おかげで、さらりと読んでいただける、ホッピーらしい、私らしい、ひとてまかけたブックレットが作れたのだと思っている。

ホッピーミーナの社員“共”育奮闘記neo vol.30

先日、日清製粉時代の同期会があった。日清製粉株式会社(現:株式会社日清製粉グループ本社)は私が社会人として最初にお世話になった会社だ。時は平成2年、世の中はバブルの真只中だった。入社時の同期も多く、総合職が65名、一般職も30名程度という大量採用の時代だった。総合職と我々一般職は入社した時の研修から違われ、総合職は研修が終われば地方にも配属となるので、同期とはいえ知らない人も多かった。だが、我が同期は仲が良かった。東京に配属になった人たちを中心にしばしば飲みに行っていたし、冬はみんなでスキーに行きユニフォームまで揃えたくらいだった。

すでに公言している通り私は新入社員のころ仕事が嫌いで、会社に行くのが嫌でしかなかった。小網町の元本社ビルの向かって左側に社員通用口がある。建物も古いし、まあ暗いのだ。守衛室の前を通るたび、ああ今日も囚われの身だという気分になった。そんな私が3年もった理由は、同期のおかげだった。あの会社に入れていただいたことで、同期とのご縁をいただきそのコミュニティに入れたことで、彼らがいるから会社に行くかみたいな、精神的な支えになった。

その時の経験が、弊社が新卒採用を始めた時に、やはり最低二人は絶対採用するという方針になった。また、弊社のPE研修で交流トレーニングとあって上下3年が一緒になって学ぶという形式をとっているのも同じ理由からだ。

日清製粉を退社した後は、ちょうど転職や結婚退職、子育てや転職とそれぞれに忙しくなり、あまりコンタクトのなかった時代がしばらく続いた。

きっかけは5年ほど前。同期の一人Aさんが亡くなった。短大卒が多い同期の中で、四大卒同士ということもあり仲が良かった。彼女が亡くなったことを、私は大学時代の友人Bさんから聞かされた。Aさんは結婚後、偶然にもBさんの近所に越してきて二人は友達になりつな

がっていたのだ。彼女が旅立つ時に何かできないだろうか。そう思って、同期のS君に連絡をした。彼は素早く動いてくれた。在職の人をコアにして退職した人たちはどこかでつながっており、そのネットワークを通してみなさんからの志が集まり、葬儀に供花を2台出せた。私たちが「同期一同」として出せたことで、彼女のかつての上司が喜んでくれた。「ありがとう。彼女はすでに退職しているので会社としては供花できなかった。でも彼女は一所懸命働いてくれたので、社としてもなにか手向けたかった」。そう言われたあたりからだと思ふ、私たち退職組も含めた同期会を復活させようという流れになったのは。



文字:石渡美奈

まずは、亡くなった彼女を偲ぶ会として催された。しばらくして、また同期の在職中の女性が亡くなった。彼女とは亡くなる2年前の同期会で会っていた。広報担当で、社名が載った記事は全部切り抜いてストックするのも仕事だった。私がマスコミに出るときはそのプロフィールに日清製粉の名をお借りすることが多い。「だから、私はあなたの記事を本当によく読むの」と言われたことがあった。弊社の広報担当も、彼女の元に「広報とは何か」を学びに行っていた。

昨年、私たちが入社して25年になった。なんとなく節目でもある。前述の同期S君が「俺、万年幹事やる。一人でも同期が来てくれたら、乗りかけた船だから」と言ってく

れた。それで、定期的に同期会が催されるようになった。

先日は、私がよくお世話になっているお店の個室での開催となった。同期のY君の得意芸が座布団回しなので、個室がいいねというのが理由だった。お座敷なのでゆったりでき、8人という少人数だったこともあり、みんなが一つの話題で話し合えた。いつしか会社の話になっていた。私の周りはいつものまにかみんな経営者になってしまい、彼らと話すとき経営者目線な話になり、それ以外だと女子校時代の友人や大学院の友人で、あまり仕事の話にはならない。26年というキャリアを持つプロフェッショナルたちが、社員という立場から話してい

**会社の同期というのは不思議だ。
ただ同じ年に入社しただけなのに、強固な仲間意識が芽生え、
自由闊達に話ができて、互いに支え合える間柄となる。
そして、私には、社員を見るときの日安にもなる。**

る仕事の話をはじめは新鮮に感じ面白く聞いていたのだが、いつしか感動し始めていた。みんな同期間のくだけた口調ながら、その中身は実に真剣なものだったからだ。会社の行く末、乗り越えなければならない課題など、同期のみんなはそれぞれの立場で、それぞれの意見があり、しかし、とどのつまりみんなが会社のことを熱く思っているんだということに、感動していた。そして、社員たちが会社のことをこんなに真剣に話しているのを社長が知ったら嬉しいだろうなと思った。社員たちに思いがあっても、多くは思い通りにはならない。忸怩たる思い、理不尽な思いもするだろう。しかし、会社への思いを変えずに、真摯に自分の使命に立ち向かっているんだ

など、胸が熱くなった。次の日、そのことをメッセージしたら、万年幹事のS君から「なんだかんだ言って、みんな自分の会社が好きだからね」とさらっと返事が返ってきた。

彼らを通じて、私は、私の社員たちを反映させていた。規模はまだまだ追いつかないけれども、うちの社員たちもきっとこんな風になっているんだろうなと思った。私には見えないところで、若手は若手で集まったりして会社のことを語り合っているんだろうな。時には、ブーとかチーとか言ってるかもしれないけれど。そう思った時に、ああ、ありがたいなと思ひ、次の日の私は、少し社員にやさ

しかった(はずだ)。

経営者の立場から社員の気持ちを慮るのはなかなか難しい。生きている世界が違うのだから。だけど、私にも社員だった時代があり、OL時代の同期たちといるとあの頃の一社員に擬似的に戻れる。そのことが、私がまた会社に戻って社員のことを考えるときにものすごく役立つ。

同期会という場さえあれば、今後集まる人数の増減はあるにせよ、やり続けていけば、今までに会えなかった人にも、どこかのタイミングで巡り会えるかもしれない。だから続けることが大切。永久幹事のS君、大好きな平成2年同期のみんな、これからもよろしくね。

2017年度PE宣誓式@虎ノ門ヒルズ

10月3日虎ノ門ヒルズで、2017年度PEの宣誓式が行われた。

PEの宣誓は力強いものだった。これから入社までの半年間、学生気分と社会人意識の違いを学びながら、社会人になるための心磨きに努めると高らかに宣誓する3人だった。それを受けて、石渡社長からは「真のイノベーターとは。時代を創ることを許される先駆者とは」というメッセージがPEにおくられた。

石渡美奈から2017PEの皆さんへ。

先日の氷川祭にPEの一人五味渚さんと友人が来てくれた。氷川祭に関わっている弊社のことをそのお友達が素晴らしい企業文化だと言ってくれた。氷川山車も宮神輿も勝海舟と坂本龍馬の師弟像のことも、はじめ周囲は否定的だった。師弟像などは、出来上がって見たら勝海舟と龍馬の関係がはじめてわかったと見直された。

イノベーターとはかく反対されがちなもの。世の中の9割は、ことが起こってからでないとその価値がわからな



い。自分の信じたことをやり抜けるイノベーターが時代を作ることができる。ホッピーもマイノリティだ。でも、私がやっていることは、松下幸之助や本田宗一郎がやってきていることと同じ。それは、祖父の時代からのテーゼでもある『人のために生きる』ということ。だから、やっていることはマジョリティでもある。気概を持って時代を作っていくことを、私は目指している。

PE研修は厳しいと思うかもしれない。他社の内定者研修はここまで厳しくないだろうから。これから、月一回

の宿泊のトレーニングとiPadを使ったフォローアップが始まる。トレーニングの中身は教えられないが、先輩社員も一緒に関わっていく。私は手を差し出した。私からは絶対手を引っ込めることはない。あなたが邁進したいと思うのであれば、私が出せる全力で、あなたたちを支える。私たちがやっていることを世の中の9割は理解していない。足をひっぱる人も出てくるだろう。でも、やり抜ける。私たちは1割側について、歴史を作っているということを認識すれば。



GOOD DESIGN AWARD 2016 ロングライフデザイン賞受賞。

10月28日、グッドデザインアワード2016において、ホッピーはロングライフデザイン賞2016を受賞した。この賞は、広くユーザーからの推薦を集め、その中から選ばれるというもので、今年は233の推薦件数があり、その中から28の商品が選ばれた。

授賞式では、ロングライフの名の通り、多くの受賞商品が馴染みのあるものばかりで、会場からは親しみを持ってうなずく声が聞かれたが、ホッピーの名が上がると、静かな歓声がひときわ強くなり、中には「昨日も飲んでた」という声も聞かれた。

柴田文枝審査委員の「デザイナーにとって一番うれしい賞であり、私たちの暮らしの中で、愛着を持って使っているものが選ばれた」という言葉に、ホッピーが改めて多くの人々に愛されてい



ることを実感した。ホッピーについては、「これからもまた今までと違うホッピーの文化を築いていくのだろう」というコメントいただいた。この賞をいただけたのも、日頃からホッピーを愛してくださる皆様のご支援のおかげと、改めて深く感謝いたします。





HOPPY NIGHT OUT 2016 in NYC.

秋のニューヨークで、HOPPY NIGHT OUT 2016が開催された。日本の文化、東京のカルチャーを、私たちなりにできる形で伝えたいという思いで、去年第1回目を開催し、今年もイーストサイドにあるジャパニーズレストランSakaMaiを会場に行われた。この催しは、もともと、ニッポン放送の『看板娘ホッピーミーナのHOPPY HAPPY BAR』が10周年を迎えた記念にニューヨークでの収録をということで始まった企画だった。ニューヨークのローカルの人たちを中心に集まっていたけりよう、ハードルを下げ日本文化を伝えようと毎回プログラムを作るのだが、今回は、麻布十番の更科堀井をお迎えした。昨年のミラノ博をはじめ、堀井さんは海外でのイベントの経験も豊富にお持ちだ。打診したところ快く引き受けていただいた。そして、今年もラジオ収録と立川らく次さんの落語もメニューに。英語による落語も笑いを誘ったが、それ以上に今年も人気博したのは彼の似顔絵。さらさらっとあつという間に描きあげるイラストは、どれも

がそっくりで彼の前には昨年同様長蛇の列ができた。

そして、東京の名店である更科堀井の玉子焼きとそば打ちの実演が始まると、皆さんは実演カウンター前に陣取った。実演は会の後半だったが、普通はお酒も入り酔いも回ってそれぞれがでんでバラバラに会話をしはじめ、会場がざわつく時間帯だ。それにもかかわらず、会場の目はそば打ちの手さばきや玉子焼きの鮮やかな鍋さばきに集中していた。

また、今回はニューヨーク限定ラベルのソフトローンチでもあった。「ホ」のラベルのニューヨークでのお披露目もできた。

HOPPY NIGHT OUTは、ホッピーの味だけを伝えようとするものではない。ホッピーのイベントはいつもなにか面白いことがあるから行ってみようといっただけのようなものになりたいと思っている。今回も、心地よく秋に一夜を過ごせただけのように思う。そんな手応えのあるイベントであった。2017年に続く。



第10回赤坂食べないと飲まナイト・レポート

2016年11月15日(火)・16日(水) 開催



ついに10回目を迎えた赤坂食べないと飲まナイトが11月15日(火)・16日(水)の両日、赤坂2丁目を中心に開催された。春と秋の恒例行事となった赤坂食べ飲まだが、今回は港区長からの応援メッセージもいただき、街は大勢のお客様で賑わった。特に今回は当日券をお求めになるお客様が多くみられた。ちょっと様子を見たら楽しそうだからと急遽買われたのか、前売り券の5枚では足りなくなったからなのか、いずれにせよ、赤坂食べ飲まをご堪能いただけ

たようだ。

熊本地震の被災地支援のためのくまモン募金箱は、前回に引き続き設置された。前回、くまモン募金箱と熊本応援フードを用意したが、それがご近所でもあるJR九州東京支社の目に止まり、地元赤坂で九州をPRしたいと協力の申し出をいただき、毎月発行の手書き新聞を募金箱の横に置いていただいた。こうして、赤坂食べ飲まという場で地元が力を合わせていけることが、なによりうれしい。

また、今回初の試みとして、実行委員会の飲食店有志の発案で、赤坂食べ飲まクーポンをパンフレットに挟んだ。これは、今回の赤坂食べ飲まの翌日から来年5月の次の赤坂食べ飲ままでの間使えるクーポンで、今回の参加店54店舗中30店でお得なサービスが受けられる。いずれも太っ腹なサービス内容で、赤坂のお店の底力を感じる。

ということで、次回は、2017年5月16日(火)・17日(水)の2日間だ。ぜひご予約にチェックを。



【編集後記】2016年師走号をお送りいたします。ホピマガ44号の原稿を括りながら、4度目の年女であった2016年もおかげさまでとても充実した幸せな一年だったと支えてくださったすべての皆様に感謝を捧げる次第です。次なる年女は還暦の年。人生の大きな節目、高みを目指し、さらに飛び翔ける12年に致します。どうぞ佳いお年をお迎えください(37)

Hoppy Magazine (ホッピーマガジン) 第44号(隔月発行) 2016年12月発行
編集長:石渡美奈 CD:齋藤利也 制作:サイトウズスキ事務所 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ソ印刷



Photo by Hoppy-Mina

ホッピーは動いている。
そこにじっとしているようで、
じつは、いつも全力で駆け巡っている。
目を凝らして見てもわからないかもしれない。
でも、気づいている人もいるだろう。

出張で行ったニューヨークにホッピーがあったと
教えてくれた人がいた。
最近ホッピーがおいしくなっていないかと
つぶやいている人がいた。

ほら、ホッピーはたしかに動いている。