

広報たかつき

知る 広がる 好きになる

# TAKATSUKI

## Days

令和7年

11

No.1452

### 高槻フルーツクラフト

#### Pick Up

- 10 あなたの「いいね」大丈夫？
- 16 物価高騰への家計支援
- 16 「NHKのど自慢」出演者と観覧者を募集
- 45 あなたの子育て「まるごと」応援します



ブルーベリー × クラフトサケ

# 高槻フルーツを 新感覚の酒へ

米を原料として清酒の製造技術をベースに  
フルーツやハーブなどを加えて造るクラフトサケ。  
高槻の農家と連携した酒造りを目指す醸造家は、  
高槻初のブルーベリー狩りの観光農園でコラボを申し出た。  
声をかけられた2代目は、生食以外の可能性を模索していた。

## Blueberry

### 高槻産ブルーベリー

6～8月中旬に楽しめる観光農園が  
メイン。平成21年に開園した西面  
(さいめ)の「たかつきベリーファーム」に続き、上牧の「ほのぼの農園」  
が栽培を開始。令和8年度には檜田  
に「北摂ブルーベリーガーデン」が  
誕生予定

父が興した「たかつきベリーファーム」の責任者を今年引き継いだ横山  
智希さん(右)と、全国初の“団地酒蔵”で高槻発のクラフトサケを造る  
足立農醸の足立洋二さん(左)



農園で実るブルーベリー。3,500㎡の敷地に、鉢植えで土壌を最適化  
しながら約1,000本、約50品種を無農薬栽培する

ブルーベリー農園の2代目として就農し  
て2年目、横山さんは客として来園した  
足立さんにブルーベリーを使った酒造り  
を提案された。当時、足立さんは高槻に  
大阪初のクラフトサケ醸造所を設立した  
ばかり。「酒どころとして知られた高槻は  
水がいい。伝統あるこのまちで地元の農  
産物を使った酒造りをしたいと思ってい  
ました」。  
父も地元洋菓子店とコラボしていたので、  
横山さんは新ジャンルの酒との挑戦に  
興味を持ち、快諾。この年は台風で必要



富田団地にある8坪の醸造所。洗米から麹造り、  
仕込み、しぼり、瓶詰めまですべて自分で行う

米の甘みと  
ブルーベリーの  
香りが調和



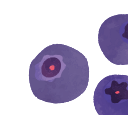
高槻産キヌヒカリと横山さんの  
ブルーベリーで醸した第1号酒  
「MIYOI Craft -Blueberry-」。  
ブルーベリー由来の色が美しい、  
爽やかでさっぱりした微発泡酒。  
今年はハーブを加え、新たな味に  
進化させる予定  
足立農醸(牧田町)

量が収穫できなかったが、翌年、品質の  
良い実を選別して足立さんに提供した。  
その間、足立さんは「MIYOI(美酔)」と  
いうブランドで高槻産米を使って高槻で  
仕込む第1号酒を完成。ブルーベリーで  
造る酒も同じ米を使って、すべて地元産  
で仕込むことに決めていた。初しぼりは  
昨年初秋。  
「初めて体験する味で、おいしい。今後も  
継続し、高槻に高品質のブルーベリーが  
あることを知らせたい」と横山さん。  
米農家ともフルーツ農家とも一緒に造れ  
る酒は、クラフトサケだけ。「農業に付加  
価値をつけ、農家の手助けになる酒を」  
という思いを持つ足立さんは、新たな可  
能性を感じる酒造りを進めている。



初めての仕込みに招かれ、発酵中の醪(もろみ)  
のタンクにブルーベリーを入れる横山さん

地元農家と醸す高槻の新しいおいしさ







## Lemon

### 高槻産レモン

10月ごろから春まで。最初はグリーン、12月ごろから黄色く色づきはじめ、甘みが増していく。多くはマイヤーレモンという品種で、最近ではカフェや菓子店、直売所などで目にする機会が増えている

## レモン×クラフトビール

# 高槻産米とフルーツで地元の味を

高槻産の原料でクラフトビールを——。  
11坪の小さな醸造所から生まれたのは、  
高槻産の米とレモンを使ったクラフトビール。  
醸造所の代表と高槻ブランドの米粉開発者が  
互いの思いを知った時、コラボな挑戦が始まった。

軽やかでさっぱりしたゴールデンエールで米の甘みとレモンのやさしい香りがアクセント  
BEER BASE TAKATSUKI (富田丘町)



① 麦芽と水を加熱しながら練った米粉を加え糖化させる ② 糖化した麦汁を煮沸しながらホップを入れ、最後にレモンの皮と果汁を加える ③ 酵母を加えて発酵させる ④ タンクに入れて貯蔵する

川崎さんと小林さんは、それぞれが福祉関係団体の理事長。新たな就労支援の場をと、令和6年、富田で一緒にクラフトビールの醸造所を立ち上げた。2人には「地域とのつながり」という物語があるビールを造りたいという思いがあった。ある日、川崎さんは、ビールを造ってくれる先を探していた高谷さんを紹介された。偶然顔見知りだった2人は話を重ね、高谷さんが手掛ける米粉と高槻産レモンを使ったビールの醸造が決まった。醸造を担当する小林さんは試行錯誤。米粉は麦汁造りの際に湯で練って使うと甘みが引き出せることがわかった。

レモンは最初は皮だけを使用してみたが「果汁を入れてみたら」との意見が。やってみると苦みが和らぎ、香りも良くなった。入れるタイミングを見つけるのにも苦労したが、何度も試してベストなレシピを見つけることができた。この経験を生かして、川崎さんたちもオリジナルの商品造りをスタート。高槻産レモンと、米粉の代わりに小林さんの福祉作業所で作った高槻の米を使った。「今後も地元の素材を使っていきたい。季節ごとのコラボもできたら」と川崎さん。山椒やブルーベリー、バナナ、酒かすなどアイデアは広がる。

醸造所初の高槻産素材コラボという意味を込めた「TAKATSUKI FIRST STAR」(左)と、清水地域産ブランド米粉「清水っ粉」の新展開「清水っ粉レモンクラフトビール」(右)



醸造所「BEER BASE TAKATSUKI」の代表・川崎昭博さん(右)と醸造責任者・小林将元(まさゆき)さん(左)。中央は誕生のきっかけを作った高谷直樹さん

高槻産という個性をいただく2つのクラフトビール



いちご → ドライフルーツ

## 完熟のおいしさを 新しい価値に

出荷できなかったいちごをなんとかしたいと、  
いちご農家の4代目が思いついたのはドライフルーツ。  
生産者が自ら加工もして別の形で販売する6次産業化で、  
生果とは違う魅力を伝えている。



## 「もったいない」から生まれた新たな魅力

高槻のいちごは通常、甘く熟したものを  
収穫して地元で直販されている。跡継ぎ  
として家業を手伝い始めた寺田さんは、  
出荷先が休みで傷んでしまういちごが  
気になっていた。そこで2年ほど前から  
始めたのが、ドライフルーツへの加工。  
行き場のないものや、形が悪いものを  
活用する。  
作り方はシンプル。砂糖などは一切使わ  
ず、ただ乾燥させるだけ。「完熟いちごの  
甘みと香りが凝縮されてより強くなり、

いちごのおいしさが際立ちました」。ドラ  
イにすることで日持ちがよくなり、軽いた  
め通販もできるようになった。今は手作  
りしているため多くは作れないが、この  
6次産業化でこれまでとは違う展開をと、  
寺田さんは考えている。  
通販サイトは農家仲間が立ち上げたもの。  
交流を行う音声配信プラットフォームへ  
の番組出演や自身のSNSなども試しな  
がら、時代に合わせた挑戦を続けるつも  
りだ。

### Strawberry

#### 高槻産いちご

11月下旬から5月ごろ、最盛期は  
4～5月。昭和25年ごろから阿武  
野地区で作られる露地いちごは、  
毎年品評会が行われる特産品。  
最近はハウス栽培の農家も増え、  
「北摂いちご」として販売。いちご  
狩りを行う農園も



ヨーグルトに  
入れたり手作り  
スイーツにも

甘くてジューシーないちごをスライスして乾燥させ、おいしさをまるごと閉じ込めた  
「ドライいちご」。生果以上の濃厚な香りとうまみが特徴。販売は1～6月ごろ  
寺田農園（塚原）



6月に初収穫されたのは日本に初めて輸入された台湾原産の  
バナナで、皮がうすく香りがいい

## この夏ついに初収穫！ 高槻産バナナで目指す幸せの連鎖

「高槻にバナナ農園を作る」というプロジェクトが、  
この夏、実を結んだ。農業と福祉をつなぐ「農福連携」  
で、就労支援の利用者と一緒に育てた「福バナナ」が、  
ついに収穫。スタートして約5年、雑草だらけだった  
土地を整えるところからはじめ、昨年5月によりやく  
苗を植えて、農薬も化学肥料も使わずに大切に育て  
たバナナだ。ハウスの周りに溝を掘って水はけを良く  
したり、苗を植えるために直径1.5m、深さ80cmの穴  
167箇所の土を入れ替えたり。「すべて手作業。全員  
で一つ一つ乗り越えました」。リーダーの松田さんは  
振り返る。  
料理人やパティシエとコラボした商品開発や、収穫  
体験などができる観光農園化なども計画中。福祉  
の「福」と幸福の「福」を掛け合わせた福バナナで  
「作る人、食べる人、農園にきた人それぞれが感じた  
幸せが、バナナを通じてつながり、関わった人に福  
がおとずれますように」と、松田さんは願っている。



福福ファームの松田かずやさん。「植えて収穫までしてはじめて経験できる  
のが農業のおもしろさ」と、日々品質向上のための工夫を重ねる



収穫期には就労支援利用者を中心  
に、水やりをはじめ、不要な葉  
や実の先についている花を除去  
する

青い状態で収穫したバナナはまず  
11～12℃の貯蔵庫で保管。出荷  
予定に合わせて16～18℃にした  
室（むろ）で追熟させる

バナナの花



田園風景が広がる原にある約1,000㎡の農園。  
運営は農業法人福福ファームと就労継続支援A型  
事業所 ユニーク