

01

1869- 开拓使（日本明治时代负责北方开发的政府机关）的起始

开拓使的事业，不仅对北海道，而且对日本建设现代化国家起到了非常重要的作用。



开拓使的旗帜。闪耀在夜空中的北极星是开拓使的徽标。红星徽标，现在仍留存于札幌各地。

- 札幌市钟楼
- 北海道厅政府旧址（红砖办公楼）
- 开拓使札幌政府大楼
- 札幌开拓使麦酒酿造所
- 札幌啤酒博物馆（现址）

开拓使的红星及其开拓者的精神，一起传承给了札幌啤酒。

» 01 01 设置开拓使

1869 年日本明治政府为了开拓北海道设置了国家机关——开拓使，又在同年将当时叫做“蝦夷地”的北方大地改名为“北海道”。北海道的开发是日本建设现代化国家的一大事业。



◀ 项目推进者 黑田清隆
（后担任第 3 代开拓长官）
国立国会图书馆珍藏

» 01 02 引进西方模式

1871 年项目推进者黑田清隆在美国寻求开发北海道的指导者，并选中美国农务局长贺拉斯·开普伦担任开发北海道的总指挥。开拓使另外还从海外招聘了许多专业技师，开始了引进西方技术的北海道大开发。



▲ 总指挥开普伦（左 2）和技师们
北海道大学附属图书馆珍藏

» 01 03 开拓使开创的事业

在开普伦的指导下政府对北海道的气候、地势、矿山资源等进行了调查，这些调查推动了开拓使后来建成 30 家以上工厂的伟大事业，取得了丰硕的成果。



北海道立文书馆珍藏

◀ 开拓使的罐头标签。
国营工厂引进了美国先进的罐头制造技术，
将鲑鱼、鳕鱼、牡蛎等水产品以及鹿肉等加工成罐

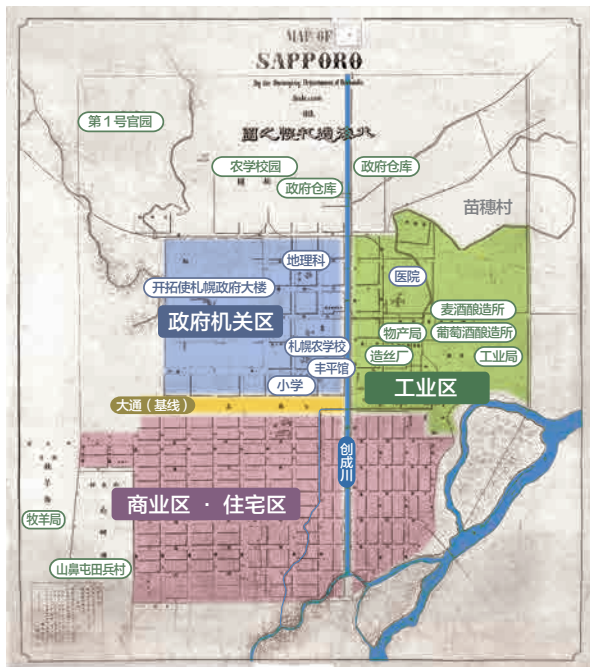


▲ 札幌造丝厂 北海道立文书馆珍藏

▼ 以开拓使札幌政府大楼为中心的城市建设

» 01 04 开拓使的城市建设

最初设在东京的开拓使于 1871 年迁到札幌后，就开始了市区的区划测量，并接连不断地建成了开拓使札幌政府大楼、机关宿舍、医院等设施。札幌以现在的大通公园绿化地带为基线，北侧为政府机关区（地图蓝色部分）、南侧为商业区、住宅区（地图紫色部分），创成川东侧为工业区（地图绿色部分）。东西、南北贯穿 20 米宽的大马路，以 108 米见方为一个区划，整个城区如同围棋盘中的方格般规划得井然有序，奠定了现在札幌市城市发展的基础。



北海道大学附属图书馆珍藏

02

1875- 啤酒酿造师的诞生!

聘请曾在正宗啤酒产地德国学习啤酒酿造技术的日本人酿造师，开拓使的啤酒事业正式启动。



中川清兵卫 (1848-1916)

啤酒酿造师中川清兵卫，他是最早去正宗啤酒产地德国学习酿造啤酒的日本人。

中川 17 岁时只身赴欧，在德国遇到了后来担任日本外务大臣的青木周藏，从而获得了在柏林啤酒酿造公司作为啤酒酿造师学习啤酒酿造技术的机会。回国后出任开拓使啤酒酿造所的主任技师。

» 02 01 中川清兵卫的生平

中川清兵卫是开拓使麦酒酿造所第一代酿造师。他出身于日本新潟县，年轻时好奇心旺盛，只身赴欧，是第一个在正宗啤酒产地德国学习酿造啤酒的日本人。



Museum Fürstenwalde

◀ 1873 年，25 岁的清兵卫为了学习酿造啤酒，在柏林郊外的柏林啤酒酿造公司的富尔登瓦尔德工厂（照片）一心一意钻研学习。

» 02 02 经过在德国的学习，第一位日本啤酒酿造师正式诞生!

1875 年，中川清兵卫结束了 2 年 2 个月的严格学习，拿着结业证书回到日本。经过在德国相遇的友人青木周藏的推荐，中川出任札幌啤酒的前身——开拓使麦酒酿造所的主任技师。倾注全部的知识、技术、热情，挑战啤酒酿造事业，这正是中川的梦寐之求。



▲ 柏林啤酒酿造公司的结业证书 (1875 年 5 月)

» 02 03 中川的目标

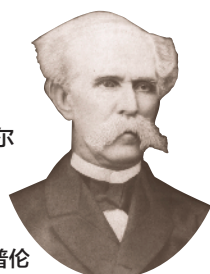
中川清兵卫根据在德国学到的正宗技术，自行设计酿造所设计、采购原材料，克服重重困难，酿成了开拓使的啤酒。此后他不断热心研究，数年后他酿造的啤酒在他曾经学习的柏林啤酒酿造公司获得高度评价。中川为了酿制最好的啤酒不断挑战。从开拓使时代到现在的札幌啤酒，这种精神得以传承，始终未变。

» 02 04 被聘外国人的提议

1872 年开拓使雇佣的外国人托马斯·安奇塞尔在进行地质等调查时，在现在的岩内町发现了野生啤酒花。托马斯预见啤酒产业将来在日本也将兴旺发达，于是他向开拓使建议种植啤酒花。此外，开普伦等人的调查发现，北海道的水土适合种植啤酒原料——啤酒花和大麦，啤酒业务化因此成为了开拓使指向的发展生产振兴产业的有力手段。



▲ 托马斯·安奇塞尔



▶ 贺拉斯·开普伦

03

1875- 应该在北海道生产！

开拓使决定在东京兴建啤酒厂。

一个意志坚强的人物的出现，彻底改变了这项决定。



北海道大学附属图书馆珍藏

村桥久成 (1842-1892)

村桥久成是当时开拓使麦酒酿造所的建设·事业负责人。

村桥出身于萨摩，和黑田清隆（第3代开拓长官）是老乡，他是箱馆（函馆）战争中的活跃人物。黑田让自己信赖的村桥担任开拓使啤酒事业负责人之要职。

» 03 01 村桥久成的生平

村桥久成在开拓使时代被任命为开拓使麦酒酿造所的建设、事业负责人。他出生于上级武士，在幕府末期以萨摩藩留学生身份赴英留学，亲眼目睹英国近代产业的经历，对他日后带动开拓使事业起到了极大的作用。



▲萨摩藩公派赴英留学生
(后排中央为村桥)

尚古集成馆珍藏

» 03 02 开拓使是为了北海道的发展

当初开拓使决定在东京兴建麦酒酿造所试酿啤酒，成功后再迁到北海道，但是村桥在听取了中川有关酿造啤酒的说明过程中，认识到了“冰”的重要性，开始对在东京兴建啤酒酿造所产生了疑问（和北海道不同，东京并非寒冷地带，冬季也难以确保冰雪），而且他越来越强烈地感到，如果事业的目的是要在北海道发展农业振兴产业，那么就更应该从最初就将麦酒酿造所建在北海道。



▲抱着被免职之决心的陈诉——
《变更稟议书》(1875年12月)

北海道立文书馆珍藏

» 03 03 村桥的目标

1876年4月村桥奉命为兴建麦酒酿造所、葡萄酒酿造所、造丝厂而赴任札幌。此后，村桥只用了5个月时间就让这3家工厂开业。此间村桥甚至可以说采取了越权行为，频繁签发跨部署的委托状，从而在短期内实现了工厂开业。但札幌政府对村桥的这种行为颇为不满，他们甚至质问当时的实际决议机关——东京办事处，“村桥的业务仅仅是兴建3家设施，还是管辖产业振兴的一切业务？”，东京办事处的回答是，“村桥的职务相关产业振兴的一切事物”。为了实现目标，村桥不受任何噪音的干扰，勇往直前。

» 03 04 适合酿造啤酒的环境

德式啤酒酿造采用低温发酵熟成，其中最重要的是确保用于冷却的冰雪。由于北海道便于筹措冰块，具备适合酿造啤酒的环境。此外由于当时还不能彻底清除啤酒中的酵母，温度升高后啤酒容易变味，所以夏季运送啤酒也需要冰块。而且酿造所建设地附近地下水丰富，适合酿造啤酒的环境条件一应俱全。



▲丰平川切冰风景

北海道大学附属图书馆珍藏

04

1876- 啤酒酿造所建成

木结构二层楼的“开拓使麦酒酿造所”建成。
这是在北海道生产啤酒的开始。



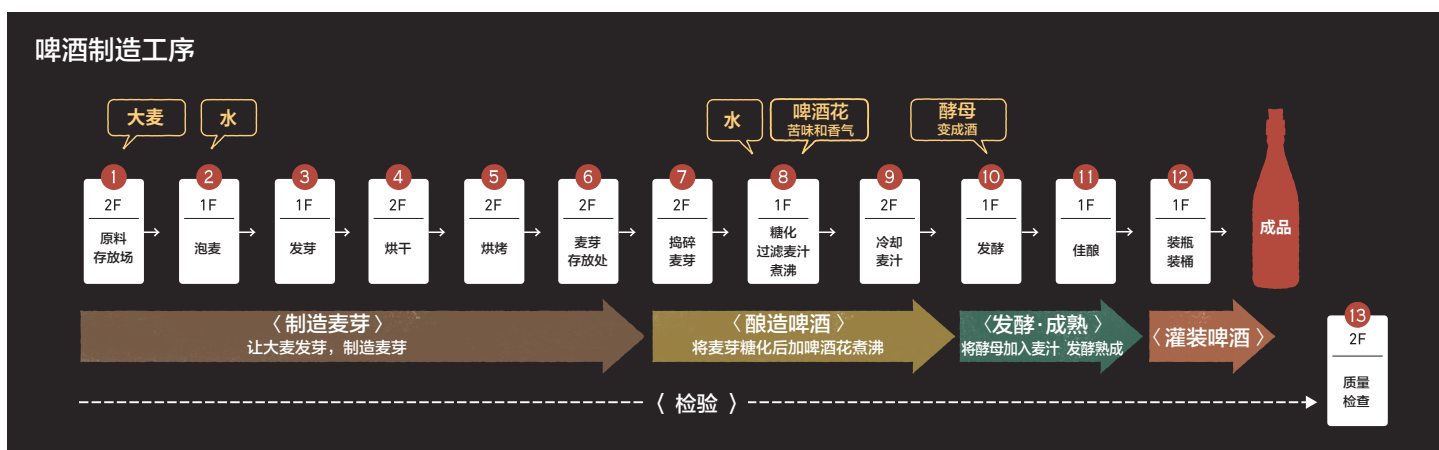
北海道大学附属图书馆珍藏

开拓使麦酒酿造所的开业典礼（1876年9月）

开业典礼照片中的啤酒桶上这样写道：
“大麦和啤酒花经过加工变成啤酒”。
这可能是为了向在东京的开拓使干部报告
麦酒酿造所建成完工这一事实。

04 01 开拓使麦酒酿造所开业

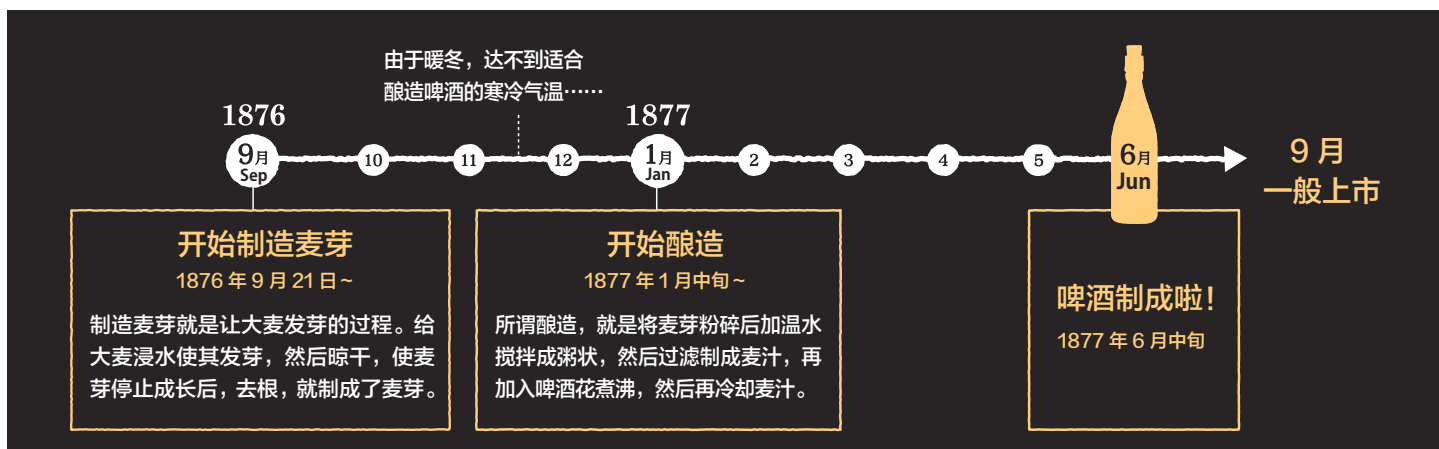
麦酒酿造所由村桥久成作为负责人指挥兴建，由中川清兵卫负责设计和设备筹措。兴建工程于1876年6月动工，在3个月后的同年9月建成完工。酿造所为木结构二层楼建筑，占地面积约126坪（约416平米），年生产目标定在45kl。



▲ 经过对开拓使麦酒酿造所的啤酒酿造有关资料的核实，发现虽然机械化程度和生产规模的大小有所不同，但啤酒制造工序与现代没有太大差别。

04 02 最初的啤酒酿造

1876年9月麦酒酿造所建成后，马上就开始了最初的啤酒酿造。开拓使计划在次年1月让首批啤酒出厂，但是由于这年冬天罕见的暖冬使啤酒生产受阻，到了1月总算开始了酿造。



05

1877- 札幌啤酒最初出厂

销往东京的啤酒，
为了保持优良的质量，用冰块进行低温运输。



北海道立文书馆珍藏

进口啤酒的空瓶（19世纪70年代后半期）

啤酒容器是进口啤酒、葡萄酒的空瓶。
札幌远离东京、横滨，确保空瓶成为一件难事。

最初酿造的啤酒的发货单（1877年）

开拓使最初酿成的啤酒运往东京献给宫内省和政府高官。

01 带冰运送的札幌啤酒

1877年9月札幌啤酒开始在东京销售。啤酒通过当时已有的水路运往小樽，然后用政府的船只运往东京。当时的啤酒，由于过滤技术还不完善，不能彻底清除用完的酵母，到了夏季，由于酵母繁殖，有时会在瓶中继续发酵。为此，在当时运输啤酒时为了保持低温带冰一起运输。

札幌啤酒由于受温度影响会继续发酵，在夏季，不光是运输时，销售时也需要保持低温的仓库（冰室）。为此求得在日本最早从事制冰业务的中川嘉兵卫的协助，在冰块仓库储藏和销售啤酒。



函馆市中央图书馆珍藏

▲中川嘉兵卫（1817 ~ 1897）



▲函馆切冰图

札幌市中央图书馆珍藏

02 艰难的啤酒瓶采购

开拓使的啤酒生产遇到种种困难，其中之一就是啤酒瓶的采购。当时在日本，现代玻璃工业刚刚起步，还未达到生产啤酒瓶的水平，所以开拓使就将进口啤酒和进口葡萄酒的空瓶当作啤酒瓶使用。啤酒生产正式开始后，酒瓶不足问题更加严重。1879年麦酒酿造所更是痛感玻璃瓶制造的必要性，但是直到麦酒酿造所拥有自己的啤酒瓶工厂则足足花了20年时间。



▲1900年竣工的札幌麦酒酒瓶厂

03 敬献首批酿造的啤酒

在东京上市札幌啤酒前3个月的1877年6月，札幌麦酒酿造所出厂首批啤酒，敬献、赠送给东京的宫内省及政府高官。当时正值西南战争，政府高官都在政府军总部所在地京都，所以又急忙将啤酒从东京运到京都。



但是，在运输过程中啤酒喷出，运到时滴酒不剩，这次重大失误使麦酒酿造所负责人村桥受到黑田长官的严肃警告。以此为契机，札幌啤酒推出了用铁丝固定软木塞的防止啤酒喷出措施新创意。

06

1880- 札幌啤酒荣获好评

札幌啤酒口感干爽，
受到熟知啤酒风味的外国人等的好评。



札幌啤酒（1878年、1881年）/左、中
札幌拉格啤酒（1883年）右

札幌啤酒商标采用开拓使的五角星标志，
以后一直传承到现在的札幌啤酒。

» 06 01 好喝！受到消费者的好评

低温长期熟成的札幌啤酒一经上市，其干爽的口感与当时主流的苦味较重的英国产啤酒很是不同，在熟知啤酒风味的外国人及日本的爱好者中颇受好评。



北海道大学附属图书馆珍藏

▲ 札幌农学校教师潘哈罗编写的
啤酒分析报告



函馆市中央图书馆珍藏

▲ 爱德华·S·莫尔斯在其著书
《Japan Day By Day》中留下了
“开拓使啤酒的美味”之记述。

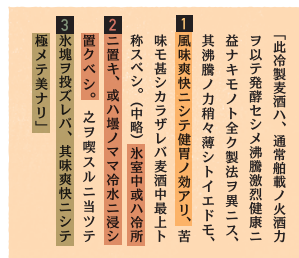
» 06 02 1瓶啤酒的价格

1877年9月札幌啤酒开始在东京销售。售价是大瓶每瓶16钱。当时上等日本酒的平均价格是1升(1.8l)4钱5厘左右，由此可见啤酒是相当贵的。



» 06 03 啤酒的报纸广告和说明书

当时许多日本人对啤酒还相当陌生，为此开拓使首先在报纸上刊登广告，通告销售啤酒的消息，并且附带写明啤酒之功效和喝法的说明书进行销售。宣传啤酒营养丰富，强身健体，具有健胃功能，夏季加冰爽快好喝等特点。



▲ 啤酒说明书

- 1 口味爽快，具有健胃功能
- 2 存放于冰室或阴暗处保存，或带瓶泡在冷水中
- 3 加冰饮用极为爽口，更加好喝

» 06 04 开拓使时代的啤酒事业

札幌啤酒一经上市，函馆外国人集聚地的外国人纷纷希望札幌啤酒在函馆上市销售。喝惯啤酒的外国人大概已经发现札幌啤酒的高品质，此后酿造所的业绩提升基本一帆风顺。

07

1886- 从国营企业到民营企业

由开拓使开始的麦酒酿造所，
在明治时代代表性实业家们的经营下得到进一步发展。

让札幌啤酒腾飞的男子汉们

预见到啤酒事业未来有望的实业家们，
从大仓组手中承接了麦酒酿造厂，成立了“札幌麦酒公司”。



涩泽荣一 (1840-1931) / 中

在社会公共事业及民间外交中发挥了指导作用的“现代日本经济之父”

浅野总一郎 (1848-1930) / 左

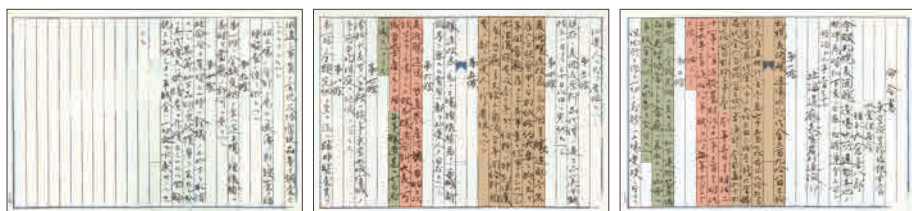
设立了京滨工业地带，有“水泥王”之称的浅野财阀的创始人

大仓喜八郎 (1837-1928) / 右

创立了建筑、化学、制铁、纤维、食品等诸多日本著名企业

» 07 01 啤酒事业转让民营

由开拓使开始的麦酒酿造所在 1886 年转让给大仓喜八郎率领的大仓组商会，改名为“大仓组札幌麦酒酿造厂”。
次年，以明治时代代表性实业家涩泽荣一、浅野总一郎为发起人，从大仓组手中承接了酿造厂，成立了“札幌麦酒公司”。



▲ 转让通知的《命令书》

“尽可能使用北海道的大麦”，
这是札幌啤酒转让民营的条件。现在
札幌啤酒仍坚持全量收购北海道大麦。

» 07 02 热处理啤酒开辟新时代

1887 年札幌麦酒公司聘用德国酿造师马克思·波尔曼，从而迎来了札幌麦酒公司啤酒生产的大转折期。波尔曼在指导酿造法改良时，为了解决以往困扰酿造师的质量管理方面的诸多问题，引进了热处理啤酒这项新技术。当时要保持啤酒质量相当不易，经过热处理使啤酒的长途运输成为可能，从而扩大了销路。



▲ 瓶装啤酒的杀菌处理

引进热处理技术后的 ▶
“札幌拉格啤酒”
的标签 (1888)



» 07 03 代代传承的啤酒酿造技术

开拓使的啤酒生产起始于在德国啤酒酿造厂边工作边学习酿造技术的中川清兵卫。当时的酿造师不是出自在大学毕业学习过专业技术的人才，而是来自在现场向酿造负责人学到技术的啤酒酿造匠。啤酒酿造技术是啤酒工匠经过严格的训练学习，不断积累才能掌握的。

酿造负责人



第一代
(1876 ~ 1891)
中川 清兵卫



第二代
(1887 ~ 1894)
马克思·波尔曼



第三代
(1894 ~ 1899)
金井 嘉五郎

08

1892- 啤酒酿造的现代化

札幌麦酒为了改进酿造技术，提高生产能力，积极推进啤酒厂的现代化。



1894 年就任札幌麦酒实际最高负责人的植村澄三郎 (1862—1941)

植村为了实现札幌麦酒的进一步腾飞，努力进行“酿造技术的提升”和“设备的现代化”。

» 08 01 提升酿造技术

1894 年作为将来的技师长候选人，札幌啤酒聘用了在大学学习了专业知识的矢木久太郎。矢木在酿造现场积累了经验之后，奉命赴欧留学研究啤酒酿造。此后技师长候选人也要去欧美留学学习酿造技术的传统一直得以延续。



矢木久太郎 ▶

» 08 02 设备现代化

配备了蒸汽机等最新设备，改造一新的现代化啤酒工厂，酿造技术也得到了飞跃发展。



1902 年前后的札幌麦酒厂
为了适应不断扩大的啤酒需求，积极扩大生产能力。



制冰机
通过引进制冰机，实现了啤酒的全年生产。



发酵室
加设发酵桶和储存桶，大幅度扩大生产能力。



瓶装啤酒的杀菌作业
利用蒸汽可在短时间内制成温水，提高了啤酒杀菌作业的效率。

» 08 03 现代化札幌工厂的模型 ※明治末期的大日本麦酒株式会社札幌工厂

按开关，模型亮灯。左起



▲ 酿造室



▲ 发酵室



▲ 储藏室



▲ 洗瓶 · 装瓶作业



▲ 贴标签 · 装箱作业



▲ 蒸汽机室

09

1903- 札幌麦酒 挺进东京

东京工厂开工使札幌啤酒的生产量跃居业界榜首，从而导致了日本啤酒业界的重组。

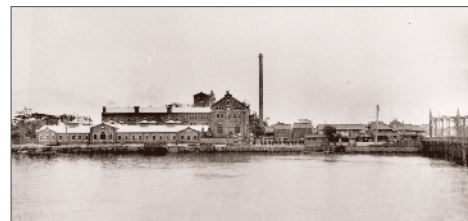


从北海道走向日本全国，乃至世界。

从1900年前后开始，日本国产啤酒开始将海外视为颇有前景的新市场，对台湾、中国、香港、东南亚的销路扩大。从上世纪30年代起，大日本麦酒生产的啤酒甚至出口到遥远的非洲。

» 09 01 东京工厂启动

到了19世纪90年代中期前后啤酒需求增加，各家啤酒公司销售竞争也更加激烈，在这种情况下，努力以当地北海道为中心扩大销路的札幌麦酒株式会社面临着一个难题，那就是公司的啤酒销售额不稳定，受北海道经济景气情况所左右，为此1899年公司通过决议在东京兴建工厂。1903年东京工厂建成。曾经的一家北海道本地企业——札幌麦酒挺进东京，开始了业界最初的2工厂体制。



▲ 东京工厂

» 09 02 成立大日本麦酒株式会社

札幌麦酒的东京工厂开工后，在东京市场拥有绝对人气的日本麦酒公司的“惠比寿啤酒”大受打击，于是日本麦酒公司社长马越恭平开始探索啤酒业界的重组。1906年日本三大啤酒公司——札幌麦酒、日本麦酒、大阪麦酒合作成立了“大日本麦酒株式会社”。自始至终主导着3家公司合作的马越就任第一代社长。



▲ 1907年前后
大日本麦酒公司的美女画海报

» 09 03 走向世界的大日本麦酒公司啤酒

受到甲午战争的影响，从1900年前后开始，日本国产啤酒开始将海外视为颇有前景的新市场，对台湾、中国、香港、东南亚的销路扩大，各家啤酒公司销售竞争激化。此后啤酒出口暂时出现停滞，1914年第一次世界大战爆发，以此为契机，日本的啤酒出口再度扩大。这是因为受世界大战的影响，从欧洲出口亚洲市场的啤酒断货了。

» 09 04 清凉饮料上市

1909年大日本麦酒株式会社在日本的啤酒公司中率先推出清凉饮料——柠檬汽水。马越恭平在去海外视察时，了解到在欧美啤酒公司还生产清凉饮料，然后也仿效推出了清凉饮料。



◀ 1909年
上市的清凉饮料
——柠檬汽水

10

1956- 札幌啤酒的复活

新品牌——日本啤酒的上市。
但是追求“札幌啤酒”的呼声日益增高。



“慕尔黑·札幌·密尔沃基”海报（1958）

以世界正宗啤酒产地的世界地图为广告画面，加配广告语言。这款广告在还不允许自由远渡海外的时代，显得崭新而有说服力，引起了极大反响。

» 10 01 商标消失的时代

以1937年为界，日本经济的战争色彩急剧加浓。由于物资的军需优先等，物资不足非常深刻。啤酒也设定了政府定价，1940年更是开始了配给制，3年后日本终于废除了所有啤酒公司的各种品牌标签。



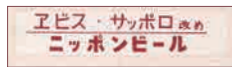
▲没有品牌的标签



▲1947年8月日本开始配给替代食品。主妇们在领取作为大米替代物的啤酒

» 10 02 新生“日本麦酒”的起步

战争结束后的1949年9月，因适用经济力过分集中排除法，大日本麦酒公司被分割成日本麦酒（后改为札幌啤酒）和朝日麦酒两家公司。日本麦酒继承了“札幌”、“惠比寿”的商标，但是公司并未采用这两个商标，而是以“日本啤酒”新商标全新起步。



▲“日本啤酒”的标签



▲啤酒曾是象征日本战后复兴的走红商品。

» 10 03 从北海道复活“札幌啤酒”！

众多啤酒爱好者怀念“札幌啤酒”的呼声不绝于耳，1956年为了回应大家的呼吁，首先在“札幌啤酒”的发祥地北海道恢复札幌啤酒，次年又在日本全国恢复销售札幌啤酒，然后在1964年1月，公司也改名为“札幌啤酒株式会社”。



▲北海道复活标签（1956）



▲在日本全国恢复销售的札幌啤酒（1957）



▲公司也改名为“札幌啤酒株式会社”（1964）

11

1977- 开拓生啤时代

推出“札幌瓶生”，让消费者轻松品尝美味的生啤。
博得极大人气。



札幌生啤的变迁

左起

1957年“札幌坛生啤酒”

1977年“札幌瓶生”

1989年“札幌（生）黑标签”

1997年“札幌生啤黑标签”

» 11 01 从热处理啤酒走向生啤

在日本，一直到 1975 年前后，以热处理啤酒为主流的时代持续了很长时间。而札幌啤酒的樽生啤酒由于在札幌狮子等啤酒厅的良好业绩，获得了“生啤要喝札幌”的评价。于是札幌啤酒的技术团队经过不断研究，成功开发了美味生啤的瓶装技术。1977 年在日本全国推出了“札幌瓶生”。



▲ 1977 年“札幌瓶生”一经上市，就获得了消费者的极大支持，甚至诞生了“瓶生党”这样的新词。



▲ 寻根瓶生，其实源于 1957 年上市的“札幌坛生啤酒”。坛生后来在城市的销售虽然趋于下滑，但是在普及暖气的北海道却极受好评。生啤率先在北海道扎下了根。从此“北海道有好喝的生啤”，生啤的口碑在日本全国不断扩散。

» 11 02 消费者为商品起名——札幌生啤黑标签

“札幌瓶生”口感干爽深受好评，成为畅销产品。上市不久，顾客不叫其正式名称，因其黑色标签，“黑标签”的爱称在众多啤酒迷中得以渗透，于是在 1989 年产品的正式品牌名称改用其爱称——“黑标签”。“黑标签”这个名字是顾客给起的。



▲ 1989 年改名为“札幌（生）黑标签”（350ml 罐装、633ml 大瓶）

成为在美国的日本产啤酒 No.1



1980 年秋，10 箱大瓶札幌生啤运到了洛杉矶新开张的一家寿司店。在美国通常都提供小瓶装啤酒，容量 2 倍以上的大瓶显得很奇异。颇感为难的店主很不安地拿出大瓶“瓶生”啤酒，却意外受到顾客的好评。从此“瓶生”啤酒销售量切实上升，1985 年终于成为在美国的日本产啤酒市场销量第一的品牌。



12

精心酿造 代代传承

优质大麦、优质啤酒花。

开拓使是札幌啤酒坚守原料质量的原点。



光、水、风。
丰饶的大地迎来啤酒原料——大麦结穗的季节。
夏季，正是啤酒最美味的时候。



夏末，
啤酒花显得格外可爱。
球花，有啤酒灵魂之称。

8月 北海道上富良野

» 12 01 开拓使时代的原料生产

开拓使开始啤酒事业目的是为了发展农业、增加生产振兴产业。为此，开拓使雇佣事业总指挥开普伦等，借助外国人的力量，用北海道产的原料生产啤酒是开拓使的一大使命。



▲1881年前后，扩建后的开拓使麦酒酿造所。

北海道大学附属图书馆珍藏

» 12 02 啤酒原料——大麦和啤酒花

啤酒原料的大麦和啤酒花是啤酒美味之源。富含淀粉和蛋白质的大麦，和带来啤酒苦味和爽口清香的啤酒花的绝妙组合，造就美味的啤酒。



» 12 03 至今坚守，对原料的不懈追求

“只有优质的原料才能酿造出高品质的啤酒”，凭借这条信念，开拓使麦酒酿造所在创业之前就在北海道开始实验种植大麦和啤酒花。传承了开拓者的这种精神，札幌啤酒是世界上唯一从事大麦和啤酒花育种的啤酒公司。

