

国産ナチュラルチーズガイドブック

日本のおいしい チーズづくり 2018

特集 日本のチーズづくり現場レポート
チーズのタイプと、その造り手たち



チーズのおいしさ伝えます

発行 法人 チーズプロフェッショナル協会 CHEESE PROFESSIONAL ASSOCIATION

〒101-0047 東京都千代田区内神田 1-18-1 イワカタビル 3F
TEL 03-3518-0102 FAX 03-3518-0103 www.cheese-professional.com

令和元年度国産乳製品等競争力強化対策事業（国産チーズ競争力強化支援対策事業）独立行政法人農畜産業振興機構後援

Contents

巻頭インタビュー

「チーズ好きが伝える、日本のチーズの魅力」

- [その1] Bar 湘南ファーム代表 柴本幹也 さん 4
- [その2] フリーアナウンサー あおい有紀 さん 6

チーズ mini 知識

- チーズができるまで 8
- 日本でつくられているチーズの種類(タイプ) 10
- 日本のチーズ消費量・世界のチーズ消費量 12

特集 日本のチーズづくり現場レポート

- チーズのタイプと、その造り手たち 14
 - セミハード・ハードタイプ 「ラクレット」 16
 - チーズの造り手たち① 共働学舎新得農場 18
 - フレッシュ(非熟成)タイプ 「モッツァレラ」 22
 - チーズの造り手たち② ダイワファーム 24
 - 青カビタイプ 「ブルーチーズ」 28
 - チーズの造り手たち③ アトリエ・ド・フロマージュ 30
 - シェーヴル(山羊乳製)タイプ 「シェーヴルチーズ」 34
 - チーズの造り手たち④ 三良坂フロマージュ 36
 - デザートタイプ 「デザートチーズ」 40
 - チーズの造り手たち⑤ ニセコチーズ工房 42
 - 番外編 日本の風味付けチーズ 46
- 日本のナチュラルチーズ工房 50 48

ミルクは、動物たちの命を奪うことなくもらえる貴重な食料です。

日本で生まれるナチュラルチーズは

そんなミルクを

私たちと同じ気候風土に生きる動物からもらい、
日本人のおいしさの感度に合わせてつくられています。

日本のナチュラルチーズが、最近、急においしくなっている!!

ウワサではなく、事実です。

日本でつくられたナチュラルチーズが、
国際舞台で、チーズ伝統国をも圧倒してしまう。
すでにそんなことが起きているのです。

あなたの気がついていなかった日本のチーズのこと、
もう少し詳しくお伝えします。

あなたのチョイスに日本のチーズは入っていますか?



チーズ好きが伝える、
日本のチーズの魅力
その1
.....

柴本 幹也 さん

オリジナリティ溢れる日本ならではの チーズの魅力をもっと発信していきたい



国産チーズのおいしさの虜になり、日本
チーズと日本ワインのお店「Bar 湘南
ファーム」をオープンした柴本幹也さん。
信念のある造り手が増え、個性豊かで
高品質なものが続々と登場している国産
チーズの世界についてお話を伺いました。

..... 衝撃を受けた 日本チーズとの出会い

日本各地の工房でつくられたチ
ーズと出会ったのは、チーズプロフ
ессионаルの資格を取得するため
にいろんなイベントに出かけたのが
きっかけでした。最初はかなりの衝
撃を受けました。こんなに日本のチ
ーズってレベルが高くておいしいの
かと、すっかり魅了されたんです。
ミルクのまろやかな甘味が生かされ
て、クセがなく穏やかな味わいが特
徴で、日本人の味覚に合ったものが
多いと思いましたね。

チーズは発酵食品なので、日本の
伝統発酵食品である醤油や味噌はも
ちろん、塩辛や沖漬けなど魚介の加
工食品とも相性抜群です。たとえば、
モッツアレラチーズにわさび醤油、
クリームチーズにしらすの沖漬けな
ど、家にある調味料や保存食で簡単

にアレンジできるのが魅力です。

私は日本チーズのコンテストの
審査員の経験もあるのですが、身も
もって実感するのが、年々クオリテ
ィが上がっていて、おいしくないチ
ーズを探す方が難しいということ。
実際、世界的にも評価が高いものも
あります。しかもおいしさだけでなく、
地元の酒粕に漬け込んだチ
ーズなど、日本ならではの個性的なチ
ーズも増えてきていますね。

最近驚いたのは、宮古島の造り手
さんのモッツアレラチーズです。通
常は牛乳からつくられるのですが、
こちらでは牛乳と山羊乳の2種類を
使っているのが特徴で、世界的に見
てもかなり珍しいと思います。牛と
はタンパク質の構造が違う山羊のミ
ルクを使うのは技術的にも難しいそ
うですが、単に奇をてらっているの
ではなく、味わいの面でもおいしさ
を追求している逸品です。これから

も個性が光る日本独自のチーズが増
えていきそうで、興味は尽きません。

..... 造り手と食べ手を繋ぐ メッセンジャーでありたい

ただ、欧米に比べて日本のチー
ズは造り手も消費者もまだまだ歴史が
浅く、その土地ならではのチー
ズを安定的な品質と価格で生産するのは
容易なことではありません。だから
こそもっと日本チーズのファンを増
やして、生産者を応援したいです。
そのためにも、ただチーズを提供
するだけではなく、魅力を伝えるこ
とが大切だと思っています。牛はど
んな環境で育てられているのか、ど

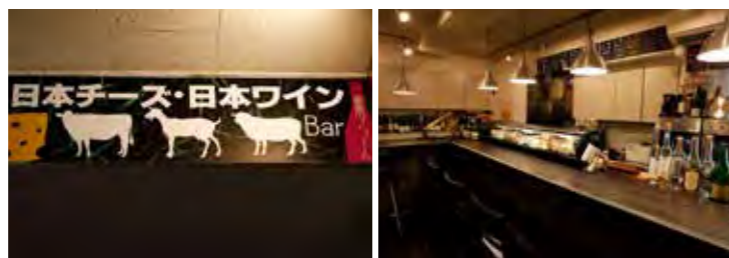
んな人がどんな想いを込めてつくっ
ているのか、自分はきちんと知って
から伝えたいので実際に生産者のも
とへ足を運び、じっくりお話を伺っ
ようとしています。

お店のお客様には、こういった
造り手のストーリーをお伝えしてい
るのですが、そんな中で私の話で興
味を持ってくださった方が、実際に
生産者のもとを訪れてくださったと
聞くと、私も生産者の方たちもとて
も励みになります。

いつも根底にあるのは、日本チ
ーズの素晴らしさを多くの方に知っ
てもらい、チーズが身近な存在にな
ってほしいという気持ちです。だか
ら自分は今後も生産者と消費者
を繋ぐメッセンジャーでありたいと
思っています。



しらすの沖漬けとクリームチーズのカナッペ6枚 650円。「湘南名物のしらすの沖漬けと、ホイップクリームのようにふわふわの私のお気に入りの国産クリームチーズが意外なおいしさです。ピリッとした山椒の塩漬けと香り高い純胡椒をアクセントに」と柴本さん。



Bar 湘南ファーム
神奈川県藤沢市南藤沢 9-2
0466-27-2302
17:00 ~ 22:30 L.O. (日祝休み)

Profile

柴本幹也
スーパーでのワイン・グロサリ
ー担当を経て、2014年3月、
神奈川県藤沢市に「日本チ
ーズと日本ワインのお店 Bar 湘
南ファーム」を開業。CPA 認
定チーズプロフェッショナル、
JSA 認定ソムリエ。鎌倉でイ
ベント「古民家で楽しむ日本チ
ーズと日本ワイン」を開催。

身近にある国産のおいしいもの 知らないままなんてもったいないと思います

静かに、けれど確かに押し寄せている日本酒ブーム。世界に誇れる日本の酒造りを自分の目で確かめては広く発信しているあおい有紀さんに、「日本チーズ」の魅力について伺いました。



訪問したチーズ工場の放牧場。山羊たちはチーズになるおいしいミルクを出してくれるだけでなく、人懐っこくて、びっくり!



右から熟成ゴーダ、シェーヴル、牛乳製ソフトチーズ。「一例ですが、熟成したハードタイプの風味には長期熟成酒、ミルクシーヴルにはにごり酒のスパークリングやフレッシュな生酒、熟成したソフトチーズの風味には純米酒などの濃醇な旨口タイプを合わせると、余韻が長く楽しめますよ」とあおいさん

.....チーズ工房と酒蔵の共通点.....

今、日本酒の味わいの幅はとて
も広がっており、さらにおいしく
日々進化しています。私はその魅力
を一人でも多くの方に伝えたく
て活動しています。酒蔵や米づくり
の現場にもよく取材に行くので
すが、その時、発酵つながりとい
うこともあり、近くのチーズ工房に立ち
寄ることもあるんですよ。

そんなフィールドワークを重ね
てわかってきたのは、チーズと日本
酒の造り手にはいくつもの共通点
があるということです。

まず一つ目は、時代とともに一
般見学者を受け入れてくれる工房や
酒蔵が増えてきたこと。二つ目は、
造り手たちはオリジナリティーの出
し方を、試行錯誤しながらも情熱を
持って追求し続けているというこ
と。そして三つ目は、チーズも日

本酒も微生物にうまく働いてもらっ
てこそおいしいものができるという
理論から、微生物たちがいかにいい
環境をつくってやれるかと、造り手
が一生涯懸命考えている点です。

さらに訪れてみてわかるのが、
彼らが生まれ育った地元をいかに大
事に行っているかということです。日
本酒の原材料はほぼ100%国産米
ですから、自身の蔵が発展すること
は米農家の活性化にもつながるとい
う意識が高まり、地元生産者との契
約栽培が増えています。

これがチーズの場合、良質なミ
ルクを得るために地域の自然環境を
考えたり、土地の人々とうまく連携
して活性化につなげていることでし
た。さらに言えば、そんなやりがい
のある日々の暮らしは楽しそうで、
次世代の目にとても魅力的に映っ
ているようなのです。これが四つ目の
共通点です。

.....進んでいます.....

チーズと日本酒のペアリング

チーズと日本酒といえば洋と和、
遠い文化のように思われるかもしれ
ません。でも相性のよさはすでに実
証済みなんです。地元の日本酒で
洗いながら熟成させたチーズもあれ
ば、酒蔵訪問で、味噌漬けたチーズや
酒粕漬けたチーズが出てきたこともあ
ります。居酒屋メニューではクリー
ムチーズにいふりがつこ、クリーム
チーズにイカの塩辛を合わせたおつ
まみもよくありますね。インパクト

のある塩味と凝縮した旨みに日本酒
の旨みが合わさると、相乗効果で口
の中にはもう言葉では表現できな
いほどの幸せが広がるんです。

ご自宅での簡単おつまみなら、
モッツアレラにアボカドとトマトを
合わせて塩、こしょう、レモン汁に
オリブオイルをかけたサラダ。日
本酒でも白ワインでも合います。

今はおいしいものをつくらな
いと生き残れない時代ですから、造り
手は世界市場に通用する味を目指し
ています。世界で高い評価を受けて
いる日本酒にしても日本チーズにし
ても、まずは地元の方に、日本の方
にもっと気づいてほしいですね。身
近にこれほどのおいしいものがある
のに知らないままなんて、もったい
ないじゃないですか。

Profile

あおい有紀
フリーアナウンサー・和酒コー
ディネーター。食べるキング
日本酒・焼酎担当。酒蔵ツアー
や日本酒イベントなどの企画・
主催をはじめ、連載、テレビ・
ラジオ出演、各地での講演、セ
ミナー講師多数。日本酒造青
年協議会より酒サムライ叙任。

チーズができるまで

プロセスチーズに、
つくり変えます。

一度できたナチュラルチーズを溶かし、乳化剤を入れていろいろな形に成形したものが「プロセスチーズ」です。

ナチュラルチーズの完成です！

熟成させます。

室温と湿度を調整した熟成庫に一定期間置くと、様々な微生物や酵素の働きで、チーズ中のタンパク質や脂肪が分解され、それまでにない風味が生まれます。これが熟成です。白カビ、青カビ、ハード系などタイプによって様々な「熟成」があり、期間も3週間から12か月以上とそれぞれです。

塩、微生物を加えます。

塩づけは、塩をチーズの表面にすり込むか、飽和食塩水に漬け込む方法で行います。塩味を付けたり雑菌の繁殖を防いだり、チーズの熟成を助けたりするなど、塩には大切な役割があります。白カビや、ウォッシュタイプのリネンス菌といった微生物はこのあと周囲から付けていきます。

動物たちから、ミルクを搾ります。

世界では牛や水牛、山羊、羊などのミルクが使われますが、日本では圧倒的に牛のミルクが多く使われています。牛はホルスタイン、ブラウンスイスなど種類によってミルクの成分に違いがあるため、牛の種類にこだわっているチーズ工房もあります。また近年では山羊のミルクも少しずつ増えてきました。

ミルクを工房まで「やさしく」運びます。

搾ったミルクはできるだけ低温にし、厳重な検査をして工房まで運び込みます。あまり大きな衝撃を与えるとミルクの成分の一部が壊れてよいチーズがつかないことがあるので、「運ぶ」のは最低限になるよう、それぞれ工夫しています。

ミルクを加熱殺菌します。

市販されている多くの飲用牛乳とは異なり、タンパク質の性質を変えないよう63℃30分、または75℃15秒という「低温殺菌法」でミルクを殺菌します。

乳酸菌（スターター）を入れて、
チーズになる準備をします。

もともとミルクの中にいた乳酸菌は、チーズづくりに協力してくれる微生物です。しかし、加熱殺菌することで他の雑菌とともにいなくなってしまうので、改めて純粋培養した乳酸菌を加えます。チーズづくりはこの乳酸菌による乳酸発酵から始まります。

凝乳酵素（レンネット）を入れて
ミルクを固めます。

凝乳酵素とは、牛や山羊といった反芻動物の、まだ草を食べていない乳飲み子の第4胃から抽出した酵素のことで、これを入れてしばらく待つとミルクのタンパク質が凝固し、ぷるぷるの絹豆腐のように固まります。凝乳酵素には、微生物からつくるものもあります。（このほか一部では、乳酸菌や酢酸、クエン酸といった「酸」の力で固める方法も用いられています。）

カード（固まったミルク）をカットして、
水分を抜きます。

固まったミルクのことを、凝乳（カード）と呼びます。これをカットすると水分がにじみ出てきます。この水分が乳清（ホエイ）です。やわらかく仕上げるチーズはホエイをあまり抜かず、硬く仕上げるものはカードを小さく切ってホエイをより多く分離します。

型に詰めます。

水分をきったカードをチーズの型に移し入れます。型の中でカード同士がくっついていくように外から圧力をかけるものもあれば、自然の重みだけでくっつけるものもあります。回転を繰り返すことで水分はさらに抜け、形が整います。フレッシュなものは熟成しないので、ここでできあがりです。

8



9



1

2



3



4

5



6



ソフトタイプ

フレッシュタイプとセミハード・ハードタイプの間くらいの水分で、やわらかいチーズです。

白カビタイプ

表面を白カビがおおい、そのカビが出す酵素で外側から中心部に向かって熟成が進みます。白カビは食べられるカビですが、気になる方ははずしてもかまいません。熟成すると、中はとろりと流れ出るほどクリーミーになります。

味わい & おいしい食べ方

完熟のトロトロが好きなら、賞味期限ぎりぎりまで開封を。ただし、独特の芳香も立ってくるので慣れない方は若めがおすすめ。ねっとりしたコクに、りんごの 슬라이スを合わせると美味です。残ったら焼いたり揚げたり、カレーやシチューに入れてもよいでしょう。

取り扱い 切り口はアルミホイルで押さえ、冷蔵庫内の匂いを吸収しやすいので全体をラップで包みます。

青カビタイプ

ブルーチーズとも呼ばれ、青カビがチーズ全体に広がって熟成を進めながら風味を生んでいくチーズです。チーズを固める時に青カビのもとを混ぜ込み、型詰めした後空気を開けてカビが育つのを助けます。これも食べられるカビです。

味わい & おいしい食べ方

チーズの中では塩分が高く、独特のパンチのきいた風味です。ドライフルーツやジャム、甘いワインなど凝縮された甘味と合わせると美味。生クリームやドレッシングと合わせるのもおすすめ。

取り扱い 光を嫌い、ポロポロと崩れやすいものが多いので、アルミホイルで包んで保存容器に。

ウォッシュタイプ

チーズの表面をお酒や塩水で洗いながら雑菌から守りつつ熟成させ、中身をおいしく仕上げるチーズです。熟成するほどに香りは強くなるものの、中はまろやかです。

味わい & おいしい食べ方

ねっとりして深いコクがあります。そのまま力強い赤ワインと、または溶かしてゆでたジャガイモにかけるとおすすめ。慣れないうちは、香りの強い皮は除くとよいでしょう。

取り扱い 乾燥しやすいのでラップできちんと包みます。匂いが冷蔵庫内に広がらないように温度低めのチルド室などで。

シェーヴル（山羊乳製）タイプ

山羊のミルクでつくられるチーズの総称です。フレッシュなもの、白カビや炭をまぶして熟成させるもの、硬く仕上げるものなど様々なタイプがあります。組織がもろく、崩れやすいので、比較的小さな形でつくられます。

味わい & おいしい食べ方

山羊乳特有の香りがあります。若いうちは酸味とクリーミーさが魅力、熟成が進むと酸味は和らぎ、コクのある甘味も感じさせるなど、各段階を楽しめます。そのまま、焼いて、砕いてドレッシングに、溶かしてシチューにと多彩に楽しめます。

取り扱い フレッシュなものは水気が多くカビが生えやすいので早めに食べてください。熟成段階にあるものは蒸れないように、通気性のある容器で保管を。



左、カマンベール³⁴、右、ブリー・ド・那須²⁷



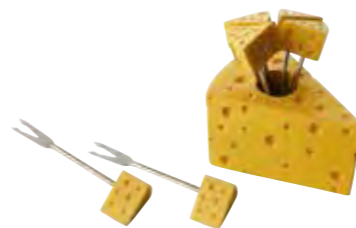
左奥から時計回りに、江丹別の青いチーズ¹⁰、ジャパン・ブルー¹⁹、カマン・ブルー³⁵、ブルーチーズ³³



左上が酒蔵¹¹、右がりんどう²⁹、左下がロビダイワ⁴⁹



左奥から時計回りにラ・カブラ³⁷、フロマージュ・ド・みらさかシェーヴル⁴⁵、三次の鶴飼⁴⁶、茶臼岳²⁸



日本でつくられている チーズの種類（タイプ）

フレッシュ（非熟成）タイプ

ミルクを乳酸菌や酵素で固め、軽く水分をきただけで「熟成」させないタイプです。ほとんどのチーズ製造の最初の段階でできるものとも言えます。水分をきった後、繊維状の生地をつくるタイプ（モッツァレラなど）のものも、ここに含まれます。

味わい & おいしい食べ方

水分が多く、ほのかな酸味やさわやかな風味でさっぱりしています。そのまま、またはハチミツやジャムで甘味を足したり、塩、こしょうやオリーブオイルでサラダ仕立てにしてもよいでしょう。

取り扱い 鮮度が命。密閉性の優れた容器で低めの温度帯で冷蔵保存しましょう。



左奥から時計回りに、ブーラータ²¹、フロマージュ・フレ（またはフロマージュ・ブランともいう）（タカナシ乳業）、モッツァレラ²¹、シェーブル・フレ⁴⁵、リコッタ²¹

セミハード・ハードタイプ

固まったミルクから水分をしっかり抜いて、じっくり熟成させるタイプです。短くて2か月、長いものになると1年以上も人が手をかけながら、ゆっくり熟成させます。通常は1個が数キロ単位の大型。熟成過程でできる自然の外皮は、食べる時には取り除きます。

味わい & おいしい食べ方

まろやかでクセがなく、熟成でできた旨みと深いコクが楽しめます。飽きない味わいは「普段着のチーズ」とも言われます。カットしてそのまま、あるいは料理やお菓子に溶かしたりおろして使っても、濃厚な旨みが実力を発揮します。

取り扱い 水分が少なく保存性がよいので、冷蔵庫でも長持ちします。ただし、空気との接触は劣化を早めますから、しっかりラップしてください。



左奥から時計回りに、二世古 穂⁰⁵、ラクレット¹¹、シントコ¹¹、カムイ・スイ⁴⁹

プロセスチーズ

ナチュラルチーズを加熱して溶かし、固めなおしたもので、熟成を進める微生物や酵素の働きがありません。加えて無菌状態で包装されるため保存性がよく、品質が安定しているのが特徴です。さらに日本人の嗜好にあわせた各種風味のアレンジが多彩なだけでなく、少量の個包装や、取り扱いに配慮した加工なども多く見られます。

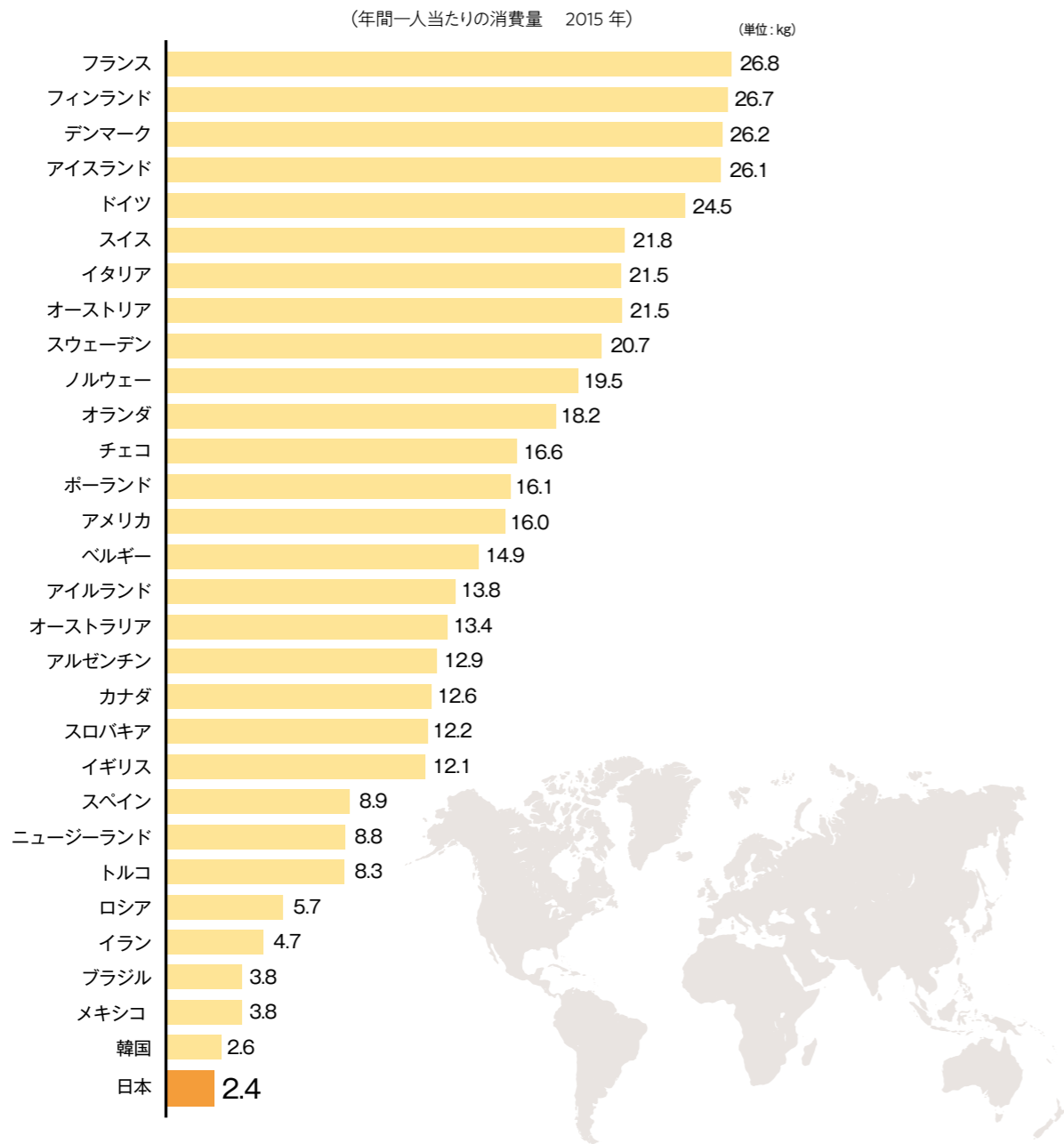
左奥から時計回りに、北海道十勝スマートチーズ（明治）、切れるチーズ（森永乳業）、ペビーチーズ（QBB）、6P チーズ（雪印メグミルク）



※各チーズ名に続く番号（工房詳細）は巻末（P48～50）をご参照ください。

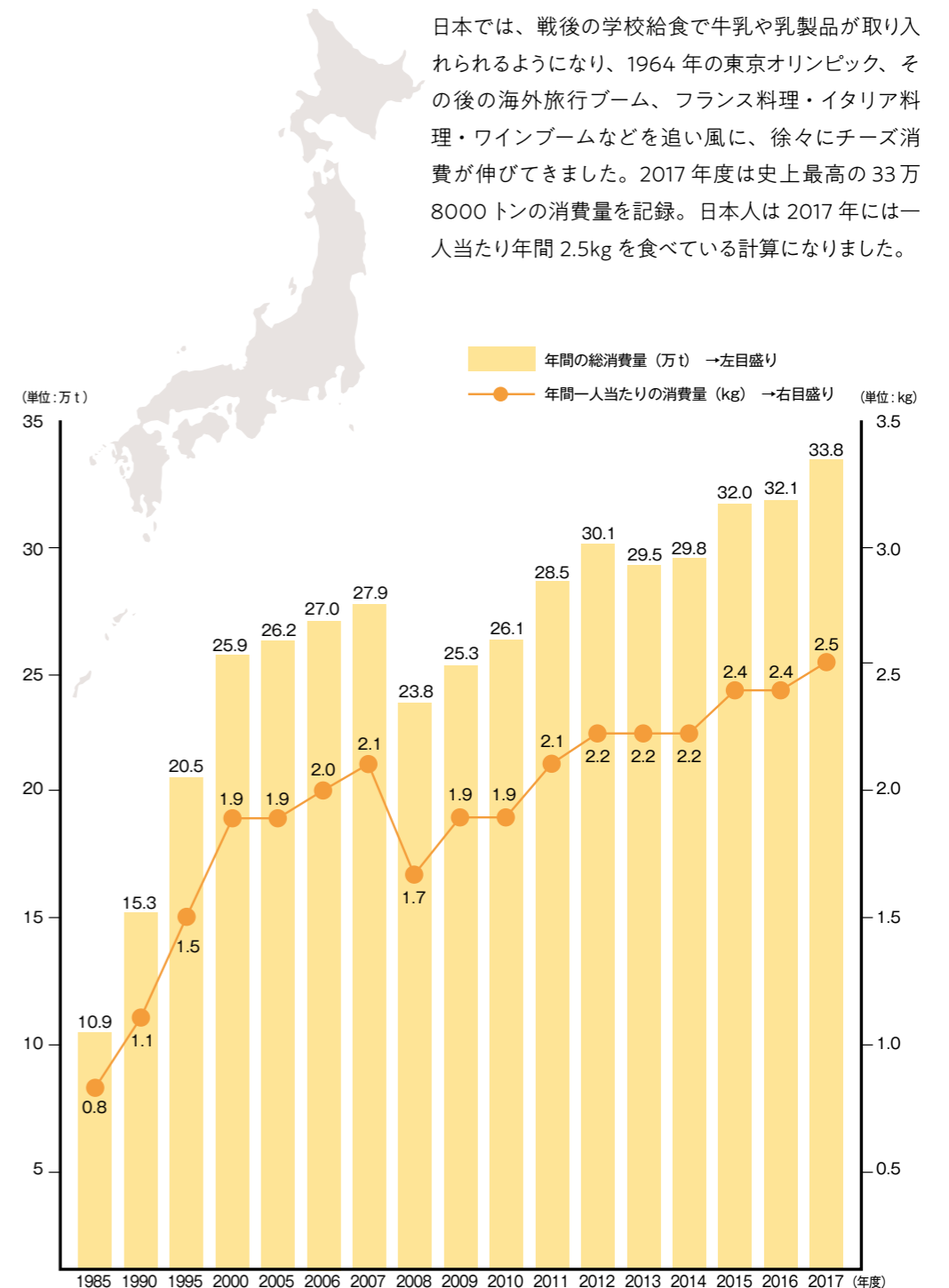
世界のチーズ消費量

古くからチーズに慣れ親しんでいるヨーロッパの国々では、チーズは食生活の中に、毎日の必需品として根付いています。



日本のチーズ消費量

日本では、戦後の学校給食で牛乳や乳製品が取り入れられるようになり、1964年の東京オリンピック、その後の海外旅行ブーム、フランス料理・イタリア料理・ワインブームなどを追い風に、徐々にチーズ消費が伸びてきました。2017年度は史上最高の33万8000トンの消費量を記録。日本人は2017年には一人当たり年間2.5kgを食べている計算になりました。



資料：農林水産省「食料需給表」、 「チーズの需給表」、総務省「人口推計」
注) 年間一人当たりの消費量は、1年当たりの生産量(または需要量)/当年度10月1日現在の総人口。

資料：日本乳業年鑑 2017年版(一般社団法人日本乳業協会)、IDF(The World Dairy Situation 2016)

特集

日本のチーズづくり現場レポート

チーズのタイプと、その造り手たち

日本は長い間、チーズのおいしさを

チーズ伝統国に教えてもらってきました。

いろいろなチーズの特徴、食べ方、そしてつくり方。

なんておいしいんだ。そうするのか。おもしろいじゃないか。

気がつけばすでに日本は模倣の時代ではなく、

造り手が、それぞれにオリジナリティーを確立する時に入っていました。

原料のミルクも、自らの牧場でまかなうところもあれば、

信頼する牧場に頼む工房もあります。

そこには牛もいれば、山羊もいます。

共通しているのは、日本の造り手はみな、

自らの手で一つ一つついでいねにつくり、熟成し、販売しているということです。

日本のチーズは、こうしてすでに私たちの暮らしのすぐ隣でつくられています。

チーズのタイプ別に、その代表的な現場と造り手の様子をお伝えします。

青カビタイプ
「ブルーチーズ」



アトリエ・ド・フロマージュ 33

フレッシュ（非熟成）タイプ
「モッツァレラ」



ダイワファーム 49

セミハード・ハードタイプ
「ラクレット」



共働学舎新得農場 11

デザートタイプ
「デザートチーズ」



ニセコチーズ工房 06

シェーヴル（山羊乳製）タイプ
「シェーヴルチーズ」



三良坂フロマージュ 45



特徴

水分を少なくして保存性を高めた大型チーズの一つですが、しなやかで弾力があり、溶けやすい性質を持っています。カットした後にも比較的安定した状態が長く続き、扱いやすいチーズです。

味わい

熟成で生まれた旨みとコクが楽しめます。と同時に、熟成中に表皮を何度も洗ってリネンス菌の働きを助けて生まれる独特の風味が、このチーズならではのおいしさです。

おいしく食べるポイント

そのままカットして食べてもおいしいですが、加熱してとろりとさせた食感が今日の人気の秘密。さらに加熱することで甘く香ばしいバターのような香りが楽しめます。

歴史

ラクレットの誕生はスイス・ヴァレ州。加熱した時の強烈なアンモニア臭が日本での普及を阻んでいましたが、日本産の匂いのやさしいラクレットの登場で、多くの人の知るどころとなりました。



大型チーズは、熟成中に旨みと風味をじわじわと増幅させていきます。

熟成のうまみ、とろ～り

ラクレット

Raclette

ラクレット

カットした面を熱源で温めて、フツフツと泡立ってきたところをナイフでそぎ取り、パンや茹でたジャガイモとともに食べる料理です。「そぎ取る」という意味のラクレ racler (仏語) が語源で、料理名と同時にチーズ名でもあります。



共働学舎の「ラクレット」ができるまで



9
型から出して1日休ませたら、次は飽和食塩水に丸1日、塩づけします。



5
カードを中央に集め、布をかぶせ、鉄板と木の板を敷いてその上に重石をして均等に圧をかけます。



1
前日夕方に搾乳したミルクと、当日朝に搾乳したミルクを合わせ、低温殺菌。その後、乳酸菌などチーズづくりに協力してくれる微生物（スターター）を入れます。



10
塩水から出して乾かしたら地下熟成庫へ。3日に一度、「モルジュ液」で周囲をていねいにブラッシング。



6
カードの塊を均等に裁断。1200キロリットルの牛乳なら24ブロックに。1個5キロのラクレットが24玉できます。



2
約1時間後、乳酸発酵を確認したら、ミルクを固めるための凝乳酵素（レンネット）を入れます。



11
塩とリネンス菌、微量のアナトー（ベニノキから取れる天然色素）の入った液体「モルジュ液」。



7
木綿豆腐状のカードの塊を、布が張られた型（モールド）に入れて包みます。



3
指を入れ、固まったミルク（カード）をカットするタイミングをはかります。この見極めは、長年の経験があつてこそ。



12
3か月後、リネンス菌の働きできれいなオレンジ色と臭みのないやさしい風味に包まれ、いよいよ出荷です。



8
プレス機にかけること約5時間。その間に5~7回反転を繰り返し、圧力が均等にかかるように形を整えます。



4
ワイヤーカッターで細かくカット。染み出た水分（ホエイ）の一部をお湯に入れ替えてさらに混ぜます。ここが「弾力ある溶けやすいチーズ」づくりのポイントです。



チーズの造り手たち①

日本のチーズは

チーズ伝統国に負けていない

北海道新得町 共働学舎新得農場



北海道上川郡新得町字新得 9-1
Tel 0156-69-5600
<http://www.kyodogakusha.org>
カフェ＆ショップ「ミントル」ではラクレットやチーズ盛り合わせ、ソフトクリーム、さらにサラダやランチなど農場直送の味が楽しめる。

日本産ラクレット、26年以上前からつくっています

今でこそ注目を浴びるラクレットですが、そのチーズが実は26年以上前から日本でもつくられ、今ではアジア諸国に輸出されていることはご存じでしょうか。始まりは、北海道の帯広空港から車で1時間あまりの共働学舎新得農場でした。代表の宮嶋望さんは、1989年に出会ったフランスチーズ界の権威者ジャン・ユベール氏と交流する中で、十勝に最も合うチーズとしてラクレットを提案されました。氏は、日本人がとりとしてコクのあるチーズが好きなこと、当時の日本の技術でも比較的つくりやすいこと、そして何より冬の長い十勝の気候風土に一番適したチーズだと踏んだのです。1992年、宮嶋さんはフランス人技術者に「エクセレント」とまで言われるラクレットを完成させます。早速、帯広のデパートの催事場で試食の準備を始



農事組合法人共働学舎新得農場代表 宮嶋望さん。1951年生まれ。米国ウィスコンシン大学畜産学部卒業後、父親が長野で起こした「NPO 法人共働学舎」の北海道部門として新得に入植。家族とメンバー合わせて70人以上の共同所帯を率いる。国際受賞も多く、国産チーズを牽引する一人。

宮嶋さんおすすめの
おいしい食べ方

「共働学舎ではお餅と一緒に食べるのが人気です。軽く焼いたお餅の間にラクレットを挟み、もう一度、ラクレットが溶けすぎない程度まで焼く。それを海苔で巻いて上にイクラなどの魚卵をのせると、色合いも最高。少し醤油を絡ませてもいいね。このほかにラーメンに入れるのもいい。ぜひ、一度やってみてほしいなあ」



e 地下熟成庫。きめの細かい天然石「札幌軟石」を使っているため高い湿度でもほとんど結露しないそう。3か月熟成のラクレットのほかに、12〜18か月ほど熟成させるシントコもここで眠ります。
f フランス産コンテを思わせるシントコ。直径約30cm、重さ5kgのラクレットに対してシントコは直径60cm、重さ35kgと超重量級。
g カマンベールタイプの白カビチーズの製造中。すぐ隣から搾りたてのミルクが流下してくる設備。チーズ工房の中ではいち早く HACCP[※]を取り入れ、事故のない生産を続けています。
h 奥からシントコ、ラクレット、プチ・プレジール（酵母熟成）、コパン（楕円形の白カビタイプ）、フロマージュ・フレ。



a 新得は、北に大雪連峰、西に日高山脈という山々に囲まれ、南東には十勝平野が広がっています。牛たちは搾乳時には牛舎に集められますが、1日の大半は放牧場で十勝の草を食べています。 b 北海道も本州並みに暑かった2018年の夏。気温が上がり始めると牛たちはさっさと牛舎に戻り、一休み。 c 痒いところに手(毛)が届いたかな？ d 夏は豊かな緑、冬は雪に包まれる「ミンタル」。ここを含む農場一帯は、新得で一番初めに牛乳を搾ったことにちなんで命名された「牛乳山」の麓にあたります。



「いつも考えているのは、どう生き延びるか。ゆっくり発酵するチーズは、スローペースのうちの農場にぴったりでした。」
宮嶋さんが日本のチーズに自信をもったのは2008年の洞爺湖サミットでした。北海道産チーズを周囲の仲間から18種類ほど集め、フランス産などとあわせて提供すると、日本のチーズが予想を超えて食べられたのです。最も驚いたのは、ワインザーホテルに集っていた日本各地の一流シェフたち、そして北海道庁や農林水産省の担当者たちでした。
「日本のチーズはすごいぞ。」
日本の食べ手も舌が肥えてきました。これからは日本の水、土壌、微生物で、日本人にさらりと受け入れられるチーズをつくらねえといけない。宮嶋さんにはまた、一歩先の課題が見えているようでした。

チーズづくりで生き延びる

共働学舎新得農場は、心身に不具合を抱え、社会的に弱い立場に立たされた人々が自活自立を目指して暮らしている場所です。1978年のスタートから、予想以上に集う人が増えていく現実、宮嶋さんは牛乳出荷からチーズ生産に舵を切ります。それも流行に翻弄されないものをと、熟成型のハード系を中心に。
その後、このラクレットは国際大会でも受賞を重ね、「自分もつくる」という人も増えてきて、今十勝だけでも8軒の生産者がいます。そのうちの6軒が共通熟成庫を持ち、共通の水（十勝川温泉のモール泉水）で磨いたものを「十勝ラクレット・モールウォッシュ」と称して海外需要にも対応し始めています。

臭みの少ない十勝のラクレット

スイス人やフランス人には当たり前の風味も日本人には難しい。その現実を知って、宮嶋さんは匂いを消す製法を探します。そして半年後、ついに表面の微生物のコントロールに成功して、今の臭みの少ないラクレットが誕生しました。

しかし、売り上げは簡単には伸びません。転機は1998年の第1回オールジヤパンナチュラルチーズコンテストで最高賞をとったことでした。グランプリに宮嶋さんの、風味のやさしいラクレットが選ばれたのです。

フレッシュ(非熟成)タイプ

フレッシュでジューシーな

モッツァレラ

Mozzarella

特徴

真っ白で、ちょっと個性的な丸い形がユニークです。鮮度を保つため、日本では冷蔵流通が一般的ですが、イタリア・カンパーニア地方の小さな工房ではつくりたてを常温で販売しています。

味わい

熟成させないチーズなのでクセがなく、あっさりとした味わいです。繊維質で弾力のある歯ごたえと、じゅわっと染み出るミルクィな風味が楽しめます。塩味が付いているもの、付いていないもの両方があります。

おいしく食べるポイント

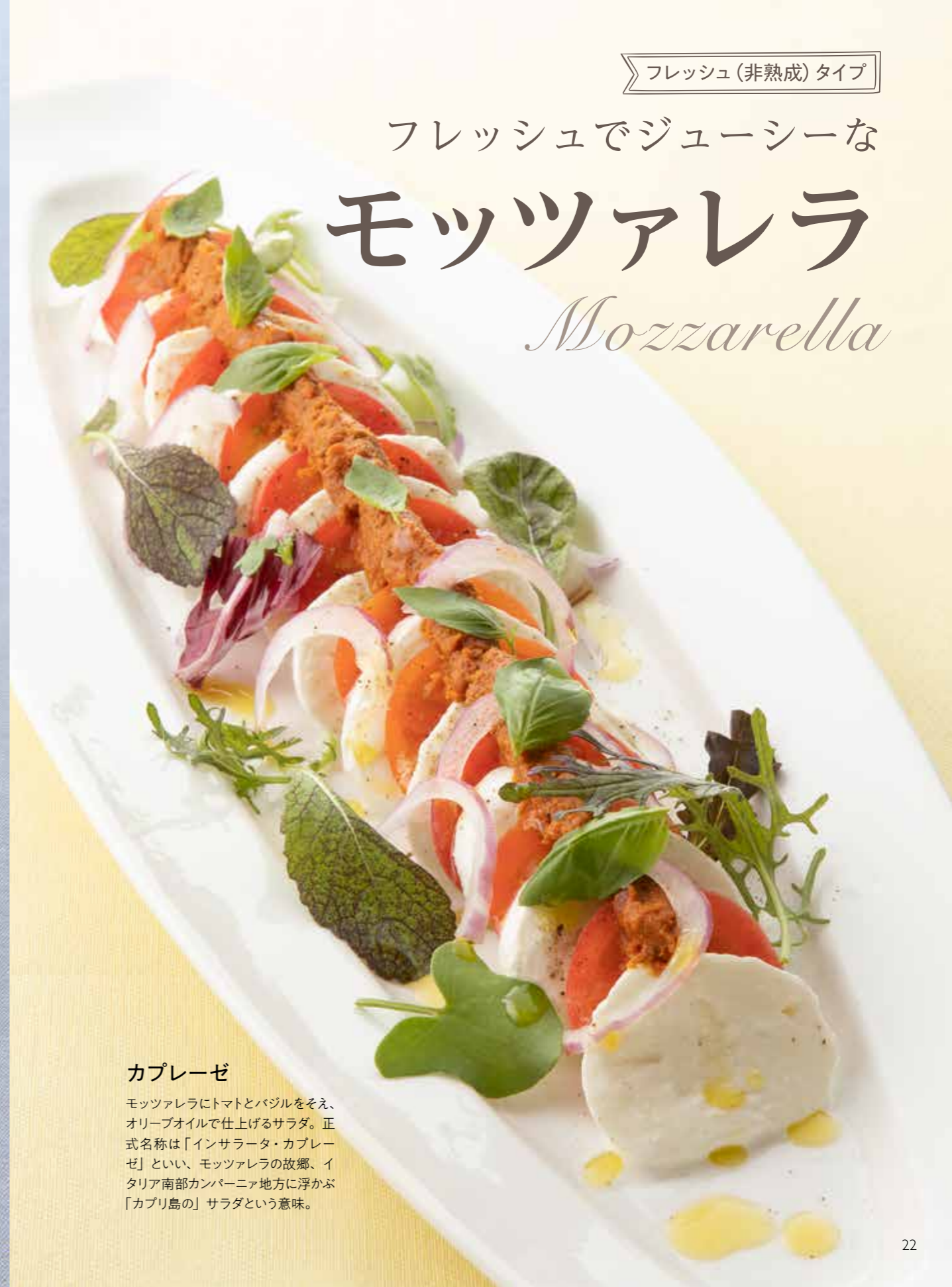
つくりたて、出来たてがおいしいチーズなので、新鮮なうちはぜひ、生でそのままがおすすめ。加熱すると長く糸を引きますが、新鮮なうちは水分が多いので要注意。

歴史

イタリア南部カンパーニア州が原産です。もともとは水牛のミルクでつくられていましたが、今では牛乳製が多く出回るようになりました。



モッツァレラとは「ちぎる」を意味するイタリア語モツァーレ (mozzare) からきています。



カプレーゼ

モッツァレラにトマトとバジルをそえ、オリーブオイルで仕上げるサラダ。正式名称は「インサラータ・カプレーゼ」とい、モッツァレラの故郷、イタリア南部カンパーニア地方に浮かぶ「カプリ島の」サラダという意味。

ダイワファームの「モッツアレラ」ができるまで



9 湯を捨て、カードをひとまとめにします。



5 生地の一部をとって伸ばしてみます。下に垂れるくらいになったらオッケー。



1 低温殺菌したミルクに、チーズづくりに協力してくれる乳酸菌(スターター)と固めるための凝乳酵素(レンネット)を入れます。



10 1個分ずつ絞るようにちぎり取り、水に放ちます。



6 豆腐サイズに切り、水を入れて冷却します。



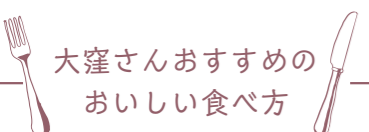
2 固まったミルク(カード)は、ワイヤーカッターで細かく切っています。



7 再びカードを小さく切ってタライに入れます。



3 チーズパットの底まで手を差し込んで、全体をかき混ぜて、静置。



大窪さんおすすめの
おいしい食べ方

「出来たてならではのこの繊維。ナイフで切らないで手でちぎってほしいなあ。サラダがいいね。塩と酢とオリーブオイル、あと黒こしょうだね」



8 塩分1.8%の湯を入れ、棒で大きくかき混ぜることで繊維を長くつっていきます。



4 出てきた水分(ホエイ)を捨て、カードをひとまとめにして発酵。この時、繊維ができ始めます。



宮崎県小林市
ダイワファーム

日本は日本のモッツアレラづくり

チーズの造り手たち②

びよーんと伸ばして、
繊維ができる

モッツアレラは、数あるヨーロッパ生まれのチーズの中でも近年、とりわけ日本で多くの人に親しまれるようになったチーズです。新鮮な素材をそのまま楽しむ日本人の嗜好やクセのない味わいがヒットの要因。でも、最大の理由は「鮮度が大事なもののこそ、ぜひ、日本で自分たちがつくりたい」と、多くの造り手が手掛けるようになったことかもしれません。

宮崎県の内陸部、霧島連山の山麓に位置する小林市。ダイワファームの大窪和利さんはもともイタリア系チーズの情熱を燃やし、コンテストでもモッツアレラで入賞を果たしている実力派の一人です。朝6時前、チーズ工房の仕事は敷地内の牛から搾った新鮮なミルクを殺菌するところから始まります。ミルクを固め(カード)、小さく切り、染み出した水分(ホエイ)



宮崎県小林市大字東方 4073
http://www.daiwafarm.net/
Tel 0984-23-5357
ショップではチーズのほかに、20年以上も前から人気のソフトクリームやヨーグルトも販売。イートインもできる。



ダイワファーム代表 大窪和利さん。1955年生まれ。父から酪農を継いだのち1996年からアイスクリーム製造、チーズ製造は2006年から。



h 南イタリア発祥のカチョカパロ。クセがなく、焼いても崩れないと、今人気の1か月熟成チーズ。 i もう一つのコンテスト入賞の常連ロビダイワ。10%の塩水で2日に1回表皮を洗いながら3か月熟成。「日本人にあったやさしいウォッシュタイプを目指します」。 j チーズ製造スタッフは大窪さんの長男誠朗さんを始め、牛の世話も一緒にする4人。「牛の様子から牛乳、チーズまで見通しています」。 k ダイワファームのイタリア系チーズのプラトー。青カビタイプ、熟成タイプと様々に発展中。 l ダイワファームのラインナップ。奥からロビダイワ、プロボローネ、カチョカパロ、スカモルツァ、リコッタ。



a/b 成牛は7頭のブラウンスイスを含めて23頭。「一時は160頭まで増やしたものの、今は乳製品加工に合わせた数に減らしました。でもまた増やさない、チーズ生産に追いつかない・・・」とうれしい悲鳴。 c 道路沿いのショップから続く敷地の左にチーズ工房、奥が牛舎。牛に与える水はその裏山から引いています。牛舎には活性炭を敷いたおかげで、匂いもハエもまったく気にならない。 d 牛舎の裏山に1993年に設置した貯水設備。宮崎県小林市は霧島連山を背景にナチュラルミネラルウォーターが自慢の土地柄。2.6キロ離れた国有林から水を引き、牛たちに与えています。「まず、おいしい牛乳がないと始まらない、と酪農の恩師からアドバイスされて」。 e/f/g 新鮮な牛乳を使ってつくられる乳製品の数々。ヨーグルトはプレーンタイプと糖分の程よい飲むヨーグルト。ソフトクリームはプレーンのほかに様々なトッピングあり。写真は人気ナンバーワンのブルーベリーソフト。



「日本は日本のモッツアレラづくりがある。だから面白んだけど、モッツアレラは熟成しないでフレッシュのまま完成だから最も難しい。牛乳も1年中同じじゃないね」。牛乳が違う、気候が違う。だからこそ、日本は日本のモッツアレラづくりがある。当然だと大窪さんは言います。

「チーズづくりは全部難しい。だから面白んだけど、モッツアレラは熟成しないでフレッシュのまま完成だから最も難しい。牛乳も1年中同じじゃないね」。牛乳が違う、気候が違う。だからこそ、日本は日本のモッツアレラづくりがある。当然だと大窪さんは言います。

「硬くなるんです。まったく同じ製法じゃダメって突き付けられて・・・」。温度や発酵時間をいろいろ変えて試行錯誤。でも現地で習った、細かく繊維をつくってそこに水分を絡ませ、閉じるという感覚だけは大切に、今のモッツアレラになりました。

「硬くなるんです。まったく同じ製法じゃダメって突き付けられて・・・」。温度や発酵時間をいろいろ変えて試行錯誤。でも現地で習った、細かく繊維をつくってそこに水分を絡ませ、閉じるという感覚だけは大切に、今のモッツアレラになりました。

「硬くなるんです。まったく同じ製法じゃダメって突き付けられて・・・」。温度や発酵時間をいろいろ変えて試行錯誤。でも現地で習った、細かく繊維をつくってそこに水分を絡ませ、閉じるという感覚だけは大切に、今のモッツアレラになりました。

「硬くなるんです。まったく同じ製法じゃダメって突き付けられて・・・」。温度や発酵時間をいろいろ変えて試行錯誤。でも現地で習った、細かく繊維をつくってそこに水分を絡ませ、閉じるという感覚だけは大切に、今のモッツアレラになりました。

「硬くなるんです。まったく同じ製法じゃダメって突き付けられて・・・」。温度や発酵時間をいろいろ変えて試行錯誤。でも現地で習った、細かく繊維をつくってそこに水分を絡ませ、閉じるという感覚だけは大切に、今のモッツアレラになりました。

独特の風味が病み付きになる
ブルーチーズ
Blue cheese



江丹別の青いチーズ 10

特徴

どこを切っても青カビが広がっています。硬さ、なめらかさ、刺激の強さなど様々なタイプがあり、青カビの色も菌種によって違います。また、アナトー（ベニノキの色素）で着色して組織をオレンジ色にしたブルーチーズもあります。

味わい

塩味がやや強めのチーズです。加えてねっとりクリーミーで甘味を感じさせるものから、シャープな刺激を楽しむもの、熟成した旨みが豊かなものなどもあります。

おいしく食べるポイント

甘口のワインと好相性。そのほか酸味と甘味の強いベリー系のジャムやフルーツ、またハチミツともよく合います。ドレッシングに混ぜたり、溶かしてソースにしても美味。

歴史

南フランスの洞窟で偶然できたといわれるロックフォールが2000年の歴史を持つとして有名ですが、イタリアのゴルゴンゾーラやイギリスのスティルトン、ほかにスペインなどにも伝統的な青カビのチーズはあります。



翡翠 33

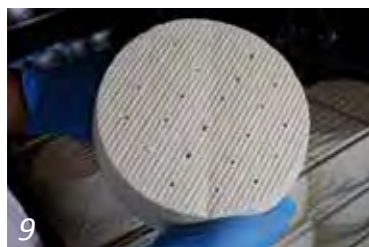
ブルーチーズは、青カビが組織全体に広がることで独自の風味が醸成されます。

ブルーチーズのピザ

ブルーチーズはイチジクや生ハムといった凝縮された甘味や旨みとよく合います。ここではトマトソースを敷いて焼いたピザ台にのせて、そのままです。



アトリエ・ド・フロマージュの「ブルーチーズ」ができるまで



9 形になったら3日かけて塩を1%ずつ擦り込み、そののち穴を開けます。カードの詰め具合とこの穴の開き具合で、青カビの育ち方、すなわちチーズの出来具合が左右されます。



6 カードを寄せ、塩を振りかけます。塩はここでは1%振りかけます。このあとさらに1%ずつ、3日かけて塩づけしますが、2%分は水分とともに流れ出ます。



1 毎朝、自社牧場から牛乳をミルク缶で持ち帰ります。



2 低温殺菌後、ヨーグルト状に起こした乳酸菌(スターター)を入れます。



3 凝乳酵素(レンネット)を入れてから固まり始めるまでの時間で、「今日の牛乳の調子」を確認します。



4 固まったミルク(カード)は、ワイヤーカッターで切っていきます。



5 かき混ぜて、カードから水分(ホエイ)を分離させます。「ここで乳脂肪分をいかにとどめるか」がポイント。



10 製造10日目で半分に切ってみたところ。3週間目から青カビが姿を見せ、そののちアルミホイルで包みます。



7 粉末状の青カビを水に溶かしてカード全体にかけ、両手でよく混ぜ合わせます。



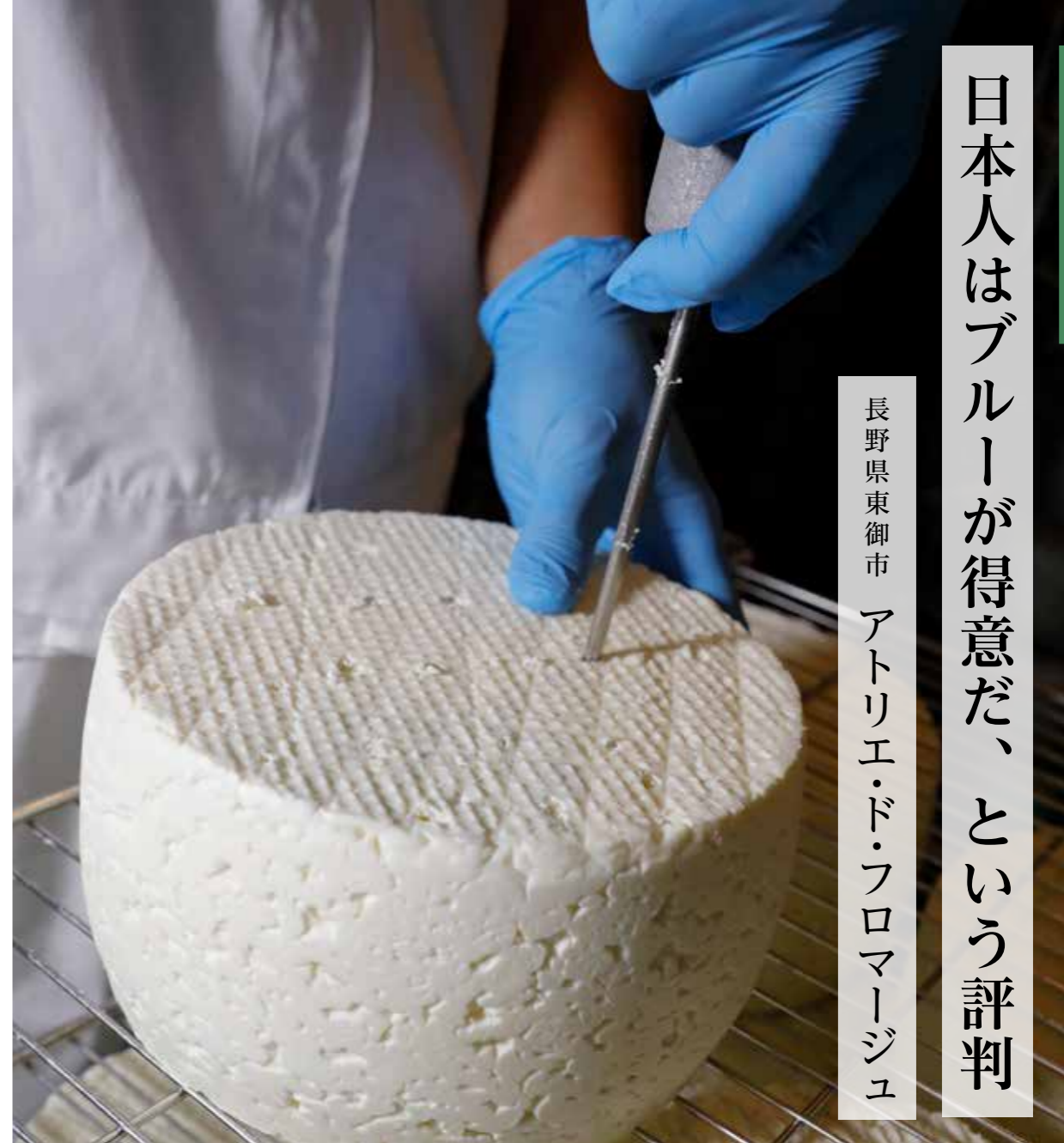
11 3か月たったところ。青カビが全体に広がって、そろそろ食べごろです。



8 カードを型に詰め、カードが互いにくっついたら反転して、また様子を見て反転。

塩川さんおすすめの
おいしい食べ方

「チーズ屋のリゾットとして、うちのレストランではチーズをくりぬいた器で出しています。ブルーチーズにカマンベールとバターを足していますから、青カビはあまり見えませんが、濃厚なコクが楽しめると思います」



チーズの造り手たち③

日本人はブルーが得意だ、という評判

長野県東御市 アトリエ・ド・フロマージュ

新しいブルーチーズの誕生

「中に青いカビが生えていますよ」。30年ほど前まで日本のチーズ売り場はこんなクレームに窮していました。それが今、国際舞台で「日本人はブルーチーズが得意」と、ちょっとした評判になっています。

コトの始まりは2015年、フランスで開かれた国際コンテストのブルーチーズ部門で最高賞の「スーパーゴールド」を日本の2品(アトリエ・ド・フロマージュ「ブルーチーズ」と高秀牧場チーズ工房「草原の青空」)がダブル受賞したことでした。世界は驚愕しました。その一人が、アトリエ・ド・フロマージュの塩川和史さんです。ブルーに目覚めたきっかけは、ゴルゴンゾーラのドルチェ(甘口タイプ)でした。「どうしてこんなにおいしいんだ、うちのブルーと違うんだ」。塩川さんは創業者松岡茂夫・容子夫妻とぶつかります。お互いに目指すブルーのイメージが違ったのです。「そこまで言うなら、やってみろ」。塩川



長野県東御市新張 504-6
Tel 0268-64-2767
<http://www.a-fromage.co.jp/>
約20種のナチュラルチーズのほか乳製品やチーズスイーツ類も多数製造販売。本店にはレストランが併設されているほか軽井沢、南青山、名古屋にも店舗展開している。



アトリエ・ド・フロマージュ チーズ工房チーフ 塩川和史さん。1979年生まれ。チーズの中で食べるのもつくるのも一番好きなのがブルー。「機械より自分の五感で感じ取りながらつくっています。ていねいに一つ一つつくるものを説明できる飲食関係者が増えてくれるとうれしいですね」



fしっとりしていて、とろけるほどクリーミーな食感のココン。実はこれも2017年の国際大会で「ゴールド(金賞)」を受賞しました。gめずらしい半切りのカマンベール。これで10日目。もうしばらく熟成させます。hつくるチーズの種類が多いので、チーズごとにいくつもの熟成庫に分け、扉を開け閉めするたびにアルコールを噴霧。i売れ筋チーズたち。手前トレイの左から時計回りに山のチーズ、右がブルーチーズ、ココン、そして開発中のプリー60日目(奥の皿も) j人気の飲むヨーグルトは加糖とプレーン。右端はチーズづくりで出るホエイをアレンジしたドリンク森のホエイ水。



a 標高900m以上の丘陵地に立つ本店からは、大自然が見下ろせます。晴れていれば蓼科山や富士山も。b 自社のフロマージュ牧場にはブラウンスイス牛とジャージー牛、ホルスタイン牛がいます。「牛は我慢強いので、猛暑のストレスにも気を遣っています」c 前日の夕方と当日の早朝搾ったミルクはバルククーラーで保管されています。d 毎朝、ミルク缶に詰め替えて軽トラックで運びます。e 同工房で、最も生産量の多いセミハードタイプのチーズ。1玉2kgで年間1500から2000玉製造しています。



「日本のトップレベルの技術者には2タイプの工房で何種類ものチーズをつくるのは、微生物が交差して管理がとても大変です。でも、いいこともあるようです。」

「日本のトップレベルの技術者には2タイプいると思うんです。一つのチーズを深めていくタイプと、多種類をつくり分けるタイプ。いろいろなチーズをつくとカードの感触を完璧に把握できる手を持っていないといけない。日本にはそんな手を持つ技術者がけっこういると思います。これが日本の強みじゃないですかね。」

日本の軟水で育った草、牛乳。それなら日本には日本らしい、和食に通じるようなやわらかい味わいのチーズづくりがこれからの方向性ではないか、と塩川さん。

さらに、ここ信州から各種コンテストに上位入賞する工房も複数あるということ。は、土着の乳酸菌もいいということ。

「地元同士、手を取り合って他の地域に負けないチーズ文化をつくっていかないと。もはや、ライバルは国内のようです。」

100%自分のオリジナルでつくっています。いかなれば、先のブルーチーズをそのまま凝縮させた感じ。」

先達への敬意も凝縮させました。

日本人造り手の層は厚い

アトリエ・ド・フロマージュのように二つの工房で何種類ものチーズをつくるのは、微生物が交差して管理がとても大変です。でも、いいこともあるようです。」

さんの熱意に松岡夫妻はチャンスがくれました。2012年の冬のことです。

塩川さんが目指すのは、なめらかで口に入ったらすつと溶けるブルー。それはミルクの乳脂肪分をどれだけ残せるかにかかっていた。2013年夏、ほぼ目標に近づきます。そして2014年の国内コンテストでグランプリを受賞し、世界へ。

「ただ、熟成して出てくるナッティな風味だけは前のブルーから引き継ぎました。これは松岡のブルーの魅力でしたから。」

こうしてアトリエ・ド・フロマージュの新しいブルーチーズが完成したのです。

もうひとつ、凝縮ブルーも開発

アトリエ・ド・フロマージュは、日本のチーズ黎明期からチーズファンを育ててきた先駆的な工房であり、飲食部門では「チーズを楽しむ生活」も提案しています。塩川さんはこのレストランで働いていましたが、一度退職。2006年、「チーズをつくらないか」と元同僚から誘われ戻ります。

この頃の工房にはフランスで専門教育を受けた技術者と、知識と経験が豊かな上司がいました。塩川さんは、彼らがいながら今日の自分があると言います。

「今、もっと塩気も青カビの風味も強い、そして旨みや複雑味を持つブルーを

特徴

山羊乳は牛乳に比べ消化がよく、吸収も早いので体にやさしいとされてきました。チーズにすると組織はもろく崩れやすいため小ぶりのものが多く、灰をまぶしたもの、葉で包んだものなども見られます。

味わい

山羊乳製チーズは、つくりたてからどの熟成段階でも楽しめるのが特徴です。つくりたてはさわやかな酸味を感じさせ、熟成が進むほどにクリーミーさや甘味、コクが強く感じられます。

おいしく食べるポイント

フレッシュなうちはさわやかな白ワインと、熟成が進むと渋みの少ない赤ワインも好相性。切ってそのまま、またはハチミツを添えたりパン粉を付けて焼くのも一興。様々に楽しめます。

歴史

山羊は牛より少ない草で生き延びるため、人が飼いやすく、人の移動にも同伴しました。そのため、シェーヴルチーズはチーズ史最古のものとも言われています。



シェーヴルとはフランス語で雌山羊、または山羊乳製チーズの総称です。

左奥から時計回りに、茶臼岳²⁹、シェーブル・フレ⁴⁵、ラ・カブラ³⁷、三次の鶉飼⁴⁵、フロマージュ・ド・みらさか・シェーブル⁴⁵



シェーヴル (山羊乳製) タイプ

さわやかな酸味もクリーミーさも

シェーヴルチーズ

Chèvre



シェーヴルの あったかディップ仕立て

温かいソースに野菜をつけて食べるバーニャカウダのチーズ版。さらりとして、風味もやさしく、山羊乳製チーズ初心者におすすめの一皿です。

三良坂フロマージュの「フロマージュ・ド・みらさか・シェーブル」ができるまで



7
水を抜きながら反転を繰り返すうちに形が整ってきたシェーブル。型から出してラックに並べたら、塩を振ります。



4
大きなお玉で、固まったミルク（カード）をすくい、ていねいに型に入れていきます。



1
山羊の搾乳は1日1回、朝だけです。



8
これで4日目。さらにここから2週間、熟成させます。



5
カードをすくった跡にも、そのていねいさが見えます。



2
牧場脇の小屋で搾ったミルクは異物が入らないようにフィルターを通し、冷却して大切に運びます。



9
熟成後、柏の葉で包み、ヒノキの経木のひもでしばって1週間置いたら出荷します。



6
型が満杯になったらしばらく放置して脱水。上面が下がったらまた追加。型1個に1リットル分のカードを入れて、70gのチーズが1個できます。



3
工房では低温殺菌からスタート。その後、乳酸菌（スターター）と凝乳酵素（レンネット）を添加して一晩かけて固めます。



広島県三次市 三良坂フロマージュ

幸せな山羊のミルクで
きれいな味のチーズをつくる

チーズの造り手たち④

チーズのよさは、動物の命を絶つことなくいただいたミルクを保存できるという点です。人間と動物の共生です。では「幸せな動物」とは、自由に草地を歩き、好きな木の皮や葉をかじり、休み、子を

持続可能な酪農をしたい

「おいしさの感度って他国と日本は違います。日本人はきれいな味が好き。だから日本人シェフたちの意見を聞きながら僕は雑味のない味を目指してきました。」

「夜中までつくっていても楽しいですよ。チーズづくりは酪農でやっていくために選びましたが、やってみたら自分に向いていましたね」と松原さん。

「試す日々は実に楽しそうです。」

「チーズは、今の日本ではまだ嗜好品。だからよっぽどおいしくなければならぬんです」という松原さんの言葉は、そのまま自身への厳しさを感ぜさせます。チーズづくりの基礎はしっかり勉強して、文化的な背景も尊重するためにフランスやイタリアへも行ってきました。そのうえで、「こうあるべき」とらわれ過ぎず、日本の四季の要素をチーズづくりに試す日々は実に楽しそうです。」

日本人の「おいしい」とは

ていただきました（上写真）。

三良坂フロマージュには山羊とブラウンスイス牛それぞれの親子あわせて約60頭がいますが、この日は山羊乳製チーズの「フロマージュ・ド・みらさか・シェーブル」に焦点を当てて、つくり方を見せ

「幸せな動物のミルクがあれば」
日本で今、山羊を飼い、そのミルクからチーズをつくる工房が徐々に増え、そのうえ国際コンクールで上位入賞する逸品チーズまで誕生していることは、それほど知られているでしょうか。



広島県三次市三良坂町
仁賀 1617-1
Tel 0824-44-2773
http://www.m-fromage.com
おすすめは山羊のソフトクリーム。まさしく山羊乳のさわやかさが生きている人気商品。



e |牛乳から|



d |牛乳から|



c |牛乳から|

c 竹細工で型をつくってもらったという花かご。
d 籠という意味のイタリア語をそのまま名前にしたカネストラート。 e まだ開発中だけど、と見せてくれたラクレット。 f フランス産がピラミッド型なら日本は富士山だ、と命名した富士山(シェーヴル)。 g 中央に自家製のライ麦わらを刺した三次の鶴飼い(シェーヴル)。松原さん自身がしていたことがある地元の鶴飼いの名を広めたくて、と大胆な命名。 h 松原さん一家。「動物もチーズも大切。でも、家族の時間を大事にできなかったら、それは成功した生活じゃないですね」。



h



g |山羊乳から|



f |山羊乳から|



a

a クリ、コナラ、アベマキの木々が気持ちのよい木陰をつくる放牧場。山羊は野犬に襲われるので夜は小屋に。牛は24時間365日外暮らし。 b 木の温もりが心地よいショップ。「逃げ出した家畜でお世話になったご近所さんが買いに来てくれると、とてもうれしいですね」。



三良坂フロマージュ代表 松原正典さん。1974年生まれ。農業の専門技術大学校で酪農を学び、アメリカ、オーストラリアを経て日本で山地酪農を目指す。2004年チーズ工房を立ち上げ、2006年に8haの山野を自らの手で開墾。山羊から始めて現在に至る。100%国産の草で、が目標。



b

夫人の松原郁衣さん
おすすめのおいしい食べ方

「同じシェーヴルですが『三次の鶴飼い』の熟成したものをスライスしてフライパンでそのまま焼きました。水分がにじみ出て、それが今度はカリカリになっておいしいですよ。サラダを添えて、ぜひ」



でも、考えたのです。なぜ牛たちは僕に訴えたのか、と。これは人間へのメッセージではなかったのか、と。ならば、やってやろう。日本には山林が7割もある。これを1割でも生かせば里山を牛や山羊がのどかに歩く故郷を子どもたちに見せてやれる。そうならば濃厚飼料だって外国から買わなくていい。それには自分が成功して、真似してくれる人が増えてくれないとちやいけくない。これが今日の松原さんのスタートだったのです。

「だからミルクは一滴も無駄にせず、絶対にいいものをつくらないとだめなんです」。

とても説得力のある言葉に聞こえました。

宿することと松原さんは考えています。

松原さんの放牧酪農は「山地酪農」とも呼ばれ、動物たちは人間が与える濃厚飼料ではなく自然の草木をエサに過ごします。ミルクの生産効率は必ずしもよくありませんが、糞の分解は早く、再びそこに青々とした草が生えるという循環型酪農を可能にします。松原さんは山地酪農にふさわしいなだらかな山を見つけ、地元の人々を2年かけて説得。資金をかけたらないため2年間林業を学び、その技術で自力で開墾を進めました。

なぜ、そこまでして動物たちの幸せにこだわるのか。その原点は、オーストラリアでの経験にありました。牛が何千頭もいて管理はコンピューター。人はただ夜明け前から乳を搾るためだけに働き続けていました。ある日、松原さんが1頭の牛の死骸をトラクターで運んでいたら、牧場の牛たちが大挙して松原さんを取り囲みました。ウォー、ウォーウォー。

「怒ってるんだと思ったんです。自分たち牛はミルクを提供しているのに人間は牛を大事にしないじゃないかと。一人アパートに戻って涙が出ました。これじゃ牛も人も、ミルクだって環境だっていいわけがない。こんな仕事、やめてやろうと思いました」。

楽しくて、おいしくて、日本人向き

デザートチーズ

Dessert cheese



- 1 二世古 雪花【sekka】柚子 06
- 2 二世古 雪花【sekka】ラムバナナ 06
- 3 薔薇のフロマージュ 44
- 4 フロマージュブラン（ピオーネ） 45
- 5 オレンジ・ラクト（不知火） 47
- 6 オレンジ・ラクト（甘夏） 47
- 7 牧場の花 46

特徴

これまでの常識にとらわれることなく、日本の四季を感じさせる自然の甘味と風味、色合いまでもコーディネートされたチーズたちです。高級デザートのように洋酒の香りが漂うもの、季節限定のものなど、日本各地からの新しい味が期待できます。

歴史

クリームチーズやフロマージュブランに甘味を足していただく食べ方はこれまでもありました。そこからもう一歩、日本人好みに近づくように、チーズもフルーツも工夫されたのが現代版ニッポンのデザートチーズです。



二世古 雪花【sekka】パパイヤ&パイナップル。周囲からぎゅっとおさえながらドライフルーツをまぶします。チーズとの味のバランス、色合い、サイズ。そんな細やかな配慮が人気の秘密。



二世古 雪花【sekka】

パパイヤ & パイナップル 06

フレッシュなミルクの旨みを感じるチーズに自然の甘味をまどわせると、まるでデザートのような味わい。日本のチーズ工房発、新デザートチーズが今、続々と生まれています。

ニセコチーズ工場の「二世古 雪花【sekka】 パパイヤ&パイナップル」ができるまで



ラム酒で風味付けしたドライフルーツ（パパイヤ&パイナップルの角切り）をまぶします。



1個ずつ、色が偏らないように確認してパック詰め。このまま少し置くと、チーズに香りがしみていきます。



水分（ホエイ）とともに脂肪分も流れ出しやすいので、しっかり固めます。途中、型の上下をトレイで挟んで何度か反転させます。



塩をふりかけます。反転させてまた、かけます。



つくり始めて3日後、1個ずつ重量をはかりながら形を整えます。



週3～5日、朝早く、近所3軒の酪農家から集めたミルクが届きます。



ミルクは殺菌したあと遠心分離機にかけ、脂肪分（生クリーム）を分離。その生クリーム液にミルクを足し、乳酸菌（スターター）と凝乳酵素（レンネット）を加え、16時間置いて固めます。



500リットルのミルクからとれる生クリーム液は60リットル。ここから150gのチーズが120個できあがります。



固まりにくいのが特徴のカード。これをお玉で型に入れていきます。



チーズって、おいしいね
そんなファンを増やしたい

北海道ニセコ町 ニセコチーズ工房

近藤さんおすすめの
おいしい食べ方

「デザートチーズはこれで完成品なので、一緒に楽しむんだったらコーヒーや紅茶。お酒なら吟醸が大吟醸の甘めの日本酒が一番合うかな、と思います」



日本の個人の工房でナチュラルチーズがつくられるようになってまだ数十年。独自の道を進む若手が、次々とチャレンジを成功させる時代になりました。「型破りをあえてやっていきたい」と言う、ニセコチーズ工房の近藤裕志さんその一人です。

「研修会で基礎は習いました。けれど途中で行き詰まった時、あえて常識を崩してみたら味がよくなったんです。この『雪花』も最初は邪道と言われましたが、全然めげません」。

実はこの『雪花』（パパイヤ&パイナップル）に似た商品がフランスにもあります。「ああいうのがつくりたいな」といくなかのドライフルーツを試したものの、うまくいきません。そんなある日、知人のシェフが近藤さんのチーズを使ってつくってくれたものをヒントに再挑戦。できたものはコンテストで入賞し、柚子、ラムバナナと

型破りなこと、やっていきたい



北海道虻田郡ニセコ町字曾我 263
http://www.niseko-cheese.co.jp
Tel 0136-44-2188
看板のロゴマークは、三角にカットされたチーズの上に雪、下の空白部分は地元の名所、羊蹄山をイメージしているそう。



ニセコチーズ工房 二代目近藤裕志さん。1980年生まれ。30歳で父親のチーズ工房に入る。「ここ5年で国産チーズはどんどんおいしくなっています。がんばってる若手を応援してほしいです」。

f左がショップ、右が工房。観光シーズンにはひっきりなしに客が訪れます。g夏場限定のカマンベールソフトクリーム。hさけるチーズ、カチョカパロ。どちらも父親の孝志さんの担当です。iボード上が奥からミモレット12か月以上熟成の梔(momiji)、ミモレットクラッシュタイプ、空と書いて【ku:】、そして二世古カマンベール。右が奥からウォッシュタイプの風音、とろとろタイプの二世古粉雪【konayuki】。j赤ワインドウの搾りかすにつけたゴーダ。「売れすぎて品薄です。すみません」kブルーチーズ空に酒粕と少量のみりんを合わせた新作。「これは、このままなめながら日本酒と、が最高です」/フロマージュ・ブランの大福と、ゴーダのプリン。それぞれ地元の和菓子屋さん、プリン専門店とのコラボで誕生。季節限定でミモレットのプリンや空(くう)のプリンも。



a/b ミモレットもまだ改良を重ねています。「だから、半年前のと比べたら、きっと味は違います」。cブルーチーズの空(くう)の熟成中。「フランスのブルー・ド・ジェックスを見て、あんな食べやすいブルーが作りたいたいと思って」。dウォッシュタイプの表面を塩水でこすります。軽く芯が残った状態で出荷。eいまは初代の近藤孝志さんが週3日、二代目の裕志さんが週5日の製造です。「日本の消費者の一番近くにいるのは自分たち日本の造り手です。地元とコラボして、差別化できる商品をつくるのがカギですね」と孝志さん。



種類も増やしました。そして、柚子もまた、コンテスト入賞を果たしました。

父から誘われ、最初は断った

ニセコチーズ工房は、もともと父親の孝志さんが2006年に立ち上げました。自作のものを自分で販売する面白さに惹かれて、大手量販店からの脱サラでした。「人がやっていないことがしたい」。商品開発が好きでチーズにも興味があった孝志さんは、ニセコに狙いを定め札幌から転居します。地域には牛を二頭一頭でいねいに育てている小さな酪農家が複数あり、おいしい牛乳からおいしいチーズをつくり、順調に売り上げを伸ばしました。

「手伝ってほしい」。2年目には息子を誘うものの、当時、別の小売業に勤めていた裕志さんは「つぶれると思って3年ほど断り続けていました」と言います。

でも、だんだん考えが変わります。意にそぐわない物を買われるより、納得した物を買う仕事はきっと面白い、と。

2010年、いよいよ父親の工房に入りチーズづくりを一から学びます。研修会にも行き、わかってくると父親の製法や味に賛成できなくなってくる。自分の味をつくりたい。苦味やえぐみのないチーズをつくりたい。そうして2012年にはブルーチ

ーズ「空」を完成させ、その翌年にはコンテストで入賞。次第に父子はつくるチーズを棲み分けるようになりました。

やってみたくらいのこと、まだいっぱい

「自分自身、30歳までごはんは味噌汁で育って、チーズにあまり手が出ませんでした。だから、そういう人がうちのチーズを食べてチーズのいいところや魅力に気づいてくれたらうれしいですね。そうやってチーズファンの裾野を広げるのが自分の役割だと思っています」。

そのために近藤さんが目指すのは「日本人の繊細な味覚に受け入れられる、きれいな味づくり」です。そしてその味が国際コンテストでも認められたことは、日本人として大きな自信になりました。

困ったら、若手の横のつながりで情報交換するほかに、ネットで論文検索もします。そうして近藤さんは乳酸菌をブレンドして味を改良するようになりました。とはいえ、勉強しすぎず、一つの答えにこだわらず、感性を大切に、自分の味を日々ステップアップさせたいと話します。

「時に、味が落ちることもあります。でも、1年後にもう一度食べてみてください。きっとおいしくなっていますから」。パワーを感じさせる言葉でした。

日本の風味付けチーズ

「日本のチーズ」の一つに、完成形チーズに日本人の感覚でプラスアルファを施した「風味付けチーズ」があります。この「もう一風味」で、チーズファンがますます増えています。

※工房詳細は巻末(P.48～50)に掲載しています。



10. カマンベールチーズ ハーブ & パッパー

チーズ工房角谷 (北海道勇払郡)
http://www.kakuya.co.jp/
北海道勇払郡安平町追分若草3丁目267番地
電話: 0145-25-4578 FAX: 0145-25-4579
カマンベールのとろりととろける舌触りに、黒こしょうの風味が程よいアクセントになっています。



7. オレンジ・ラクト

マース47 (熊本県上益城郡)
通常のミルクにさらに生クリームを足してつくったチーズの表面に、蜜漬けのかんきつ類をちりばめて熟成させています。日本のかんきつ類がさわやかです。



4. みそ床熟成 チーズのみそ漬

たむらや (群馬県前橋市)
http://www.tamura.com/
群馬県前橋市千代田町4-9-5
電話: 027-235-2345
北海道 半田ファームのセミハードタイプのチーズを、みそ床の中で6か月かけて熟成させています。まろやかな甘味とやさしい塩加減。そのままつまんでも、加熱してとろりとさせても。



1. 旭川

伊勢ファームチーズ工房10 (北海道旭川市)
青カビでつくる「江丹別の青いチーズ」に、同じ旭川市の高砂酒造の酒粕が風味を深めています。ワインとも日本酒とも相性がいい。



11. ワインチェダーチーズ

富良野チーズ工房 (北海道富良野市)
http://www.furano-cheese.jp/
北海道富良野市中五区
電話: 0167-23-1156 FAX: 0167-23-3600
ふらのワイン(赤)由来の色合いが、美しい大理石模様を描きます。クリーミーでコクのある風味です。



8. フロマージュブラン・ピオーネ

三良坂フロマージュ45 (広島県三次市)
日本の四季を反映させたいと取り組んでいる月替わり品。8月は地元の三良坂ピオーネの果肉と風味を牛乳製フロマージュブランにプラスしています。



5. カプリノしょうゆ

Y & Co. 吉田興産37 (富山県黒部市)
山羊乳製のむっちりとしたチーズに黒部産の醤油をあわせています。やさしくクリーミーな口当りは和食や日本酒とも合います。



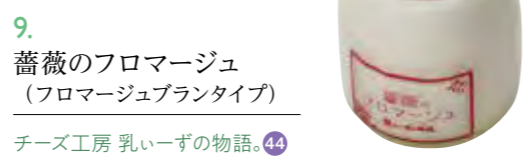
2. さけるチーズのたまり漬け

あまたにチーズ工房28 (栃木県那須郡)
手で裂けるチーズを、ほんのり甘味を感じさせるたまり醤油に漬け込んでいます。繊維質で楽しい食感と食べやすさはクセになりそう。



12. 牧場の花

ナカシマファーム46 (佐賀県嬉野市)
フロマージュブランに3種類のレーズン類やアプリコットなどをのせています。ドライフルーツがしっとりとして、まさにデザートチーズ。



9. 薔薇のフロマージュ (フロマージュブランタイプ)

チーズ工房 乳いずの物語。44 (広島県庄原市)
コクがあって濃厚な食感のフロマージュブランに、広島県福山市産の薔薇のジュースを混ぜ込み、薔薇の花びらを添えています。優雅な薔薇の香りが口に広がります。

6. のみりんこチーズ

マース47 (熊本県上益城郡)
みりん粕に漬けて熟成させています。ほのかな甘さと香り、そしてかすかにアルコールを感じさせます。



3. 味噌チーズ

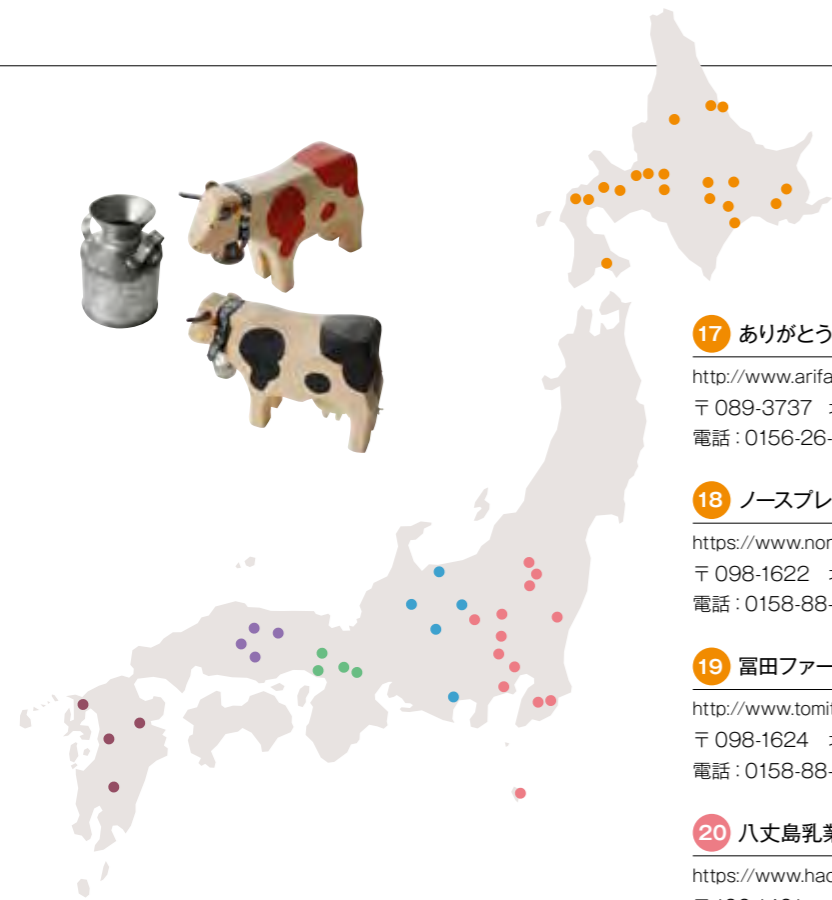
アトリエ・ド・フロマージュ33 (長野県東御市)
たれは信州味噌を主体に、甘酒やピリリと辛みのきいたコチュジャンが隠し味。漬けられたモッツアレラの変身振りが楽しい。



日本のナチュラルチーズ工房 50

日本でナチュラルチーズをつくっている工房は、製造者一人の個人規模から大手乳業会社工場まで入れて 280 軒を超えています。そのうちここでは誌面の都合上、継続的に国産ナチュラルチーズコンクール「Japan Cheese Award (ジャパン チーズ アワード)」に応募する活発でチャレンジングな活動をしている工房を掲載しました。

※掲載している情報は、2018 年 10 月現在のものです。



17 ありがとう牧場

<http://www.arifarm.sakura.ne.jp/>
〒089-3737 北海道足寄郡足寄町茂喜登牛 98-4
電話：0156-26-2082 FAX：0156-26-2082

18 ノースブレインファーム

<https://www.northplainfarm.co.jp/>
〒098-1622 北海道紋別郡興部町字北興 116-2
電話：0158-88-2000 FAX：0158-82-4005

19 富田ファーム

<http://www.tomita-farm.jp/>
〒098-1624 北海道紋別郡興部町字津 99-8
電話：0158-88-2611 FAX：0158-82-2640

20 八丈島乳業

<https://www.hachijo-milk.co.jp/>
〒100-1401 東京都八丈島八丈町大賀郷 1536 番地
電話：04996-2-0024 FAX：04996-2-4045

21 CHEESE STAND

<http://www.cheese-stand.com/>
〒150-0047 東京都渋谷区神山町 5-8 1F
電話：03-6407-9806 FAX：03-6407-9807

22 フロマージュ・デュ・テロワール

<https://www.fromagesduterroir.jp/>
〒198-0051 東京都青梅市友田町 2-677-102
電話：0428-78-3458 FAX：0428-78-3458

23 Latteria BeBè Kamakura

<http://latteria-bebe.com/>
〒248-0012 神奈川県鎌倉市御成町 11-17
電話：0467-81-3440

24 高秀牧場チーズ工房

<https://www.takahide-dairyfarm.com/>
〒298-0106 千葉県いすみ市須賀谷 1339-1
電話：0470-62-6669 FAX：0470-86-5162

25 チーズ工房【千】sen

<http://fromage-sen.com/>
〒298-0231 千葉県夷隅郡大多喜町馬場内 178
電話：0470-62-6345 FAX：0470-62-6345

26 水戸市農業公社 森のシェーブル館

<http://www.chevre-kan.com/>
〒311-4161 茨城県水戸市全隈町 1454
電話：029-255-1482 FAX：029-255-1483

27 チーズ工房那須の森

<http://nasunomori.jp/>
〒325-0052 栃木県那須塩原市中央町 5-3
電話：0287-63-7241 FAX：0287-63-7241

28 あまたにチーズ工房

<https://www.sumishiro.com/>
〒325-0301 栃木県那須郡那須町湯本 206-530
電話：0287-76-2723 FAX：0287-76-2723

29 那須高原今牧場 チーズ工房

<https://ima-cheese.com/>
〒325-0304 栃木県那須郡那須町大字高久甲 5898
電話：0287-74-2580 FAX：0287-74-2585

30 加藤牧場バツフィ 日高本店

<https://baffi.ne.jp/>
〒350-1203 埼玉県日高市旭ヶ丘 572
電話：042-984-1414 FAX：042-984-1414

09 箱根牧場

<http://hakonebokujo.com/>
〒069-1181 北海道千歳市東丘 1201
電話：0123-21-3066 FAX：0123-21-3758

10 伊勢ファームチーズ工房

<https://www.facebook.com/etanbetsu.blue>
〒071-1172 北海道旭川市江丹別町拓北 214
電話：0166-73-2148

11 共働学舎 新得農場

<http://kyodogakusha.org/>
〒081-0038 北海道上川郡新得町字新得 9-1
電話：0156-69-5600 FAX：0156-64-5350

12 鶴居村振興公社 酪楽館

<http://raku2tsurui.jp/>
〒085-1200 北海道阿寒郡鶴居村字雪裡 435
電話：0154-64-3088 FAX：0154-64-3066

13 中標津町畜産食品加工研修センター

<http://www.nakashibetsu.jp/>
〒088-2682 北海道標津郡中標津町字計根別 281
電話：0153-78-2216 FAX：0153-78-2649

14 十勝千年の森ランランファーム

<http://www.tmf.jp/>
〒089-0356 北海道清水町羽帯南 10 線
電話：0156-63-3000 FAX：0156-63-3031

15 NEEDS

<http://needs-kashiyuni.com/>
〒089-0788 北海道中川郡幕別町新和 162-111
電話：0155-57-2511 FAX：0155-57-2533

16 大樹農社 湖水地方牧場

<https://landscape-essay.shop-pro.jp/>
〒089-1871 北海道中川郡幕別町忠類晩成 47 番地 1
電話：01558-7-8555 FAX：01558-7-8680

01 ファットリアビオ北海道

<https://www.fattoriabio.jp/>
〒003-0029 北海道札幌市白石区平和通 12 丁目北 5-20
電話：011-376-5260 FAX：011-374-5619

02 函館酪農公社

<https://www.e-milk.co.jp/>
〒042-0912 北海道函館市中野町 118
電話：0138-58-4460 FAX：0138-58-4474

03 チーズ工房タカラ

ホームページ無し
〒044-0461 北海道虻田郡喜茂別町字中里 2-7
電話：0136-31-3855 FAX：0136-31-3855

04 トワ・ヴェール (黒松内町特産物手づくり加工センター)

<http://www.toitvert.jp/>
〒048-0125 北海道寿都郡黒松内町字目名 152-4
電話：0136-72-4416 FAX：0136-72-4417

05 アンジュ・ド・フロマージュ

<http://ange-seiko.com/fromage/>
〒048-0136 北海道寿都郡黒松内町字赤井川 114
電話：0136-75-7400 FAX：0136-75-7401

06 ニセコチーズ工房

<http://www.niseko-cheese.co.jp/>
〒048-1152 北海道虻田郡ニセコ町字曾我 263
電話：0136-44-2188 FAX：0136-44-2188

07 町村農場

<http://machimura.jp/>
〒067-0055 北海道江別市篠津 183
電話：011-382-2155 FAX：011-383-9775

08 北海道岩見沢農業高等学校 食品科学科

〒068-0818 北海道岩見沢市並木町 1-5

牧場、チーズ工房を訪ねてみよう!! でも、その前に…



事前に、見学可能か確かめて

牧場やチーズ工房はどこもが見学を受け入れているわけではありません。

動物たちの病気や食べ物製造の衛生面など、行政指導がとても厳しくなっています。

また、仕事での視察が見聞を広めるためのものか、主旨や目的を伝えて、返事をもってから出かけましょう。

時間は守ろう

都市部と山間部などでは、道路事情が違います。また、牧場やチーズ工房は早朝から夜遅くまで一定のリズムで仕事をしています。受け入れ可能な時間帯を確認して、早朝などの無理な時間帯は避け、道路事情など、余裕をもってスケジュールを組みましょう。

服装も、気をつけて

長いスカート、サンダル履きは避けましょう。土が付きやすい環境や衛生管理の厳しい環境です。自分たちの履物で施設を汚すことのないように気をつけ、また、製造現場に入れていただく時は長い髪は束ねるようにしましょう。

撮影前に、「いいですか?」と聞こう

写真および動画は、必ず撮影する前に許可を取りましょう。また、撮影したものを SNS やブログ、紙媒体などで公表することも、訪問先の許可を得るようにしましょう。

また、撮影に夢中になって、ついつい立ち入り禁止区域に踏み込んだり、道具に触ったりしないように気をつけたいものです。

見学には、お礼の気持ちを

見学させてもらったなら、必ずお礼の気持ちを表しましょう。

一番のお礼は、そこでつくられた乳製品を購入したり、飲食することです。しかし、それができるかどうかはその工房によります。見学の申し込みの時に確認しておくといいですね。

41 六甲山牧場 チーズ工房

<https://www.rokkosan.net/>

〒 657-0101 兵庫県神戸市灘区六甲山町中一里 1-1
電話: 078-891-0185 FAX: 078-891-0185

42 蒜山酪農農業協同組合

<http://www.hiruraku.com/>

〒 717-0501 岡山県真庭市蒜山中福田 958
電話: 0867-66-3645 FAX: 0867-66-3647

43 やぎ丸農場

<http://www.yagimaru.com/>

〒 722-1701 広島県世羅郡世羅町小国 1092
電話: 0847-37-1578

44 チーズ工房 乳いーずの物語。

<https://www.nokitishop.jp/hpgen/HPB/categories/99144.html>

〒 727-0016 広島県庄原市一木町 533-4
電話: 0824-72-2062 FAX: 0824-72-2062
営業日以外: 0824-72-7634

45 三良坂フロマージュ

<http://www.m-fromage.com/>

〒 729-4302 広島県三次市三良坂町仁賀 1617-1
電話: 0824-44-2773 FAX: 082-553-0752

46 ナカシマファーム

<http://www.nakashima-farm.com/>

〒 849-1421 佐賀県嬉野市塩田町大字真崎 1488
電話: 090-5293-8680 FAX: 0954-66-5789

47 マース

<http://www.mars-farm.jp/>

〒 861-2241 熊本県上益城郡益城町宮園 804-1
電話: 096-200-9502 FAX: 096-200-9798

48 由布院チーズ工房

<https://www.yufuincheese.com/>

〒 879-5102 大分県由布市湯布院町川上2706 Cafe&Kitchen Daiju内
電話: 0977-85-2602 FAX: 0977-85-2604

49 ダイワファーム

<http://www.daiwafarm.net/>

〒 886-0001 宮崎県小林市大字東方 4073
電話: 0984-23-5357 FAX: 0984-22-8956

50 ソレイユスマイル それいゆふぁ〜むチーズ工房

<http://soleilsmile.com/>

〒 894-0411 鹿児島県大島郡龍郷町赤尾木 1346 番 1
電話: 0997-69-4802 FAX: 0997-69-4803

31 ビルミルクチーズ工房

<http://www.vilmilk.jp/cart/>

〒 370-0532 群馬県邑楽郡大泉町坂田 3-10-11
電話: 0276-52-8484 FAX: 0276-52-8454

32 神津牧場

<http://www.kouzubokuju.or.jp/>

〒 370-2626 群馬県甘楽郡下仁田町南野牧 250
電話: 0274-84-2363 FAX: 0274-84-2362

33 アトリエ・ド・フロマージュ

<http://www.a-fromage.co.jp/>

〒 389-0501 長野県東御市新張 504-6
電話: 0268-64-2767

34 エイチ・アイ・エフ 開田高原アイスクリーム工房

<https://www.hif.jp/>

〒 397-0301 長野県木曾郡木曾町開田高原末川 4411-9
電話: 0264-42-1133 FAX: 0264-42-3306

35 JF 食品

<http://jf-shokuhin.com>

〒 424-0914 静岡県静岡市清水区港南町 1-11JF 食品工業
電話: 054-340-1025

36 たかすファーマーズ チーズ工房

<http://takasufarmers.com/>

〒 501-5301 岐阜県郡上市高鷲町ひるがの鷺見 5294-1
電話: 0575-73-1022 FAX: 0575-73-1023

37 Y & Co. 吉田興産

<http://www.y-kosan.com/>

〒 938-0864 富山県黒部市宇奈月町新屋字広谷4 くらべ牧場まきばの風内
電話: 0765-32-5165

38 古株牧場 湖華舞

<http://www.kokabu.co.jp/>

〒 520-2552 滋賀県蒲生郡竜王町小口 1183-1
電話: 0748-58-2040 FAX: 0748-58-0004

39 山田牧場

<https://www.no-fu-yamadabokujyou.com/>

〒 529-1812 滋賀県甲賀市信楽町神山 2077
電話: 0748-82-2007 FAX: 0748-82-1687

40 るり溪やぎ農場

<https://www.ruri-yagi.com/>

〒 622-0065 京都府南丹市園部町大河内小米阪 1-3
電話: 0771-65-9010 FAX: 0771-65-9010