

# SHIRO PAPER



Issue  
March  
2023

1

## A2 SAKE KASU & KOMENUKA

全国各地の生産者を訪ねる旅  
酒かすと米ぬかの生産地へ

## A4 CRAFTSMANSHIP

人気の酒かすシリーズに  
米ぬかを加え  
酒かす米ぬかシリーズが誕生

## B2 ARCHITECTS

建築家、アライイリエ・  
アーキテクツに聞く  
みんなの工場ってどんなところ？



## SAKE KASU & KOMENUKA OIL IN SERUM

A luxurious Oil in Serum formulation consists of two layers: hand-pressed Sake Kasu and Komenuka (rice bran) extract and rich rice bran oil. In order to fully impact on power of new rich materials used in reformulated product unnecessary ingredients was removed. It contains abundant nutrients such as amino acids and ceramides that prevents skin damage caused by dryness and UV rays and the more you use it the clearer your skin will become.

Size: 30 mL

### POINT

- Shake vertically until the two layers of oil and extract become cloudy before using.
- By using 3 to 6 drops each morning and evening, you can use it for about a month and a half.
- If you are concerned about dryness, it is also recommended to apply about 3 drops before applying lotion and use it as an introduction agent.

### HOKKAIDO, JAPAN SAKE KASU

Junmai Sake Lees used is coming from the Kobayashi Sake Brewery, which has 140 years of history in working on brewing sake using sake rice from Hokkaido under the catchphrase "Hokkaido, the people who make it, rice and water." Harvested rice for sake is washed after grinding, soaking and steaming, and then fermented with rice malt and water to create moromi with a harmonious aroma and taste. The water obtained from pressing is pure rice sake, and the remaining by-product is sake sediment. Sake sediment, which is a blessing of rice and koji, has a soothing and delicate aroma reminiscent of amazake. It contains minerals abundant nourishing ingredients such as amino acids and, quickly adapts to the skin and moisturizes it, leaving the skin firm and clear.

### ISHIKAWA, JAPAN KOMENUKA

Using Komenuka (rice bran) from Sanenan's "Koshihikari Amore", which produces safe and delicious agricultural products using natural processing farming methods. The harvest of "Koshihikari Amore", which has absorbed all goodness of the land, is stored in the state of brown rice, maintaining its freshness (Hoshizaki Brown Rice Refrigerator PR-20CC-3.00). Cold storage at a constant temperature keeps rice fresh longer. Then required quantity is selected and grinded just before shipping. Komenuka is generated at that time. Rice bran contains most of the nutrients found in brown rice and can protect the skin from oxidation. In addition, it has the ability to absorb and retain moisture within the skin for long lasting hydration.

# 生まれ変わった新定番 「酒かす米ぬかシリーズ」を 支えるつくり手

海に、畑に、森に合わせたものづくり。

SHIROの製品の背景には、

信頼する生産者の方々がいます。

全国各地の生産者を訪ねる旅、第2回は、

北海道夕張郡栗山町にある小林酒造と、

石川県能登半島で米をつくる山燕庵を巡りました。

10年以上愛され続けてきた「酒かす」シリーズは、

どのように新しく生まれ変わったのでしょうか。

Photographs: KEI FURUSE (A3)  
Text: SHINTARO KUZUHARA

## 味はつくり手が決める

2023年2月に発売された「酒かす米ぬかシリーズ」。この製品の素材である酒かすと米ぬかは、2組の生産者の丁寧な手仕事から生まれています。まず紹介するのは、10年以上前から一緒に「酒かすシリーズ」をつくってきた小林酒造。表紙の写真にも使用した酒かすの生産者です。

農閑期である冬を活用し日本酒を仕込む「寒造り」の時期を迎えた2月、編集部は小林酒造を訪ねました。札幌中心部から車で1時間ほどにある夕張郡栗山町は、丘陵地に田んぼや畑が広がる自然豊かな町です。小林酒造は明治11年に札幌で創業し、明治33年には、さらに広い土地と豊かな水を求めて栗山町に拠点を移した、道内最古の酒蔵。

栗山町がある夕張郡は、かつて炭鉱の町として栄えました。炭鉱での仕事は常に事故と隣り合わせ。労働者たちは文字通り命をかけて働いていました。仕事が終わればお酒を飲み、今日も生きて帰ってこられた喜びを感じていたと言います。この夕張炭鉱で働く労働者たちに愛されたのが小林酒造です。

しかし、時代の変化とともに炭鉱が衰退し、人口は減少。町のお酒の需要も減りました。さらに近年は新型コロナウイルスの影響を受け、海外か



自動圧搾ろ過機で日本酒を搾ったあとに、酒粕が残る。これが酒かす米ぬかシリーズの素材になる。

## 人里離れた山間農地だからできる こだわりの米づくり

次に編集部は山燕庵の杉原晋一さんを訪ねました。自然循環型の農法で、安全と美味しさを追求したお米を生産しています。福島県南部の東白河郡で農業を始め、2012年、さらなる安全とおいしさを求め石川県能登半島に田んぼを移しました。山燕庵は減農薬栽培でお米を育てています。技術的に難しく、また管理にも手間がかかるこうした米づくりに挑戦し続ける



東日本大震災を機に、勤めていた会社を辞めて農家になった山燕庵の杉原晋一さん。



らの観光客も、人々が外でお酒を飲む機会も減少し、残念なことに日本酒の製造量は激減してしまっただけです。しかしそんな時代の移り変わりとは関係なく、日本酒をつくる工程は昔から丁寧な手仕事に支えられています。酒蔵を案内してくれた小林酒造の小林米秋さんはこう言います。

「日本酒の味は、つくり手が決めます。『どこで』つくるかももちろんですが『誰が』つくるかがもっとも大切なんです。人の手でつくられるから、味は毎年微妙に変化します。いつも同じものを提供できる工業製品とは違うんです。変化の幅があるからと言って、決して品質に問題があるわけではありません。むしろその幅を楽しむのが日本酒の面白さだと思います。ぜひ、つくり手の手仕事を感じていただきたい」

SHIROのものづくりも、小林酒造と同じく人の手が支えています。例えば小林酒造からSHIROに届いた酒かすは、スタッフが手で搾っています。効率化を目指して10年以上あらゆる機械を試しているのですが、人の「手仕事」を超える品質は実現できません。とても非効率ですが、人の手で搾ると適度に酒かすの繊維が残り、良い製品ができるのです。そして、日本酒づくりと同じように、SHIROの製品にも少しずつ個体差があり、その年につくれる数も変わります。なぜなら自然からの恵みをそのまま素材として使っているからです。自然がつくるものも、ふたつとして同じものは存在しませんし、豊作もあれば不作もある。そういったゆらぎこそが、人の手や自然をそのまま活かすということなのです。

### 小林酒造株式会社

北海道夕張郡栗山町錦3丁目109番地

[www.kitanonishiki.com](http://www.kitanonishiki.com)

農家は貴重な存在です。山燕庵の田んぼにはもうひとつユニークな特徴があります。それは、外部からの影響を受けにくいこと。すり鉢状の盆地にあり、過疎が進んだこの地域には農家が少なく、隣の田んぼで使われた農薬の影響を受けるということがほぼありません。理想の環境が揃い、手間を惜しまずにつくられた米はおいしく、米ぬかの品質も高いのです。山燕庵のこだわった米づくりは、他の農家の影響を受けにくい人口減少エリアだからこそできること。山燕庵の米づくりは、過疎が進む日本の農村の可能性のひとつですし、日本の未来を豊かにしていくヒントになるのではないのでしょうか。

「私たちが目指しているのは、循環する農業を実践し広めていくこと。その一環として、できるだけ廃棄するものを減らしたいと考えています。SHIROとものづくりで農業や循環に興味を持つ人が一人でも増えたら、私たちの頑張りも無駄じゃないな、と思うんです」

「酒かす米ぬかシリーズ」は、酒かすと米ぬかの2つの素材を組み合わせています。つまり米の恵みそのものを生かしたスキンケア製品です。この恵みを最大限に引き出すのは、つくり手の想いと技術。誰がつくるかによって、その価値は何倍にも高まります。製品を手にとるときにはぜひ、酒蔵や田んぼの景色を思い浮かべてみてください。

### 山燕庵

<http://sanenan.com/>

## SHIROを生み出す「つくる人」 美しさを支える「手仕事」

SHIROが生み出すさまざまな製品。

それは「作品」と言ってもいいほどたくさんの「手仕事」と  
「こだわり」によってできています。

「つくる人」がいなければ、今のSHIROは存在しません。

今回はSHIROの製品を生み出す「つくる人」を紹介します。

Photographs: KEI FURUSE  
Text: SHINTARO KUZUHARA

## LAURELからSHIROへ 受け継がれるものづくりへの情熱

2023年2月に発売された「酒かす米ぬかシリーズ」。SHIROの前身である  
LAURELの時代に生まれ、今なお多くの人に愛されている「酒かすシリーズ」  
に「米ぬか」を加えリニューアルしたSHIROの新定番です。

酒かすシリーズが誕生した2011年、開発担当の中川美由紀、デザイン担当の  
望月亜希子、そしてブランドプロデューサーの今井浩恵は、自分たちが毎日使  
いたい化粧品をつくるために奔走していました。

中川：酒かす米ぬか美容液、タマヌクレンジングバーム、ラワンぶ  
きフェイスウォッシュなど、SHIROでは昔から素材の名前を製品  
にしてきました。素材名を掲げる以上、その素材をしっかり入れた  
いと考えています。そういう製品って世の中には本当に少ない。そ  
れなら自分たちでつくろうと思いました。

できるだけ素材を入れたい。でも入れすぎると製品としての使い心地が悪  
くなる。素材を存分に使いつつも品質も保てるように、研究を重ねてきた  
のが中川です。失敗を繰り返しながら修正し、さまざまな製品を生み出し  
てきました。

中川：製品の良し悪しは自分たちの感覚が基準でした。一般的に化  
粧品メーカーは「〇〇が〇%入ってる」とか「〇〇が〇〇の3倍」  
と、客観的なデータで製品の特徴を伝えることが多いですが、私た  
ちはとにかく自分たちが使って確かめています。ときにはピーカー  
から直接手に取って、肌につけ、その使い心地を試したこともあり  
ます。開発の段階では、製造の難しさや原価のことはいっさい考え  
ずに、最良の製品をつくるので、量産する段階で四苦八苦してしま  
うんですが（笑）

今井がリーダーとして先頭を走り、中川が開発し、望月は製品の魅力を人  
に伝える方法を考える。3人がそれぞれの役目を夢中で果たした結果、少  
しずつファンが増えていきました。

今井：倒産してもかまわないから、徹底的に自分たちのやりたいこ  
とをやろうと寝る間を惜しんで、とにかくできる限りのことをやり  
ました。中川は、一度帰宅して小さい子どもを寝かしつけてからま  
た研究室に戻ったり、研究室に子どもを連れてきたりしこともあり  
ましたね。私は素材を求めて世界へ飛び、会社に持ち帰る日々を送っ  
ていました。研究と試作を繰り返した、あの濃い時間があってから、  
今のSHIROがあるんです。とても大切な時間でした。



明治11年創業  
小林清造の酒蔵には貯蔵タンクが並び、米を蒸す釜からは勢いよく蒸気が立ち上っていた。

# 酒粕

## SAKE KASU

### 日本酒をつくる人の手は なぜ美しいのか

LAURELをはじめてまず3人が生み出したのは、今なおSHIROを代表する  
製品である「がごめ昆布化粧水」です。世界のどこかにある良い素材を求  
めて飛び回ることになった今井が「もしかして北海道のおいしい食材も、  
素材になるのでは？」とひらめき、辿り着いたのが「がごめ昆布」でした。  
そして次に3人が注目したのが「酒かす」だったので。

酒かすは、日本酒をつくる工程で生まれる搾りかすのこと。炭水化物やタ  
ンパク質などの栄養素が含まれていて、伝統的にさまざまな形で活用され  
てきました。甘酒は酒かすにお湯を足した飲み物ですね。

創業メンバーの望月は、「北の錦」をつくる北海道最古の酒蔵「小林酒造」  
の小林精志さんと交流するうちに、酒かすの袋詰めをしている女性たちが  
とても美しい手肌をしていることを知ります。

今井：日本酒づくりの副産物として生まれ、捨てられてしまう「酒  
かす」が肌にもいいのなら、SHIROとしてはぜひそれを素材とし  
て使いたい。しっとりとした感触に、香りも良いので、使い心地も  
絶対に良いはずだと確信を持っていました。

実際に小林さんに相談してみると「おもしろいね！やってみよう！」とす  
ぐに意気投合。開発がスタートしました。

中川：面白いことに、酒かすをいただいで最初につくった処方が、  
製品として一番良いバランスでした。その後、何度もさまざまな処  
方を試しましたが、結局最初の処方を越えられない。最初のひらめ  
きが一番よかったんです。不思議なこともあるものですね。





山燕庵が減農薬で育てた米の米ぬかは、サラサラしていてしっかり米の香りがする。

# KOMENUKA 米糠

## 「丁寧さ」が素材の可能性を押し広げる

SHIROが酒かすと共に素材として可能性を感じていたのが「米ぬか」です。米ぬかは玄米を精米した際に生まれる削りかすのこと。食物繊維やビタミンB、ビタミンE、ミネラルなどが豊富に含まれています。しかし、栄養価が高すぎてそのままでは畑に肥料として撒けなかったり、放っておくと虫が発生したりするため、一般的には廃棄されてしまうケースが多い素材です。

中川：おそらく米ぬかも肌に良いだろうと考え、10年以上に渡り研究を続けてきました。でも、なかなか製品化までは辿り着けませんでした。いろいろな方法を試したけど、どうしても納得できるものができなかったんです。何度やっても明るい兆しが見えないので、ひらめきが降りてくるまでしばらく忘れることにしました。

そんな状況を変えたのが、山燕庵<sup>さんさんあん</sup>の米ぬかです。元々、全国各地の生産者がつくる食品のセレクト「SHIRO LIFE」では、山燕庵の玄米甘酒を取り扱っていました。ある時、実は米ぬかがまだまだ余っていると連絡をいただき、お話することになったのです。

今井：米ぬかに関しては半ば諦めていたので、実はお断りしようと思っていたんです。でも中川が打ち合わせに遅れてきて……（笑）。申し訳ないので、米ぬかをいただき、とにかくつくってみることにしました。すると、なんととても良かったんです！ 今までの失敗がウソのようでした。

決め手は米の品質と米ぬかの鮮度でした。山燕庵の米ぬかはお米本来の香りがして、きめ細かい肌触り。これは、減農薬にこだわって栽培されていることや、精米したての新鮮な米ぬかを提供してくれていることによって実現しています。山燕庵の米ぬかに出会って以降、全国各地から米ぬかを取り寄せて研究したのですが、結局、山燕庵の米ぬかを越えるものには出会えませんでした。しかし、それでも米ぬかシリーズとして立ち上げるには香りに華が足りない。

一方、当時取り組んでいた酒かすシリーズの改良は、これ以上酒かすの配合量を増やせない、増やすと繊維が肌に残ってしまうという問題に直面していました。そこで、「酒かすシリーズ」に米ぬかを加えることにしたのです。酒かすも米ぬかも、もとを辿ると「米」ですから、相性が悪いはずがない。米ぬかを加えることで、自然素材をより多く含んだ、名前を掲げて嘘のない製品が完成しました。酒かすだけでも、米ぬかだけでも実現できなかった、「酒かす米ぬか」シリーズの誕生です。

## つくることからすべてが始まる

常に素材を研究し、より良い製品を生み出すために試行錯誤してきたSHIRO。その姿勢は開発グループに留まりません。企画グループのマネジャー田崎菜月は最近、東京・檜原村の森で落ち葉を集めてきたと言います。

田崎：森から生まれる資源でなにかつくれるんじゃないかと、落ち葉をたくさん集めに行ったんです。拾ってきた落ち葉を東京オフィスの机に広げて、触ったり香りを試したり、次のアイデアを練りました。多くのコスメブランドの企画の仕事は、今何が流行っているのか、これから何が流行るのかを調査することですが、SHIROは違います。生産者さんとの会話から、手に取った自然の恵みから、何が生み出せるかを考えるんです。

SHIROでは「つくること」と「つくる人」を大切にしています。どんなにデザインを研ぎ澄ましても、どんなに売り方を工夫しても、品質の高い製品を丁寧に作る人たちがいなければ、何もはじまりません。

今井：2023年4月28日、北海道砂川市にオープンする新工場「みんなの工場」では、開発グループや製造グループが働く工場と、お客様が過ごすエリアが、ガラスを隔てて隣り合い、まるでひとつの空間にいるかのようなデザインにしました。「つくる人」がどれだけかっこいいか、その姿を多くの人にご覧いただき、つくることの素晴らしさを伝えたいんです。つくる人に憧れ、新しく本質的なものをつくる人が増えれば、世の中はきっといい方向に変わっていく。つくることからすべて始まると思うんです。

SHIROに所属してつくる人、SHIROに提供する素材をつくる人、さまざまにつくる人がSHIROを支えています。SHIROが実現したい、品質・デザイン・真っ当さを兼ね添えた美しさは「手仕事」から生まれているんです。それはSHIROに限りません。世の中には誰かがつくったものに溢れています。世界は誰かの手仕事によってできている。それに気づいたとき、目の前の景色が少し変わって見えてきませんか。



企画グループの田崎が檜原村で拾った落ち葉。山の中にあちこちの生物を分け分けていた。







春、わたしの自由なネイルたち

SPRING SUMMER MAKEUP 2023

Shop List

北海道

SHIRO 砂川本店  
SHIRO 札幌ステラブレイス店

北海道砂川市西1条南5-1-4  
北海道札幌市中央区北5条西2-5 JRタワー  
札幌ステラブレイス センター B1

関東

SHIRO 表参道本店  
SHIRO BEAUTY 表参道本店  
SHIRO 自由が丘店  
SHIRO NEWoMan 新宿店  
SHIRO ルミネエスト新宿店  
SHIRO 伊勢丹新宿店  
SHIRO 丸ビル店  
SHIRO 銀座三越店  
SHIRO +Q（プラスク）ビューティー  
渋谷スクランブルスクエア店  
SHIRO 渋谷ヒカリエ ShinQs店  
SHIRO ルミネ池袋店  
SHIRO 玉川高島屋S・C店  
SHIRO ルミネ北千住店  
SHIRO ルミネ横浜店  
SHIRO ルミネ大宮店  
SHIRO/TIAT DUTY FREE BEAUTY

東京都渋谷区神宮前5-2-7 2F  
東京都渋谷区神宮前5-2-7 B1F  
東京都目黒区自由が丘2-9-14 アソルティ 1F・B1F  
東京都新宿区新宿4-1-6 NEWoMan 新宿 1F  
東京都新宿区新宿3-38-1 ルミネエスト新宿 B1  
東京都新宿区新宿3-14-1 伊勢丹新宿店本館1階＝化粧品  
東京都千代田区丸の内2-4-1 丸の内ビルディング B1F  
東京都中央区銀座4-6-16 銀座三越 地下1階 ギンザコスメワールド  
東京都渋谷区渋谷2-24-12 渋谷スクランブルスクエア  
ショップ&レストラン6階 SHIRO+Q（プラスク）ビューティー店  
東京都渋谷区渋谷2-21-1 渋谷ヒカリエ ShinQs 1F  
東京都豊島区西池袋1-11-1 ルミネ池袋 B1  
東京都世田谷区玉川3-17-1 玉川高島屋 S・C 南館 1F  
東京都足立区千住旭町42-2 ルミネ北千住 3F  
神奈川県横浜市西区高島2-16-1 ルミネ横浜 1F  
埼玉県さいたま市大宮区錦町630 番地 ルミネ大宮店 ルミネ 2 3F  
東京都大田区羽田空港3-4-2 第2ターミナル3階 国際線出国エリア内

中部

SHIRO タカシマヤ ゲートタワーモール店  
SHIRO ジェイアール名古屋タカシマヤ店

愛知県名古屋市中村区名駅1-1-3 タカシマヤ ゲートタワーモール 6F  
愛知県名古屋市中村区名駅1-1-4 ジェイアール名古屋タカシマヤ 3F 化粧品 SHIRO

近畿

SHIRO ルクア イーレ店  
SHIRO 大丸京都店  
SHIRO 大丸心斎橋店  
SHIRO 阪急うめだ店  
SHIRO 大阪タカシマヤ店

大阪府大阪市北区梅田3-1-3 ルクア イーレ 2F  
京都府京都市下京区 四条通高倉西入立売西町79 大丸京都店 1F  
大阪府大阪市中央区心斎橋筋1-7-1 大丸心斎橋店本館 1F  
大阪府大阪市北区角田町8-7 阪急うめだ本店 3F HANKYU BEAUTY SHIRO  
大阪府大阪市中央区難波5-1-5 高島屋 大阪店 1階化粧品売場〈SHIRO〉

九州

SHIRO 岩田屋店  
SHIRO 博多阪急店

福岡県福岡市中央区天神2-5-35 岩田屋本店 本館1階＝化粧品 SHIRO  
福岡県福岡市博多区博多駅中央街1-1 博多阪急 1F 化粧品 SHIRO

London

SHIRO St. Christopher's Place  
SHIRO Monmouth Street

Grd Flr, 15 St Christopher's Place, London, W1U 1NJ  
Grd Flr, 63 Monmouth Street, Seven Dials, London, WC2H 9DG

SHIRO  
PAPER

Issue 1

発行：株式会社シロ  
お問い合わせ  
TEL: 0120-275-606  
MAIL: info@shiro-shiro.jp

編集長：今井浩恵  
Editor in chief: Hiroe Imai

クリエイティブ・ディレクター：佐々木信（3KG）  
Creative Director: Shin Sasaki  
エディター：葛原信太郎  
Editor: Shintaro Kuzuhara

表紙写真 A〈酒粕〉：  
古瀬桂（GAZE photographica）  
Cover Photograph: Kei Furuse

表紙写真 B〈防音材〉：  
古瀬桂（GAZE photographica）  
Cover Photograph: Kei Furuse

発行人：福永敬弘  
Publisher: Takahiro Fukunaga

プロデューサー：伊藤亜由美（CREATIVE  
OFFICE CUE）  
Producer: Ayumi Ito

進行管理：川手梨乃  
Project Management: Rino Kawate  
PR・撮影：笹木舞子  
Public Relations: Maiko Sasaki

印刷：北海道新聞社  
Print: The Hokkaido Shimbun Press

Thanks to:  
小林米秋 / 杉原晋一 / 四蔵勇 / 有井淳生 /  
入江可子 / 望月亜希子 / 北崎千鶴 / 高山泉 /  
小室龍昭 / 高間俊輔 / 小林酒造の皆さん /  
「みんなの工場」建設現場の皆さん /  
「みんなの工場」製造スタッフのみんな /  
東京チェーンソーズの皆さん / 中川美由紀 /  
田崎葉月 / 石田一樹 / 石田愛実

Copyright © SHIRO Co.Ltd.  
All Rights Reserved.  
本誌掲載の写真、イラストレーション、記事、  
ロゴの無断転載および複写を禁じます



shiro-shiro.jp  
©shiro\_japan