

ただ今、絶好調「山形の酒」「山形の3蔵」

元気な
会員企業



《桜三蔵(さくらさくら)》

山形市内の3蔵が、市特産の啓翁桜から取り出された酵母で競作した地酒=写真=山形市の「農商工連携による商品開発支援」の第1号。2012年12月、山形銀行にコーディネートを委託。3蔵、啓翁桜生産者、山形県工業技術センター、酒類卸事業者が結集して出来上がった。

《和田多聞氏》

1797(寛政9)年創業、日本酒あら玉、大吟醸月山丸等の醸造元・和田酒造合資会社社長。少量高品質、地元の蔵人で地元へ愛される酒造りを目指す。平成に入って全国新酒鑑評会で15回金賞受賞。山形県酒造組合会長。河北町谷地。

平成26年全国新酒鑑評会の金賞受賞数全国第1位。「山形の酒」が今、絶好調だ。山形市内には3つの酒蔵がある。創業順に寿虎屋酒造(株)、男山酒造(株)、(有)秀鳳酒造場。地元はもとより県外を視野に新しい酒の開発、醸造、販売に取り組み一方、同じ酵母を使った地酒を競作、山形のイメージアップに貢献している。3蔵を紹介するとともに、ブランド化の歩みと展望について、和田多聞県酒造組合会長に聞いた。

和田多聞県酒造組合長に聞く

「山形の酒はおいしい。個性がある」という言葉を耳にします。トックラスに押し上げるまでの取り組みを紹介してください。

研究会を立ち上げ技術磨く

和田会長 最大の要因は、県全体で酒造りのレベルを上げていこうと目標を定め、一枚岩になれたということです。昭和50から60年代にかけて、全国新酒鑑評会で本県の酒が金賞を受賞するのはごく



和田多聞氏

わずか。年度によっては「0」でした。加えて日本酒の消費量が減少し、量ではなく酒質で勝負しなければならぬ時期に差し掛かっていました。「山形は何で売っていくのか。そのためにはどうすれば良いか」。昭和62年、県内蔵元の経営者、技術者、山形県工業技術センターの小関敏彦氏ら生活技術部の研究スタッフが結集し「山形県研究会」が発足しました。当時、私は41歳で初代会長に就いたのですが、各蔵元の先輩経営者、杜氏の方々、また、東京の大学で醸造技術を学んできた若手技術者が進んで参加してくれました。

「具体的な活動は。和田会長 研究会に先進地の杜氏、技術者を招き勉強会を開催しました。酒造りといえば岩手の南部杜氏、新潟の越後杜氏が有名ですが、山形は地元出身の杜氏がほとんどで、各蔵元が独自の作り方で酒造りをしてきました。杜氏集団に所属していれば、蓄積された技術や情報を得ることができず、そうしたノウハウを得ることが難しい状況でした。

山形ブランド創りに心血注ぐ

一方、当時、県工業技術センターが、本格的な吟醸酒造りに取り組まっていた。試醸された酒の出来が素晴らしく、「山形県を代表する大吟醸酒の商品化」を目的に、県は「共同銘柄吟醸酒の開発」構想を提案。県の統一ブランド『山形讃香』が生れました。さらに、10年の歳月をかけ開発された山形県独自の酒米「出羽燦々」が誕生。山形県オリジナルの酵母と

麹菌、山形の水など原材料すべてを山形産で造る純米吟醸酒『DEWA33』を世に送り出しました。現在、研究会の会員は100人を超えています。新酒鑑評会の金賞受賞は平成16年に新潟県を抜き全国1位となり、「吟醸先進県」と呼ばれるまでになりました。

世界をめざし第二の飛躍を

「山形の酒」は世界デビューも果たしました。和田会長 先発メーカーに続き各酒蔵も海外へ進出。全米日本酒鑑評会では、県内45の銘柄が入賞、うち13の銘柄が金賞に輝いています。寒冷な気候、空気を清浄にする雪、米づくりの技術、清流、そして人の輪と山形は酒造りの好条件すべてがそろっています。個性を磨き合い、統一ブランド「山形の酒」の下で個性を売り出す。国内外にはまだまだ日本酒の潜在的需要があります。これからが勝負です。



寿虎屋酒造(株)

創業300年 酒造りひと筋

社長。秋田、新潟の狭間で山形の酒がいかに生き残るか。県酒造組合と県工業技術センターが、危機感を持って取り組んだ結果が全国の鑑評会等での好成績、愛飲家の評価につながったと語る。

創業は江戸時代の享保年間(1715~1735年)。「とらや」として山形城下に、大沼勘四郎の家名で造り酒屋を営んできた。山形市民なら記憶に新しいが、七日町の山形市立病院済生館前に地下1階、地上3階の工場を昭和37年に建設し、まちなかの酒蔵として親しまれた。工場

名の「寿久蔵(じゅきゅうくら)」は、とらや中興の祖で山形市長、山形商工会議所会頭を歴任し初代名誉市民となった大沼保吉が、「寿よ、久しぶれ」との思いを込めて命名した。なお、千代寿虎屋酒造(寒河江市)は保吉の二男が分家し独立した。

山形市制百周年記念事業として、済生館増築が計画されたのに伴って、その趣旨に賛同し、由緒ある七日町工場を市に譲渡、平成元年1月、山形市高瀬に新工場を建設し開業した。「新たな醸造場をどこに求めるか。市の東西南北に適地を求めました。



写真は上から大沼社長と代表的銘柄。山形市中心部七日町にあった工場。高瀬川の清流を求め立地した現在の「寿虎屋酒造」

決め手は水でした。山寺街道に沿って流れる清流村山高瀬川の豊富で、清冽な伏流水、恵まれた自然環境に6千坪の敷地、2千坪の近代的な工場を建設しました(大沼社長)。3百年の歴史が築き上げてきた杜氏、蔵人の技と、コンピューター管理システムが一体となって「寿・めでたい酒」が生まれている。課題は少子高齢化による消費量の減少と、若い世代のアルコール離れ。卸問屋開催の展示会に出品するとともに、関西以西を視野に独自の営業活動を展開する。「一部のマニアック的な愛飲家は大切だが、そこに救済的な期待をかけてはいけない。『ふだん飲みの酒』、多くの人に愛される酒であり続けたい。ともすれば余り視野に入っていなかった女性にも焦点を当ててみたい」と語る。その上で、「好評を得た『桜三蔵』のように、公的機関、山形銀行といったシンクタンクの力を借りて、新しい事を試みることも大切」と大沼社長は強調した。 ※寿虎屋酒造株式会社。山形市大字中里字北田93・1。 ☎687・2626。 代表的銘柄「三百年の掟やぶり」「大吟醸・寿久蔵」「大吟醸・雄町」「超特選霞城壽」ほか。

「他県では信じられないことが山形では当たり前のように行われている。料理で言えばレシビ、つまり『もろみ経過表』を公表するのですから。手の内を明かしたうえで独自の酒を競い合うのです」(大沼幹雄代表取締役)





男山酒造(株) 清澄な水 こだわりの「辛口」

創業は寛政年間（1789〜1801年）。近江商人の流れをくみ、酒造りを始める以前は和菓子店を営んでいた。座敷蔵と連子格子を施した町屋風の母屋が目をはく八日町界隈は、江戸時代から出羽三山を指す参拝客で賑わう宿場町であり、大勢

の人が往来する中で菓子売っていたという。しかし、1894（明治27）年の山形市南大火で全てを焼失し、酒造りを始めたいきさつなど、過去を物語る資料は手元に残ってはいない。手掛かりは山形五堰のひとつ笹堰が近くを流れ、地下水もまた豊富で、蔵王山系の清澄な水がふんだんにあった、ということ。それを裏付けるように、かつては「玉錦」「嫁心」といっ

た酒造蔵が並び、丸十大屋に代表される醸造業が盛んな土地柄にかかわっている。銘柄は「羽陽男山」。兵庫県・伊丹で造られた「剣菱」と並び称され、京都・岩清水八幡宮に由来する美酒の代名詞「男山」にあやかっていた。仕込み水として使用する地下水が、辛口に適した硬水であることから、その特長を活かし「すっきりと飲めて味に切れのある辛口の食中酒。甘くて香りの高い酒ではなく、料理を引き立てる味本位の酒」にこだわった。もうひとつのこだわりは地元とのつながり。愛飲者の多くが山形周辺



写真は上から尾原専務と代表的銘柄。仕込み作業にとりかかる酒造場。かつての宿場町の面影を遺す町屋風の母屋

の消費者であることから、「そういう方々にずうっと支えてもらったからこそ今日がある。少しでも恩返ししたい」と、田植えから酒造りまでを体験するイベント「俺の酒を造る会」や、さまざまなPB（プライベートブランド）商品を手掛けています。代表的なものに、西山形の酒「純米酒・柏倉門傳」、尾花沢の「純米吟醸・稲穂の光」や、若手そは職人と造った「純米酒・蕎麦屋の隠し酒『五薫』」がある。また、仕込み作業の工程すべてを見ることが出来る蔵見学も行っている。南部杜氏・佐々木四郎氏の技を受け継ぎ、父である尾原儀助社長と共に家業に携わる10代目の俊之専務は、「日本酒を取り巻く環境は厳しいが、その中で、山形の酒はブランド力が高まっている。各蔵が特長を出し、個性を生かした『違う景色が見える』酒造りが消費者の支持を得ている。国内外にも大いに売り込んでいきたい」と語る。

※男山酒造株式会社 山形市八日町2-4-13。☎641-0141。主な銘柄「大吟醸・壺天（こてん）」、「純米大吟醸・澄天（ちようてん）」、「純米吟醸・赤烏帽子」、「特別本醸造・雷神」、「吟醸つららぎ」など。



(有)秀鳳酒造場 酒米の個性生かし多彩な味

「米の力を借りて個性のある酒を消費者に送り届けたい」（武田荘一代表取締役）。その言葉通り蔵が扱う酒米は美山錦、出羽燦々、出羽の里といった山形県産米から雄町、山田錦と十数種類に及ぶ。

軟質で吸水性が良く幅のある旨みをもたらず米や、硬いが醸（かも）すとなめらかで綺麗な味わいに仕上がる米。それぞれが持つ特性を把握し、そのほぼ全量を自家精米する。「醸造技術向上につながる大事な作業」と位置付けレベルアップに取り組んで来た。

創業は、この世界では比較的新しい1890（明治23）年。米と水が豊富な山家の里で酒造りを始め、戦前は現在の銘柄「秀鳳」のほか、「宝盛」「金峰」を地元中心に提供していた。戦時中の企業統制を経て生き残って今日に至る。

東京農業大学、醸造研究所で学び1991（平成3）年に家業を継いだ武田代表、最初に心掛けたのは、杜氏とのコミュニケーションを図る

写真は武田代表と代表的銘柄(左)。山家の里にある工場(右)。米の個性を生かし蒸米に種麹を散布する(下)



こと。「時代に合った酒を造り出すには、経営者である私と杜氏とが、常に一緒になって話し合える関係を築くことが必要だ」と考えた。そのためには、冬場の酒造りの期間中だけの杜氏ではなく、社員として待遇しいつも現場にいるようにした。もうひとつ取り組んだのが「秀鳳」のブランド化。地元を大切にしながら、いかに全国に向けて発信していくか。特級、一級、二級酒といったようにアルコール度数に基づく級別・課税というシステムが廃止され、酒の品質の良し悪しそのものが問われる時代へと入っていた。しかも、消費者の日本酒離れが急速に進んでいた。米の味を生かした吟醸酒、純米酒づくりへと方向を転換した。

「先駆者の出羽桜さんの存在が大

きかった。小さな私たちの蔵が生き残る良きお手本となった」（武田代表）。並行して県外出荷にも力を入れた。「山形の酒はどれを飲んでもうまいと評判だ。このイメージを傷つけてはいけない。幅広い層に楽しんでもらうには、酒米としつかりと向き合い、進化し続けていかななくてはならない」と続ける。

東京の電気メーカーで活躍している長男が帰郷し後継者となる。「ありがたいことに山形の蔵は後継者の心配が余りない。長男には県工業技術センターで酒造りを学ばせた後、蔵に入ってキャリアを積んでもらう」。笑顔で写真を語った。

※有限会社秀鳳酒造場。山形市山家1-6-6。☎641-0026。代表的銘柄は「出羽の里純米酒秀鳳」「つや姫純米大吟醸」「吟醸匠」「純米吟醸本沢の郷」ほか