酒蔵萬流

SAKAGURA BANRYU

022

2019 SUMMER

酒蔵紀行

酔鯨酒造
永山本家酒造場
八戸酒造
明利酒類
平瀬酒造店
名手酒造店
日本清酒

酒場めぐり

居酒屋 城月
函館うに むらかみ
N-3trois
八角亭

日本酒見聞録

Zenkuro Team
山本 洋子
小畠 利雄
吉武 理恵

この酒 この一献

「寒紅梅」「豊盃」
「六十餘洲」「銀河鉄道」
「旭菊 大地」「十旭日 鏡草」
「黄金澤」「旭興 たまか」

特集

きた産業

真価をカタチに

親子で描き、叶えた理想の酒造り

無二の価値を追い求めて

透明感のある味わいときれいなフィニッシュの酒で多くの飲み手を惹きつける八戸酒造。
醸造石数は直近10年間で約2.5倍に増え、年間5000人もの人が酒蔵見学に訪れる。
「陸奥八仙」が全国屈指の人気ブランドになってもなお「今がスタートライン」と話す蔵元。
目指すのは、世界に通用する無二のブランド。
そして、蔵のある八戸の風土の魅力発信だ。



駒井庄三郎代表取締役社長（中央）と、秀介専務取締役（右）、伸介常務取締役。それぞれ経営戦略、営業、製造の立場から八戸酒造の経営を盛り立てている。

きれいな味わいの背景に徹底した酒造技術の洗練

「陸奥八仙」を飲むときに感じる、芳醇な香りやみずみずしさ。一方、古くから地元の漁師に愛飲されてきた「陸奥男山」は、辛口のすっきりとした口当たりが身上だ。味わいこそ異なるものの、両銘柄には共通して洗練された趣がある。

八戸酒造の常務取締役で製造責任者を務める駒井伸介氏は、「清潔な醸造環境のもとできれいな酒を造ることを心掛けた上で、『商品や原料米の違いによる味わいの幅を出していく』と説明。これまで蔵内の環境を約10年かけて整備するとともに、酒質の安定化を図ってきた。中でも醸造設備は、平成28～29酒造年度の2年間で大きな変貌を遂げた。28酒造年度には、麹室の拡張や仕込タンクのサイズアップを図り、槽場の圧搾機を新しいものに交換。洗米の設備にも手を入れ、より正確な原料処理を実現させた。翌29酒造年度には、瓶と放冷機も新調。これで「ようやく安定した品質の酒が造れるようになった」と話す。

併せて取り組んできたのが、醸造技術や製法面での工夫である。八戸酒造の蔵人の平均年齢が27歳と若く、キャリアも技術も発展途上のスタッフが大勢を占めることから、「いかに造りを」シンプルにして酒質を安定させるか」に主眼を置いてきた。

その最たるものが、製麹工程にあった。八戸酒造では、麹室にハクヨーの5段盛製麹機を導入したタイミングで、純米吟醸酒クラスから普通酒に使われる麹米を精米歩合55%の「華吹雪」に統一。新しい製麹機に慣れるまでにかかる時間と、米の品種と精米歩合の違いを見極めながら製麹する手間を除く代わりに、主力の純米吟醸酒クラスで最も磨く精米歩合55%の「華吹雪」一本に絞り込むことで品質のブレを防いだのだ。「その分、他の工程で味わいを調整すればいいので」と、伸介氏。各商品の味わいの違いは、掛米の品種と精米歩合による溶け具合や酵母などとの組み合わせによって巧みに表現している。

一方、充実した醸造環境とは対照的な酒母の設備には驚いた。本来あるはずの麹場と麹室を拡張する際に取り壊され、現在は原料処理室の一角にあるたった1本のタンクで製造。すべての麹に白麹を用い、約5000%の汲み水で希釈して55度で糖化させる高温糖化麹を採用している。これならわずか2日間ほどの日数で麹が完成する上、タンク約8本分の酵に使用される麹を一度に造れ、作業性にも富む。しかも、白麹菌が生成するクエン酸によって安定した品質が期待できるため、今では大吟醸酒から普通酒まで全量に使用しているというのだ。

「とにかく、作業性と安定性が大事」と、伸介氏。設備と酒質の方向性がようやく定まったことで、八戸酒造の酒造りは「さらに酒質や技術を突き詰めていく段階に入った。

ゼロからの再構築で得た明確な酒造理念

「陸奥八仙」「陸奥男山」の醸造石数は、直近10年間で約2.5倍に増加。蔵には年間5000人もの来場者が訪れ、名実ともに全国に知られるブランドになった。

その要因を伸介氏は「スポット商品を発売したり試験醸造を重ねたりする中で、定番商品の酒質を向上させてきたと回顧。彼らが手がけた酒を手に全国を飛び回り、営業活動やファン作りに力を傾けてきた専務取締役である駒井秀介氏の努力も実を結んだ。なにより、無数の苦労を乗り越えて現在の蔵の礎を築いた代表取締役社長で二人の父でもある駒井庄三郎氏の奮闘を抜きにして語ることはできない。三人三様の熱意と葛藤があったからこそ、八戸酒造の今があり、その時に培った技術が既存のレベルアップにもつながっている。

「陸奥八仙」の立ち上げ当初からお客様に喜んでもらえる新しい商品を送り出していける蔵」を理想としてきた三郎氏にとって、次なる意欲は「世界に通用する酒を造ること」。その言葉の内には、変わりゆく日本の市場と若い世代にアプローチできる酒造りへのモチベーションも含まれている。「日本酒には原料となる米や水と、麹や酵母などさまざまな要素の組み合わせによって新しい可能性が開かれる余地がある。だから、酒造りは面白い」。庄三郎氏はそう語ると、目をいっそう輝かせた。

八戸目蔵元が描くもうひとつの夢——地域とともに

庄三郎氏にはもうひとつ、「陸奥八仙」を立ち上げて以来、胸に刻んできた使命がある。酒造りを通して地域の魅力を発信することだ。

長年にわたり蔵を挙げて取り組んでいるのが、地元で育まれた原料を使った酒造り。原料米は地元農家との契約栽培を進め、「華想い」や「華吹雪」一般米の「レイメイ」など全量青森県産米を使用している。最近では県の農林総合研究所が開発した新品種の試験栽培と試験醸造を、地元生産者の協力を仰ぎながら実施、その後「吟烏帽子」の名で登録に至った経緯もある。

もちろん、「陸奥八仙」や「陸奥男山」の醸造に使用する酵母や、全体の9割以上を青森県酵母が占める。「庄三郎氏は「基本的に地域のものを使って醸すのが地酒でしょ」と話すと、「これからもそれを徹底していく」と語気を強めた。

庄三郎氏が描く八戸酒造の未来像には、さらに続きがある。近い将来、酒蔵を拠点とした周辺エリアを再構築し、県内外の観光客が滞在する街を作り上げたいと考えているのだ。

蔵の西側を流れる新井田川の河口には海が迫り、徒歩5分ほどの場所には鎮守漁港がある。さらには陸奥湊駅前の八戸市営魚菜小売市場をはじめ、八戸の食が満喫できる飲食街なども充実している。庄三郎氏は今、この恵まれた八戸の魅力を街の大きな観光コンテンツとするべく、八戸市と協働して具現化に向けて奔走、酒蔵については、国の登録有形文化財と八戸市の景観重要建造物を利用した文化的趣向の空間と併せて、現状の約2倍の醸造能力を備えた新たな醸造蔵の建設に向けて準備を加速させている。

その構想を現実のものとするための最終目標とも言い切った「陸奥八仙」の発売から約20年の時をかけて一途に追い続けた庄三郎氏の夢が現実のものとなるには、日一日と迫っている。

無二の存在感を放つ蔵元 親子の絆、さらに強く

2002年に秀介氏、08年に伸介氏が八戸酒造に戻り、営業と製造の面から「陸奥八仙」ブランドの構築に貢献。蔵の経営戦略を担う庄三郎氏との結束力で蔵の経営を軌道に乗せた今、互いの存在をどのように評価しているのだろ

▼近年の増石に合わせて甑を最大1200kg蒸かせるものにサイズアップ。併せて放冷機も新調した。上に水を掛ける蒸気を排気するダクト部分は可動式になっていて、作業性も抜群。





▲全量青森県産米で酒を醸す、現在の使用米は酒造好適米の「華想い」「華吹雪」「特烏帽子」、一般米の「レイメイ」「まっしぐら」の5種類。

▶年間約100本にも及ぶ仕込みに使用する酒母はすべてこのタンクで造られる。白麹を使った高温糖化法。醸造用乳酸は無添加。酒母日数2日弱で、仕上がりの品質も安定。



▲平成28BYの醸造に合わせて麹室をリニューアル。それまで同室にあった床と棚を2室にし、幅室にハクヨーの5段盛製麹機を設置した。



▼取材時はちょうど瓶詰ラインの入れ替え工事中だった。真新しい充填機はノズル20本立てで、製品能力が格段に向上。



▶醸造量の増加に伴い、メインで使うタンク12本を従来の5000ℓから6700ℓに変更。仕込みの経米も1.5tから2t仕込みに増やした。





▲旭直造りの蔵や土蔵6棟が大正時代に建造され、文化庁登録有形文化財や八戸市景観重要建造物に指定されている。蔵の近くには遊歩や市場などもあり、旅情をそそるロケーション。



▲駒井秀介専務（左）は2002年、伸介常務は2008年に八戸酒造へ入社した。「陸奥八仙」人気の高まりとともに、業界内での二人の存在感は増す一方だ。

うか。

数々の困難を巧みな経営戦略で乗り越え、蔵のブランディングを成功させた庄三郎氏は、現場はほとんど秀介氏と伸介氏に任せているとしつつも「まだまだ二人に進歩はない。成長を望んでいるからこそ二人への親心も湧く。経験を積み、視野を広げて、酒造りや八戸の風土とともに蔵の独自性を表現してほしいとの願いがあってこそだ。

そんな庄三郎氏に対し、秀介氏は「地域や街とともにある蔵の存在意義を理解しているし、父の取り組みを受け継ぎたいと発言。その上で「私たちの経営のベースは酒造りにある。旨い酒を造り続けることでブランド力を高め、その酒に魅力を感じて八戸に来てもらえるような蔵づくりをしていきたい」と意気込む。伸介氏もやりたいこと、造りたいものに自由に挑戦させてもらえることへの感謝を口にするとともに「やるからにはいいものを造らなければならない」と きっぱり述べる口調に静かなる覚悟が見て取れた。

数年後、八戸酒造と蔵取り巻く街の様相はがらりと変わる。方や変化の激しい日本酒市場においては蔵やブランドの真価がますます問われることになるだろう。「そういう時こそ、市場と飲み手の傾向を見誤らないことが大事」だと表情を引き締めた三氏。八戸の酒文化と地域文化発展のカギを握る彼らの挑戦の行方を見届けたい。



八戸酒造株式会社

代表取締役社長（八代目蔵元） 駒井 庄三郎氏

1946年生まれ。慶應義塾大学卒業。1975年に前身の駒井酒造店に入社後、代表取締役を経て99年の八戸酒造設立とともに現職に就いた。この間、企業整備令により統合された八戸酒類からの離脱を経て、新ブランド「陸奥八仙」を発表。青森県産米と県酵母、地元製沢地区の名水を使ったフルーティ且つフレッシュな味わいの酒で、飲み手の人気を獲得している。地域のにぎわい創出にも積極を続けており、エネルギッシュに活躍中。

●青森県八戸市湊町字本町9 ●TEL／0178-33-1171
●創業 1775年 ●https://www.mutsu8000.com/