酒と故郷（ふるさと）伊根への愛情で個性豊かな酒を育む
向井酒造株式会社

舟屋で有名な伊根湾に面した酒蔵で、伝統的手法と斬新な発想で酒造りに取り組む向井酒造株式会社の、全国でも数少ない女性杜氏 長慶寺 久仁子氏にお話を伺いました。

受け継いだ蔵を家族が力を合わせて支え次代に繋ぐ

当社は、丹後半島・伊根の地に蔵を構える創業250年の老舗酒造店です。東京農大（醸造学科）を卒業して故郷に帰った私は、一年間蔵人として手伝ったのち、24才で杜氏になりました。家を継ごうという思いで農大に入ったわけではなく、入学して出会った魅力的な先生に引っ張られるようにして鍛えられ、仲間と楽しく学ぶこともでき、実習でお世話になった蔵の杜氏や蔵人の方々の酒造りの道を選んだ話にも触発されました。いずれ12歳離れた弟が継ぐまでの間だと思い、東京の大学で学ばせてもらったお礼、親孝行のつもりで家業を手伝いだし、流れの中で杜氏となったのです。

ところが杜氏になった途端、それまで仲良くワイワイ楽しくやっていた他の蔵人さんたちと衝突するようになってしまいました。経験が無い分、学校で勉強したことも含めていろいろ試そうと、何十年来変わりなく続いていた父の代からのやり方を、信頼関係ができる前に、より手間と時間のかかる方法に変えてしまったのが原因です。他の蔵の杜氏さん達からもいろいろ教えてもらう中で、蔵人が定時に帰れる段取りにする行動を取るなどが転機となって、見かねての部分もあったと思いますが話も聞いてもらえるようになり、徐々にですがスムーズに進み始めました。また、父が、横に広く使えない伊根町の土地柄上、蒸し上げるまでの工程を３F建ての縦に繋ぐ蔵の改造をしてくれていたため、米を蒸すところまでは何とか一人でできるようになったことも大きかったです。

従業員の人の気持ちを大事に考えなければならないことを学べた良い経験でしたが、弟が継ぐ時に同じことを繰り返すのはお酒にとっては良くないことだと思います。自分がこれまでモチベーションを保てたのには、弟が帰ってくるまでにもうちょっと良くしておかなければいけないという強い思いがあります。日本酒消費量右肩下がりの先行き不安の中で、結婚していずれは出て行くだろう私や妹が「じゃ、後は頼んだ」と酒造りと経営すべてを任せて弟に継ぐことはできないし、弟には造った酒を売るところまでもっていく、足で歩いて顧客を増やしていってもらうなども必要になります。幸い６つ違いの妹も私が家業に就くのを見て、農大に進み、去年結婚して家を出るまで手伝ってくれたり、今、他の蔵で修行中の弟も私が大変そうだと、自然に後を継ぐ気になってくれ頑張っています。

それに、狙ってそうなったわけではないのですが、私が今年の１月、大阪の蔵元で蔵人をしている人と結婚したのです。伊根に移って酒造りをすると言ってくれ、２人で弟を支えていこうと話をしています。無農薬農業の経験もあり、よく動いてくれること以上に、一緒に力を合わせて酒造りができることが何より心強いです。

経理士さんからは「やれることをやり尽くしても苦しい会社は一杯あるけれど、向井酒造はやらなきゃいけないことだらけだから」と言われており、そういう部分は粛々と済ませていくつもりです。夫が加わって新しい風が入り、弟が帰って来た時には若い３人でガラッと変えやすいと思うので、その時にインパクトある転換ができるようにしていこうと話しています。夫も意見を持っていますし、弟が帰ってきたらよく話し合って決め、試行錯誤していけばよいと思っています。

▲杜氏　長慶寺 久仁子 氏

“観光地”を生かして種類豊富なお酒を全国へ発信

今は醸造アルコール添加の普通酒と純米酒を半々ぐらいでつくっています。これを徐々に全量純米酒に変え、全国に向けての発信を目指しています。販売は店売りと発送で約半分、あとの半分が地元の土産物などを含む小売店さんです。伊根町が観光地ということのメリットで、けっこう店売りが他所の蔵に比べ多いのと、店に来たお客さんのリピーターの方が多いです。発送はリピーターの方を中心に北海道から沖縄まであり、名古屋や大阪が多いようです。なので、中身ももちろん大事ですが、多少お金がかかっても観光客が手に取ってみたくなる商品作りは馬鹿にできないと考えています。例えばラベルのデザインや銘柄の命名です。「京の春」は定番ですが、もう少しインパクトのある名前にするなども検討課題です。インターネットを通じての注文はそう多くはありませんが、ホームページを見てのＴＶ等メディアの取材は多く、宣伝的な効果でネットがすごく活躍してくれており、それだけのメリットはあります。

やはり観光地ということもあって、銘柄の種類は多い方です。父がやってきたお酒プラス自分でつくったものです。銘柄を一本に絞って、その中で「秋上がり」や「しぼりたて」のような種類をつくる方が造りやすいし売りやすい、また集中して取り組めるとも考えています。ただ、販売量の半

京の春 芳醇清酒
1.8L / 300ml

伊根満開 古代米酒
1.8L / 720ml / 300ml

美穂久仁 限定 純米吟醸
1.8L / 720ml

分が「京の春」の普通酒、４分の１が「伊根満開」と、新酒開発でつくった「伊根満開」がけっこう売れています。「満開」が無ければかなり苦しかったのは事実ですし、結果に繋がっているので、やはり新しいことはやってみてよいのだなと思います。

原料は故郷（ふるさと）の山の清水と地元産の米

昔から山に湧く清水を仕込み水に使っています。ミネラル分がけっこう多い、少し硬めの軟水で、伏見の水まで軟らかくありません。そのまま使っていますが、発酵が鈍るなどはなく、枯れない限り使っていきたいです。

米は地元産の「五百万石」「京都祝」という酒造好適米を使っていますが、２年前には茨城の友人が作った無農薬米を使って純米酒「美穂久仁」も開発しました。無農薬米は、洗っていてもほとんど胴割れが無いうえ、蒸し上がりのさばけが良く香りも良い。発酵も、手を加えずともきれいになだらかな経過をたどります。雑味が出ることもありません。仕込みがし易くとてもイイという感触を強くしました。無農薬米を増やしたいけれど、すごく高いものなので、どう増やしていくかは今後の検討課題です。夫の経験を生かして、将来は自分のところで無農薬の米作りをすることも考えています。体に安心な無農薬という付加価値のブランド化ができればとの思いも拡がります。

酵母は種類も多く、あれやこれやを試していますが、一昨年くらいからいくつかの気に入った酵母に絞り込んでいます。酵母によって華やかな吟醸香を出すこともでき、営業的にはフルーティーな香りのあるものもないと、とか決めきれない部分もあります。

麹はやっぱりいちばん味、香り、質を決めるというか、味の素になるもので、酸とかアミノ酸とかの出具合は製麹の温度帯による時間の長さが関係します。味の濃さや渋みも麹から出ることが多いです。造りたい酒質によってその操作を変えていくうえで大きな要素です。

酒造りの直接的な手法の他に、微生物を扱うので掃除をキチンとすることに留意しています。ちゃんと会話して全部報告し、皆がきちんと把握できるようにすることが大事です。酵母はずーっと生きてて、温度変化を経る中で人間が報告し合わないで放っておいたりすると、勝手に過程が進んでしまって、後で大変なことになりかねません。笑顔で働きやすいことにも繋がりますが、人間の和という基本的なところを大事にしないといい酒はできないなぁと痛感します。

向井酒造の目指すお酒

お酒にはその時々の流行がありますが、ブームに左右されないくらい酒質がしっかりしていて、「向井酒造の酒はこんな酒」と知れ渡るくらいにしたいと、この12年間模索してきましたが、まだ自分でこれっ！と言えるお酒には辿り着けていません。私自身は、味が濃すぎて最初は美味しいけれど飲むほどに疲れるというお酒より、いつまでも飲んでいたくなるような、飲み飽きしない優しいお酒を造りたいです。酵母が出す香りより、自然な米の香りを出したい。そして個性と昔の味というのをちゃんと出していこうと思います。そこのまだ絞りきれていないところが商品の種類の多さに出ている面もあり、今後決めていかなければならないと考えています。

日本で一番海に近い、伊根湾に面した酒蔵だという以外に、新酒開発にけっこう取り組んでいるのが向井酒造のもう一つの特徴です。丹後に伝わる赤い古代米を使用した「伊根満開」もその一つです。新酒開発でできた酒は色、香りや味に特徴のあるものも多く、好き嫌いが分かれる場合もあります。10人が飲んで10人に美味しいと言ってもらうのは難しいですが、「伊根満開」は、日本酒の常識を変える、赤い色、甘酸っぱい味、これらのインパクトで人気があるのだと思います。

私にとって「お酒」とは

酒造りのプレッシャーに負けずに立ち向かっていけば、いろんなことを教えてくれます。酒造りを通して人間関係の大事さとかも教えてもらいました。自分の感情が味に出たりするので、怖い存在です。良いものができた時には、直接それが帰ってくるし、良くないできの時はそれも帰ってきます。だから、お酒は私にとって、怖いけれども先生ですね。怒られますしね。

伊根でお酒をもっと楽しんでもらい、伊根を元気にしたい　―将来の夢

舟屋が有名で海が近いというのが売りなので、落ち着いた暁には、試飲できる席を海側に移したり、舟屋を見ながらのんびりお酒を楽しんでもらう場所や海側の使っていない蔵を潰してちょっと泊まれる宿泊施設などを作りたいです。そうして、お酒を通して伊根をもっと宣伝し、若い力が集まってイベントなどお酒以外のことでも伊根がもっと潤うような取り組みをしていきたいと思っています。

▲店舗入り口

DATA

向井酒造株式会社
代表取締役社長　向井　義昶 氏

所在地　〒626-0423 京都府与謝郡伊根町平田67
創　業　1754年
資本金　1,000万円
従業員　2名
事業内容　清酒製造業

【お問い合せ先】
京都府中小企業技術センター
企画連携課 情報・デザイン担当
TEL：075-315-9506　FAX：075-315-9497
E-mail：design@mtc.pref.kyoto.lg.jp