

特集

「本当に旨くてよい酒」を
追求し続ける

白壁蔵

SHIRA KABE GURA

日本有数の酒どころ、灘。この地で宝酒造は昭和29年から清酒を造り続けています。平成13年には伝統的な手造りの技と最新鋭の設備を併せ持つ「白壁蔵」を完成させ、純米酒や吟醸酒を中心に製造しています。



米の仕入れ先、酒造組合、消費者代表の3名の方をご案内しました。



「山田錦の栽培は、手間ひまがかかる。丁寧なお酒へと育てていただいて、うれしいです」
(ふり農業協同組合 戸田 憲造様)



工場長 仲 義博



昭和29年から宝酒造の酒造りに携わる、三谷杜氏。



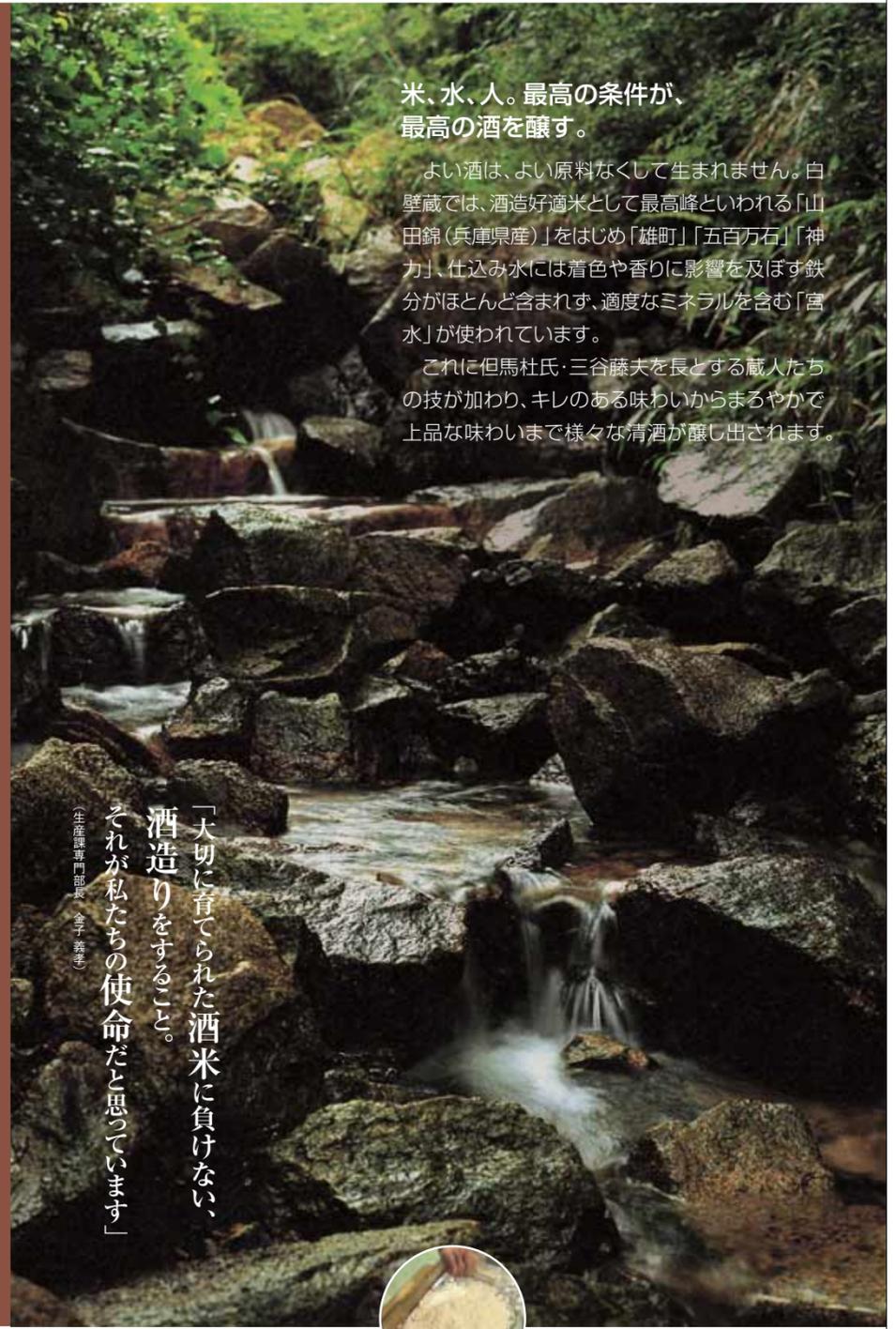
酒質のよしあしを決める米の品質。杜氏自らが栽培した五百万石も。

「大切に育てられた酒米に負けない、酒造りをすること。それが私たちの使命だと思っています」
(生産課専門部長 今 孝 義孝)

米、水、人。最高の条件が、最高の酒を醸す。

よい酒は、よい原料なくして生まれません。白壁蔵では、酒造好適米として最高峰といわれる「山田錦(兵庫県産)」をはじめ「雄町」「五百万石」「神力」、仕込み水には着色や香りに影響を及ぼす鉄分がほとんど含まれず、適度なミネラルを含む「宮水」が使われています。

これに但馬杜氏・三谷藤夫を長とする蔵人たちの技が加わり、キレのある味わいからまるやかで上品な味わいまで様々な清酒が醸し出されます。



技と心が集結する
こだわりの酒造り

【精米】
二つの砥石で高度な精白が可能
玄米表層部から酒の雑味となる成分を削り取ります。白壁蔵の精米機は、米を磨く砥石を二つ内蔵しています。二つの砥石で二段階で丁寧に磨き上げることで、精米中に米が割れるのを抑えます。

【洗米・浸漬】
厳密な吸水率の管理が可能
糠を取り除き、米に水を吸わせる、酒の出来映えに影響する大事な工程。洗米機は人の手で洗うようにやさしく回転し、浸漬タンクは厳密に吸水時間を設定できます。



米の吸水率を厳密にコントロールできる浸漬タンク。

【蒸きょう・放冷】
よい蒸米が、よい麹、よい酒母を造る
昔の和釜の原理を再現した連続式蒸米機で理想的な蒸し具合に仕上げ、放冷機が蒸米を優しくほぐしながら、温風、外気、冷風により、掛米用、麹米用にそれぞれの適温まで冷まします。

【麹造り】
酒造りで最も重要な工程
「一、麹 二、醗 三、造り」といわれるほど清酒の出来映えを左右する工程。伝統的な蓋麹の原理を再現した製麹機で、適正な温度と湿度に調整しながら麹菌の生育を進めています。



手で触り、香りを嗅ぎ、口に含んで麹の生育具合をチェック。栗のような香りとほのかな甘みがあります。

【酒母(醗)造り】
熟練の技が必要とされる生醗系酒母造りも
麹、蒸米、水を加えて仕込み、酵母を育てていきます。白壁蔵では、一般的な速醸系酒母造りだけでなく、山廃に代表される伝統的な生醗系酒母造りも行っています。



昔は多くの蔵人たちが木の道具を使っていました。



生飯仕込、山廃仕込、長期熟成酒など様々な日本酒が造られます。

より高品質をめざし、匠の技と先端技術を融合。

本当に旨くてよい酒とは何か…。白壁蔵では、効率を優先するのではなく、酒造りの原点に立ち返り、3年という歳月を費やして蔵づくりから始めました。伝統的な手造りの原理を再現した新しい設備での酒造りと、それとは対照的にほとんどを人の手で行う酒造り。それら両方を併せ持つのが白壁蔵です。

何度もテストを繰り返して導入した精米機、昔の和釜の原理を再現した連続式蒸米機、メーカーと共同開発した製麹機…こだわりの道具一つひとつは、3M (My machine Management) 活動を通して各担当者が責任を持って管理しています。



「とてもクリーンで、安全面にも配慮されている。すべて大切なお酒のためですね」
(五郷酒造組合 城崎 裕子様)

造り手の顔が見える、酒造り。

わずかな温度差、時間差で出来映えが変わってしまうほどデリケート。白壁蔵では、昔ながらの人の手による酒造りと新しい設備による酒造り、二つのラインがあります。しかし、たとえどれだけ機械が進化しようとも、やはり最終的な判断を下すのは人間です。杜氏はすべての運転条件を決め、蔵人はすべての工程で五感を使って状態を確かめ、連携しながら志の高い酒造りを行っています。

「一滴に皆さんの思いが込められている。父が慈しみながら飲んでくれたのがわかります」
(社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会 嶋津 裕子様)



【もろみ仕込み】
 毎日もろみの泡を観察し、発酵状態を管理
 仕込タンクに酵母、麹、蒸米、仕込み水を加え、発酵させます。30日以上かかるこの工程で大切なのは温度管理で、発酵の進み具合に応じて、もろみの温度を少しずつ調整していきます。発酵タンクは、オリジナルな攪拌機が使われ温度むらをなくするとともに、米をつぶさず全体を均一に攪拌できるようになっています。



【上槽(搾り)】
 昔ながらの作業と同じように、ゆっくりと
 自動搾機でもろみにやさしく圧力をかけながら、原酒と酒粕に分けます。白壁蔵では、酒袋を積み重ねてその重みで搾ったり、袋を吊るして自然にしみだすのを待つ「袋吊り」なども行われています。

【熟成】
 人間の五感で品質をチェック
 原酒はろ過し、火入れされたのち、貯蔵・熟成によって調和のとれた香味に仕上がります。最後に成分分析や官能検査を行ってから瓶詰めされます。

「白壁蔵」見学を終えて

皆さんに宝酒造や白壁蔵についてご意見を伺いました。



嶋津 裕子様
 社団法人 日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会西日本支部
 ●企業と消費者をつなぐ消費生活アドバイザー。管理栄養士として専門学校での講師も務める。



城崎 裕子様
 兵庫県酒造組合連合会 灘五郷酒造組合 総務グループ主任
 ●宮水を守る技術、米の新品種開発などにも携わる。仕事柄、あらゆる蔵や酒のイベントを訪れる機会も多く、ご自身も日本酒党。



戸田 恵造様
 みのり農業協同組合 東条営農経済センターセンター長
 ●白壁蔵の特定名称酒に使用される山田錦を供給。若い世代にもっと日本酒の魅力を伝えたいと考えている。

造り手の心意気が感じられる工場

嶋津様 工場で造られていると聞いて、もっと機械的だと思っていましたが全然違う。酵母をわが子のように見ていらしゃって、まさに微生物との対話なのだと思います。
戸田様 酒造りには人間にしかできないことがある。昔ながらの手造りと機械、それぞれのよいところを上手く採り入れていると思います。
城崎様 床にパイプやホースが通っていないことにも好感を持ちました。事故を防ぐと同時に自分たちが造る酒を大切に扱っていらしゃる姿勢が感じられて。

「こだわり」を消費者に伝えるために

嶋津様 これだけ皆さんが酒造りに熱い想いを注いでいらしゃるのに、それが私たち消費者に広く伝わってこないのが残念です。原料や造り方、環境への配慮などの「こだわり」は、商品を選ぶ際の重要なキーワードになると思うのですが、ラベルやパッケージの限られたスペースだけでは難しい。企業と消費者の間に立って、きちんと説明できる人が必要なのでは？
戸田様 想像以上に手間ひまがかかっているということ、消費者と直接接する売り場の方にもっと知ってほしいです。
城崎様 飲食店でも日本酒のことをよく知らない店員が多い。人材育成はこれからの課題ですね。

日本の伝統文化を守り抜いてほしい

戸田様 米は日本の食文化の原点であり、米を原料とするお酒は日本の伝統文化そのものなのでしょう。宝酒造さんには技能の伝承とともに、日本酒の未来を切り開いてほしい。
金子 私たちは、歴史と高い技術をもつ日本の酒造りができることを誇りに思っています。杜氏が長年培った技と知恵と勘を受け継いでいくこと、何より酒を造る面白さやよろこびを若手には伝えていきたいです。

若者に本物の旨さを知る機会を

城崎様 若いファンを増やすことも大事ですね。
嶋津様 本物の日本酒に触れる機会がなかなかない。
戸田様 そう、だから本物の美味しさを知らない。日本酒造組合中央会が中心になって広めている「日本酒で乾杯運動」はいいきっかけになると思います。
城崎様 日本酒は温度でも味わいが変わる、世界でも珍しいお酒でしょう。私たちもお料理とのマリアージュなどいろんな楽しみ方を提案しています。
中山 白壁蔵でも、雑誌とタイアップして工場見学会や利き酒会などを開いています。女性の方の反応がいいですよ。

金子 貴重なご意見ありがとうございました。皆様のご期待にお応えできますよう努力してまいります。



宝酒造株式会社 白壁蔵
 (左) 生産課 専門部長 金子 義孝
 (右) 生産課長 中山 誠治

- 白壁蔵データ
- 敷地面積 / 約14,400㎡
 - 業務内容 / 特定名称酒の製造他
 - 従業員 / 32人
 - 所在地 / 神戸市東灘区青木2-1-28