



## 酢を造るといふ仕事

飯尾 彰浩

各分野におけるたくさんの素晴らしい先生方や研究者のみなさんが購読されている本誌において、力不足は承知ながら学生のみなさんに何か一つでも参考になればと思いきペンをとりました。

### 飯尾醸造について

創業は明治26年（1893年）。京都の日本海側、天橋立で有名な宮津で120年ほど前から酢を造っている。「日本でいちばんのお酢を造りたい」という初代の想いから『富士酢』と命名したそう。当蔵の看板商品である『純米富士酢』は酒蔵で杜氏が麴を造り純米酒を醸したあと、酢蔵で酢酸菌を浮かべて100日ほど静置発酵することでアルコール分をじわりじわりとお酢へと変えていく。その後1年ほど寝かせることでツンとしないやわらかい味わいのお酢になる。他方、一般的な米酢は甘酒にアルコールを添加することで酒造りの工程を省き、強制的に空気を送り込むことによって2、3日でできあがるものがほとんどである。時代とともに他社が設備投資や製造をアウトソーシングしていった結果、今となってはめずらしいお酢屋と言われるようになった。とはいえ、創業当時はどこにでもある田舎のお酢屋だったはず。そんな零細の家業に転機が訪れたのが今から50年ほど前だった。

祖父で三代目の輝之助が近所の田んぼからドジョウやフナが次々に姿を消していく様をみて、（当時の）農薬の危険性に疑問を唱えたのがはじまりだった。「農薬を使わんと米を作ってもらえまへんか」と2年かけて棚田の農家を説き伏せて、無農薬米を原料にした新しい『富士酢』が誕生した。

その後四代目を継いだ父、毅は契約農家のためにさまざまな施策を打っていった。米の無農薬栽培でいちばんのネックである除草作業の軽減のために新しい農法を研究しつつ、機材、資材を会社で購入し農家に無償で譲渡するなど尽力した。また米の買い取り価格を農協の3倍以上に設定するなど、契約農家の生活の安定や労力の軽減を実現したこともあり、飯尾醸造のための米を長期にわたり作ってくれている。とはいえ、時代とともに農家

の高齢化と後継者不足により、契約農家が減ってきたためきれいな棚田に荒廃の危機がやってきたのが15年ほど前のことだ。そこで父は一部の棚田を借り受け、飯尾醸造の蔵人自らが米を作ることを決断した。現在では日本で唯一、米作り、酒造り、酢造りを一貫して行っている。



明治初期に建てられた酢蔵



若狭湾を望む無農薬の棚田



蔵人総出で草刈り

### 父の悩みから進路が決定

四代目の父、穀は家業を継ぐつもりはなく、同志社大学文学部を卒業後は地元の信用金庫に勤めていた。しかし農薬を使わない米を原料にした『自然米酢 富士』（現、純米富士酢）が少しずつ認知されお酢屋が忙しくなってきたことから飯尾醸造場（現、飯尾醸造）に入社することを決めたそうだ。時代が祖父の考えに追いついてきたいちばんのタイミングだったのだろう。「食酢」と書かれた一冊の本を暗記するほど読み込みつつ、毎日毎日、蔵の現場で経験を積むことによってお酢への知識と関心を高めていった父は専門の教育を受けていないこともあり、酢のことを知れば知るほど大きくなっていく悩みがあった。

私が高校に入学して最初の三者面談のことは忘れることができない。父は担任の先生への挨拶もそこそこに自分の思いを伝えた。「息子には東京農大醸造学科の柳田先生の研究室に行かせたい。そして『富士酢』の香りを改善するための研究をさせたいと考えています」。この瞬間から私の進むべき道が決まった。

### 大学時代の研究

私は東京農大に入学後、3年生の冬には柳田先生の研究室に入った。そして1年間は先輩の研究を手伝ったのち、大学院で2年間、自分がやりたい研究をすることができた。テーマはズバリ、「酢酸菌のダイアセチル生成に関する研究」。ダイアセチルはチーズやバターなどの乳製品にとってはコクをあたえる非常に重要な香り成分であり、バターの代用品として使われてきたマーガリンはダイアセチルを添加しているそうだ。ビールにおいては不快な香り成分として知られており、アルコール発酵後2週間ほど熟成期間をおくことで酵母は菌体内に取り込むことが過去の研究によって報告されていた。一方、

食酢においてダイアセチルは必要な香り成分のひとつではあるが、安価な穀物酢や米酢にはほとんど含まれていない。そのため量産品の酢に慣れたお客様の中には原料米を市販の米酢の5倍とたっぷり贅沢に使ってじっくり時間をかけて造る『純米富士酢』の香りに違和感を覚える人もあった。父の望む「香りの改善」とはすなわち酢に含まれるダイアセチルの軽減を意味していた。もちろん、『純米富士酢』の香りやコクを好んで使っていたお客様の方が多いのだが。

父から与えられたミッションに取り組んだ私の結論は、酢酸菌が生成するダイアセチルを減らすためには生成経路に関与する酵素（acetolactate synthase）の遺伝子を破壊することだった。

とはいえ、遺伝子組換え菌を食品に使うことは禁じられていたし、なにより無農薬米を使うお酢屋がそんなミュータント菌を酢造りに使えるわけもなかった。かくして父が期待した大学6年間だったが、残念ながら小さなお酢屋に大きな果実をもたらすことはできなかった。しかし、小泉幸道先生（現、副学長）から社会人としての基礎を教わったことは大きな財産となっている。

### 就職活動の思い出

元々、菌と地道に向き合うよりも新しいことを好む私にとって、就職活動はいい息抜きにもなった。大学同期に2年遅れて社会人になるべく、大手食品メーカーを中心に企業を回った。希望する職種はズバリ、専門知識を活かした営業。根性論で売ってくるのではなくスマートに買ってもらえるような提案型営業をしたい。社会の厳しさを知らない学生時代はこんなことを考えていた。そして、面接のときには必ずみやげ話をもっていったのであった。それは、こんなことやってはいかがでしょうという提案というかプレゼンテーションだった。

たとえば、大手ビールメーカーには「今後、ノンアルコールビールが流行るはず」と他社に先駆けて製品開発する必要性を訴えた。大手醤油メーカーでは最終面接後5分だけ時間をもらい、作ってきた資料を社長に見せながら、「業界リーダーのK社を抜くために、海外市場に向けてハンバーガーのテリヤキソースに続く第二のフレーバー、ジュレ状のぼん酢を開発しましょう」とアツクアツク語った。

1999年当時、その後の飲酒運転事故の社会問題化に伴うノンアルコールビール市場の活性化とぼん酢ジュレの流行を予期していたのは私だけかもしれない。というのは冗談だが、経営者になって感じるの、受け身で与えられた仕事だけをこなすのではなく自らが職種や部署の垣根を超えて動くことの重要性だ。

ちなみになぜ大手醤油メーカーに入らなかったのか、それは内定をもらえなかったからだ。大きな手ごたえを感じていた私は「内定の連絡がまだ来ない」と人事部に三度も催促の電話を入れた。三度目に業を煮やした担当の方から教えていただいたのは、「あなたは最終面接を受けた学生を3つに分けた中でBランクです。Aランクの人にはすでに内定を出しています」と。なんとも間抜けな話だが、私の「前向きならぬ前のめり」な性格を端的に表すエピソードであり、自分への生涯の戒めとして大事にしている。

その電話の際に初めて自分が落とされた理由に気づいた。最終面接の際、役員の方からの「あなたは一人です仕事と大勢です仕事のどちらが好きですか」という質問に対して「一人です仕事」と答えたからだ。社会人になった今となっては当たり前なことだが、仕事に限らず一人でできることはほとんどない。大きな成果を出すためにはたくさんの力が必要である。孤独と戦いながら真摯に研究テーマと向き合うことは大切にさせていただきたいが、周りの人とのコミュニケーションほど大きな力になるものはないことをお伝えしたい。

ちなみに数年前、その醤油メーカーの当時の社長とお会いする機会があり、お酒を飲みながらそんな話をさせていただいた。質問への回答ひとつでその後の人生は大きく変わるのだからおもしろい。

### コカ・コーラに入社

当時は不景気で企業が採用を控えた時期だったことに加え、お酢屋の長男で醸造学を専攻しているということもあり、採用試験はなかなか高いハードルだった。そんな中、コカ・コーラは何年かしたら辞めることも承知の上で採用してくれた。面接の際、自動販売機に充填後すぐに缶が冷えるよう気化熱を利用して缶を回転させる内部機構などいくつかを提案した。それを評価していただ



親子二代、20年かけて開発した富士酢プレミアム

いたかどうかはわからないが、晴れて入社後2年間は営業所で先輩営業マンのサポート業務に従事した。大きなトラックを運転することもあれば、スーパーや酒屋さんの在庫を管理・発注し売場をつくる仕事もあり、その他、週末には企画書を作って所長にもっていくこともあった。たとえば缶コーヒーのヘビーユーザーの糖尿対策として、原材料の牛乳を酵素（lactase）で分解することにより甘みを増やし砂糖の使用量を減らすことを提案したこともあった。所長は社長に直接、資料を渡してくれるなど提案を喜び、公私にわたってかわいがってくれた。「全体最適」の大切さを教えてもらったことも今では大きな財産になっている。たいした働きもできなかったが、すばらしい上司や先輩に恵まれたおかげで、2年後には社員教育やマーケティングの部署に異動させてもらい、そこでもたくさんの学びをいただいた。4年半のコカ・コーラ生活のおかげで今の飯尾醸造があると心から感謝している。

### 飯尾醸造で再び取り組む

11年を過ごした大都会、東京での生活に後ろ髪をひかれつつ飯尾醸造に入社した。いよいよ父からの宿題に再び取り組むときがきた。とはいえ、小さなお酢屋には研究室もなければ教えてくれる先生や先輩もいない。そこで試行錯誤するうちに考え方をゼロに戻すことにした。研究者は決めたテーマに忠実に取り組むうち発想が限定的になり、新しい打ち手を検討することが遅れる場合がある。実際、父の描いたゴールは「富士酢の香りを改善すること」であったが、私は大学院の研究テーマを「ダイアセチル生成に関する研究」としたため、お酢屋の望む形にはほど遠い結果となってしまった。これらのことを踏まえて「ダイアセチル由来の香りを他の香気成分でマスキングする」という方法に改めたのだ。



いまやめずらしい手麴造り



誰にも飲んでもらえない酒を造る

数年の研究を経て原料米の発酵方法を見直した結果、香りの穏やかな『富士酢プレミアム』ができあがった。原料米を米酢の基準の8倍も使うことから食酢中のダイアセチル量は『純米富士酢』よりも多いのだが、それを感じさせない製品になっている。おかげさまで今では一般のお客様はもちろん、東京の有名鮎店やパリにあるミシュランの星つきレストランなどからもうれしい声をいただいている。

また、その後に関発した『富士ピクル酢』も同様の発想だ。ドライトマトで出汁を引くことによりグルタミン酸由来の旨みを付与するのはもちろん、トマトの風味によって米酢の香りをマスキングするのも役立っている。製品の「フードロス減らす」という社会性のあるコンセプトを評価いただきいろいろなメディアに取り上げられたことから、大手食酢メーカーをはじめ他社が類似製品をつくってくれた。結果的にピクルス市場が活性化したことによって、少なからず野菜のフードロス軽減につながったとうれしく思っている。

コカ・コーラ時代に学んだ「業界リーダーは他社の模



古式・静置発酵で100日かけて酒を酢にかえていく

倣をもいとわず、全方位的に製品をラインナップすることによって高いシェアを維持している」ことは、逆の立場になって気づくことも多い。強者で勉強させてもらったことによって弱者の戦い方がみえてきた。あらためてコカ・コーラでお世話になったみなさんに感謝を申し上げたい。

### 今後の夢

現在は父が開発した『紅芋酢』はじめ、野菜の栄養素を効率的に摂れるファイトケミカルに注目している。ほとんどが畑に捨てられている人参や大根の葉には高い抗酸化力が知られているが、まだ大きな産業には育っていない。目下、学校給食や社員食堂、病院の入院食において、粉末野菜を味噌汁やスープにすることにより、日本人の健康寿命を延ばし国民の医療費を削減できないかと妄想中である。

飯尾醸造だけではたいした影響力はないが、大手メーカーを動かすきっかけをつくることによって社会を変えることができると考えている。小さな酢屋の「酢を造るといふ仕事」は、契約農家や蔵人と一丸となってちょっとずつちょっとずつ進んできた。今後も全体最適を考え、場合によっては大手メーカーの力をお借りして進めていきたい。不採用にも気づかない「前のめり」な私だからこそできることがあるはずだ(ぜんぜん進歩していない)。

＜略歴＞ 2000年 東京農業大学大学院農学専攻醸造学専攻修士課程修了。東京コカ・コーラボトリング株式会社入社後、営業サポートを経て、日本コカ・コーラ株式会社にて営業教育、マーケティングに従事する。2004年 株式会社飯尾醸造に入社し、五代目見習いに就任。2012年より現職。  
また手巻キングとして、「手巻き寿司をツールに日本人のおもてなしスキルをUPさせる」ことを目的に、全国でテマパ（手巻き寿司パーティ）を開催している。