

日本酒造りの現場から

大塚 真帆



私は学生時代に日本酒に魅せられ、2000年に伏見の酒蔵に入社して以来約20年、酒造りの仕事に携わってきた。

今や酒造りの現場で女性の蔵人の姿を見ることは珍しくなくなりつつあるが、20年前というとは、まだまだ女性が酒造りの現場に入るといのは稀なことであり、弊社でも季節雇用の蔵人が中心となり、昔ながらのスタイルを継承しながら酒造りが行われていた。

そのような中に、いきなり若い女性が「酒造りがしたい!」と言って飛び込んできたのだから、恐らく蔵人たちは驚いただろうし、いったいどんな仕事を任せたらいいのか、とまどいもしただろうと思う。最初の1年は、私にとっても悩み、苦しんだ1年であった。しかしそのとき、諦めずに続けていて良かったと、今では心底思っている。

ここに、私が酒造りの道を志してから現在に至る約20年の間に体験してきたことを書き記させていただく。ご自分の就職や将来について不安や悩みを抱えている方々の一助にでもなれば幸いである。

日本酒との出会い

私は1994年、京都大学の農学部に入社した。入学した頃は、特に目指す職業があったわけではなく、ただ生物や農学関係の勉強をしてみたい、という漠然とした興味しか持っていなかった。

京都大学には大学4年間、修士課程2年間の計6年間在籍し、作物学研究室という作物の栽培や生理が専門の研究室に所属していたが、その間にもっともエネルギーを注いでいたのは実はサークル活動であった。作曲サークルというちょっと変わった活動をしているサークルに入ると、すっかりはまってしまい、バンドを作って曲を作ったりライブをしたり、音楽漬けの毎日を送っていた。そしてそのサークル活動の一環として(?)、しょっちゅう呑み会が行われた。

当時、大学の教室は夜間も出入りが自由で解放されて

おり、近くの酒屋で買い集めてきたさまざまな酒類を教室や誰かの下宿などで飲み比べながら、わいわいやっているうちに、日本酒の味わいに惹かれ、興味を持つようになっていった。

大学近くの居酒屋でも何種類かの地酒が置いてあり、呑み比べてみると、造られた土地、製法、造り手などによってさまざまに味わいが変わり、なんと奥の深い世界だろうと感じるようになった。

修士課程に進み2年目になってもまだ、「この仕事に就きたい」と思うような仕事が見つからず、どうしようかと思いつつ悩んでいたが、ふらっと立ち寄った古書店で地酒を紹介する本をパラパラとめくっていた時、急に「そうだ、酒造りの道に進もう!」とひらめくと、もう自分にはそれしかないと思い込んでしまい、その後は中小規模の酒蔵を中心にあちこち雇ってくれる会社を捜し歩いて回った。

しかし当時は日本酒の需要が減少し続けており、社員として雇ってくれるような酒蔵はなかなか見つけられず、とりあえずは冬季のアルバイトとして酒蔵で働こうかと考えていたところ、ある蔵元の紹介で京都・伏見の老舗酒蔵、招徳酒造を紹介していただいた。そこではちょうど分析や瓶詰め補助の仕事に欠員があり、修士課程修了の2か月前にようやく就職先を見つけることができた。

最初の1年

こうして2000年4月、念願の酒造会社に就職することができた。所属は製造部であったが、最初に教えられた仕事は分析や瓶詰め補助などの製造に関わる仕事で半分、あとの半分は納品書処理などの事務仕事であった。

招徳酒造の酒造りは伝統的な「寒造り」というスタイルで行われており、その年も10月になって杜氏(とうじ: 醸造のリーダー)と頭(かしら)役の2名の季節雇用の蔵人が蔵入りすると、いよいよ酒造りのシーズンがスタートした。

私自身も、待ちに待った酒造りが始まり、わくわくし

ていたが、同時に一抹の不安もあった。それは、今まで自分が受け持っていた分析や事務の仕事を行いながら、並行して酒造りの仕事をさせてもらえるのだろうか、ということだった。そしてやはりその不安は的中し、蔵の中で酒造りが行われていても自分が酒蔵の中で作業を手伝えるのはせいぜい2時間程度で、あとの時間は今までの業務に費やさなければならなかった。

11月、12月と酒造りが進むにつれて、自分の中での「酒造りの仕事」のイメージと今の自分の状況のギャップに苦しむようになった。「自分が目指してきたことはこれではない」という思いが詰まり、どうしたらいいかわからなくなって、ある日、知り合いの蔵人に電話で相談した。

自分の状況を話し、酒造りの仕事をさせてもらえる酒蔵を新たに探したほうがよいのだろうか、と悩む私に返ってきたのが「できることは全部やったのか」という言葉だった。その言葉を聞いて、はっと我に返った気がした。そうだ、諦めるのはまだ早い。自分にできる最善を尽くして、それでもだめなら考えよう。そう思い直すことができた。

翌日から、早朝に会社に向かった。当時、社員の勤務は早くても7時からであったが、2人の季節雇用の杜氏と頭は酒造期間中ずっと会社に泊まり込んでおり、毎日朝3時～5時頃から、作業を始めていた。自分もその時間に行って、傍で見学させてもらうことにしたのだ。

2人の蔵人はそのことに対して特に何も言わなかったが、醪の品温など、私が質問することには答えてくれ、私は夢中で作業のやり方や温度などをメモにとった。勤務時間になると通常の業務に戻ったが、それ以外の自分の自由な時間にはなるべく蔵に入り、発酵中の醪を観察したり、作業を見学したり……。そのようにして過ごすうちに、自然に自分の中にわだかまっていたストレスも消えていき、3月になって酒造シーズンが終わった時には、精魂尽き果てるくらいの疲労感と、また同時に達成感を味わったように記憶している。

酏屋デビュー！2年目の酒造り

その翌年の10月、私にとって2年目の酒造りが始まったが、一つ大きな出来事があった。前年まで杜氏として来ていた蔵人が高齢を理由に、今年は行けない、と言ってきたのである。彼は杜氏として作業全体の指揮をするだけでなく、さまざまな作業を担っていたが、その一つが酒造りの重要なプロセスである「酒母造り」であった。

酒母は酏（もと）とも言い、日本酒の発酵におけるスターターの役割を持つものである。日本酒を仕込むとき、まず初めに全体の5%くらいの米と米麴を使用して、小



入社3年目の頃、前列右から2人目が前任の越前糠杜氏。

さなタンクに仕込みを行う。そこに乳酸と培養酵母を添加し、1週間～10日ほどかけて温度調整をしながら酵母菌を増やしていく。これが酒母である。

弊社では長年、前任杜氏が酒母造り（酏屋）を一人で行ってきたため、他に実際の操作を把握しているものがいなかった。そこで、前年、傍で杜氏の作業を見学していた私が代わりに酏屋をすることになった。いきなり任された重役に、最初は不安でいっぱいであったが、自分で記録したメモを頼りに、必死で酒母造りをこなしていった。

こうして、2年目からは蔵の中での作業時間が大幅に増えていき、酒母だけでなく洗米、麴など、他の工程にも関われるようになっていった。

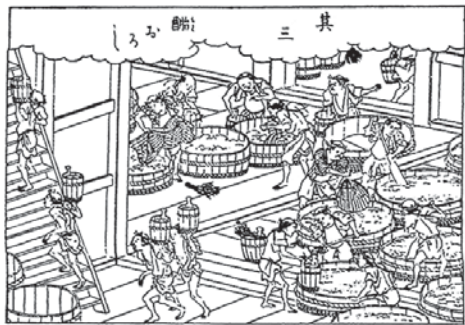
前任杜氏の引退後、それまで頭役を務めていた季節雇用の蔵人が杜氏に就任し、彼のもとで3年間酒造りを学んだが、その杜氏も高齢を理由に引退ということになり、招徳酒造は2004年、ついに江戸時代に寒造りという醸造スタイルが確立されて以来、脈々と続いてきた「季節労働者による酒造り」から「社員による酒造り」という新しいスタイルへと完全に切り替わったのである。

そんな中、私はかねてから興味があった「生酏（きもと）造り」を来シーズンの酒造りで行うことを社長に提案した。2005年の夏のことである。

生酏造りへの挑戦

生酏造りとは、江戸時代に確立されたとされる伝統的な酒母の製造方法である。開放状態で発酵を進めていく日本酒の製造工程では、常に醪や酒母が雑菌に汚染される危険を孕んでいる。生酏造りは、酒母の水分管理・温度管理などによって乳酸菌などの数種の微生物の働きを巧みに利用することにより、酒母を雑菌汚染から守りながら清酒酵母だけを純粋培養するという、驚くべき技法から成り立っている。

しかし、生酏造りは複雑な原理ゆえに温度管理や水分



日本山海名産図絵より江戸時代の酒母造りの様子

管理など、やり方をひとつ間違えると途端に野生酵母や雑菌が繁殖してしまうため、酒母や醪が途中で腐敗してしまうという危険と隣り合わせの技法であった。そのため、明治時代に国の研究機関によって速醸酛という、乳酸発酵を伴わない簡便で安全な醸造法が確立されると、多くの酒蔵がそれまで行っていた生酛造りを廃止し、速醸酛へと切り替えていったため、生酛造りはごく一部の酒蔵のみが行う、希少な酒となってしまう。

しかし、生酛造りで造られた他社の酒を飲むと、じっくりと時間をかけて糖化や乳酸発酵を行うことにより生み出される、豊潤な旨味や酸味、奥行きのある独特の深い味わいを備えており、一度、自分達の手で生酛造りの酒を造ってみたいと考えていた。

社長に相談すると、失敗するという可能性が少なからずあるにも関わらず、「面白い。失敗してもいいからやってみる。」と笑顔で言ってくれた。

それから酒造りシーズンが始まるまでの数か月間は生酛造りについての勉強に没頭した。会社にあった「酒造要訣」という1951（昭和26）年に発行された本には、生酛造りの実際の製法や注意点、米の固さに応じて変えるべき点など、事細かに書かれており、私にとってのバイブルとなった。また、生酛造りを行っている蔵を訪ねて行って、杜氏さんに直接教を乞うこともあった。

昔は違ったのだろうが、今の酒造業界は技術者同士が非常にオープンな関係で交流があり、他者見学を願いしても、断られるということがめったにない。また、つまこんだ質問に対してもたいてい「社外秘です」などとは言わずに親切に答えてくれる。「酒屋萬流」という言葉があるように、「他社の真似をしたからと言って決して同じ酒にはならない」からである。なぜかという日本酒は設備だけでなく、造り手の感性、蔵の環境、水の性質、蔵のこだわりや嗜好、そういったすべてのものが組み合わさって、唯一無二の製品が出来上がるからだ。

そんなことから、初めて生酛造りにトライした時には、

多くの蔵人さんや技術者の方から助言をいただくことができた。そして2005年の年末、いよいよ生酛造りの仕込みがスタートした。

生酛造りの場合、酒母が完成するまでに約1か月という長い時間がかかる。その間、毎日温度を見、分析をし、状態を見極めながら必要な操作を行わなければならない。やはりなかなか教科書通り、とはいかず、気を揉む日々が続いたが、なんとか乳酸発酵による酸が蓄積してきて、ついに清酒酵母を添加する段階まで行き着くことができた。酵母を添加した翌日も酒母の表面は静かなままで、もうその時は祈るような気持ちで見えていたが、その翌日の朝、酒母の蓋を開けてみると、まるでマグマが地面を割るように、表面が膨れ上がり、ところどころひび割れた部分から泡が流れていた。酵母が湧き付き始めたのである。その瞬間の、生酛造りの力強さを目の当たりにした時の感動は、今でもよく覚えている。

こうして出来上がった生酛の酒母を使用して2月上旬に醪の仕込みが行われ、やっと酒が出来上がったのは2月の終わりだった。その味わいは、今まで自社で味わったことのない、独特の濃厚な旨味・酸味を持っており、それまでの苦勞がすべて報われたような喜びを感じることができた。

こうして生酛造りに挑戦したあたりから、なんとなく、自分がリーダーシップをとりながら酒造りを行うようになり、そのうちに自分の名刺にもいつの間にか「杜氏」という肩書が付け加えられていた。

杜氏、母になる

その後も毎年、生酛造りに挑戦しながら酒造りを続けていたが、2008年に同僚の蔵人と所帯を持つことになった。

酒造りの道に進もうと決めた時には、家庭を持つこと、子供を持つことは半ばあきらめたつもりでいたが、思いがけず(?)結婚をし、そのうち「もしかしたら子供を育てることも可能なんじゃないか」と思い始めた。

そこで夫と相談しながら、なるべく酒造りに影響が出ない形で出産できるようにと、酒造シーズンが終わる5月くらいを目指して計画を立て、運よく、その通りに妊娠することができた。2009年度は、だんだん大きくなるお腹を抱えながらの酒造りとなり、自分の体を気遣いながらの、今までとは違う緊張を伴ったシーズンであったが、後で聞くと周りで見ている社員や蔵人は私以上に気が気でなかったらしい。

共に働く蔵人達を冷や冷やさせてしまったことはとても心苦しいが、やはりその年だけ私が酒造メンバーから外れるということは他の蔵人たちの大きな負担にもな



生酛造りの1工程、「山卸し」を行っているところ

るであろうし、私も現場を離れたくなかった。それを許してくれた社長には本当に感謝している。

そして翌年の春、そのシーズンの酒造りが終了し、産休に入る間もなく、無事長女を出産した。

さて子供を産んだとなると、今までの勤務体制ではどうしても無理があった。酒造りの世界というのは冬忙しくて当たり前である。なぜなら、造るのも冬、一番売れるのも冬だからだ。弊社でも11月～1月にかけては毎日のように朝7時から夜8時までかけて酒造りと瓶詰、出荷作業に追われる毎日であった。しかし、子育てをしながらそんな勤務を続けることは絶対無理だ。それに自分にとってだけでなく、他の蔵人にとっても、疲労が蓄積した体で酒造りを行うことは危険でもあり、また男性の蔵人であっても今後子供を持ったときに、酒造りシーズン中はまったく子育てに関われないというのはとてももったいないことではないか、という思いもあった。

そこで社長と相談して、冬季にパートさんを数人雇って、酒造と瓶詰・出荷準備をきちんと役割分担し、冬の一番忙しい時でも夕方5時で仕事が終われるような体制を作ることにした。

長女は生後3か月から近所の保育園に預け始め、そうこうしているうちに次年度の酒造りが始まろうとしていた。乳児を育てながらの酒造りは確かに大変ではあったが、夕方5時で仕事が終われるという勤務体制のおかげで、なんとかこなしていくことができた。

その翌々年の5月には長男を出産し、二人の子供を育てながらの慌ただしくもにぎやかな毎日が始まった。

いざ子育てを経験すると、酵母や麹菌の方がよっぽど

素直で育てやすいと感じるようになったから不思議である。

これからのこと

今日本酒の世界は大きく変わりつつある。若い造り手が斬新な発想やデザインで作りあげた商品が注目を集めている。また火入れ瓶詰め機の進歩や冷蔵庫の普及が進むことで、それまであまり重きを置かれてこなかった「貯蔵・瓶詰め」の工程が見直され、生酒と見紛うほどのフレッシュな味わいが楽しめる日本酒も人気を博している。

そんな中で、招徳酒造は今後どのようなスタンスで商品を作っていけばいいのか。日々考え、悩み続けているテーマであるが、私の中でやりたいことは二つある。一つは生酛造りの可能性を追求し、その魅力を多くの消費者に知ってもらうこと、もう一つは最高の食中酒を造ることである。

私自身も普段食事と共に日本酒を楽しんでいるが、食中酒に向く酒というのは決して派手な酒ではない。酸味や旨味がバランスよく感じられ、香りはおだやか。しかしそのような決して派手ではない酒を、お料理とともに味わうと、口の中でおいしさが倍増するのだ。そうするともう止まらない。食べては呑み、呑んでは食べ……。知らず知らずのうちに杯が進んでしまう。

そんな素敵で魔法を秘めた酒を、造っていきたい。そして日本酒の持つそのような魅力を、一人でも多くの方々に知っていただくことが、自分の為すべきことだと考えている。



<略歴> 2000年 京都大学農学部農学研究科修士課程修了、同年 招徳酒造製造部に入社。2005年より生酛造りを始める。2017年より同社社氏兼製造部長に就任。

<趣味> 民族音楽の視聴と演奏