

（手作業にこだわった自信作） 丹念に仕上げた 日本酒を「ご賞味あれ」



岐阜市琴塚にある足立酒造場。今回は、五代目であり杜氏（注1）でもめる足立昌治さんに、日本酒に対する想いとその魅力について伺いました。

足立酒造場 代表兼杜氏 足立 昌治さん



深刻化する杜氏の高齢化

足立酒造場は江戸時代、文久元年創業の百六十年以上の歴史を有する蔵元です。足立さんは現在、日本酒の製造から販売まで全ての工程を一人で手掛けています。

古くから足立酒造場では、米の収穫が終わる時期になると、新潟から杜氏が蔵人（注2）たちを率いて酒造りに来ていました。日本酒業界では、『蔵元』というと、『酒蔵の経営者』のことを指すため、経営者が酒造りに直接かかわる事は、大変稀な事でした。蔵元で育った足立さんが杜氏として酒造りをするようになったのは、「年々、体力も衰え、杜氏を続けていくのは今後厳しい。酒造りを引き継ぎたいので岐阜に帰って来て欲しい」と杜氏からの提案を受けてのことでした。

かつては農家を継ぐ、ということは酒造りも継ぐ、ということが当たり前でしたが、時代は流れ、職業の選択肢が広がると、誰もが農業に携わる時代ではなくなりまして。更には、半年の間、酒造りのために故郷を離れ、住込みで作業するスタイルはすでに受け入れられなくなっており、酒造りを担う杜氏や蔵人の不足は深刻になっていました。結果、農家の高齢化とともに、杜氏も高齢化していきま

「蔵元は、酒造りが出来なければ蔵元ではなくなってしまう。酒造りの技術者の人手不足もあり、一から学ぶに

しても時間も必要です。ならば自分がやるしかない、やるなら今しかない」と決心しました」

当時、足立さんは東京で会社員として働いていました。「日本酒」に対して愛情があり、いずれは家業を継ぐ気持ちがあるものの、蔵元という立場から、まさか自分が酒造りをする事になるとは考えていませんでした。

杜氏への道のり

酒造りは試練から始まりました。

足立さんが岐阜に戻る前の春に、杜氏が不慮の事故で突然亡くなってしまったのです。日本酒には、酒税の関係により、数多くの記帳義務があり、帳簿や記録、貯蔵や熟成の管理など、造る事以外にも杜氏の仕事は多岐に渡ります。通常なら杜氏の下には頭（注3）がいますが、その頭にさえ杜氏としての知識や作業を引継ぐ前の出来事でした。そのため、足立さんは頭と試行錯誤を繰り返し、一緒に四苦八苦しました。

二年ほど、頭とともに酒造りをしたのち、十五年ほど前に完全に独り立ちしました。

「全行程を全て一人でやるとなると、大きいタンクは扱えません。小ロット生産に切り替えるためにタンクは小さいものに変えました。使っていた大きなタンクは処分し、機械設備の殆どを手作業に切り替えるなど大幅な設備変更を行いました」

昔は蔵元と杜氏は、経営者と職人という立場でしたので、お互い踏み込まず、が常識でした。「杜氏は蔵元の望む味を造る事が仕事でしたのでお客さんの感想や好みを一切知ることはありませんでした。今は自分の造りたいお酒を造って、お客さんの生の声をフィードバックできる環境があるのでやりがいを感じます」

地産地消で「オール岐阜」の日本酒を

酒類の中でも複雑な工程を必要とする日本酒造りは、決められた以外の副原料を添加することは出来ません。様々な味わいの日本酒は米と水だけから生まれます。

「岐阜のお酒ですから全て岐阜の材料で造りたい。水はもとより、米は、岐阜県を代表する酒米「ひだほまれ」を使用しています。岐阜県産にこだわると麹菌も大変重要です。一般的には、醸造用アルコールを添加している日本酒が大半ですが、当然アルコールは岐阜県産ではないので、オール岐阜にはなりませんし、風土に合った良いお酒を造るには良い原材料が大事です」

原材料にこだわった美味しいお酒を造りたい、その想いは必然に「オール岐阜」という形になりました。

米洗いを始め、すべての作業を一人で行う足立さんは、酒造りについてこう話します。

「酒造りは大変重労働です。例えば麹づくりは、温度や湿度が管理された麹室で、作業します。室内は高温・高湿度で保たれていますので物凄く暑く、冬は部屋を出るたびにTシャツを着替えないと温度差により一瞬で風邪をひいてしまう程です。このような作業も含め、酒造りという重労働はまさに農作業をしてきた農家さんだから出来た作業だといえます」

タンクが置いてある作業場には沢山の工具が置いてあります。機材に不調があると、当然、仕込み作業が止まります。修理業者をすぐに呼べればよいのですが、早朝や休日ではなかなかすぐに来てくれません。足立さんはそうした緊急時にも自分で修理して対応しています。

「古い歴史のある日本酒ですが、何百年も前から基本的な製造方法は変わっていません。成分分析なども、今では化学分析などで測定する事ができますが、かつては全て人の知恵と経験だけで行われていました。研究して分析されるにつれ昔の人は凄いな、と思います」

「日本酒のイメージ」を新たに

日本酒は「瓶」というイメージがあります。しかし、近年、酒瓶は全国的に不足しています。材料費の高騰や、ガラス容器メーカーや洗瓶業者の生産工場の閉鎖、廃業などが原因です。

「瓶は重く、割れやすい。物流的にも扱いにくい。毎回瓶を消毒して再利用していますが、どんなに丁寧に扱っても何度も使用すると傷がつくなど劣化していきま

す。ごみで出される瓶の方が綺麗なときもあるくらいです」

ただ、瓶以外の容器に出来ない理由があります。

「年配の方は、パックやペットボトルだと安い酒という印象を持たれる方が少なくありません。しかし日本酒離れが進んでいる昨今、もっと気軽に手に取ってもらうために、パックやペットボトルでの販売が広がっても良いのではないのでしょうか。ペットボトルもリサイクルされる時代ですし、まずはペットボトルや紙パックのお酒は美味しくない、安っぽい、というイメージを変えていけたら良いと思います」

また、日本酒は食事とともに楽しむもので、日本酒だけを飲み続ける場面が少ないお酒です。

「最近では日本酒に興味を持ち始める方も多く、量より質を求められる傾向にあります。嗜好性が多様化し、『とりあえずビール』という感覚も若い人たちの中で無くなってきたことですし、日本酒も食事の始めから、それも若い人が飲んでくれるお酒になるといいですね」

日本酒の試飲会やイベントには県外へも出掛けて積極的に日本酒の魅力を発信している足立さん。日本酒の魅力をもっと発信していくために挑戦はこれからも続いていきます。

足立酒造場

所在地 岐阜市琴塚3-21-10
TEL 058-245-3658
FAX 058-246-7093



注1 杜氏……酒造りの最高責任者
注2 蔵人……杜氏のもとで酒造りに携わる職人
注3 頭……蔵人たちがまとめる杜氏の補佐