



妙高酒造株式会社

新潟県上越市南本町2丁目7番47号 <http://www.myokoshuzo.co.jp/>



高品質と適正価格とここだわる 「蔵の顔」5代目女性社長



妙高山
昭和雪ラベル

NY進出を果たした「越乃雪月花」と
杜氏の夢をかなえた「昭和雪ラベル」

「1億ドルの右腕」松坂大輔投手が、海を渡りメジャーリーグに挑戦している。その1球1球に遠く日本で大きな歓声が上がっていることは言うまでもない。

今では珍しくない日本人プレーヤーがここ数年、次々と渡米し、「野球」がMLBで通用することを証明した。

遡ること3年前の2004年7月、新潟の地酒が松坂投手より一足先にアメリカに渡っていた。当時の地元新聞一面トップ記事にこんな見出しが踊った。

「上越の地酒NYへ／老舗ホテルで採用／妙高酒造の「越乃雪月花」」

記事は続ける。

「上越の地酒がニューヨークでデビュー」。上越市の妙高酒造の銘酒、越乃雪月花がこのほど、ニューヨークの高級老舗ホテル「ザ・プラザ」のオイスターバーでメニューに採用された。ザ・プラザ合



5代目 引間勸位子社長

意」で知られる老舗ホテル内で地酒としては初の採用。6月29日、現地で記念レセプションが開かれた。」

今回の地酒の里探訪は、この「越乃雪月花」の産みの親・妙高酒造である。

取材班は東京から一路、上越新幹線に乗り換える。我々を乗せた特急列車は直江津の駅に滑り込む。そこからは信越本線の在来線で高田駅へ。3時間あまりの短い列車の旅だった。

実は、小冊子「コンタツだより」を発行するコンタツと、妙高酒造とは、ただならぬ関係がある。

妙高酒造が丹精こめて造り上げるライオンナップに、「妙高山昭和雪ラベル」がある。

昭和の時代は、やや甘のうま口が全盛だった。現代の洗練された酒とは何かが違っていた。あのうまかった酒を甦らせたい――。

妙高酒造の平田正行杜氏が、杜氏として歩み始めたときから、心に想い描いていた「夢」である。

その「夢」の実現が今回コンタツにより叶えられた。

平成17年度の、全国で活躍する越後杜氏の腕によりをかけて造った日本酒の品評会である「第39回自醸清酒品評会」において、栄えある第1位の栄冠に輝いた平田杜氏の技術力をもって、まさに時代

をまたぎ、「昭和のうま口」が現代に誕生したのである。

5代目として女性ながら、妙高酒造の経営を司る引間勸位子社長がこう語る。

「杜氏は、初めて蔵人として入った蔵で仕込んだお酒を口に含んだ瞬間からその味を忘れられずにいました。そして当社に来てからも、昭和を思い出す、ホッとする酒を造り出すこと、再現することを片時も忘れることはありませんでした。それを……」

引間社長の声が強まる。

「その実現にコンタツさんの想いが重なったのです。さらに昭和30年代に使用していたラベルも現存していたものですからそれも復活させました」

当時、コンタツの考え方の1つに、地元産業を大切にしたい、良き時代に飲んだ昭和の酒を復活してもらいたという願いがあった。とくに現在の専務はその想い入れが強く、ここで、両者の想いが合致したというわけだ。

コンタツのHPでもこう紹介している。<杜氏が長年の技術と経験を注ぎ、自身のルーツである「昭和の甘口」を気品ある酒として甦らせ、昭和30年代のラベルをまたい誕生した入魂の逸品。醸造用糖類を一切使わず、米の旨みの甘さを引き出しました。郷愁を誘う味とコクを、粋な肴と共に静かに飲み味わっていただきたいお酒です。>



酵母培養についてレクチャーする平田杜氏



感熱滅菌器や孵卵器等、自社開発酵母の心臓部

06年10月、こうした想いの詰まった「妙高山 昭和雪ラベル」が限定で出荷されたところ、非常に盛況で直ちに完売。関係者は嬉しい悲鳴をあげ、プライベート商品としてラインナップに加わった。そしてこの4月末には、新酒が登場する。

連綿と続く歴史と親子の対立

妙高酒造の酒蔵を紹介する前に、ここ、上越・高田の土地柄を説明しておこう。上越の偉人といえば、まず上げられるのが「川中島の戦い」の上杉謙信。妙高酒造のあるここ高田は、上杉謙信ゆかりの地である。北西部には春日山。ここには上杉氏の居城だった春日山城があった。現在は春日山神社が建立されている。

高田のランドマーク・三重櫓は、平成5年に復元された高田城。徳川の城でありながら、乱世の舞台に晒された紆余曲折の257年間の歴史を有している。現在は高田城址公園として市民の憩いの場となっており、約4000本の桜は全国から観光客が集まる有名な花見スポットだ。スキー発祥の地でもある上越市だけあってその豪雪は豊かな伏流水として姿を変える。潤沢な雪解け水のごときの美酒——。まさに「越乃雪月花」のキャッチにふさわしい日本酒の地である。

妙高酒造の歴史を紐解くと2つの酒蔵にたどり着く。

ひとつは「信慶(しんけい)酒造場」。そしてもうひとつが「引間酒造場」である。前者の信慶酒造場は、文化12年(1815年)創業の3つの蔵を有する酒蔵で、『日本軍正宗』『八ッ瀧』『黄金井』などを醸造していた。大正時代には、製造していたみりんの業績が落ち込んだことなどを理由にその事業が引間酒造場に引き継がれることになる。

もともと越後柿崎の名商家として存続してきた引間家は、明治3年、時の当主・邦次郎が「亀の里」という銘柄の酒を造り創業。その邦次郎の嫡男・正治が「このまま柿崎で商いを続けるつもりはない、他の土地へ出て、新しい道をもつきたい」と単身で向かったのが高田だった。そこで苦境に喘ぐ信慶酒造場のことを知り、製造部門を買収、引間酒造場高田支店として再出発、現在の妙高酒造につながっていく。

ところが、その引間酒造場高田支店は当主・正治を32歳の若さで失い、さらに軍国化による酒米制限という逆風に晒される。この苦境で醸造を一旦停止、本店の酒の販売で凌ぐ。現社長の義父・邦治が経営に当たり、そうして終戦。

戦後の復興機運も高まり、昭和31年醸造を復活、現社名に変更し、法人化も果たした。

そして昭和48年に現会長の正一郎氏が家業に入り、小売部を託される。正一郎

越之雪月花ラインアップ



本醸造

純米

吟醸

純米吟醸

大吟醸



大吟醸と純米吟醸用の麹



湿度を一定に保つため
床、壁、柱は全て杉材で覆う

氏は、県外の顧客獲得のため、各地を飛び回る毎日を送る。

「その頃、『酒蔵の当主が販売店を表敬訪問するなんて』という声もありました。でも私は、それは違うと思っていました。お客様の顔を見て、いろいろな意見や質問に耳を傾けることこそメーカーの基本です」

正一郎氏は当時を振り返る。これで妙高酒造安泰！と思いきや、経営方針を巡って親子の対立が始まる。

当時、市場は大手の独占状態だったことから、邦治社長は大手と同様な販売を行っていた。品質重視を主張した正一郎氏は会社を後にした。

バブル景気の上昇期、新潟市で友人と商社を設立した正一郎氏は、順調に事業を展開していった。ところが、血は譲れない。日本酒と離れていなければならない。自らの事業が順調であればあるほど、実

家のことが気になりだしていた。その親子の仲を取り持ったのは柿崎引間家の叔父だった。

昭和59年、35歳の正一郎氏は家業に復帰、37歳で代表取締役就任。値引きが横行していた日本酒業界にあつて、値引きには一切応じない「高品質・適正価格主義」を貫く方針を打ち出す。

「父は『質より量』の時代に経営者でしたから、値引きに応じていました。それを私は変えたのです」（正一郎氏）

今度こそ、正一郎時代の到来、となる

ところ、54歳の若さでありながら会長に退き、夫人である勗位子氏を5代目社長に就任させた。

「低迷する日本酒、本物の新潟酒時代」と呼ばれているここ数年の時代背景、それが社長交代のきっかけだったという。企業体力のある今こそ、次世代の経営を考えた上でのバトンタッチだった。



自家製の米を自社で精米



人気の糠は引く手あまた



しばしの休息をとる吟醸室

新しい「蔵の顔」と酒造りへの想い

正一郎会長と励位子社長の出会いは25年前に遡る。そう、親子ゲンカの末、家を飛び出す前である。

これを運命的な出会いというか、天の巡り合わせというのか。

地元テレビ局に勤務していたOL・励位子さんの母親と正一郎青年の母親が女学校時代の同窓生だった。同窓会で何年かぶりに顔をあわせた母親同士は、お互いの息子、娘について話し始めた。たまたま持っていた励位子さんの成人式の写真を正一郎青年の母が持ち帰る。一方、励位子さんもいままで訪れたことのない高田に、何気なく遊びに出かける。そこで正一郎青年に見初められることになる。女性として愛する主人と家庭を育むことを夢見ていた、どこにでもいる普通の女性だった励位子さんは、こうして妙高酒造に嫁ぎ、家庭を守り、2人の子宝にも恵まれた。

ところが……。今から10年ほど前。長年財務を担当していた総務部長が退社する。その時に経理を託されたのが励位子氏だった。

「経理のことなど一切わからない私ですが、簿記の講習会に参加したり…、それは苦勞の連続でした。でも元来ポジティブ志向で頑張りましたね」

その後は営業も任せられるようになり、現在は「蔵の顔」となっているが、励位子さんにしてみれば、社長までやるはこのとき思いもよらなかつた。

「社長に就任するために嫁いできたわけではありませぬ。そもそも私はサポーター役に徹することに喜びを感じる性格ですし、社長に就任するまでの1年間、ずいぶんと悩みました」

だが、正一郎社長の考えは変わらなかつた。「おまえなら周りから応援される。アピール力のある代表者として、次代への橋渡しを任せられる」と。

その1つが冒頭に掲げた越乃雪月花のNY進出だった。

アメリカも認めた越乃雪月花を生み出す妙高酒造は酒造りにどのようなこだわりを持っているのか。

「造りだけでなく、熟成、発送出荷、販売状態まで徹底的に管理して提供しております」

米作りから出荷まで。この蔵元は責任を持って消費者に届けている。通常は鑑評会用にしか用いない手作業の瓶燗法に、0℃〜5℃に保たれた大型冷蔵庫による低温熟成。徹底した品質保持にこだわった。

「醸造試験場のとある先生が、ある時こう言いました。『どこの蔵元も、いい米です。いい造りですと。でももはやいい酒であることは絶対条件。そのいいお酒を品質管理してどれだけ良い状態で消費



妙高山 大吟醸



妙高山 純米酒 ふるさと



妙高山 本醸造



妙高山 無添加 越後おやじ



次回の出番をじっと待つはんざり



熟成タンク



出荷を待つ低温ビン熟成中の商品



熟成用の巨大冷蔵庫



ゆっくりじっくり絞ります

者へお届けするかの品質・出荷管理が問われる」と。それを聞いた時、会長ともども品質管理の大切さを再認識しました」世界に誇れる醸造文化のひとつ、日本

よくて70点。まだまだうまい酒が造れるはずです。

杜氏 平田正行氏



つてきたノウハウで、蔵の中で忠実に実現していただくだけ。
今年も暖冬でした。その傾向は今後も続くと思われまます。外気が低い中での酒造りには慣れています。外気は暖冬下での酒造りを研究していかないといいけません。精米所、槽場などは空調を考えないといいけません。また暖地での酒造りを学ぶことも大切ですね。酒造りは生きがいです。でも昨今の様子をみていると日本酒を含めた米文化が軽んじられている。軽視されることが寂しいですね。私どもの時代にはそうした文化を伝えるということがあったのですが、今は、若い人に教えていく風潮が薄れたように思います。残念なことです。

蒸留酒にはないアミノ酸があり、それが大きな特徴でもあります。それをいかにバランスよく醸し出さか。それには米のうまみを出すことだと思ひます。その為には大事なのが麴。麴を的確に造つていけばうまみ、キレ、コクをうまく醸し出せると思ひています。その前提として経営者と十分に話す。私どもの蔵はこつという方針でいくということを確認にすることが大切です。その方向性が定まれば、使う米、酵母が決まり、そしてそれに見合った麴をいかに造るかという前提が整うわけです。ただ漠然といひ麴を造りたい、いい米を使ひたいだけでは、自分の目指す酒つて出来上がりませぬね。それでなくとも酒造りはファジーな面が多いので、まず方向性をきちんと定めることがおひしい日本酒造りの第一歩です。

幸ひ私どもの蔵は品質路線でいくという方向性がありますので、私は杜氏として培

酒の良さを次世代に伝えていく。そして妙高酒造製品に関わる人々が幸せを感じる清酒造りをするを妙高酒造5代目社長の使命としている。

こちらでお世話になるのは今年で29年目、杜氏としては18年目の造りになります。満足いく造りができた方が少ないですかね(笑)。最初のころは50点いくかどうかでした。ここ4、5年は納得のいく仕込みができました。それでも満点は点けられませぬ。70点。足りないと感じるのは、これ以上のうまいものが出来るだろうという意欲が生まれてくるからです。今後も100点を目指して皆さんに愛される日本酒を造つてまいります。