

だから何十年経っても鑑賞に堪える！ 酒のラベルの字がわずか20年後に陳腐に見えたらそんなものは使えんじやろ」

著名書家による揮毫

「日本酒」と「書道」。その関係は実に深い。元来、「神が造りたもうた酒」といわれる日本酒は、神に供えられたうえで人が呑むものとされ、神事には必要不可欠とされてきた。

一方の書道も、「神への報告、交信」という意味でいえば、文字を使う書道も神事の1つである」とさる書道関係者が力説する。

その「酒」と「書」は瓶に貼られたラベルという限られたフィールドでも手を組み、愛飲家に「美味しさ」を最大限にアピールするが、そのラベルに書かれた文字の多くは毛筆体で、前出の三浦翁が言うように著名な書家が揮毫していることが多い。

コミックでも触れていた「明治の三筆」。そのうちの1人、中林梧竹（1827年5月14日～1913年8月4日）は、作品のほとんどを銀座の寓居で書き上げたことから、銀座の書聖とも言われている。

梧竹の代表作としては、「言問団子」の暖簾、港区の「薬王寺」の看板と

並び、「菊正宗」の看板が挙げられる。ただ、もともと大額だった菊正宗の額は、汐留の相良寺に収蔵されていた際、震災で焼失したとされる。

その梧竹の生誕の地である佐賀県小城市の蔵元の小柳酒造では、梧竹の没後100年の2013年、当時、酒造業と和紙の卸業を商っていた4代目当主と酒を飲み交わした際に書いた「金漿玉醴服之皆長生」（きんしょうぎよくれい、これを呑めば皆長生き）より採った『高砂金漿』を販売、純米吟醸酒には梧竹の文字をそのままラベルに使用した。

同じく明治三筆の1人、日下部鳴鶴（1838年10月6日～1922年1月27日）は、東京・青山霊園の大久保利通の墓所に刻まれた石碑への揮毫が有名だが、生涯にわたって1000を超える石碑に文字を刻んだとされる。その日下部が揮毫した『月桂冠』の文字はあまりにも有名だ。

ほかの有名書家による日本酒ラベルもみてみよう。

『日本盛』『真澄』は中村不折（1866年8月19日～1943年6月6日）の書と言われている。夏目漱石の『吾輩は猫である』の挿絵でわかるように中村は洋画家としての名声が高い。ちなみに「新宿中村屋」「神州一味噌」のロゴも中村の作である。

『松竹梅』は日比野五鳳（1901年2月20日～1985年1月27日）によるものだ。日比野は「昭和三筆」の1人と呼ばれ、かな文字の書が有名だが、漢字の練習も欠かさなかったという。ひらがなといえば「會津はまれ」だが、これは「現代書道の父」であり、「書は芸術である」と提唱した比田井天来（1872年3月2日～1939年1月4日）によるものだ。

やはり昭和三筆の1人で、ライオンの右卿とよばれた手島右卿（1901年11月3日～1987年3月27日）は、『土佐鶴』に揮毫した。土佐鶴酒造のホームページにこう説明されている。

〈手島右卿は、明治34年高知県出身の世界的書家である。（中略）無類の愛飲家でもあった手島右卿は、土佐鶴酒造と親交が深く、千寿土佐鶴も彼の揮毫による。2001年には、生前に会頭を務めた「独立書人団」が手島右卿生誕100年記念式典を催し、土佐鶴酒造が記念限定酒を造った。その銘柄の揮毫が、「大吉祥」であり、現在、辛口吟醸「大吉祥土佐鶴」へと引き継がれている。〉

『賀茂鶴』『二ノ蔵』に揮毫した金子鷗亭（1906年5月9日～2001年11月5日）は「近代詩文書の父」といわれ、誰もが読める現代の書を目指

し、漢字仮名交じりの「近代詩文書」を提唱した書家である。

ちなみに、『養命酒』を書いた浅見寛洞（1915年12月13日～2006年1月27日）も、元大東文化大学教授であり、「曾子語」で日本芸術院賞を受賞した著名書家だ。

ラベル「コンクールの熱い思い

武田双雲ら現代の著名書家のテレビ番組への出演や、書道部の女子高生を主人公に据えた映画『書道ガールズ 私たちの甲子園』のヒットなどで書道ブーム到来と思われがちだが、実際は、少子高齢化の影響と男性愛好者が圧倒的に少ないという背景事情から書道人口は減少の一途を辿っている。そういえば昔はよくみられた書道教室の看板もいつのまにか珍しいものになってしまった。愛好者減という深刻な事態は、日本酒業界とどこか酷似しており、愛好者拡大は両業界の喫緊の課題となっている。

書道の教本を出版するリンクスは、書道の普及活動の一環として、若手の書家を育てる「書（en）展」を開催してきた。第9回目を数える今年の展示会も8月に銀座の画廊で開催されたが、今年から新たに併催企画を打ち出した。

日本酒ラベルのコンクールである。



中国の漢詩『千字本』から好みのフ
レーズを選び、酒のラベルを意識しなが
ら書にした応募作品。その中から一次、
二次を通過した10作品の作者が、『鏡
山』の日本酒で有名な小江戸鏡山酒
造が醸した新銘柄「小江戸」のラベル
作りにチャレンジできる。そしてその10

作品の中から最優秀作品に選ばれた
作品が新銘柄に貼られ商品化される。
実は川越で唯一の蔵元だった鏡山酒
造は後継者難により、2000年に一
度廃業している。だが、6年後、5人の
若手蔵人によって「小江戸鏡山酒造」
として再興された。その際、『鏡山』の

伝統の味を復活させるとともに、新ブ
ランド「小江戸」を加えた。その新ブラ
ンドのラベルを広く公募したという
わけだ。

このコンクールが書道愛好者の心を
掴み、応募総数は943点にも達し、
最優秀賞には大滝探仰氏の作品が選
ばれた。

「多くの著名な書家が日本酒のラベル
に揮毫していることもあり、現代の書
家や書道愛好者にとつて、ラベルへの作
品提供はステータス。書道に携わる者
なら誰しも一度は挑戦してみたいこと
なのです。ですので、今回のコンクールは
書道好きなら誰でも応募できるよう
門戸を広く開放しました」(ラベルコン
クール・作村聖一事務局長)

再興蔵の新ブランドと「書」ががっち
り手を握り、新しい歴史をスタートさ
せた。日本酒と書道の復活のためには
お互いが補完し合うことが肝要だ。

では実際、日本酒のラベルを手掛け
る書家は、揮毫の際、どのようなことを
念頭に筆を入れるのだろうか。留意点
を聞いてみた。

「文字を書くというより、想いえがき
ながら描いております。日本酒ラベル
は、書家にとりましても楽しい仕事で、
筆文字が生き生き使われる様が見ら
れるのはうれしい。歴史が長い蔵元も
多くラベルに関しては大変目利きの方

が揃っており、ただ面白く書くという
だけでは通用しません。商品コンセプト
はもちろん、お酒を楽しむ方の気持ち、
杜氏や職人の顔なども思い浮かべま
す。また、店頭に並んだときの他の商
品との関わりも念頭に置きます。その
上で、蔵元に受け継がれる味わい、品格
がどこかに感ぜられるように描くこと
を心掛けております」(熊野井乃さん)

「私が一番大事にしているのは、クライ
アントである蔵元の考えやイメージを
表現したものに仕上げること。そのう
えで、自「表現の余地が多い依頼であ
れば他社との差別化を考えて個性を
持った文字やレイアウトにします。ま
た、ラベルは瓶に巻くものなので巻いた
時の見え方を考えて、縦長で細い文字
より横長で太い文字を書くようにし
ています」(鈴嶋月さん)

日本酒のラベルは蔵元の丹精込めて
醸した自慢の一滴を愛飲者に伝える
顔であり、そこに綴られた書風は熱
意の現れとなる。ラベルの善し悪しが
売り上げにも直結するため、妥協は許
されない。その蔵元の熱い思いを正面
から受け止め、一筆一筆に情熱と魂を
込める書家。

あらためて晩酌に用意した日本酒
のラベルを矯めつ眇めつ見つめた。良き
日本文化の一面に触れたような温かい
気持ちになった。

「ワイングラスでおいしいひやおろし」に注目!

ワイングラスで日本酒を! ということで始まった「ワイングラスでおいしい日本酒アワード」はこれまで4回を数え、静かに、そして確実に拡がりつつある。

一方、日本酒離れが言われて久しいが、若者を中心としたアルコール離れは依然として深刻で、業界全体が盛り上がるこうしたイベントは、川上の酒造メーカーから川下の酒販店、飲食店でも待ち望んでいたことに違いない。今年開催された同アワードでは、過去最高となる227蔵から492点ものエントリーがなされ、日本酒消費量拡大の「起爆剤」としての期待のほどが伝わってくる。

コンタツ株式会社では、この「ワイングラスでおいしい日本酒アワード」に関連して、「秋バージョン」を展開している。その名も【逸酒創伝】ワイングラスでおいしいひやおろし。

ひやおろしとは、日本酒造組合中央会のホームページによると、〈昔は冬から春につくられ火入して貯蔵した清酒は、秋になりその温度と外気温が同じくらいになると、貯蔵容器の大桶から樽に詰めて出荷した。これをひやおろし(冷卸し)という。この時期になると、新酒のあらさがすっかり消えまみがでてほどよく熟成し、酒の最も飲みごろとされていた。〉とある。

日本酒拡大に日夜頭を悩ませているコンタツ企画担当の猛者たちはこの「ひやおろし」に昨年着目し、それが確実に手応えとして感じていた。昨年の販売実績は前年比20%増という好成績を収めたのだ。その勢いをそのままに今年も引き続き「ひやおろし」を推していく。

ただ、2月に開催されるワイングラスでおいしい日本酒アワードのように大々的に酒蔵から出品を募っているわけではない。2月のアワードで賞を受賞した日本酒を含め、コンタツ企画担当者がこれまで培った日本酒のノウハウとこだわりから厳選した7銘柄を推薦していく考えだ。

また、販促策として酒販店、飲食店向けに用意したPOPはもちろん、メーカーと協力して飲食店向けの「ひやおろし樽酒イベント」を都内で展開していくとしている。

それではコンタツ企画担当の「日本酒のプロ」が今年、厳選した「ひやおろし」をご紹介します。

★酔鯨 純米吟醸 吟醸秋あがり(酔鯨酒造・高知県)

上槽後、ろ過、火入れをして壺に充填。0度での貯蔵で、酒がきれいに熟成されている。(精米歩合50%、日本酒度+6.5、酸度1.6)

★太平山 ひやおろし 月に雁(小玉醸造・秋田県)

=ワイングラスで美味しい日本酒アワード金賞蔵

旨みたっぷりの円熟の味、豊穣の秋にふさわしい、穏やかで落ち着いた香り、滑らかな口あたり、濃密なところが魅力。(精米歩合59%、日本酒度+2.5、酸度1.8)

★山丹正宗 ひやおろし純米酒(八木酒造部・愛媛県)

=ワイングラスで美味しい日本酒アワード最高金賞蔵

愛媛県今治市で唯一の酒蔵。最後の越智杜氏のひとりといわれる村上氏と若き8代目社長のもと、伝統と革新を織り交ぜた品質一筋の酒造りを行っている。しっかりした旨みのある純米酒をひと夏寝かすことで、ふくよかで奥深い旨みをじっくりと引き出している。(精米歩合60%、日本酒度+4、酸度1.7)

★常きげん 山純原酒秋あがり 豊純(鹿野酒造・石川県)

今年初めて商品化された「山麩純米原酒」の秋あがり。山麩仕込の巨匠、農口尚彦氏の愛弟子の木谷杜氏が仕込んだ。全く手を加えない原酒そのままの味でひやまたは、ロックで。(精米歩合65%、日本酒度+2.6)

★出羽ノ雪 生もと純米原酒「ないしょ」(渡曾本店・山形県)

蔵元が得意とする伝承の生もと造りで挑んだ特別純米酒の原酒。奥行きのある含み香と、濃厚なコメの旨みが広がる。飲み方も冷やはもちろん、お湯割り、ロック、熱燗といろいろ試してOK!(精米歩合65%、日本酒度+3、酸度1.8)

★鈴鹿川 ひやおろし 純米原酒(清水清三郎商店・三重県)

鈴鹿山系の伏流水を使用し昔ながらの伊勢杜氏の伝統を引き継ぎ、鈴鹿で生まれ育った若き杜氏が歴史に負けない酒造りをしている。原酒の力強さが、秋を迎えることでしっかりとした柔らかさに熟成。少し冷やしてどうぞ。(精米歩合60%、日本酒度+5、酸度1.6)

★蓬莱 自然発酵蔵 ひやおろし 特別純米酒(渡辺酒造店・岐阜県)

飛騨と世界遺産白川郷の境にある「飛騨最後の秘境」といわれる天生峠。500年もの歳月を経て湧き出る「天生水」には、数々の言い伝えがあり中でも時の修行僧がこの水を飲み水浴びしたことで万病を癒す神通力を得たのだとか。その力もあり、酒造りに最適な極めて旺盛な発酵力をもったお酒に仕上がっている。(精米歩合55%、日本酒度+3、酸度1.4)

秋の夜長をともにする、お薦めの1本です。