



日田杉づくりの古い蔵

小京都の町にふさわしい  
さわやかさ まろやかさ



地酒の里探訪  
vol.8

# ふ 水

大分県日田市

## 老松酒造株式会社



### 水と歴史と温泉のまち

日田

今回の取材先は、大分県日田市にある老松酒造株式会社。「地酒百科2001」にも紹介された銘酒「山水」がよく知られている。

7月25日、午前9時25分、羽田発のJAL357便で福岡空港へ飛んだ。同行はコンタツの神田敏雄営業課長。予定どおり、

1時間40分のフライトで、玄界灘を眼下に眺めながら福岡空港に到着した。

日田は大分県といつても、いちばん福岡県寄り。さらに老松酒造の蔵がある大鶴町は日田市の西部にあるから、そこから県境まで、わずか5キロの距離しかない。だから、空路を利用する場合、福岡空港がもっとも便利なのだ。

空港出口には、老松酒造の後藤和文社長



天領時代の面影が残る日田の街並み

江戸時代には天領(幕府の直轄地)となり、政治、経済の中心として栄えた。当時の面影が今も町のあちこちに色濃く残っている。歴史と伝統の町として、まさに小京都という名にふさわしい。

最初に、後藤室長に案内されたのは、サッポロビール新九州工場。平成12年3月の竣工である。



後藤和文社長室長

全国的に活躍している鍍絵師の後藤五郎さん(54)は「大分市桃園」が二十六日、日田市大鶴町にある老松酒造(森山保徳社長)の倉庫の外壁に鍍絵を取り付けた。

きっかけになったのは、森山社長の母親、和子さん(73)が旅先で鍍絵を見掛け、強い



森山保徳社長

室長が出迎えてくれた。後藤室長の運転する車で軽快に大分自動車道を走る。後藤室長と神田課長は旧知の間柄とあって、おたがいの知人の消息など、大いに話が弾んでいた。平野部から山間部へ――。車を走らせること1時間30分。やがて両側から山々が急に迫ってきて、それを抜ける。日田の町が見えてくる。

日田市の南部、鏡坂を上りきった高台に位置し、日田の町を眼下に一望することができる。敷地内の一角は、「ビアフォレストサッポロ」と呼ばれ、レストランあり、みやげ売り場あり、工場見学とともに今では観光のスポットにもなっている。

そのレストランでランチをいただきながら、後藤室長から話を聞いた。

「サッポロさんも良い水を求めて、ここに進出してきたのでしょうか。それほどこの水は醸造には適していると思います。良質だし、豊富です。」

当社では二本の井戸を掘って、その水を使用しています。岩盤に突きあたって、それを突き破って地下200メートル。ですから、一般に言われているように、くじゅう連山の伏流水なのか、それとも修験道でも有名な霊峰英彦山の伏流水なのか、地下にもぐって見ないことには分かりませんが……」

話を聞いているうち、最初はあつさりした印象だった「山水」という酒銘が、まさに山紫水明の地だからこそ生まれた、強い主張を持った酒銘のように思われてきた。

## みごとな美しさ すごい迫力

サッポロビール新工場から再び車に同乗して、10分ほど、老松酒造株式会社の工場に着いた。

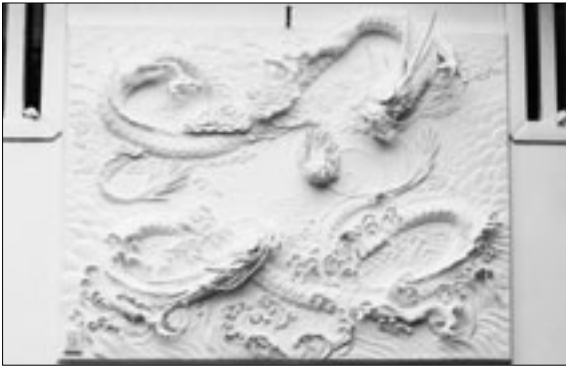
さすがに宏大である。左手に、日田杉をふんだんに使った昔ながらの蔵があり、その奥に、おそらく増築に増築を重ねたのであろう建物が幾重にも続いている。

ひときわ目を引くのが、正門の白壁を飾っている鍍絵。右側の壁に二匹の龍、左側の壁にネズミの嫁入り(こてえ)が描かれている。二匹の龍はすごい迫力。ネズミの嫁入りはユ一モラスに、いずれも見事としかいいようのない作品だ。

鍍絵は、伊豆の長八が創始者。左官が漆喰を材料に、鍍絵を使って作りあげるもの。立体的な仕上がりだから、絵というより彫刻に近い。

老松酒造の鍍絵は今年の6月26日に取り付けたばかり。今回の取材の時期はまことに幸運だったといえよう。

大分合同新聞(平成14年6月28日)に、この鍍絵が次のように紹介されている。



二匹の龍の鍍絵



ネズミの嫁入りの鍍絵と森山和子会長夫人

関心を持ったこと。和子さんが知人の住宅で見た鍍絵から後藤さんを知り、作品作りを頼んで実現した。

取り付けたのは、手を広げて宝玉を取りに行く雲龍と海龍をデザインしたもの(タテ2メートル、ヨコ2.5メートル)と、ネズミたちが新郎新婦と共に嫁入り道具を運ぶ様子をデザインしたもの(タテ0.5メートル、ヨコ1.8メートル)。二匹の龍は「あうんの心」を表し、ネズミの嫁入りは和子さんの夫の知明さん(78)「同酒造会長」の後藤さんの干支が偶然ネズミだったことからユーモアを込めて作った。

和子さんは「鍍絵はデザインがユーモラスで安らぎがある。庶民の笑いが感じられてホッとするんです。二匹の龍の鍍絵は壁に取り付けたら迫力があり、思った以上にいい出来上がりです」と満足そうに話した。

鍍絵のすばらしきに見とれているうちに、ふと気づくと、欄間にはこれまた鍍で作った数匹のネズミがちょろちょろ。一匹一匹の表情も微妙に違うのだ。この遊び心には、思わずマイリマシタ!

### 工場内を 駆け足で

森山社長がまだ外出先からお戻りにならないので、先に工場内を見学することになった。

案内役は伊藤修二製造部長。

この時期、酒造りはひと休み。工場内は閑散としている。整理とか清掃とかの仕事をしているのだろうか、数人の社員たちの姿を見かけたが、みなさん「コンニチワ」「コンニチワ」と明るく声をかけてくれた。

社長のお戻りの時間が迫っていたので、駆け足で工場内をまわる。

以下は、工場内の施設、設備などについて、伊藤部長が歩きながら説明してくれたものを、後になつて要約したものを。

#### ●連続蒸米機(写真A)

走行ベルト(ステンレス)の上に浸漬米を載せ、ベルトの下から蒸気を通して蒸す。約25cmの厚さで、出口までの30分〜40分の間で蒸される。

能力としては、時間当たり1500kg

#### ●自動製麹機(写真B、C)

種麹菌を付けた約1200kgの蒸米を12cm程の厚さで置く。

その後、約45時間かけ、湿度、温度を自動制御し、4回ほど、手入(攪拌)を行うようプログラムセットする。

45時間後スクリーユにより出来上がった麹を外へ出す。

#### ●酒母タンク(写真C)

三段仕込みを行う前に、蒸米、麹、水、酵母を仕込み、酒母を造る。約10日間、発酵させる。

#### ●仕込み庫(仕込みタンク上部・写真D)

45klのタンクに15tの蒸米、及び麹、水を3回に分けてモロミを仕込む(三段仕

込み)。モロミ温度は10℃〜15℃の間で、約20日間かけ、じっくり醗酵させる。

#### ●自動压榨機(写真E)

約20日間かけて醗酵させたモロミを清酒と酒粕に分ける工程。

1台当たり200枚の压榨板の压榨機を2台使用し、搾り出される酒粕の量は、

1仕込み白米数量の約30%になる。

#### ●タンク貯蔵庫(写真F)

特定名称酒を熟成後、呑みきりまで貯蔵を行う場所。

6klのホロータンクで約50本(約300kl)の貯蔵が可能。

土壁造りのため、年間を通して室温が15〜16℃で保たれている。

#### ●焼酎樽貯蔵庫(写真G)

約400本の樽の中で、3年以上の熟成を行っている。

現在も樽は増設を行っている。

老松酒造には、社長の遠縁にあたる森山友之さんという名物杜氏がいた。この蔵ひとすじに五十年以上も勤めていたが、78歳という高齢のため、昨年(6月)に引退したのである。

酒造りの采配は伊藤部長に一任された。「杜氏さんとは約十年間、こいつしよさせてくださいました。その間、二番手としてやってきましたから気が楽でしたが、これからは何でも自分で決断していかなければならない。」



●自動製麹機(写真`B)



●自動製麹機(写真B)



●連続蒸米機(写真A)



●自動圧搾機(写真E)



●仕込み庫(仕込みタンク上部・写真D)



●酒母タンク(写真C)



●焼酎樽貯蔵庫(写真G)



●タンク貯蔵庫(写真F)



伊藤修二製造部長

杜氏さんから「毎年新人」という言葉を教わりました。「毎年、米が違うのだから、毎年、新人のつもりで米を造れ」ということです。

責任は重いですが、やり甲斐もあります」

つねに

先を見すえて

「いやあ、お待たせいたしました……」

元気な声とともに、森山保徳社長がお戻りになられた。52歳の働きざかりである。父親の森山知明社長(現会長)から社長職を譲られて4年目になる。

どことなく西武ライオンズの元監督、東尾修さんに似ている。ざくばらんな話し方もそっくりだ。

老松酒造の創業は寛政元年(1789年)。森山社長は11代目にあたる。

寛政年間に酒造りを始めたのだから、もとは庄屋にちがいない。それも天領の庄屋だから、かなりの大庄屋だったのでないか、と伺ったところ、

「いやいや、昔のことには興味がないんですよ。というより、ゆとりがないというのかな。先のことを考えるのに、せいじっぱいというところです。」

先のことといっても、5年先、10年先といった遠い将来のことではなく、ほんとの目先のこと。今日がなければ明日がないという考え方ですから、その日のうちに、とにかくスピーディーにものごことを終わらせる



海外向け商品JAPANESE



森山保徳社長と森山知明会長



「麴屋伝兵衛」20年もの30年ものセット

というか、処理すべきものをどんどん処理していく、というやり方を貫いています」  
そこで取り出してきたのが、2本のボトル。ラベルには、

### 長寿の国から来たお酒

#### JAPANESE

とあり、一本には、写楽の市川鯉蔵の竹村定之進の絵、もう一本には、歌麿の名所腰掛八景・手鏡の絵が描かれている。

「これも今後、日本酒は海外へ進出すべきだと考えて、すぐ着手しました。できあがったばかりの海外向け商品です。

日本では海外向けというと、吟醸だ、大吟醸だと考えがちですが、外国人にとっては、基本的に香りはあまり問題にしていな。のどごしのいい酒がいいんです。そこで、関税の問題はあるものの、中味は山水の普通酒にしました。

写楽のほうは辛口で、フォー・ジェントルメ

ン、歌麿のほうは甘口で、フォー・レディース。ボトルもちゃんと凝ってアルミ製にしました。

さらに長寿の国を強調することで、ヘルシー志向にも訴えようと思つています」

海外に目を向ける姿勢はモンドセレクションへの挑戦にも表われている。

「動機はかんたん。同じ入賞をめざすなら、日本で狙うより世界で狙ったほうがおもしろい、楽しいと思つたから——」

1990年、「大吟醸山水」が初挑戦でみごと金賞を受賞。

「授賞式はルクセンブルクで行われたのですが、出席しましたよ。慣れないタキシードを着て……」

初受賞の年から2002年まで、モンドセレクションでは、「山水」はもちろん、「老松」、麦焼酎は「田子作」「麴屋伝兵衛」、米焼酎は「懐古浪漫」「吟華泉」などが次々と、12年間、連続して金賞を受賞している。

モンドセレクションでの初受賞がきっかけになったのか、平成2年ころから、国内の鑑評会でも高い評価を受け、今では金賞の常連蔵となつている。

「清酒では、なんといつても『山水』焼酎では『麴屋伝兵衛』『閻魔』『懐古浪漫』、このあたりがうちの主力商品でしょうね。焼酎は九州イコール焼酎というイメージがあるから売りやすいが、問題は清酒をどう売っていくかでしょうね。

売り方の新しい切口を見つけたいといけ

ない。

「のみきり」という切口もあるし、頒布会」という切口もある。変わった切口としては、日本酒も季節とともに進みはじめてもいいのかなあ、と思つたりしています」

新しい切口の一環なのか、今度、老松酒造では『麴屋伝兵衛』の20年ものと30年ものを桐の箱に入れ、1セット2万円という値段で発売する。

そう言えば、老松酒造では記念ボトルを売り出すことが多い。

モンドセレクションで初の金賞に輝いたときには、グリーンボトル入りと有田焼陶器入りの2種類の受賞記念限定酒『大吟醸山水』を出した。昨年はフランスワインの解禁日に合わせて純米の原酒を『新酒ヌーボー』として発売した。

ワールドカップのときには、いち早くFIFAの認定を受け、ロゴ入りラベルの記念ボトル、200ミリリットルの『ワールドカップ』から、純米生原酒二本と記念ボトル純米酒の三本詰め合わせ『PK』まで8種類を発売した。

当時、西日本新聞の取材に、森山社長は次のように答えている。

「小売価格の5%をFIFAに取めれば利益はほとんどない。それでもワールドカップが地元で盛り上がるきっかけになればいいんです」

森山社長の「いつも先のことを考えている」というのは、つねにアンテナをめぐら

### 老松酒造株式会社概要

- 社名 老松酒造株式会社
- 所在地 大分県日田市大鶴町2912  
TEL: 0973-28-2116(代) FAX: 0973-28-2848
- 創業 寛政元年(1789年)
- 法人設立 昭和27年12月10日
- 資本金 4,500万円
- 代表者 代表取締役社長 森山保徳
- 設備 土地11,230㎡ 建物6,700㎡
- 生産能力 瓶詰1,500/H パック詰2,000/H
- 社員 40名
- 事業目的
  1. 清酒、本格焼酎の製造販売
  2. 酒類及び飲料の仕入販売
  3. 食品の製造、及び販売
  4. 前各号に関する一切の業務
- 沿革
 

昭和27年12月	森山酒造合資会社 資本金350万円で設立
昭和47年12月	清酒製造設備の近代化 四季醸造蔵を完成
昭和49年 9月	老松酒造株式会社に社名変更 資本金1,600万円
昭和54年 4月	粕取焼酎の樽貯蔵を開始
昭和57年 4月	全国で初めて椎茸焼酎を生産し、全国販売を行う
昭和57年10月	構築した全国販路での麦焼酎の発売
昭和59年 7月	麦焼酎の樽貯蔵を開始
平成元年 7月	モンドセレクション世界大会で、大吟醸山水が金賞受賞
	以後、山水はもちろんの事、老松、麦焼酎は田五作・麴屋伝兵衛、米焼酎は懐古浪漫・吟華泉が金賞を受賞
平成 2年 5月	この頃より、国内における鑑評会で金賞の常連蔵となる
平成 4年12月	自動製麹装置の新機種を導入する
平成 5年 9月	製成・製品(詰口)工場完成 詰口新ラインが稼働する
平成 7年 より	他県の焼酎、及び清酒メーカーと業務提携を推進する
平成 9年 5月	資本金4,500万円に増資
平成12年 8月	ISO9001(国際品質規格資格)取得
平成12年 8月	詰口瓶ライン新設
平成13年10月	2002年ワールドカップオフィシャルレベル資格取得
平成14年 3月	1億円の無担保私募債を発行 現在に至る



主力商品の『懐古浪漫』『閻魔』『麴屋伝兵衛』『山水』

し、新しい情報をキャッチ、それを分析してからビジネスに活かしていく、という姿勢のことを指しているのではないだろうか。

### 三年たったら また来てください

その夜、森山社長から屋形船での川遊びに招待された。

三隈川に浮かぶ屋形船は日田の名物。市内の温泉旅館が仕切っている。この日は小松軒という旅館の屋形船で、船のまわりは老松のロゴが入ったぼんぼり提灯に飾られていた。

20人は乗れそうな屋形船に、森山社長、後藤室長、神田課長、それに私の4人、貸切り状態だ。船が岸を離れ、川の中流までくると宴席が始まる。酒は、『特撰純米 山水』、肴は鮎

を中心とした川魚料理。まことにせいたくな遊びである。

しばらくすると、鵜飼いが始まる。私はかつて岐阜の長良川で鵜飼いを見たことがあったが、実は、屋形船と鵜飼いの船との間がかなり離れていて、鵜飼いのものをよく見ることができなかった。

ところが三隈川の鵜飼いは、スケールでは及ばないものの、すぐ目の前で鵜飼いが行われる。鵜が鮎を捕まえる瞬間がはつきり見えるのだ。

宴席も鵜飼いもすばらしかったが、それ以上にすばらしかったのは、三隈川を渡る川風だった。

ちょうど台風9号が近づいてきていた。その余波だろうか、やや強めの川風がたえず吹きつけてくる。その涼しさ、そのさわやかさ、まさに至福のひとつである

った。

一方、森山社長は携帯電話を片手に、あちこちと連絡をとるのに忙しい。台風9号はどうなのか、私たちが帰る明朝の便は大丈夫なのか、もし欠航となった場合、午後の便に振り替えられるのか、こまかいことまで気を配ってくれていたのだ。

一見、豪放磊落に見える森山社長だが、実は、船頭たちにも酒をすすめたり、隣の船に同級生を見かけると、酒を差し入れたり、やさしい気配りの人でもあった。宴席も終わりに近づいたころ、森山社長は、三年たったら、ぜひまた、日田にいらしてください。老松酒造そのものも、まわりの環境もがらつと変わっていますよ。

例えば、鏝絵ですが、龍の隣りに、今度虎を描いてもらおうとか、鳥獣戯画を描いてもらおうとか、いろいろ考えているんです。

いいえ、鏝絵にかぎらず、あの昔の建物も、今は倉庫みたいに使っていますが、あのあたりも整備しなければなりません。工場周辺にもつと緑をという声もありますから、それも考えなければなりません。

老松酒造とその環境を三年間で大きく変えようと思っています」

さいわい台風9号はそれて、無事、福岡空港を飛びたつことができた。

三年たったら、また来てください」

森山社長の言葉を胸に抱いて――。