



地酒の里探訪
vol.10

株式会社 三宅本舗

広島県呉市本通

<http://www.sempuk.co.jp>



酒 王



飲む人が幸せになる
日本酒をめざして



三宅清嗣社長

♪千福一杯いかがです

このCMとともに全国に知られた「酒王千福」は、辛口の中にやわらかな旨口の味わいを包みこんだ酒として、その声価を高めている。

今回の取材先は、その「千福」を製造・販売している『株式会社三宅本店』。

創業は安政3年（1856年）。今年で148年目を迎えた。

現在の社長は五代目の三宅清嗣氏。社員数は今年4月現在で139名。

業務内容は清酒の製造及び販売がメイン。酒粕も販売している。最近、日本酒をベースにしたカクテルや純米酒入りの洗顔石けんなど、新しい商品の企画・開発にも意欲的に取り組んでいる。商品は約200アイテム。

三宅本店は「飲む人が幸せになる日本



大段洋房総務部長代理

酒をめざす」中四国・九州で最大手の酒造メーカーなのである。

三宅本店のホームページを開いてみると、今年の5月、新工場「酒工房せせらぎ」がオープンしたことがわかった。

というわけで、取材班（コンタツ・田中大輔営業課長と筆者）は、広島県呉市へ飛んだ。

呉は軍港と造船業の栄えた町。かつては世界に誇る旧日本海軍の海上基地であり、戦艦「陸奥」「大和」など多くの艦船を建造した。いまも大小の海上自衛艦や潜水艦が錨をおろしている。

呉駅へは三宅本店の総務部長代理・大段洋房さんが出迎えてくれた。

車で本通りを北へ6、7分、左手に大きなレンガ色の建物が見えてくる。そこが三宅本店である。背後には大きなエントツ

や蔵らしき建物などが広がっている。

応接室にて、三宅清嗣社長（44歳）にご挨拶。いただいた名刺は点字が刻印されているユニークなものだった。

本来なら、ここで三宅社長からいろいろ貴重なお話を伺おうと思っていたのだが、急用ができたということで、大段さんが代わりをつとめることになった。

発展のあとを振りかえって

「酒工房せせらぎ」を見学する前に、大段さんといっしょに、三宅本店の発展のあとを振りかえってみると――。

創業は前に書いたように安政3年。

「アメリカの総領事のハリスが下田にやってきた年です。屋号を地名にちなんで「河内屋」とし、味噌、焼酎、白酒の製造を始めました」

●明治35年、清酒の醸造に着手。

●大正2年、第4回全国酒類品評会に初出品し、三点とも入賞する。

同一年、「千福」が商標登録を受ける。

「当社にとっては、「呉菊」「呉鶴」「吾妻川」「吾妻



「220日あまりの航海中、変質、変味がなかった」との日本海軍からの証明書

川正宗」について5番目のブランドです。

「千福」という酒銘は、初代三宅清兵衛が母親の名前の「フク」と妻の名前の「千登」を組み合わせたもので、内助の功を表わしたものとされています」

●大正9年、練習艦浅間は「呉鶴」を満載して、南アフリカ、南アメリカ方面への練習航海に出航する。この航海は220日あまりに及び、その間、何回も赤道を通過するという過酷なものだったが、「呉鶴」にはまったく品質が落ちたり変わったりということがなかった。このことが高い評価を受け、三宅本店に証明書が手交されたのである。

「証明書はこれを含めて、全部で3通ありましたが、いまも「酒工房せせらぎ」のホールに展示されています。

そしてこれ以後、全海軍基地へ「千福」が納入されるようになり、当社発展の大きなきっかけになりました」

●大正13年、全国にさきがけ、四季醸造「大正庫」竣工。

●大正14年、「合名会社三宅清兵衛商店」設立。「広島支店」開設。

●昭和3年、このころから、酒銘を「千福」に統一していく。

●昭和5年から6年にかけて「小樽支店」「函館支店」



本社ビルから工場を一望

「室蘭支店」「東京支店」「横浜支店」「大阪支店」などを次々に開設。

●昭和8年、「満州千福醸造株式会社」を設立。

「はつきりした年号はわかりませんが、この工場（満州千福）ができてからまもなく、一年間だけでしたが、酒の生産量が全国で1位になったことがあるんです。いま「千福」のロゴは「酒王千福」となっていますが、このときの全国一を記念して「酒王」の文字が付け加えられたと聞いています」

●昭和14年「株式会社三宅本店」と社名、組織を変更。

●昭和20年、空襲により全家屋、社屋、酒蔵を焼失。「明治庫」「大正庫」の外郭が僅かに焼け残る。

敗戦により、「満州千福醸造株式会社」の土地、施設などを一夜にして失う。

まさにゼロからのスタートになった。

●昭和21年、「昭和庫」完成。

●昭和28年、「呉宝庫」完成。のちの総理大臣池田勇人氏の命名による。

●昭和32年、千福愛飲家の集い「呉福の会」発足。これを契機に、「広島福の会」

「博多福の会」「東京福の会」「大阪福の会」と大きく輪を広げていく。

●昭和45年、サトウハチロー作詞「♪千福一杯いかがです」でおなじみのCMソングを佐良直美の歌で吹き込む。

親しみやすいメロディーと佐良直美の愛くるしい笑顔で、またたくうちに人気を集めた。（昭和49年からタークダックスに代わる）

サトウハチロー氏と福の会については、同社のホームページがくわしい。要約すると――。

「千福を呑んだ作詞家の清水みのる氏が「たいへんおもしろかった」という手紙を三宅本店に寄せたのがきっかけ。三代目・三宅清兵衛社長と深い絆で結ばれることになった。

東京福の会を発足するにあたり、清水

みのる氏に、その会長就任を依頼したところ、「自分よりもっと酒が強く、酒が好きな人がいるから紹介しよう」と推薦されたのがサトウハチロー氏だった。

サトウハチロー氏は会長就任を快諾。昭和34年、東京福の会はスタートした。それ以来、東京福の会はサトウハチロー氏の風格、人望のすばらしさのおかげで、サトウハチロー氏が他界されたあとも、今日まで脈々と続いている。

なお、サトウハチロー氏が逝去されたあとの会長は清水みのる氏。そして現在の会長は、三代目で渡辺豊隆氏にお願いしている」

●昭和63年、「吾妻庫」新築落成。

●平成6年、全国新酒鑑評会 12年連続金賞受賞。

●平成13年、「吟醸庫（呉宝庫）」の新設。品質管理・保証の国際規格「ISO9001」を取得。

●平成15年、「酒工房せせらぎ」新築オープン。

以上、駆け足ではあるが、大段さんといつしよに、三宅本店の発展のあとを振り返ってみたい。

「当社では、創業以来、「人の和」が基本理念。これが会社を動かす原動力であり、エネルギーでもあると考えてきました。また、経営方針としては、1、完全な品質管理。2、販売網の充実。3、合理化の推進が三本柱になっています。

こうして、いままでの歩みを振りかえつてみますと、理念や方針が一貫して生かされてきたという思いがいたします」

新工場「酒工房せせらぎ」

さて、いよいよ、大段さんの案内で「酒工房せせらぎ」の見学である。

「酒工房せせらぎ」については、中国新聞（平成15年5月9日付）では、次のように報じている。

三宅本店の新工場移動

見学ルート設置

清酒「千福」の三宅本店（呉市）は八日、本社内に完成した新工場「酒工房せせらぎ」の稼働を始めた。工場名を公募で決めたほか、清酒業界では珍しい見学コースを設け、地域に親しまれる工場を目指す。

大正庫と昭和庫跡に建設した新工場は、鉄骨四階建て延べ三千三百九十九平方メートルで、一階に瓶詰め、三階に紙パック詰めのラインを設置した。充てん工程を総合衛生管理製造過程（HACCP）対応にし、クリーンルームを完備するなど衛生管理を徹底した。総投資額は約十八億円。

二階と四階に見学通路を設け、ガラス越しに製造過程が見られる。ビデオで案内ができるせせらぎホールのほか、車いすでの見学者用にエレベーターや身障者用トイレなども整備した。



「酒工場せせらぎ」正面入口



詰機ライン



びん詰用の調合タンク



大正庫の白レンガを積んだ壁面



前ページでも紹介した
日本海軍からの証明書



せせらぎホールの一隅にある試飲コーナー

見学者用スペースにも特殊な設備が施されている。例えばトイレは自動ロックになっているのだ。設置されたアルコール洗剤を使用して手をきれいに洗わないと、ロックが解除されないようになっている。

このように「酒工房せせらぎ」はまさにハイテクの最先端をゆく工場だが、一方で、伝統や歴史を大事にしようという心配りが随所に見られる。

詰機の工場は、クリーンゾーン、準クリーンゾーン、一般ゾーンに分かれ、それぞれのゾーンへの出入りは、ドアが一度に開かないようにセットされています。第1のドアを開けて、2坪ほどの小部屋に入った時、この第1のドアをきちんと閉めなければ、第2のドアは開きません。クリーンゾーンへはエアージャワーによって、ごみやほこりを取り除いてから入室するようになっています。

この日のしゅん工式には、約百八十人が出席して祝った。

* * *

工房内に入る。見学通路は広く、明るい。ほとんど全面のガラス越しに、見おろすように生産ラインを一望することができる。「ハセップ(HACCP)対応の工場ですから、カビやその他の細菌類が発生しないよう、農薬、洗剤、殺菌剤などが混入しないよう、金属、石、ガラスなどが混入しないよう、厳しいチェック・システムがとられています。

「平成13年の安芸灘地震で『大正庫』と『昭和庫』が大きな被害にあいました。『酒工房せらぎ』はその跡地に建てたのですが、二つの庫の記念に、解体した資材の一部を館内に残すことにしました。」

「大正庫」の白レンガを正面入口のアプローチと、入ってすぐの目隠し壁に使用しました。白レンガは耐熱性が高く、外気との温度が遮断できて、四季醸造が可能になった、当社にとって記念すべきものなのです。

また、『昭和庫』の梁を製材して、せせらぎホールの張り板に使用しています。そのせせらぎホールは見学者のための休憩室にもなっていて、現在の収容人員は50名ほど。

石渡風古さんが描いた『千福』のトレードマークになっている『おかめ』の原画、先ほど述べた旧日本海軍からの三通の証明書、満州千福醸造のポスターなど、貴重な資料が展示されている。

ユニークなのは、特注の酒樽にセットされたビデオ・セット。このビデオで、千福一杯いかがです……。佐良直美の愛らしい笑顔と歌声、ダークダックスの美しいハーモニーに触れることができる。

また、創業当初の酒づくりの様子を伝えるビデオもあって、手づくりの作業がいかにたいへんなものであったか、よくわかる。工房内をぐるりとまわって、なにか充実した気分になった。

辛口の中に やわらかな旨口の味わい

応接室に戻り、今度は製造課長の越智清登さんに加わっていただき、『千福』の特性などについて、あれこれ伺うことにした。まず、水について、

「灘の硬水に比べて、広島は軟水。酒づくりには不利でしたが、明治30年ごろ、三浦仙三郎という人が軟水醸造法という、画期的な手法を開発しまして、広島酒はふくよかで、キメの細かい酒になりました。」

当社が使用している水は、背後にある灰ヶ峰の岩盤をくぐって湧き出す良質の伏流水です。広島酒どころである西条や竹原の水に比べて、こちらのほうがやや硬度が高いようです。

それだけ、辛口の酒が作りやすい。当社も辛口の酒として売っていますが、関東方面の人たちの中には、『もつと辛口を』という声も多いようです。

でも、『千福』には、辛口の中に、やわらかく旨口の味わいを包みこんでいるのです。この微妙な味わいをもっとたくさんの人に知ってもらいたいと思っています。原料米について、

「八反錦と新千本がメインです。新しく千本錦も加まりました。あとは山田錦、雄町が少々といったところです。」

八反は明治時代に生まれました。酒米としては優秀でしたが、栽培が難しかった。



越智清登製造課長

千福特選蔵

純米大吟醸酒

特選錦花千福

大吟醸酒

王者千福大吟醸

レイズシャワー「ビーチなさくら」

日本酒カクテル

レイズシャワー「レモンなひまわり」

レイズシャワー「グレイプなひめゆり」

黒松千福

本醸造酒

深い味わいの酒

純米酒



森尾敬介 常務取締役

偉大な杜氏たちによつて、脈々と伝えられてきた「千福」の味は、若き後継者によつて、これからも長く受け継がれていくことだろう。取材のあと、常務取締役の森尾敬介さん、

その後、改良に改良を重ね、いまの八反錦に成長したわけですね。今では広島県の酒米面積の約90パーセントを占めています。千本錦は広島の新しい酒米として注目されています。山田錦と中生新千本を合わせた新しい品種です。大吟醸酒に適した米で、山田錦に比べて、タンパク質が少なく、アミノ酸度が低い。すっきりした味わいの酒ができます」

杜氏について、
「当社では、代々、安芸津杜氏の方にお願いしています。」

ここ20年近くも、安芸津杜氏の土居恒夫さんでした。この方はたいへん優秀な杜氏で、全国新酒鑑評会で12年連続して金賞を受賞するという快挙もなとげました。県内で初めて、紫綬褒章を受賞した方でもあります。

また、最初に「YK35」に着目したの

も土居さんだと言われています。

Yは山田錦のY、Kは熊本酵母のK。つまり山田錦を35%まで精米して、香り豊かな熊本酵母で仕込む。大吟醸酒の製法ですね。

当時は精米歩合35%という考え方はなかった。こうしてできた吟醸酒は、ただ鑑評会のためだけのものに過ぎませんでした。ところが、他県の蔵がこの製法に目をづけ、吟醸酒を売りだしたのです。いまはこの蔵でも吟醸酒は当たり前。広島で生まれた酒づくりの手法が、全国で大きく花開いたわけです。

土居さんも70歳を越え、いまは相談役に退いていますが、当社では、社の方針として、早くから後継者の育成に心がけてきました。

土居さんの薫陶を受けて、昨年、一本立ちしたのが瀬戸富央君と川口信一君。二人が初めてつくった「千福」が、二人そろつて全国新酒鑑評会で金賞を受賞しました」

大段洋房さんとともに市内の料亭へ。瀬戸内海の美味珍味を充分にご馳走になった。酒はもちろん「酒王千福」。

翌日は、森尾常務の運転で市内観光。音戸の瀬戸、平清盛像、旧海軍兵学校、海上自衛隊基地などを見てまわった。

三宅社長 の メッセージ

帰京後まもなく、三宅清嗣社長より、メッセージがとどけられた。

今回の取材の締めくくりに、このすばらしいメッセージを紹介しておきたい。

「酒造り」と聞いて、直ぐに連想されるものは、蔵、杜氏、伝統、米、水……。でも、これは車輪の片方だけ。それに技術革新という車輪が加わり、両輪となつて初めて酒造りが存立し続けます。これは過去においてそうであったように、未来に向けてもそうなります。

「不易流行」とか、「守破離」という言葉に込められているもの。これが私の頭の中に常に在るものです。変えてはならない、守らなければならぬもの。それは「千福」は人に「幸せ」「喜び」「明日への活力」をもたらすものでなければならぬ、ということ。ですから、「儀式・セレモニー」には千福ということにこだわります。「お祝」には千福にこだわります。でも「お祝」は常に他所にある

ものではありません。「自分が嬉しかった時、千福一杯」これもお祝。

創らねばならないもの。それは環境問題、衛生管理などの社会の必然に依っていくこと。紙容器のリサイクルの推進、そして衛生管理に重点を置き、小ロット対応可能な「酒工房せせらぎ」の完成。日本酒が苦手な人向けの日本酒カクテル「レイズシヤワ」。来年発売予定のオーガニック酒造好適米100%のお酒。様々な取り組みもしています。(より詳しい情報は当社ホームページをご覧ください。)

私達は長い講釈を聞かなければ飲めないようなお酒を造るつもりはありません。今現在のお客様、愛飲家の皆様に満足して頂け、「幸せ」をもたらすお酒、こういうものを造ります。それを最優先させます。

結びに。私は「貴社の一番お褒めのお酒は？」と、訊かれる事が多々あります。しばしば、いえ、九分九厘質問した方の期待に反するようですが、「くぼくぼく」の赤と返事をします。鳥皮の塩焼きと、常温の「くぼくぼく」の赤のコップ酒。これがベストマッチングだと思えます。皆様も是非、一度お試し下さい。

代表取締役社長 三宅清嗣

