

白龍酒造株式会社

新潟県阿賀野市岡山町3-7
<http://homepage3.nifty.com/hakuryu/>



に い が た
こだわりの「淡麗辛口の酒」—
“天地の恵”と“伝統の技”に迫る



白龍酒造



数年前、東京の某デパート。食品売り場の片隅で、一本の「新潟の酒」を購入する老人の姿があった。年齢七〇ほどだろうか、その老人は笑みを満面に浮かべながら、さも初孫をあやすように、その酒を大切に抱えていた。笑顔によって現れた深みのある目じりの皺が人生経験の豊富さを物語っている。

その老人に傍らから紳士が話しかけた。「いつもそのお酒を買われているのですか？」

すると、老人は笑みを絶やすことなく返答した。

「私はこのお酒が大変気に入っているのです。毎日、夕飯時に一杯飲むのが唯一の楽しみなんです。一杯に換算すると一〇〇〇円ほどで、とても贅沢なことだけども、私にとってはけっして高いものではありません」

この言葉を拝聴するや紳士はすぐさま「ありがとうございます」と深々と頭を下げた。

白龍酒造の五代目主人・白井僖夫社長は、遠く東京で偶然出会った「笹屋茂左衛門」の愛飲家との短い交流を常に心に抱きつつ、日夜酒造りに取り組んでいる。

二〇〇人が一〇〇人ともウチの酒を好きだと言ってくれることなどない。

だから、だからこそ、こうしたお客様が大切なのだ」

こう自らに言い聞かせ、また同時にこれまでの酒造りの方向性が間違っていないことに気付く。

ハクチョウ飛来地として 全国区となった瓢湖

「白鳥のくるまち」――。

創業一六六年を迎える老舗・白龍酒造がある新潟県阿賀野市岡山町は、ハクチョウの飛来地(国の天然記念物に指定)として全国的に知られる瓢湖がある。

毎年冬が近づくと十月頃にシベリアから飛来し、雪が消え始めるころ飛び去ってしまうハクチョウ。オオハクチョウ、コハクチョウ併せて五〇〇〇羽ほどがこの地で越冬する。遠くに望む磐梯朝日国立公園の雪を頂いた山々と天然ハクチョウの優

雅な姿に魅了され、全国から観光客が訪れる。

もともと瓢湖は江戸時代の一六三六年(寛永十三年)、新発田藩主溝口宣勝が十三年の年月をかけて作り上げた人造池(周囲一・二km)で、昭和二十五年に「ハクチョウになりきった男」と異名を持つ吉川重三郎氏が四年間かけて餌付けに成功、以来親子二代に渡ってハクチョウを保護している。

この冊子が読者の手元に届く頃は、ハクチョウは遠くシベリアへ旅立った後だが、四月下旬には桜まつり、六月下旬から七月上旬にかけては二五品種、五〇万本のアヤマゲが咲き誇るあやめ祭りが開催され、賑わいを見せる。

天と地の恵みに 伝統の技が融合

「おいしさを味わうための酒、食の楽しみをふくらます酒、伝統の技で愛飲家に愛される酒造りを心掛けています」

白龍酒造のHPのトップページはこの言葉から始まる。

その自信がモンドセレクションの金賞を十一年連続受賞している証「ハイクオリティロフィー」受賞に裏付けられている。モンドセレクションとは、一九六一年に



五代目主人・白井僖夫社長



野外貯蔵タンク

欧州経済共同体（E.C）とベルギー王国経済省が制定した賞で、もともとはお菓子やワインの品質向上を目的にしたものだったが、その後、酒類、農海産物、菓子、飲料、さらには非食品（化粧品、洗剤、塗料）にまで範囲が拡大され、今では世界各国のメーカーがその年の自信作を出品する権威ある品質選考会となっている。毎年出品される商品は四〇〇種類以上とされることから、審査は激戦を極める。

選考は、衛生、味覚、原材料、包装などの項目から、審査委員が一〇〇点満点で採点、九点以上で大金賞、八点以上で金賞、七点以上なら銀賞、六点以上は銅賞とランク付けされる。大学教授や業界の有識者からなる審査委員会は厳しい審査が定評で大金賞、金賞を受賞することは非常に難しいとされている。

白龍酒造は九四年に初受賞して以来、世界に通用する名譽あるこの賞を十一年続けており、まさに新潟が世界に誇る日本酒酒造の一つであることは間違いない。

白龍酒造のモンドセレクション受賞十一年の歴史を簡単に紐解いてみる。

- 九四年「白龍大吟醸」金賞
- 九五年「白龍大吟醸」金賞
- 九六年「白龍大吟醸」金賞・国際優秀賞
- 九七年「白龍大吟醸」大金賞

〇四年「笹屋茂左衛門」金賞

「白龍大吟醸」金賞

「白龍純米大吟醸」金賞

さらには、関東信越国税局鑑評会金賞受賞の常連であり、全国新酒鑑評会金賞受賞など輝かしい実績を誇る。

「酒造りは、水・米・気候、それに磨かれた技。それが白龍の酒造りです。人と語る。酒と語る。白龍は香り高い美酒を求めてがんばっています」

白井社長は酒造りの意気込みを一言一言かみ締めながら、こうした言葉で表現した。

新潟にしかできない味に 吹き始めたフォロワーの風

今から遡ること一六六年前、天保一〇年、白龍酒造は、今ではハクチョウが舞い降りるこの水郷地帯の水原の地に蔵を開いた。白龍酒造の屋号はもともと本家が蝦夷地向けの北前船の廻船問屋を営んでいたことから、海の神様をあらわす「白

龍」から文字を取り、この地での繁栄を願って今の社名をつけた。以来、丹精込めて作る淡麗辛口の「新潟の酒」は、時代を経た今でもその味と情熱は変わらずに受け継がれている。

しかし、当初北海道向けに売られ、好調に滑り出したかに見えた白龍酒造に転機が訪れる。

昭和十八年、国の企業整備令により酒造りを断念せざるを得ない状況に追い込まれたのである。

「その後昭和二十三年に、先代の父が今のこの地で再度酒蔵を始め今に至るのですが、その時学生だった私は、家業を継ぐことに抵抗があったのです」

この地の水がいいということでも再出発した白龍酒造だったが、権利石数制度により酒量が制限されていた。このままでは酒蔵を継続できない」と将来を不安視した僖夫青年は、醸造科ではなく文科系の学校に進学した。就職先として選んだのもまったくの畑違いの金融機関だった。

「しかし、酒蔵が継続できないという思い込みはまったくの杞憂に過ぎなかった。規模が大きくなるにしたがって、私が戻らなくてはならない環境になっていた。それがよかったのか、悪かったのか（笑）」

白井社長は自嘲気味にこう言うが、その後は無我夢中だった。

「酒造りという技術面は父が行い、私は営業面を担当しました。当時は立派なクルマもなければ、高速道路や新幹線もない。ガタガタ道の三国峠を越えて東京に酒を運びました」

御商もない当時、自社製品を扱ってもらうため、小売店に頭を下げて回る日々が続いた。だが、東京は新潟の酒には冷酷だった。

「新潟の酒など水っぽくて扱えない。ウチは灘の酒のようなこのある酒が売れる」

これがその理由だった。毎日三〇〜四〇軒の小売店を回るも同じような理由で、話を聞いてくれるのはわずか一、二軒、苦勞の連続だったという。

「先代は、本当に『いいもの』という使命で酒造りをやってきました。しかし当時の『いいもの』というのは酒蔵、杜氏の頭の中での概念でした。その時代はそれ

でよかったです。……私が営業で回ってからは、売れている灘や秋田、広島の酒のようにこのある酒を考えたこともありました。水が軟水な上に、受け継がれた杜氏の技術、伝統の米からすると、新潟ではそもそもそういう酒はできなかったのです」

それを覆したのは、時代の要請だった。新潟の酒に追い風が吹き始めた。飽食の時代となり、食生活でもあっさりした味が求められるようになってきたのである。日本人の嗜好が「淡麗辛口」に向き始めたのだ。

「新潟の酒が本当にこれだけの評価を受けたのはまさに時代の変化であり、決して自分たちの力が実ったという自惚れを抱いてはいけなそう思っているんです。常に時代にあった商品を展開していくことが大切です」

多様化するニーズにあわせ、最近ではひれ酒やハチミツ入りの酒を市場に投入した。

時代と嗜好の変化を 読むラインナップ

ここで白龍酒造のラインナップを紹介しておこう。商品が多岐にわたるためすべてを紹介できないことをあらかじめお断りしておく。

●大吟醸「白龍」

九七年にモンドセレクションで大金賞に輝いた白龍酒造の看板酒。原料米は、麴米・山田錦・たかね錦四〇%、アルコール度一六度、日本酒度十五、酸度一・〇、アミノ酸度〇・五。淡麗辛口、冷酒がお奨め。

●特撰大吟醸「笹屋茂左衛門」

九九年のモンドセレクションで大金賞受

賞。先祖の名をそのままラベルに。酒米の最高品種・山田錦の芯だけを使い、低温でゆっくり醸造、芳醇な香りと淡麗な喉越しはまさに匠の技。麴米・山田錦三八%、アルコール度一六度、日本酒度十五、酸度一・一、アミノ酸度〇・六。淡麗辛口で冷酒がお奨め。

●白龍 契約栽培米五百万石 純米吟醸「越後育ち」

地元農家が育てた酒造好適米「五百万石」を高精白、杜氏の卓越した技術、良質の水とのコラボレーションは秀逸。麴米・契約栽培米五百万石五五%、アルコール度一五度、日本酒度十三、酸度一・四、アミノ酸度一・二。辛口で冷酒、ぬる燗がお奨め。

●黒酢農法米使用 純米吟醸「越乃白龍」
玄米黒酢を稲の栽培時に使用、健康によいとされる黒酢が見事に日本酒で開花。

大吟醸「白龍」



特撰大吟醸「笹屋茂左衛門」



純米吟醸「越後育ち」



純米吟醸「越乃白龍」





(左)仕込み蔵：1本2万l入るタンクが設置されている。



(右上)製麴室：全て手作りにこだわる大吟醸の仕込み風景。



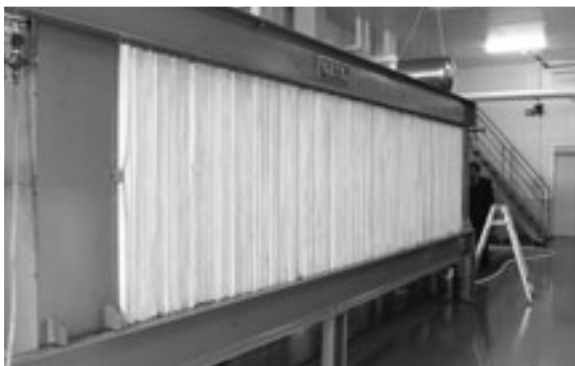
(右下)製麴室：上の写真とは異なりコンピュータ制御による仕込み。杉材をふんだんに使用して湿湿度を一定に保っている。



仕込みタンク上部



蒸米機



自動醪圧搾機



麴冷却貯蔵室

麴米・黒酢農法米五百万石六〇%、アルコ
ール度一五度、日本酒度十四、酸度一・八、
アミノ酸度一・二。辛口で、冷酒、ぬる燗
がお奨め。

それ以外にも、県内の有機米生産農家
と研究を重ね、土作りから施肥、除草まで
農薬や化学肥料を一切使わない自然循環
による栽培で丹念に作られた「純米吟醸
有機栽培米」、酒造好適米、五百万石を高
精白して作った「吟醸 越乃麗雪」、新潟
県政発祥時の呼び名を使用した「特別純
米 越後府」、毎晩の晩酌のお供に「純米
越後杜氏」純米 越後育ち、熱燗にお奨
めの「越乃白龍 特別本醸造」、本醸造
白龍 上撰……。

あらゆるニーズに応えることのできる
ラインナップを取り揃えている。さらに
は、「お燗機能付き熱燗酒 ふぐひれ酒」、
ワイン風の蜂蜜を入れた「白龍 みつめ

あい」を展開し、好評を博している。

最新鋭のインキュベーターと 手造りへのこだわり

世界広しといえども、主食を原料にし
て作っているのは日本酒以外にはない。
かつて日本は、この主食である米を政府
が管理、酒造りに使えたのは「余った米」
だった。その後食料事情も変わり、酒米
に適した米の研究も始まった。そうして
生まれた好適酒米のひとつが「五百万石」
だ。稲穂も大きく、粒の中心に心白がある。
心白は澱粉組織が粗いことから、麴が付
きやすいという特徴を有している。白龍
酒造ではこの「五百万石」を地元契約農家
五九軒と対話を持ちながら栽培を依頼し
ている。さらにその好適酒米に阿賀野川
流域の伏流水（軟水）を融合させる。

それらこの地に適した原材料を「新潟
の酒」に育て上げるインキュベーターが、
平成六年からフル稼働し続けている酒蔵。
コンピュータ制御で二四時間管理体制も
整い、常に安定した供給を可能にした。
中でも心臓部である製麹室には温湿度を
一定に保つ特性を持つ杉材をふんだんに
使用、麹には特に気を使う。

「それでも大吟醸についてはコンピュータ
に全て任せるわけにはいきません。要所
要所は、長年培った当社の技術を活かし、
手作業で行っております」

こう語るのは、六代目を継ぐことにな
る白井秀利専務。東京の大学を卒業後、大
手酒造メーカーに就職、白龍酒造では営
業部門の陣頭指揮を執る。

跡継ぎについて白井社長は目を細めつ
つ語る。

「私が後を継いだ時、二〇年間、常に父か

ら酒についての話を聞かされました。息
子（専務）とはお互いが忙しく、それほど
共有の時間は持てませんが、過去の話には
重要な教えもあり、時おり聞かせるよ
うにしております。でも私の時代と違い
営業の市場も広くなり、形態も変化して
いることから、営業面では権限委譲して
おります。私は製造と営業のバランスを
取る単なる調整役ですよ（笑）」

デパートで出会った老人、このような
ファンがいる限り、白龍酒造は消費者の
嗜好の変化を見逃さず、技術と伝統を大
切にしながらか、新潟の酒を提供し続
ける。

白龍 みつめあい



純米酒 越後杜氏



白龍 からくち



越乃白龍 契約栽培米五百万石

