

日本酒の未来に必要なこと

時代や社会の影響を受けやすい「食」。この連載では、今注目される食の事象から背景や経緯を考察し、今後の食の新たな視点を探っていく。今回は酒造りの最前線に身を置く異なる世代の話から、日本酒の未来について考える。

市場縮小下の変革とブーム

日本酒ブーム。この言葉を何度か耳にした記憶のある方が多いと思う。通常ブームといえばマーケットが広がるイメージだが、日本酒の場合は1973年をピークに製造量が減り続けて以降も、ブームが幾度か起きている。それは量から質への転換であり、減少傾向でも変革によって新たな需要開拓にチャレンジする酒蔵がブームとして取り上げられてきた。直近のブームは2010年頃からで、伝統的な日本酒蔵の世代交代の影響が大きい。蔵元後継者による存続をかけた酒蔵の規模の縮小化と新たな酒造りが注目を集め、経営だけでなく、造りも担う蔵元杜氏がメディアで特集されるようになったのだ。

一方、国は成長産業として2007年から観光立国を目指す。約10年を経てインバウンドは大きく拡大。日本酒は日本文化を代表する観光コンテンツとしても注目されるようになった。この先、日本の人口動態からは国内の消費拡大は見込めない。国も蔵元も期待は海外だ。実際、日本酒の輸出は伸びているが、まだまだ黎明期の規模感。今後、日本酒の未来はどう切り開かれるべきなのか。酒造りの最前線にいる異なる世代を代表する2人に、その考えを聞いた。

未来は伝統の本質の中にある

2020年、石川達也さんは杜氏という職種で日本初の文化庁長官表彰を受けた。本人はこれを「史上、自分が杜氏として突出した技能を持っていたわけではない。今回の表彰は、国が日本の伝統的な酒造りを重要な文化として見直し始めたため」と語る。翌年、文化庁は“こうじ菌を使った日本の伝統的造り”を無形文化

財に登録。現在はユネスコの無形文化遺産への登録も申請中である。

石川さんは、江戸時代に完成されたとされる酒造りの手法「生酛造り」を再評価させた人物として知られる。

日本酒は製造過程で酛(酒母)という発酵種を造るが、「生酛造り」では、自然環境下で乳酸を生成して雑菌の繁殖を抑え、健全に酵母が発酵する環境を整える。

そのための工程が「酛摺り」で、水と麴と蒸米を、櫓を使って人力で摺るのが特徴だ。しかし、明治時代後半になると酒造りの効率化が進み、人工的に作られた乳酸を添加する「速醸酛」が主流に。「酛摺り」は廃れていった。ところが時を経て、2004年度の酒造りで石川さんが「生酛造り」を復活させると、ほかの蔵元も原点回帰を志し、速醸を見直して「生酛造り」を導入するようになっていった。

「江戸時代末期、酒造りはほとんど生酛でした。生酛の特長は酸味があって濃厚と、味わいで語られることが多い。しかし、私はそこではないと思う。自然な造りの酒は“緩衝力”が高い。酸度やアルコール度数が高くても強く感じられにくく、水で割っても薄い印象になりづらい。どんなタイプの食事にも合う、懐の深さがあります。また、健全に造られた麴でしっかり発酵させた酒は、体への負担も少なく健康的。生きる活力を養います。かつ



Tatsuya Ishikawa
1964年広島県生まれ。広島杜氏組合長。早稲田大学在学中より埼玉県・神亀酒造で酒造りの修業を開始。94年に広島県・竹鶴酒造に移籍して24年間杜氏を務める。現在は茨城県・月の井酒造店に在籍。生酛造り復活の第一人者。22年より日本酒造杜氏組合連合会会長。



酛摺りは木桶と櫓を使い、唄を歌いながらリズムを合わせて行う。写真：佐古修平

て、日本人の冠婚葬祭には酒が欠かせませんでした。今や日本酒は嗜好品といわれるようになりましたが、私は嗜好品ではなく、必需品を目指すべきと思う。そういう酒を造らないと、日本酒に未来はないと思います」

石川さんが酒業界に入ったきっかけは「大学時代から日本酒好きでした。当時は地酒ブームで、日本各地の蔵元の酒を飲み比べしていました。そんな時、衝撃を受けた酒との出会いがあった」という。「神亀酒造の〈ひこ孫〉です。味覚を超え、魂に響く酒でした」

そこで大学在学中から神亀酒造で酒造りを学び、1994年に自身の出身地、広島県の酒蔵、竹鶴酒造に移籍。ここで国税局の鑑定官に勧められて生酛造りに挑戦する。「生酛造りを通じて、“作る”と“造る”の違いがわかりました。“作る”主役は人ですが、“造る”主役は微生物。人間が自然をコントロールするのではなく、

〈今回のキーワード〉

ユネスコ無形文化遺産 杜氏 神亀 生酏 竹鶴 酒類製造
免許 需給調整 構造改革特別区 どぶろく その他醸造酒
次世代蔵 新政 WAKAZE テロワール 自然栽培 輸出向け
に限った清酒製造免許の特例

自然のサイクルに人が入ってできるのが伝統的なお酒。裏を返せば、人がいないとできない。人が自然と一体化する酒が日本酒です。そして日本の発酵で大きな役割を担うのは麹。麹造りからが微生物たちとの共同作業であり、これも重要な伝統技術なのです」

また、今年2月国税庁主催の「伝統的酒造りシンポジウム」で石川さんはある提言を行った。「新たな意欲ある担い手に一定の条件のもと、清酒製造免許を認める制度を検討してほしい」というものだ。

清酒製造免許の許可権限は国税庁にある。酒の消費量は年々減少し、新規酒蔵の製造免許を許可する状況ではないとする「需給調整」が国の立場だ。しかし石川さんは「今、酒蔵に蔵人として就職して10年ほど経験を積んでも先がない。杜氏という職種は、かつては冬の季節労働でした。南部杜氏、能登杜氏といった地域の技術集団が各地の酒文化を担い、人材の育成や供給も行った。ところが現代は酒蔵も会社化して杜氏も一社員です。地域の杜氏制度は実質失われました。新たな人材が育たないと技術は低下する」と語る。「新規酒蔵の製造免許を一気に解禁するのは私も反対。しかし、何らかのルールを設けて新たに酒蔵を開設できるようにしないと、業界は活性化しないでしょう」

この新規免許問題は、現在酒業界の熱い話題だ。次は免許改正に向けて行動する若い世代に目を向けてみる。

日本酒には自然と経済のエコシステムが必要

2021年秋、秋田県男鹿市のJR男鹿駅の旧駅舎が、クラフトサケ醸造所「稲とアガベ」としてリノベーションされた。代表

の岡住修兵さんは大学卒業後、次世代蔵の風雲児として知られる秋田県、新政酒造に蔵人として入社した。「日本酒を仕事として意識をしたのは、大学時代に居酒屋で飲んだ新政の酒。衝撃を受けました。この蔵で働きたいと店の主人に咬いたら、その場でSNSに『新政に入りたい男の子来た』と投稿されて、偶然見た社長が『いいっすよ』と返信をくれました」。岡住さんは大学で経営学を学び、起業分野として日本酒に着目。酒蔵にも「酒造りを学んだら、業界で何ができるかを考えて独立したい」と公言して入社した。

「新政で同僚だった今井翔也は、2018年、東京・三軒茶屋に醸造蔵 WAKAZE を設立しました。清酒製造の許可はおりないので、ハーブなどを入れたボタニカルSAKE、どぶろくなどを製造する、その他醸造蔵です。彼はその後、フランスで酒蔵を立ち上げました。海外では清酒蔵の規制がないから。自分は酒を造りたいこれからの世代のために、国内で規制緩和に向けて動いていくつもりです」

2021年4月、国は清酒に新たな特例を設けた。輸出向けに限った清酒製造免許で、「稲とアガベ」はこの特例で免許を得た。海外向け清酒販売のほか、国内用の酒にはアガベシロップなどを添加した酒、どぶろくを販売する。もし自社の清酒製造だけが目的ならば、現存の日本酒蔵をM&Aする方法もある

が(このパターンが実際多い)、岡住さんは世の中に規制の現状を知ってもらう意図で特例を活用した。本格的な動きはこれからという。

これまで国が日本酒関連で行った規制緩和に、2003年の構造改革特別区制度のどぶろく特区などがある。特区内農家が自社栽培米でどぶろくを製造する場合、国税庁が定める製造量の規定(年間60kℓ)に満たなくても製造販売を認めるというもので、2003年に4カ所だった製造所は、2020年には204カ所に増えた。

日本は富国強兵を目指した明治時代の財源を酒蔵の酒税に頼った歴史がある。最大で約1/3の国家財源を酒税が賄った時もある。その歴史を重んじた選択が新規蔵の規制だ。

しかし、岡住さんは免許問題以外にも日本酒業界には構造的問題があると指摘する。「米農家の収入も大きな課題。これには日本酒の価格設定が大きく影響し



Shuhei Okazumi

1988年福岡県出身。神戸大学経営学部を卒業後、秋田県の新政酒造に入社。4年半酒造りを経験して、同県大湯村で自然栽培の米作りを学ぶ。2021年「稲とアガベ」を設立し代表に就任。22年「クラフトサケブリューワー協会」を創設して会長も務める。

「米は磨かない」を決め事として、品種や製法により味わい豊かな酒を醸す



ています。日本酒の相場は一升瓶が3,000円で四合瓶が1,500円程度。飲食店では3倍付けの値段になり、大体一合900円で提供されます。一合1,000円超えて注文されるのはブランディングできている一部の酒蔵の酒だけ。大半の酒蔵は酒の価格を上げられずに米を安く仕入れ、人件費を安くし、酒販店のマージンを抑えるなどの方法を取ろうとする。ただ、このやり方には限界があります。僕は、日本酒の価値を上げるためには米の価値から上げるべきだと思う。米作りをやるようになってわかったことがあります。日本酒業界では、大粒で心白があり、捌けの良い米を酒造好適米としています。かつては飯米・酒米のような区別は曖昧で、飯米での酒造りが普通に行われていたのではと思います。飯米は品種改良して今のモチモチした甘い品種が主流になり、麴にするとベタつくので日本酒造りに向かないとされるようになりました。でも、僕らが栽培しているササニシキや改良信交という品種は、捌けもよく、いい麴ができる。酒米も飯米も古来の品種は、現代農法で肥料をたくさんやると育ちすぎて倒れてしましますが、肥料をやらなくても育つし病気になりにくい。自然栽培(無肥料・無農薬)に適しています。そして自然栽培の米は、米を削らなくても綺麗な味わいになる。その綺麗さは、米を削った吟醸酒の綺麗さとは質が違くと実感しています。僕は、食べて美味しい米を美味しい麴にして、美味しい水で美味しい酒にしたい。酒粕も美味しいから無駄にしたい。先般、クラウドファンディングで酒粕を使った加工食品の支援を募り、工場を造ることも決定しました。酒造りの過程に関わる人も、生まれる副産物も全てが価値を持って循環するエコシステムを

そが、自分の思い描く酒造りです」

日本酒の本質はどこに

世代の異なる両者が指摘した競争環境という課題。現行のように国内で新設の規制をしても、海外でSAKE製造が増殖すれば、実質的な競争環境は国内に限らない。酒造りの技術流出も今後は課題となるだろう。もはや国内ルールだけで守れる時代ではない。海外との競争環境にさらされる前に、国内の体質を強めるための、段階的解禁が必要な時期なのだと思う。

グローバルな競争環境に置かれたとき、改めて問われるのは日本酒の“らしさ”だ。海外で設備投資をして日本から酒米を運び、乳酸と人工培養した酵母を添加して造られた吟醸酒は、日本で製造された酒と味覚で区別するのが難しい。

見直されるべきはコピーできない酒造りだろう。生酛に見る自然と人の関係性は、ワインとは異なる世界観だ。ストーリーと味の個性が両輪で説得力を持つのは、大きな差別化となるだろう。新政で「選択の奴隷になるな」という薫陶を受けたという岡住さんも生酛の実践者だ。「ルールを設けずになんでも選択可能にすれば、行き着く先は皆同じ選択肢。制限を設けて、その中で新たな発想をすることで初めて技術は磨かれると学んだ」と話す。

そして改めて考えたのが日本酒のテロワールだ。テロワールはワインの考え方で、気候風土により育つブドウやできる酒が異なり、ワインのブランディングの大きな要素を占める。土壌や気候の与件は、絶対的な制限であり、その制限が価値につながっている。

日本酒の場合、米は果実と違って保存が利き移動も可能なこと、発酵過程が複

雑で原料由来の個性は出にくいこと、加水による水の影響が大きいことから、ワインと同じ論法でテロワールを語るのは難しいとされることも多い。では、日本酒のテロワールを語る原料は、水が決め手なのだろうか。

日本酒は、室町時代に搾りの技術が生まれ、濁酒から清酒が誕生した。清酒の製造量が増える以前、明治時代に国から禁止されるまで、民衆には自家醸造の濁酒(どぶろく)があった。今回認識したのは、酒の文化には清酒と濁酒がパラレルに存在していたということだ。清酒造りは分業化が進み、選ばれた米を移動させるのは自然な流れだっただろう。一方、濁酒はそれぞれの土地の米で醸し、米による味わいの違いも大きかったのではと想像する。清酒の先には人間国宝的な達人の技術があり、濁酒には民藝的な用の美の魅力がある。2つの酒は異なる次元だったに違いない。しかし現代の規制緩和で、どぶろくは再復活し、清酒とどぶろくの関係性はパラレルから交差に変わったのではないだろうか。

どぶろく特区は、米の自社栽培が義務だ。結果、米重視の視点はどぶろくでは普通で、これはワインのテロワールとの親和性がある。また、一部の清酒蔵が自社栽培米に取り組み、米を磨かない酒を志向しているが、これは、どぶろく的発想に近づいているように見える。一方、どぶろくの新規醸造蔵では清酒の技法、例えば生酛を用いるなど新たな発想のどぶろくを生み出している。高度で洗練された技術の清酒も、土着的魅力のある濁酒も、米と水と菌からいかにバリエーション豊かな酒を生みだせるか。これぞ日本酒の魅力と思うのだ。