

「日本酒のグローバル化」というテーマで、2回にわたって寄稿させていただくことになった。本題のグローバル化については第2回で語り、初回は英国人の私が日本酒に出会い、蔵人から杜氏になり、現在に至るまでを駆け足で振り返ろうと思う。

### ●▲■ 来日まで

イギリス人で杜氏をしていると言うと、実家の家業が酒造関係か、あるいは大学で醸造学を学んだのか、などと訊かれることがある。どちらもはずれである。父は牧師、母は画家という酒造りとは何の関係もない家庭で育ち、大学での専攻は英・独文学だった。卒業後は漠然と言語関係の仕事がしたいと考え、東ドイツと日本での英語教師の職に応募し、採用通知が先に来たからという理由だけで日本行きを決めた。日本に対する興味もなく、日本語能力もゼロ。生まれて初めて口にした和食は来日時の機内食。そんな状態で1988年、22歳で来日し、大阪市内の学校で英語を教えることになった。

### ●▲■ 友との出会い、日本酒との出会い

日本酒もちろん、日本に来てから初めて飲んだ。もともと酒好きだから、深く考えずにそのへんの日本酒を適当に飲んでた。学校の宴会では熱燗が出て、イギリスにはない「熱い酒」は新鮮で楽しかった。また、言葉が通じなくても「お酌」という習慣のお陰でコミュニケーションがとれることにも感動した。この現象を指す「ノミュニケーション」は、おそらく私が最初に出合った日本語の駄洒落だろう。

ある日の宴会で、私より少し年上の学校職員と話を交わすことになった。私の日本語はまだ挨拶程度、相手の英語も流暢ではなかったが、なぜか話が通じて共通の趣味である音楽の話題で盛り上がった。日本酒好きでもあったその友人は「宴会で出る熱燗は本物ではない」と言い、地酒を150種類ほど置く日本酒バーに連れて行ってくれた。それまでは「日本酒=熱燗」と思っていたが、ワイングラスに注がれた冷たい日本酒を口に含むと、果実系の香りがしてとても美味しく、新しい世界が開けたような気がした。その日から、彼の中学時代からの友人も加えて3人で、コンサート三昧、日本酒三昧の日々が始まった。

### ●▲■ 30年前の日本酒

私が来日した30年前、大阪の一般的な居酒屋のメニューには「日本酒」と書かれているだけで、種類や銘柄の記載はなかった。日本酒業界では「吟醸ブーム」と言われていたが、まだ一般の人には「吟醸」という言葉がなじみのなかった時代だ。そんな時代に、我々3人は吟醸酒を中心に飲み歩いていた。当時、私が周りから教わった日本酒の“常識”は次のようなものだった。

1. 一般的な清酒は“本物”ではなく、“まがい物”。
2. 酒はデリケートなので、冷蔵保存しないと劣化する。
3. そのデリケートな酒は劣化が早く、なるべく若いうちに飲まなければ風味が落ちる。封を開けてからの劣化はさらに早い

ので、早く飲まない和不味くなる。

4. 酒を爛にして飲む風習は悪い酒の欠点を隠す(ごまかす)ためであり、本物の酒は冷やして飲むのが正しい。

また、“本物”と“まがい物”は次の基準で見分けるようにと教わった。

- 小さい蔵で職人(杜氏をトップとした蔵人集団)が造る酒は“本物”。
- 機械で大量生産した酒は“まがい物”。
- 米を「真面目に磨く」ほど、コストも品質も上がる。

こういった常識の多くについては、のちに考えを改めることになる。ともあれ、あれこれと蘊蓄を覚えながらさまざまな旨い酒を飲む、たいへん楽しい時代であった。

### ●▲■ 趣味から仕事に

来日して2年目になると飲むだけでは飽き足らず、造るほうにも興味湧き、滋賀県の池本酒造に数日泊まり込んで杜氏達の作業に参加させていただいた。世間がのんびりと正月休みを楽しむ中、酒蔵の中は緊張感あふれる別世界だった。また、学校職員を辞めて奈良県の梅乃宿酒造で働き始めた友人を訪ね、蔵人とともに食事をしたり作業を手伝ったりすることもあった。私にとっては日本酒の造り方を目の当たりにできる楽しい経験だったが、蔵人になった友人は疲れきった様子だった。昔ながらの杜氏制度で、杜氏が但馬地方から引き連れてきた蔵人にまじり、1日も休みなしで重労働をしていたのだから無理もない。

学校で英語を教えるのは楽しい仕事だったが、教育者を目指していたわけではない。教師生活が2年過ぎた段階で、酒造りを仕事にすることを真剣に考え始めた。当時、伝統技法で造る「地酒蔵」の酒が隆盛を極め、日本酒の黄金時代だと言われていた。しかし一方で、杜氏集団は後継者不足という深刻な問題を抱えて危機的状況にあった。つまり日本酒業界は黄金時代を謳歌しつつ暗黒時代の入り口に立っていたわけだ。微力でも何かできないかという思いもあった。



農作業 (17歳、イギリス)



蔵人二年生（梅乃宿酒造）

●▲■ 蔵入り

その後、日本酒バーでの仕事を終えて、梅乃宿酒造で働くことになった。といっても酒造りという名目ではビザは簡単に降りない。入管通いと周囲の尽力でどうにか「文化活動ビザ」を取得し、1991年10月に蔵入りをした。私の場合は翌年、日本人との結婚で就労ビザの問題は解決したが、酒造りでのビザ取得の難しさは30年後の現在も変わっていない。

精米担当として、石原鉄男杜氏が率いる蔵人達と寝食をともにする生活が始まった。十代の頃から農業のバイトをしていて肉体労働には慣れていたが、夜明け前から深夜まで、1日も休みなしの仕事はさすがにきつい。言葉の苦勞もあった。日常会話レベルでは問題なかったが、酒造用語をたくさん覚えなければならず、また同じ関西とはいえ但馬地方の方言に慣れるのは一苦勞だった。

そんな1日の疲れを癒してくれるのは、蔵人で囲む食卓で出される晩酌だった。必ず燗酒だったのだが、これが実に美味しかった。おかげで、私が信じていた「いい酒は冷やして」「燗酒=悪い酒」という常識はどこかに吹っ飛んでいった。

温度に関しては、趣味で飲んでいてこんな経験もあった。仲間で米作り体験し、その米を酒蔵に委託して生酒を造ってもらったことがある。出来上がった酒を一升瓶で購入し、「生酒は特にデリケート」と教わっていたので大切に冷蔵庫で保管した。そして封を切って飲み始めたのだが、この「一升瓶を自宅で飲む」ことが、外で飲んでいるときにはなかった発見につながった。居酒屋ではグラス1杯注文することに冷たい酒が手元に来る。しかし自宅で一升瓶をテーブルに置いて飲み続けると、時間の経過とともに高めの温度で飲むことになる。ご法度と教わっていた常温に近い生酒は、なんと旨かった。温度の変化とともに味わいが刻々と変化するのは日本酒の大きな魅力であり、私が日本酒の虜になった原点と言っていだらう。

蔵での生活が進むにつれ、他の“常識”も崩れていくことになる。石原杜氏は但馬における吟醸造りの先駆者とされ、深い旨みを持ち、飲みごたえのある酒を造っていた。氏の酒のもうひとつの特徴は、熟成向きの「丈夫な」酒だったことだ。二級酒には3年古酒がブレンドされ、吟醸クラスの商品でも2、3年の古酒があり、倉庫や冷蔵庫には3年、5年、6年物の酒があった。こんな環境の中で、「日本酒は若いほど品質がよい」という常識は薄れ、「寝かせた酒のほうが美味しい」と感じるようになっていった。



石原鉄男杜氏チーム（梅乃宿酒造）

●▲■ 勉強は続く

初年度は持ち場の精米の勉強をしつつ、蔵の基本的な作業、米洗い、蒸取り、麴室、粕離しなどの作業も手伝っていた。空き時間には中央酒造組合による醸造学の通信教育テキストを読んだ。4年間、毎月届くテキストで勉強し、テストで評価を受けるこの通信教育で多くを学んだので、現在はこの制度がないことを残念に思う。

机に向かうだけでなく、飲むのもキキ酒も日本酒の勉強である。キキ酒に関して、私にはどうも腑に落ちないことがあった。出品酒選びのために社内でキキ酒をすると、私がいいと思う酒は、まず選ばれないのだ。その後、大阪国税局や当時の醸造試験所での訓練を繰り返すうちに、金賞をとるタイプの酒をキキ分けられるようになった。どうやら、私が飲んで「旨い」と感じる酒は、鑑評会では「重い」「雑味がある」などの理由で減点されてしまうということのようだった。

この件には後日談がある。10数年後、生酛系の酒を造る蔵の人間約10名と、大阪国税局鑑定官室の先生方で行う「生酛系清酒研究会」に参加したときのことだ。これは1日かけて生酛系清酒のキキ酒と分析をする勉強会で、吟醸酒の審査同様にブラインドでキキ酒をし、点数と酒の特徴をシートに記入する。「生酛系らしさ」など、生酛系ならではの項目もあるが、多くは吟醸酒の評価項目のまま、特定の異臭を指す「老香」、酒質を表現する「きれい」、酒質の欠点を指す「あらい」などの項目があった。このような項目は評価点数に直接は反映されないが、一部の項目は酒の評価レベルと一致するという統計結果が出ている。たとえば、吟醸酒の場合、「きれい」と評価する審査員が多い出品酒の総合評価は高く、逆に「あらい」というコメントが多い出品酒の総合評価は低くなる傾向があるという。

この日の生酛系清酒研究会でキキ酒の結果を分析したところ、興味深い事実が明らかになった。吟醸酒評価ではマイナス要因とされる「後味残る」のコメントがついた出品酒の総合評価は高くなり、逆に「きれい」がついた酒の総合評価は低くなったのだ。つまり、吟醸酒の評価基準と生酛・山廃のそれは逆になる場合もあるということ。「鑑評会の基準ですべての酒を評価することはできない」という結論を得て、私の何となく腑に落ちない思いはすっきり解決したのだ。

石原杜氏のもとで数年間が過ぎた頃、但馬杜氏組合の後継者不足問題があり、7BYから梅乃宿の杜氏が南部の高橋幹夫杜氏に変わった。高橋杜氏は穏やかな人柄だが、仕事の面では厳しい言葉

● 大阪国税局 統計による「評価される生酛」とは(別紙 ②～④参照)

次の条件・部類の出品酒が成績がいい。

※「 」内の言葉は、審査で使用されるマークカードの表現をそのまま記載。

イ) 総合評価

1. 「生酛らしい」

ロ) 味

- 2. 辛口より甘めのもの
- 3. 酸・アミノ酸の多いもの
- 4. 「旨みがある」
- 5. 「濃醇」

ハ) 製造法、造りの特徴

- 6. 純米系のもの
- 7. 粕が多いもの
- 8. 貯蔵温度が高いもの
- 9. もろみ日数が長いもの

ニ) 色

- 10. 色の濃いもの

ホ) 香り

- 11. 「熟成香」

通常は「欠点」とみなされる次の指摘を受けたものが、生酛の場合は逆に成績がいい。

- 1. 「渋み」
- 2. 「重い」
- 3. 「雑味」
- 4. 「酸うく」
- 5. 「後味残る」

- 逆に通常はプラス評価とされる「きれい」、「軽快」という指摘の多いものは成績が悪い！

酛摺り唄  
 但馬でる時ヨー はたちの妻がア ヨホー、ヨー  
 まめに暮らせと 目に涙 先生ご上手だイヤ はたちの妻が  
 まめに暮らせと 目に涙  
 權入れ唄  
 但馬ナロー 杜氏のイヤー アドッコイ ドッコイ  
 ア 造りし 酒はヨー ア 造りし 酒はヨー  
 アラ 色もナロー 香もよいヤー 味もよいヨ  
 ア ほんにナロー ご上手だイヤー アドッコイ ドッコイ  
 ア 造りし 酒はヨー アラ 色もナロー 香もよいヤ  
 味もよいヨ

「評価される生酛とは」

(ハーバー作成 平成 19 年「大阪酒塾」講演にて使用)

をいただくこともあり、蔵の管理面でさまざまなことを教わった恩師だ。南部杜氏協会は若手出身以外の人間も積極的に受け入れる組織で、私も県外会員になった。会員には夏期酒造講習会の参加資格が与えられる。会場の花巻市石鳥谷町までは長旅だが、充実した内容で会員にとっての貴重な学びの機会になっている。

●▲■ 杜氏として

梅乃宿では 10 年間働いた。最初の師匠、石原杜氏の口癖は「酒造りは基本を覚えるのに 10 年、本当のことが分かるには 20 年」だった。基本は身につけていたと思いたい。辞める前、高橋杜氏から南部杜氏資格選考試験を受けるよう勧められた。緊張しながら計

算問題、技術問題、キキ酒試験、協会理事 5 名による面接を終え、先輩杜氏に「ぜったい落ちた」と言うと「お参りしたほうがいいよ」と言われ、宿に近い神社で手を合わせた。そのご利益か、なんとか合格することができた。

その後、茨城県の須藤本家で 1 年、大阪の大門酒造で 5 年間お世話になった。大門酒造では 17BY から杜氏を務めた。もちろん、それまでも責任感をもって仕事をしているつもりだったが、「杜氏」という肩書をいただいたときに感じた責任の重さ、荷の重さは想像以上だった。

●▲■ 木下酒造での酒造り

現在の勤務先である木下酒造では、19BY から杜氏を務めている。前杜氏が病気で亡くなり、廃業を考えていた 7 代目蔵元の木下善人氏に、醸造機器販売会社の社長が私を引き合わせてくださった。蔵元の「続ける以上、“今まで通り”という選択肢はない」という考えのもと、「新生 玉川」をコンセプトに再出発した。具体的な課題は、得意先の新規開拓と商品開発だ。前者については、一般酒中心で地元密着型だった玉川が、初めて遠方(車で 30 分以上)の地酒専門店デビューを果たした。その後も着々と得意先と売り上げを増やし、既存の地元問屋は既存商品のみで継続。他では問屋取引がなかったため、地酒専門店に提案しやすいのは利点だったと思う。

業界の最盛期だった昭和 40 年代、木下酒造の製造量は未納税を含めて 500 石だった。そのような製造能力の限られた蔵が急成長すると、投資の連続になる(設備投資の大まかな流れは表を参照)。

次に新商品の提案だが、日本酒のポテンシャルは幅広いので、さほど難しいことではなかった。酵母無添加の生酛系である「自然仕込」シリーズや、雄町と祝米の純米吟醸の製造を開始した。「アイスに合う酒」も造った。木下酒造には酒風味のアイスクリームがあって地元での人気商品だが、あるとき従業員が「夏にアイスは飛ぶように売れるのに、酒は売れない」とぼやいていた。それを聞いて考案した商品だ。江戸時代の仕込配合で造るこの商品は、横文字の名前をという蔵元の希望で、「Time Machine」と命名した。

新商品の開発と販売は順調に進んでいたが、新しいことを始めると難しいことも出てくる。私は炭素過を極力避けたいと考えている。蔵元は新商品に関してはその方針で了解したが、既存商品の一般酒はそれまで炭素過を 2 度していたので、事情が違ってくる。

木下酒造の設備投資の流れ

醸造年度	製造高(石)	蔵人人数(人)	設備投資							
			足場	水ろか装置	洗米機	冷水機	製氷機	麹保管機		
19	300	5	足場	水ろか装置	洗米機	冷水機	製氷機	麹保管機	40ft 冷蔵コンテナ	
20	400	5.5	貯蔵庫	精米機(中古)	フォークリフト	酛タンク			40ft 冷蔵コンテナ	
21	550	6	麹室改築	窯場改築	酒母室新設				40ft 冷蔵コンテナ	
22	650	6	モロミストレーナー	酛タンク					40ft 冷蔵コンテナ	
23	630	6	モロミ冷却設備						40ft 冷蔵コンテナ	
24	650	6	泡消し機						40ft 冷蔵コンテナ	
25	750	7	貯蔵用倉庫新設	酛タンク	フォークリフト	洗米機	分析設備	調合タンク 2 本	40ft 冷蔵コンテナ	
26	850	7	ピン詰めライン							
27	1,020	9	仕込蔵増設	酒母室増設	槽場増設	ラベル貼り機	大型洗濯機	洗米設備	貯蔵用・仕込みタンク増設	大型冷蔵庫新設
28	1,030	10	貯蔵用タンク	フォークリフト	泡消し機	洗瓶機	モロミ温度管理設備			
29	1,116	10	プレート・ヒーター	モロミ温度管理設備	貯蔵用タンク	1KL 角タンク 10 本			40ft 冷蔵コンテナ	
30(予定)	1,100	10								

※ 蔵人人数には精米担当、杜氏を含む。蔵人は(26BY より年間雇用の 1 名を除き)季節雇用。



槽場



貯蔵蔵



上ノ山冷蔵庫

解決策として、新酒の段階で炭を使わずに素ろ過をし、商品造りの段階で酒の状態を見て炭の量を決めてはと提案した。秋になり、従来の商品より色は濃いものの老香はないと確認し、既存客が驚かないよう、色を少し取る程度の炭を使うよう提案した。ところが思い切りのよい性格の蔵元は、炭を一切使わないという決断をした。透明な酒に慣れている地元では最初はかなり不評だったが、今では「玉川の茶色い酒は旨い」と喜んでもらっている。

私がこんなに長く日本酒に魅了されている最大の理由は、「変化」だと思う。温度が変わると味が変わる。時間軸で味が変わる。合わせる料理によって、味が変わる。日本酒がもつこの素晴らしい特性を表現したいという思いで、商品を作っている。すべての酒は「無ろ過生原酒」として生まれる。まずはそのままの姿で、酒造り中に各商品ごとに受注生産限定品として出す。その後、加水、火入れ、熟成などによって味の変化を表現した商品を提供している。

近年、注目を浴びる銘柄は甘めで香りの高いタイプが多い。技術者として雇用されている身だから、指示があればそのような酒をうまく造るのも私の役目である。だが蔵元は香り高い酒を好まず、落ち着いた火入れ商品の燗酒に魅力を感じており、その延長で「熟成」に力を入れることにした。商品を寝かせている企業努力が得意先とエンドユーザーに十分伝わるように、今年度からほとんどの商品に「BY表示シール」(写真参照)を貼ることにした。手貼りのた

め現場の負担は大きいですが、この事業で差別化と付加価値強化に繋げる戦略だ。

●▲■ 最後に

二人の友人のその後についても書いておこう。私を日本酒の世界に引きずりこんだ——いや、日本酒の世界への扉を開いてくれた藤木龍夫は地ビール業界に転身した。現在、「金澤麦酒」で「音楽と映画と醸造酒をこよなく愛する、アカンたれでいちびりの」(同社HPより引用)地ビール醸造家として活躍している。もうひとりの友人、横道俊昭は、私が蔵人になった1991年に池本酒造に入った。その後、農口尚彦杜氏のもとで経験を積み、大阪の大門酒造を経て現在は石川県の御祖酒造で杜氏を務めている。

私自身は、この原稿の執筆中に26回目の酒造りを無事に終えた。そして、甑倒しの少し前に52歳の誕生日を迎えた。人生のちょうど半分を酒蔵の中で過ごしたことになる。日本酒ファン歴は30年。消費者から蔵人になり、今は杜氏という立場で日本酒を作っている。決して楽な仕事ではないが、26年間飽きることなく同じ仕事ができるのは幸せなことだ。家族、友人、師匠、蔵元、蔵人、農家、小売店、飲食店、酒造関連業者の方々、消費者の皆様のおかげ、日本酒のおかげだと感謝している。

(Text P.Harper)



BY表示シールの種類



BY表示シール手貼り作業



長期熟成酒

Philip Harper フィリップ・ハーパー  
木下酒造・杜氏

(プロフィール)

- 1966年 イギリス、バーミンガム生まれ
- 1988年 オックスフォード大学卒業(英・独文学)  
英語教師として来日
- 1991年 梅乃宿酒造
- 2001年 南部杜氏の資格取得(外国人初の杜氏)  
須藤本家、大門酒造の後
- 2008年 木下酒造 現在に至る

(著作)

- 『The Insider's Guide to Sake』(1988年)
- 『The Book of Sake: A Connoisseur's Guide』(2006年)

(ドキュメンタリー映画出演)

- 『カンパイ!世界が恋する日本酒』(2015年、小西未来監督)

QA? 本稿に関するご質問・ご意見等は、きた産業 ([info@kitasangyo.com](mailto:info@kitasangyo.com)) にご連絡ください。筆者に転送いたします。