

蛍がすむ環境を酒瓶に詰める

七田 SHICHIDA

佐賀県小城市

「ホー、蛍来い、こっちの水は甘いぞ」と歌われる日本の蛍。きれいな水と土壌を好むが洗剤や農薬、化学肥料で環境汚染が進み、数は減少の一途をたどる。街灯や店舗の照明、車のライトで暗闇も減った。甘い水と歌われるが糖度が高いという意味ではなく、清らかで美しい水を指す。その蛍が好む水は日本酒の味も左右する。酒の8割は水。原料米と醸造技術も重要だが、味の根幹は水だ。

ゲンジボタルの発生地として有名な佐賀県小城市。有明海と玄界灘の分水嶺、名峰天山の中腹が蛍の一大生息地だ。その地で酒を醸すのが天山酒造。蔵前の祇園川が蛍の名所で6月に入れば蛍が大量に舞い、多くの観光客が訪れる。仕込み水は「蛍の名水」と呼ばれ、天山から湧き出るミネラルが多い中硬水。祇園川は水

質の良さに加え、水量の豊富なことも特徴で、水力に注目した初代が1861年に水車業を始め、米、麦を水車でつき、精米・製粉業や製麺業を手掛けた。酒米を精米した関係で廃業した酒蔵を買取り、醸造業へシフトした。現蔵元の七田謙介さんは6代目。20年前蔵へ戻り、苦しい状況を打破するため、首都圏向けの新銘柄醸造に挑む。酒名は「七田」。名字を銘柄にした決意の酒だ。淡麗辛口が主流の都会の居酒屋で、あえて米を25%しか削らず、水の力を発酵に生かした濃醇で厚い酸と甘みが持ち味の純米酒をぶつけた。独自の味は人気が出て看板商品になった。蛍がすむ地で酒米も栽培。地域の環境を酒瓶に詰める。

PROFILE 酒食ジャーナリスト。日本古来の食の良さを啓蒙。著書に『厳選日本酒手帖』『厳選紅茶手帖』など。

Yohko Yamamoto, Tenzansyuzou



a b 天山酒造のルーツは水車業。祇園川の清流を利用し、製粉・製麺業を開始。
c 蔵の前が祇園川。d 昭和蔵と大正蔵、明治蔵が並んで立つ。e 会社玄関。杉玉が目印。f 蔵内。昔使用した陶器製の酒瓶が並ぶ。g 蔵開きでは槽（ふね）を利用したバーカウンターを設置。蔵元自らサービス。h 瓶（こしき）倒しでは、蔵人が四斗樽みこしを引き、地元の人に新酒を振る舞いながら清水の滝へ。最後に滝に打たれて身を清めるのが習わし。i 自社田。契約栽培農家たちと天山酒米栽培地研究会も開催。j 祇園川の蛍。撮影：小城市役所・納富武司氏。



七田 純米 七割五分磨き

DATA ▶天山酒造・佐賀県小城市小城市大字岩蔵1520 ▶代表銘柄：天山 純天山、七田 純米、岩の蔵 純米吟醸 ▶杜氏：後藤 潤 ▶主要な米の品種：山田錦、さぎの華、レイホウ、雄町、愛山