

軒先に吊るされる杉玉は、地元・大神神社の二輪山の杉かルート、まさに聖地にある酒蔵

**今西酒造 (奈良県)**  
創業 359年 (1660年)

すべては  
お客様の笑顔のために

先代の急逝で、28歳で十四代目を引き継いだ今西将之。一「地酒専門店に営業に行った際、「こんなまずいもん売れるか」と怒鳴られ、心が震えまじった。こんなに酒に真摯に向き合っている人たちと一緒に、人生を懸けて酒造りに邁進したいと思っただけです」

全国の酒蔵をまわって教えを乞う。設備を一新し、情熱溢れる仲間を迎え入れ、効率を無視した、手間をかけた酒造りに変えた。「コンテストで賞を獲れるようになり、世界中から引き合いが来るようになりました。すべてはお客様の笑顔のため、全スタッフが酒造りに向き合っています」。

■奈良県桜井市大字三輪510 ☎0744-42-6022 <http://imanishisyuzou.com/>

敷地内には明治蔵、大正蔵と歴史的な建物が並ぶ。七田の頭上には、木の桶の移動に使った滑車

**天山酒造 (佐賀県)**  
創業 144年 (1875年)

不易流行 / 和醸良酒

「不易とは変わらない永遠性。『流行』はその時々新しい風を指すという。『品質』原料への拘りなどは不易の部分。また、米作りや酒造りも大切な日本の文化。そこで一般の人に田植え、稲刈り、お酒の仕込みなどを体験してもらおうイベントをおこなっています」

「先代目蔵元七田謙介は、自分たちの造ったお酒で客の和を広げるシーンを常に創造しているという。『かつて日本酒は食前酒のような飲まれ方だったが、今は料理と一緒にたしなむようになっていく。我々はワイングラスで飲める日本酒として、スパークリングに力を入れています」。

■佐賀県小城市小城町岩蔵1520 ☎0952-73-3141 <http://www.tenzan.co.jp/main/>

**生き残る「長寿蔵元」**

日本酒の酒蔵には老舗が多いといえ、58年に約4千軒あった酒蔵は現在1千300軒を切るうとしていく。後継者不足や経営難を理由に廃業する酒蔵は今も少なくない。

時代の荒波にも負けずに、酒蔵を続けられるのはなぜか。さまざまな理由が挙げられるが、つまるところ品質向上の努力を惜しまず真面目に酒を造っている酒蔵が生き残っているのだ。美味しい酒を追求し、何があっても真面目に造りつづけることを諦めない蔵元が、次の時代に歴史のバトンを渡している。

香も文筆家・酒師 山内聖子

「松の木は植えるな」は、代々受け継がれてきた教え。「松は手入れに手間が必要、賢沢への戒めでしょ」とは二十四代目蔵元の小嶋健市郎。上杉家御用酒屋らしい実直さを示す逸話だ。

**小嶋総本店 (山形県)**  
創業 422年 (1597年)

質素儉約

彼は大手企業から蔵に戻ると銘柄の大整理に着手。普通酒を廃し、フルーティーで繊細な味わいの吟醸酒など、時代に合うものに変化をいとわず、収益は酒造りの設備投資にまわすなど質実だ。

「長きにわたり商いをするのは、とにかく真面目にやることです」(十六代目の田村半十郎)。寛政の改革で幕府に造りを許された歴史ある酒は、辛口で旨みが深く厚みのある味わい。

「質を保つまま丁寧に売ることの難しさを先祖も知っていたからこそ、家訓として言い伝えられてきたのでしょ」。東京五輪を控えて、「嘉泉」は、海外からも注目される「東京の酒」だ。

■山形県米沢市本町2-2-3 ☎0238-23-4848 <https://www.sake-toko.co.jp/>

蔵2階の仕込みをおこなうタンク。ここは特別な見学者(大使館関係者など)しか入れない

**田村酒造場 (東京都)**  
創業 197年 (1822年)

丁寧に造って丁寧に売る

社訓は柔道家・嘉納治五郎氏の教えであり、関西の名門・灘高校の教育方針でもある。杜氏の高嶋一孝は03年に蔵を継ぎ、経営再建と同時に「薄っぺらい味だった」という酒質も改善。販路も一から開拓した。「僕が造りたいのは、燗酒でたくさん飲めるスタンダードな辛い酒。むやみにキズする味ではなく、さりげなく個性が滲み出る酒を目指しています」

■東京都福生市福生626 ☎042-551-0003 <http://www.seishu-kasen.com/>

蔵の名前が書かれた昔の貧乏徳利を持つ高嶋一孝。「造るより飲むほうが好き」という酒家

**高嶋酒造 (静岡県)**  
創業 215年 (1804年)

精力善用 自他共栄

■静岡県沼津市原354-1 ☎055-966-0018 <http://www.haki-imagary.co.jp/>

「日本で最も星に近い酒蔵」として木曾谷に根差す。「先代の「火事だけは絶対に出すな」との強い言葉は記憶に鮮明」と語るのは、十六代目の湯川尚子。一度ホヤを出し、気を抜けば一瞬で

**湯川酒造店 (長野県)**  
創業 369年 (1650年)

絶対に火は出さず

すべてを失いかねない、という深い教訓を得たという。「十六代」は甘みと酸味が調和した優美な味わい。木曾谷の清らかな水が、搾りの直後でも柔らかさがある」と評される酒を生み出す。

■長野県木曾郡木祖村蔵原1003-1 ☎0264-36-2030 <https://yukawabrewery.com/>

社氏で夫の情一。と二人三脚で丁寧に醸す。「木曾路」は米の旨みが引き立ち、味に厚みがある

新鮮で華やかな香り、飲み終わりに心地よい余韻が広がる。蔵元杜氏の岡崎美都里は、造りを重ねるたびに「初心忘るべからず」が身に沁みるという。「手間でもひとつひとつの

**岡崎酒造 (長野県)**  
創業 354年 (1665年)

初心忘るべからず

作業には必ず意味がある。それを考え抜くことがうまい酒造りに繋がる。人気銘柄となった今も、蔵を継いだときの気持ちを忘れず、上田の地で芳醇高雅とも称される酒を醸しつづける。

■長野県上田市中央4-7-33 ☎0268-22-0149 <http://www.ueda.ne.jp/~okazaki/>

伝統的なやり方で、社氏が目をかけられるだけの量を毎年造っている

「できたお酒は速やかに瓶詰めし、冷蔵庫で保管します。電気代はバカになりませんが、少しでも新鮮な状態で届けたいですから」。商社で飛行機部品の売買業務に従事した経歴を持つ五代

**吉田酒造 (島根県)**  
創業 276年 (1743年)

社員の幸せ、会社の発展、地域貢献

■島根県安来市広瀬町広瀬1216 ☎0854-32-2258 <http://www.e-gassan.co.jp/>

社氏の足立孝一朗が蒸した米に麹菌をふりかけ、麹室で温度、湿度を管理して麹へと変化させる

温度管理できる麹の部屋から米麹を出す。出麹という作業、蔵人たちは地味な掛け合いで布に麹を包み、担いで別の場所へと運ぶ

**夢心酒造 (福島県)**  
創業 112年 (1877年)

常に異なり、常に変わらない酒

夢心酒造の酒は、いつどこでも飲んでも変わらない味がする。日本酒は時代ごとにトレンドの味があるが、六代目の東海林伸夫は流行りの味に惑わされない酒を造りつづけている。「僕にとって『変わらない』は、最高の褒め言葉。時代によってお客様が求める味が違うので、そこは意識しつつ、ずっと変わらない酒を造るのが目標です」。

秘密は地元のものに限定している原料にある。酒米は会津産の五百石、仕込み水は梅峰の渓流水、酵母は福島で開発したうつくしま酵母。地元産に拘り、この土地ならではの地酒を目指している。

■福島県喜多方市北町2932 ☎0241-22-1266 <http://www.yumegokoro.com/>

「われわれは99%消費者だ」

**賀茂泉酒造 (広島県)**  
創業 107年 (1912年)

われわれは99%消費者だ

■島根県安来市広瀬町広瀬1216 ☎0854-32-2258 <http://www.e-gassan.co.jp/>

原料を逐次加えて増量していき、仕込みタンクでもろみを発酵させる。ラベルの書は、東大寺二百六世の上司海雲の手によるもの

灘、伏見と並んで日本三酒処として知られる西条。三米醸造は賀茂泉の原点です。私の祖父にあたる二代目が、と米麹だけで醸す純米酒の活に取り組み、72年に当時としては画期的な精米歩合60%の純米吟醸酒を世に送り出しました。

こう語るのは、同社副社長の前垣壽宏。自ら喜んで飲めるものなら、自信を持ってすすめられる。信条に消費者目線を忘れないことを肝に銘じているという。「三島杜氏伝承の三段仕込みを田実に守りながら、活性酸素を過おこなわぬお酒に拘りつづけていますね」。