

天山酒造

佐賀県小城市



▲現在は使用されていない蔵の2階。明治蔵、大正蔵、昭和蔵と壺型水車は、国の有形登録文化財に登録され、佐賀県遺産にも認定されている。

▼酒母は速醸。高温糖化、山廃と使い分けているが、仕込みタンクをサイズダウンした6年前から中温速醸も採用。1週間以内で完成するため、作業効率が良い。



▲箱に盛る時は12kgずつ計量。カブロン酸エチル高生産性のある1801酵母を使用しているため、グルコースが最後まで残るよう総破糶に近いしっかりした麹を目指している。

米と水にこだわり 地域の人・米・酒をつなぐ

豊かな自然と共に歩んできた蔵。それが天山酒造の前に立った時の印象だった。山が近く、川がすぐ目の前を流れる。この祇園川はゲンジボタルが10万匹も乱舞するというから、よほど水がきれいなのだろう。創業時は水流を利用した水車業を営んでいたとも聞く。

山手に行けば全国名水百選の清水川沿いに鯉料理を出す店が軒を連ね、その先には「清水の滝」がある。同蔵では甑倒しの後、蔵人たちが新酒を詰め、た樽の神輿車を曳き、この滝を目指す。出会う人々に新酒を振舞いながら進む。

神社で無事に新酒ができたことのお礼参りをした後、滝にうたれるのだ。酒造業開始後、ずっと守られている行事だという。

「水はうちの蔵の大きなポイントです」と七田氏。仕込水には天山の中腹から湧き出る水を蔵まで引いて使っている。鉄分がなくミネラルが豊富な中硬水であり、比較的マイルドな酒が多い佐賀県において、凛々しい男酒の味わいを出せるのは、この水質だからこそ。キレイのよいシャープな印象の酒になる。

代々蔵元は米にもこだわり続け、1998年には自ら米作りを学ぼうと、自社の圃場で蔵人たちと山田錦の栽培や研究に取り組んだ。まずは自社でノ

ウハウを蓄積し、地元を生産者と共有して、いずれは良質な山田錦を契約栽培してもらいたいという想いもあった。

2005年には地元の生産者数軒と「天山酒米栽培研究会」を立ち上げ、元佐賀県農業試験場の雪竹氏の指導を受けながら、本格的に山田錦栽培をスタート。メンバーは互いの圃場を見て意見交換し、栽培技術を研鑽する。この研究会発足後、年々品質は向上し、今では良質な山田錦を収穫できるようになった。蔵ではどの酒に誰の米を使用したか、トレーサビリティを明確にし、生産者にフィードバックしている。

「それが生産者の方にとっては良い米を作ろうというモチベーションにつながっているようです。『この酒はうちの米で造っている』と喜んで宣伝もしてくれます。農家、酒蔵、消費者の顔の見えるコミュニケーションが実現していますね。」

また、2003年からは「人・米・酒プロジェクト」をスタート。一般に参加者を募り、田植え、稲刈り、酒の仕込み、瓶詰め・ラベル貼りを体験してもらおうというプロジェクトだ。有料だが、参加者は自身が田植えから関わった酒を1本持ち帰れる。

「1本のお酒がどうやってできるのか、米作りから一連の流れを体験して

「不易流行」を掲げて

挑戦を続ける蔵

質の良い水に恵まれた土地で、代々米にこだわりながら、品質本位の酒造りを貫く天山酒造。6代目蔵元の七田謙介氏は、先代から引き継いだ理念「不易流行」を掲げ、「変わらぬもの」は守り、「変えるべきもの」には恐れず挑んできた。そんな同蔵が実現してきた様々な取り組みに迫る。



いただきます。蔵の空気を感じ、造りに少しでも関わることで日本酒に興味を持っていただけたら嬉しいですね」。

売上など数字に表れる成果は期待せず、あくまでも日本酒という文化の啓蒙と次代に伝えていくことを目的に行っている。実際、親子や三世代で参加する姿も見られ、中には「杜氏になりたい」と話す子供もいるとのこと。蔵を中心に、地域の人と農業、人と酒造りを結びつける、まさに「人・米・酒」の輪を成すプロジェクトだ。

データと感覚を大切に 制御技術を持つ杜氏

同蔵の造りにおいて七田氏が全幅の信頼を寄せているのが、杜氏の後藤潤氏だ。前職はプラント計装のエンジニアという異色の経歴を持つ。三重県四日市で、様々な業界の生産工程における制御装置の設計や測定をしていたのだが、天山酒造の求人情報を見つけて、迷いもせずに飛んできたという。「お酒とものづくりが好きだったので」という後藤氏。入社して20年、杜氏としては12造り目を終えた。

その間に季節雇用から社員制への移行が進み、現在製造は社員6名、パート4名で行っている。「仕込み期間の延」と呼ばれていた頃から純粋日本酒協会へ加盟し、純米酒造りに取り組み、海外輸出に関しては、周囲から輸出の必要性を理解されていない20年前から乗り出している。

「天山らしさは守りながらも、失敗を恐れず、常に新しい挑戦や提案をしていきたいと思っています」。

例えば、同蔵では早くから「七田」ブランドの「七割五分磨き」シリーズを立ち上げている。それまでは精米歩合が高いものでも65%だったが、あえて75%精米にしたのだ。

「磨かないと雑味が出て重たくなるものですが、それを良質な米で丁寧に醸すことで雑味を抑え、米の旨みをしっかり表現した酒にしたいと思っただけです」。

それも、山田錦、雄町、愛山の3品種で、酵母や製造工程は同じにし、純粹に米の違いを楽しめるようにした。あまり磨かないからこそ、飲み比べた時に米の特徴が際立ち、個性が出る。14BYからの新たな挑戦だったが、今では「七田」ブランドの主力商品となっている。

また、早くから瓶内二次発酵タイプのスパークリング酒に着手し、「天山純米吟醸 おりがらみ」はIWC2014のスパークリング部門において初代トロフィーを獲得した。その他、乾杯

▼新たに導入した白米専用計量機。計量が楽になり、効率もアップした。

▼基本は20kgずつステンレスのザルを使って2連のMJF洗米機で洗う。35%や45%精米は10kgずつネットに入れて水流式で洗い、蒸気後は吸引脱水する。



▼純米・純米吟醸の仕込みタンクはサイズダウンし、塗装し直して蓋や温度制御装置を手作り。足場も安定させた。

長「日仕舞を半仕舞や変則的な仕込みに変更」「持ち場を限定せず複数のポジションを担当できるよう定期的に配置換えを行う」「泊まり込みの作業をなくす」等の改革を行い、限られた人数でも交代で休めるようにしたのだ。

計装分野で培った経験から、後藤氏はデータ計測を重視し、製麹の温度経過を測るのにはデータロガー温度計を使用。15分間隔で記録するように設定している。「計測値をデータとして残しておきたい。振り返って次の仕込みに活かれますし、後々の道しるべになると思っていますので」と言う一方で、

人の手の感覚も大事にしている。

「床に広げて切り返した後、1時間ほどさらしてから3回に分けて種麹を振るのがうちのやり方です。この後の水分量は13.3%が目標。ただ、布に包む時の手触りやごわつき感なども判断材料です」。

これは原料処理でも同様で、きちんと目標の吸水率になるよう量りながらも、「重量はあくまで参考。やつぱり最終的にはひねりもちで蒸米水分を確認するしかない」と話す。

また、6年前に純米・純米吟醸用のタンクをサイズダウン。3t仕込みを

酒として低アルコールで炭酸ガス注入タイプの「天山 サルスパークリング」も販売。現在はシャンパンと同じ瓶内二次発酵で、ガスボリュームが高く、透明で一筋泡が立ち上るタイプのスパークリング酒を研究開発中だ。

澱の量や火入れのタイミング、ガスボリュームの安定等、高度な技術が必要だが、既に商品開発に成功している永井酒造（群馬県）を中心に、数社で同基準を満たしたスパークリング酒を商品化していく動きがあり、天山酒造も参加。2020年の東京オリンピック

クに乾杯酒として使用されるような、世界に通用するスパークリング酒を目指している。

さらに醸造設備に関しても、品質向上に役立つと思えば、積極的に導入してきた。昨年には瓶詰めラインを一新。新しい洗瓶機や充填機、バストライザー＆クーラーなどが並ぶ充実したラインに生まれ変わった。中でも充填機はイタリアのMBF社製で、空素ガスを注入して酸素のない状態で完全密封できるため、酸化を防げる。七田氏が現地で実際に確認して購入したもの

▼酵母は自社培養したものを使用。佐賀の9号や佐賀酵母F401と1801号を添加時にブレンド。

▼日本初! MBF社(イタリア)の充填機&キャッパー。空素を注入して密封するため酸化を防げる。機械は囲われているので充填時の異物混入も防止。



▲斬創しの伝統行事で、蔵人はこの「満水の滝」にうたれる。後藤氏が案内してくれた。

▶延園川の近さが印象的。水の恩恵を受けて発展してきた。

低精米や スパークリング酒など 結果を出してきた 数々の挑戦

酒造りに対して大切にしていることは?という質問に、七田氏は「不易流行」と答えた。「いつまでも変わらないものと、時代とともに変化するもの。矛盾しているようですが、両方を大切にするバランス感覚を持っていたい」と話す。変わらないものとは、代々引き継いでいる米や水へのこだわりであり、品質本位の酒造りだ。その上で、変化が必要だと思えば、果敢にチャレンジを重ねてきた。純米酒がまだ無添加酒

で、導入は国内初だという。

一方で業界全体を見渡した取り組みにも注力。佐賀県内の若手蔵元で日本酒のイベントを企画・運営し、「佐賀県一万人で乾杯プロジェクト」など県全体で日本酒を盛り上げることにも尽力している。常に攻めの姿勢でいられるのは、代々受け継いできた品質にこだわるスピリットが根底にあるからこそ。まさに「不易流行」だ。変わらぬ豊かな自然の中で、天山酒造は年々進化を遂げてゆく。

天山酒造株式会社

代表取締役社長(六代目) 七田 謙介氏



1970年生まれ。九州大学経済学部、東京農業大学短期大学部醸造学科を卒業後、愛媛県の梅錦山川株式会社で学び、1997年に天山酒造に入社。蔵の改革「人・米・酒プロジェクト」の立ち上げ、佐賀県内での日本酒普及や海外での啓蒙活動などに尽力。2009年に代表取締役社長に就任。日本酒造組合中央会の需要開発委員会委員長。

- 佐賀県小城市小城町岩蔵1520
- TEL 0952-73-3141 ● 創業 1861年
- <http://www.tenzan.co.jp/>