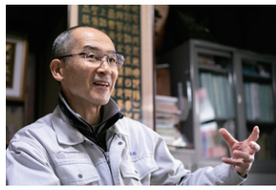


「昔は、仕込み時期は何日も蔵に泊まり込んでいました」と笑う北原岳志社長

地域で今後 100 年愛される酒を目指して行き着いた純米吟醸蔵という選択

酒造株式会社長生社

代表取締役
北原岳志

1964 年駒ヶ根市出身。大学卒業後に家業である長生社に入社し、杜氏兼専務取締役として純米蔵への改革を実行。2011 年、5 代目社長に就任。好物は盛り蕎麦。自社の日本酒を飲みながら舌鼓を打つ。

歴史ある酒蔵を「純米酒一本」へ、運命の転換

100 年以上愛され続ける地酒「信濃鶴」を醸す駒ヶ根の酒蔵、長生社。2001 年に全国で 5 番目、県内では初の純米酒のみを造る純米蔵へと大きく舵を切り、注目を集めました。

醸造アルコールを添加せず、米、米麹、水だけを原材料とする純米酒は、米本来の旨味や香りが醍醐味。長生社は「地域の水で育った米を地域の水で酒にする」をポリシーに、隣接する飯島町の酒造好適米「美山錦」を使い、敷地に湧き出る中央アルプスの伏流水で仕込んでいます。2007 年には全国新酒鑑評会で金賞を受賞。純米酒、それも酒米の王者とされる山田錦ではなく美山錦を使った酒による受賞はセオリーと正反対で「絶対に不可能」とさえ言われていました。快挙を成した賞状には、杜氏を兼務する 5 代目社長、北原岳志さんの名前が記されています。

代々続く酒蔵に生まれ、大学ではものづくりの基礎となる工学と経営学を専攻した北原さん。卒業後に家業に入り、最初の 8 年は蔵の雑用を一手に引き受けて基本を学びました。30 代前半のころ、新潟から招いていた杜氏が立て続けに体を壊したことで思いがけず杜氏を兼務する日々が始まります。「あの頃は必死で、息つく間もありませんでしたね。それでも周りに助けられて、なんとかここまでやってきました」と振り返ります。

入社当時、日本酒業界はすでに右肩下がり。大学での学びや杜氏の経験で培った幅広い視座を活かして生き残る道を探った北原さんは「何か一つに集中し、特化した蔵にならなくては」と一念発起。2001 年、純米蔵への大改革に乗り出したのです。

「醸造アルコール添加が普及したのは、米不足が背景にあった第二次世界大戦中です。その前の原点に立ち返って米と水だけでうまい酒を造り、次の時代を見据えたいと考えました。当然リスクは大きいですから、清水の舞台を飛び降りる思いでしたね。最後まで説得に時間がかかったのは当時の社長だった父です。日本酒のいい時代を知っている父にしてみれば、なぜそんな賭けに出るのか理解できない。『会社がつぶれるぞ』とまで言われました」

障壁の一つは原料コストの上昇です。にもかかわらず「信濃鶴を愛してくれる地元の人に、変わらず飲んでほしい」との思いから価格の据え置きを選択。代わりにそれまでサービスしていた送料や箱代、おまけもすべて廃止しましたが、「小売店さんにしてみれば厳しい対応だったと思う。一時は売上が落ちて大変でした」。

何よりつらかったのが、それまでの信濃鶴の味を愛してくれた人たちからの反発の声。

「一番痛かったのは『純米酒はお燗に向かない』という噂が立って、飲食店の注文が減ったこと。あれは本当につらかったですね。街のお店で飲んでもらってこその日本酒ですから」

吟醸蔵へ、設備投資で叶えた新たな改革

一般的な純米酒の持ち味は、重くどっしりとした味わい。しかし北原さんの理想は、毎日でも飲めるすっきりとキレの良い純米酒です。

「純米蔵として生き残っていくために、普通酒のように食卓で日常的に飲まれる味を指標にしました」

決断したのが、醸造用タンクすべてを温度管理可能なサーマルタンクに切り替えて、味を均質に安定させること。長生社の規模に対しては大胆な金額の投資です。香り高さを追求し、精米歩合は吟醸酒レベルの 60% を基準に据えました。吟醸酒に匹敵する酒を純米酒区分のまま低価格で提供する信濃鶴は、地元ファンや純米蔵に興味を持つ新しい層に支えられ、順調に人気を広げていきます。最後まで反対していた先代も、晩年は「うちの蔵はおもしろいことをやってるよ」と話していたそう。

追い風を受け、「信濃鶴」誕生 100 年の節目となる 2020 年、長生社はさらなる改革を実行。純米吟醸酒のみを造る蔵へとステップアップを果たしたのです。

「以前から吟醸酒の基準をほぼクリアしていましたが、私としては純米吟醸蔵を名乗るには至らないと感じる点が工程に複数あった。そもそも純米吟醸という区分にこだわりがなかったんです。単純にうまい酒、すっきり飲みやすい酒を目指した結果が吟醸酒だっただけ。けれど 100 年の節目を迎えた 2020 年、最後のワンステップという気持ちで名実ともに純米吟醸蔵に変わろうと決めたんです。そこで課題だった原料処理工程の設備投資を行いました」

そして誕生した酒が、先代の名前をそれぞれ冠した「純米吟醸 60 田皐」「純米吟醸 55 頑卓」「純米大吟醸 49 名田造」の 3 種です。地元の人たちが変わらず飲みやすいようにと、価格は純米酒のまま。長生社の歴史、地域との絆を体現する酒が未来を切り拓きます。

地域の米と水で、いい酒を醸すこと

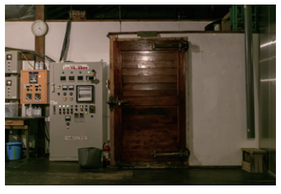
地域で愛される酒を造り、地域を盛り上げたい。北原さんが入社当時から大切にしていることです。純米蔵になる数年前、原料の米を隣接する飯島町で生産する美山錦に 100% 切り替えたことも大きな変化でした。

「昔は農協の制度上、私たちが希望の品種や産地の米を手に入れることが難しかったんです。けれど安い米を断ってでも『100% 地元の米で酒を造りたい』と粘り強く交渉して、少しずつ割合を増やしていきました。農協の組織体制の変化も影響しましたが、飯島町産の美山錦を全量使えるよう

すぐ隣を JR 飯田線が走る。建設時、蔵まで線路を直接引き込んで各地へ輸送する壮大な計画があったそうだが実現には至らなかったそう

歴史ある蔵に最新鋭のサーマルタンクが整然と並ぶ。この規模の蔵では最大級の投資を行い、純米蔵へと転換を図った

「信濃鶴」誕生 100 周年の 2020 年には純米吟醸蔵へとさらなる変革を遂げ、ラベルもリニューアル



純米蔵になるタイミングで導入した「製麹機」。アナログで行っていた原材料の麹造りを一定の品質で行えるようになった

になったことは大きなターニングポイントでしたね。地元の米でいい酒ができれば農家さんは喜ぶし、その酒が全国大会で賞を取れば、自分たちの米にそれだけの価値があると実感できる。それが大事だと思うんですよ。何より、土地の水で育った米を土地の水で酒にする。そこに理屈を超えた意味があるんじゃないかなと思う」

現在 58 歳。それでも「酒造りは毎年が 1 年生です」と話します。今よりもっといい酒を造りたい。その思いが何年たっても褪せないからこそさまざまな設備投資を行ってきました。同時に、日常の作業の一つひとつも同じように大切にしています。

「例えば手の洗い方や、道具の手入れ。そうした小さな積み重ねがお酒の味になっていくんです。数千万円の機械を入れることと、大した違いはないんですよ」

2020 年、信濃鶴 100 年の節目は奇しくもコロナ禍の訪れと重なりました。「街で飲んでもらってこその酒」と北原さんが語るように、居酒屋の苦境や宴会の激減は大打撃となりました。

「正直、今の状況は厳しいです。それでも、ここまで色々なことに挑戦してきて良かった。何もしなくても結果は変わらなかったかもしれないけど、やるだけやってきた今の方がいいと、心から思います」

最も古い蔵は、創業者の北原久次郎さんが修業した広島の賀茂鶴酒造の蔵にならった作り。名前の「鶴」も賀茂鶴からもらった

灘の酒蔵で修業した初代、北原久次郎さんが 1883 年に酒造りを開始。1920 年にこの蔵が建てられ、長生社が誕生した

新しい設備を導入する一方で、「道具の洗い方や洗剤、消毒や手の洗い方の一つひとつが酒の味を作る」と北原社長

2020 年にリニューアルした純米吟醸酒のラインナップ。左から創業者、２代目、創業者の息子、先代社長と、先祖の名前を冠している

酒造株式会社長生社

創業 | 明治 16 年
事業内容 | 日本酒製造。純米吟醸酒「信濃鶴」を製造する
〒 399-4105 長野県駒ヶ根市赤須東 10-31
Tel 0265-83-4136　HP https://shinanotsuru.com