

# 日本酒市場の革命

## —ニーズに合わせた酒造り—

農口 尚彦  
聞き手・梅田 聖流・杉本 渉（石川県立能登高等学校2年）

### 酒造りの始まり

私は地方の農業の跡取り息子であるのと、農業だけで食ってけんで、冬の間、農業ができるときに出稼ぎに行くのがうちに生まれた者の宿命でした。終戦直後に何も仕事がなく、中学校を卒業してすぐ出稼ぎに行ったんです。

出稼ぎ場所の静岡は能登杜氏の姉妹都市です。静岡には、厳しい人がいて、ちょうど父さんも三重県で杜氏しとったもんだから、息子も厳しい所で、スタートさせたかった方がいいんじゃないかと言うことで、その静岡の富士市にある山中正吉商店に最初に行った訳です。学歴無かったし、どこも行けなかった。

今は、簡単に米が手に入る。昔は、酒作って売ってなんぼだった。樽が木から鉄、アルミに代わって、洗うのが楽になった。こんなようにいろいろ変わってしまった。当時はいろいろしとったが、原料処理してもと酛もろ(※1)作りやもろ諸(※2)造りなどしとった。10~12年くらいの下積みがかかるが、

私は10年かかりましたね。

※1 もと酛もろ「酒母」ともいう。清酒製造のときの発酵の種。麴に水と蒸し米とを混ぜ、酵母を加えて培養したもの

※2 諸 もろもろみ(醪・諸味)。酒・醤油の醸造で原料を混合したもの。

### 日本酒のこだわり

日本酒を造る上で、いろいろな造り方で原料米の良し悪しが大体わかってしまう。一番いいのは兵庫県原産の山田錦という西の米で、酒米を造るには適しているんです。石川県は北陸12号という米があったけど、あんまり適していないということで富山県や新潟県の五百万石と言う米がだんだん作られてきた。

次に、良い麴の原理がわからなかったから、温度や湿度、時間を考えなければいけなかった。美味しくないと

たりするから、まだ経験が必要だとわかった。今だと酒の分析がされ、3種類まで分かったが、甘さや辛さ、苦み以外にもある。焼酎だって、芋焼酎、麦焼酎を飲んで見たら全然違うのと同じで何年か酒造りを経験しないとわからない。



現在の諸味の小屋

酒には吟醸酒っていう品目特定名称酒があって、吟醸酒であって純米酒であり、いろいろ分け方があり、造り方がある。法的には1精米歩合が60%以下になれば吟醸酒と呼べるが、それ以上だと吟醸酒と呼べない。

山麩造りというものは、<sup>やまはい</sup>生酏造りの派生のやり方です。生酏と言うのは人工的に乳酸を添加するのではなく、乳酸菌を使って乳酸を発生させる手法のことです。昔は、山麩は空中の菌を使っていたのですが、その菌の中に腐らせるいろんな菌があった。<sup>もろみ</sup>諸味の小屋(※3)はpH4(弱酸性)(※4)が条件です。山麩でも同じことです。酵母を球状に育てるには、他の細菌から酵母を守らなくちゃならん。pH4の環境になれば、酵母菌と乳酸菌以外の菌が繁殖できない環境になります。そこでアルコールが発酵してくれるかなんです。そういう物を中性の環境で造る酒と、pH4の環境で造る酒の2つの方法があるのです。

昔はpH4の環境の作り方も知らなかったの、山麩で使う乳酸菌で酸を作らせてpH4の環境を作ってそこからスタートしていきます。しかし、pH4の環境作りは難しく、菌自体が目に見えんから、わからないんです。また、乳酸菌が増えすぎるとお酒が酸っぱくなるのでpH4の環境下で、乳酸菌も増やさない工程も必要です。そこで、環境なり温度なりどうやっ

て菌が選択しているのか、当時は知りませんでしたが、乳酸菌は気温10℃以下になると活動できなくなる。その10℃以下の時に酵母菌を育てアルコールを発酵することを山麩と言います。

昔、米の酵母菌を育てるのが下手な人がいたのと、米が高かったことが理由で、大量の酒が造れなかった。なので、乳酸菌を使った<sup>そくじょうけいしゅぼ</sup>速醸系酒母ってのが作られたんです。pH4にさえなれば乳酸菌は死なない、どうやってやるのかと言うと、部屋に水の入ったタンクに入れておいて作るんです。はじめる前に乳酸菌90%を100mg当たり70mgいれるとpH4になる。そのようにして麹菌を入れて酵母菌の媒体を作るんです。そうすると酸っぱい酸がなくなるが、酒は酒だからと言って造ったけど、酵母を育てるのがうまくないもんが山麩と速醸系酒母を造ってみたら、はっきりした違いが生まれるんです。

1人の上手な杜氏が作ったらそれはあまり変わらない味になり、つまり、安定した味わいになる。上手に造られた酒には味わいがあり、キリがあることがわかった。今は理論がわかったから正常に作れるんです。理論のわからない杜氏が酒造りすると腐らせてしまうけど理論が分かればある程度正常の物ができる。全部がうまい酒を造れる人は10人といないからそこまで到達するにはまだまだ足らんとね。

酒造りは、原料が毎年違うんです。天候に左右されるから色んな米に変わるんです。米の見た目は同じなんですけど、水が吸い込みやすいとか同じ温度で育てた訳ではないから穂が出てからとても温度が高かったり、低かったりだから全然違う。同じ物はできないのです。だから米にあつたやり方をしているんです。最近では酒造りを頼まれたら、



発酵の工程段階



国内外で楽しめる農口さんの日本酒

「わかった」の一言で造れるんです。だが、昔の技術ではわかったって言えないんです。さあ今年はどうな米にできあがるかなという話から始まるんです。そこに冥利があり難しいのです。それが職人の道です。そういった感覚も養っていくことも大切で酒造りの基本なのです。

そういったことがやり甲斐があり、面白味があり美味しい酒をお客さんに飲んでもらって美味しいと言ってくれることが嬉しいんです。見たところいいなという酒は他にもありますけど飲んでいただくお客様に気に入ってもらえる酒を考えています。私は酒が飲めない下戸だけど酒造りに関わったのですから、お客様に喜んでもらえるものを造る。そして、講演会などでいろんな席に行ってお酒の感想をもらっています。その感想をもとにして悪かったところを直し良いものを造るのです。

※3 <sup>もろみ</sup> 諸味の小屋 麴室とも言う。乳酸菌を増やすことで酵母菌以外の菌の繁殖を抑え、アルコールを醸造するための部屋。

※4 pH 水素イオン指数ともいう。溶液の酸性・アルカリ性の強さを示す指数。0に近いほど酸性が強く、7が中性、14に近いほどアルカリ性が強い。

## 日本酒の海外進出

台湾から若い女性がやって来ていくつか出したんだけど、どれも美味しいと言ってくれてうれしかった。2升買っていつてくれる人もいた。

本当にアルコール飲料は、世界市場となろうとしている。今は日本で日本酒を飲んでビールやワインは国々にわかれていたが今は世界中に広がっている。

昭和28年からずっと酒の市場見てきたけど少しずつ変わっていて、酒を広めるなら、海外だと言って進めてきました。農林水産省が日本酒を大量に造って海外にも広げて

ほしいと頼んできたんです。だから、うまいものをちゃんと把握しながら酒を市場に出していきたいと私は思っています。

業者としては上場していくことが理想ですけど、日本人があまり飲酒しなかったり低迷には色んな要因があります。たとえば、飲酒運転は逮捕される時代です。他には、田舎なら誰かに頼んで家に送ってくれるが、都会の者は誰も送ってくれない。それも低迷の一つです。本当の日本酒はゆっくり飲むもんです。冬に腰かけて熱いやつをゆっくり飲む酒やと思います。都会だと、子育てやローンの返済などで、ゆっくり飲めません。若者や日本人に日本酒を飲んでほしいですが、それは仕方ないのでやっぱり海外でも飲んでほしいです。この前も台湾からきた若い女性が親に買って行くんだって喜んで見たら、やっぱり海外でも飲んでほしいと感じました。

## 若者に継ぐ酒造り

私はもう86歳です。昔は自ら酒造りをしていましたが、会社が大きくなった今では、何年か前から社長の座を譲り、若者の育成を務めていました。その育成の一環として、酒について若者が研究できる場所を作るなどしていました。

近頃、酒造りの世界に入ってくる若者が減りましたね。高校卒業の若い人たちは、酒造りを離れていったが、大学を出てきても酒造りしたいという人たちがいて、「うまいもの作りたい」って言っていた。基礎は学校で習ったと言っても大学卒の彼らはやっぱり経験が足りない。それで若者の酒造りを応援していました。もちろん私自身も酒造りを頑張りますけど、意欲のある人しか育てられないです。本人の夢ですから。

前に金沢大学から出た人を10人会社に入れたんだが、初任給に目が眩んだ人が入ってきて全然責任を持って仕事をやらなかった。そんな者を育てられるわけがない、やる

気のある者じゃなきゃダメだと思いました。最近杜氏になりたいと千葉の女性がやって来たんです。その時はその子はとてもやる気があって「育てたいな」と思って雇い入れました。だってそう思える人は何でもできるんです。「こんな熱意があるこの人ならやれる」と思いました。今の社会には「自分はこんな仕事をしたいのだ」という自分に忠実な人をつくってほしいかな。だって仕事のことがなんもわかったらん人がおったら、社会で生きていけん。だからその職業に就きたいと思える仕事に就いてほしい。そんなこんなで、もし酒造りをしたいのなら最後まで責任を持てる人を期待しています。

## これからの目標

目標は若い者の育成やうまい酒を造ることですね。いい酒造りの終わりはないですよ。もちろん、お客さんの喜ぶ顔を見ることもそうですね。賞をもらうことよりも、私の造った酒を「うまい」と言ってくればそれで満足です。イベントなどに出向き、自らお酒を注いで、お客さんの反応を見る。これほど楽しいことはありません。その日が今から楽しみです。日々、自分の悪かったことやよかったことを思いながら前に進んで行こうと思っています。

[取材日：平成30年8月2日、20日]

## PROFILE

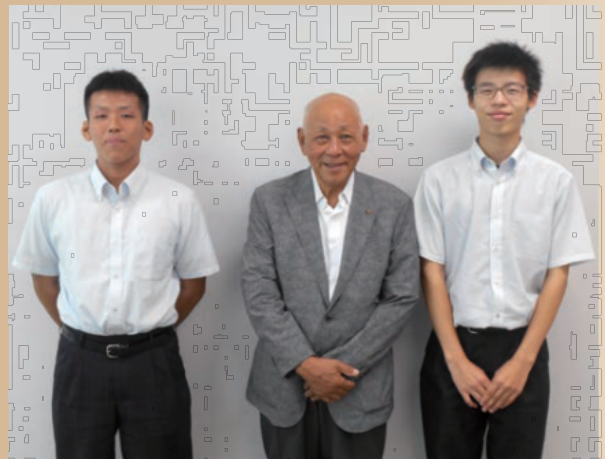
**農口 尚彦** のぐち なおひこ

昭和7年12月24日・87歳  
杜氏

石川県内浦町(現在の能登町)出身。松波中学校を卒業後、16歳から酒造りをしている。初めは他の県で酒造りを学び、その後、石川県内で杜氏をしていた。今までに二か所の杜氏を計51年間行い、今なお自身で酒造りをしながら後任の育成にも励んでいる。



## ● 取材を終えての感想 ●



私は、聞き書きに初めて参加しました。始めは参加する人の自己紹介をしました。その後、取材にあたり注意事項と必要事項のレクリエーションをした後、取材に行くという風になっていました。僕たちの取材先が酒造りの方だったので、とても困りました。理由としては、未成年だから酒に関して分からなかったからです。そんな心配をしていましたが、会ってみると写真で見た通りの明るい方で、笑顔が絶えない方でした。話している内容は、お酒の醸造に関する話で聞いていても難しくついて行くのでやっとでした。でも、話している本人はとても笑顔で楽しそうに話されていたので、「この人は本当に酒造りが好きな人なんだ」とわかりました。自分たちが聞きたいことは全部聞いたつもりでしたが、その文字おこしをするときが大変でした。このような体験はそうそうできないと思います。いい思い出になりました。

梅田 聖流(写真:右)

私は初めて聞き書きに参加しました。参加して感じたことは、初めての人にインタビューをしてそれを書き起こしてまとめるという作業がとても難しいということでした。インタビューをした時は緊張のあまり質問を忘れかけてしまいそうになりましたが何とか持ちこたえた事を覚えています。そして文章をまとめて、このインタビューした内容を読む人にどう分かりやすく伝えるかを考えるのがとても難しかったです。また今回は自分の地元の名人にインタビューをして奥能登について知ろうとする内容ですが、私は聞き書きに参加するまで農口さんのような名人がいる事を知らなかったと思います。この活動を通して自分の地元である能登をより良く知ろうと思いました。今回はこのような機会を与えてくださりありがとうございました。

杉本 渉(写真:左)