

三重の酒蔵、新しい取組み

豊かで多彩な地形や気候に恵まれた三重県では、古来、各地域で酒造りが盛んに行われていました。それぞれの酒蔵では、仕込み水や酒米などの材料や製法にもこだわり、独自の酒造りを追求しています。

近年、日本酒（SAKE）が海外でも広く知られるようになりましたが、平成28（2016）年に開催された「G7伊勢志摩サミット」は、三重県産の日本酒が注目される大きなきっかけになったといえるでしょう。

今回は、伝統を守りつつ、新しい取組みにも積極的に挑む酒蔵6か所をご紹介します。

*三重県内には、ほかにも多くの酒蔵があり、それぞれに新しい取組みを行っています。ここで紹介するのはごく一部です。

*各酒蔵が行うイベントや酒蔵見学などに関しては、日時・場所・料金・見学受け入れ方法や人数などに違いがあり、状況に応じて延期・休止する場合もあります。事前に必ずご確認ください。

取材・文：中村 真由美・中村 元美・堀口 裕世
撮影……梅川 紀彦・尾之内 孝昭
中川 絵美子

ただし※印の写真は取材先から提供していただきました



世界へ羽ばたく、笑顔をもたらす女神の酒「細女」

伊藤酒造 株式会社

〔四日市市桜町〕

弘化4（1847）年の創業以来、名水「智積養水」をはじめとして三重県産の材料にこだわった銘柄「細女」シリーズで知られる「伊藤酒造 株式会社」。平成14（2002）年に蔵元の伊藤 旬（じゅん）さんが杜氏に就任すると、革新的な試みに挑み続けています。

敷地内に建つ直営ショップ「慕蔵（ぼくら）」もその一つ。「皆でワイワイと楽しみながら地酒のおいしさを知ってもらいたくて、築200年の蔵を改装しました。机や階段は古い酒樽を再利用しています」と、当時の苦労話も交えて話してくれるのは、女将の喜子（よしこ）さん。この「慕蔵」に集まった酒通たちが自分たちの手で酒造りをしたいと始めたのが「ぼくら（慕蔵）の酒を造る会」。特筆すべきは、米の計量から始まり、麹作りや各仕込み作業を経て、瓶詰めまでの全工程を自分たちで行うこと。希少な体験は評判を呼び、

台湾など海外からの参加者もいるといえます。

また、平成27（2015）年からは輸出事業も展開。ロンドンで開催される「IWC（インターナショナルワインチャレンジ）」や、ミラノで開催の「ミラノ酒チャレンジ」など、各国国際コンクールで高い評価を受けています。

「私たちは小さな酒蔵ですが、だからこそ特色ある攻めた酒造りに挑戦できるのです」と熱く語るのは、娘の里華（りか）さん。「認定1級フードアナリスト」「国際きき酒師」の資格を



酒母（しゅぼ）造り中の伊藤 旬さん※



「UZUME SPARKLING awa」

持ち、新規事業担当の里華さんのアイデアをもとに、「酒粕ジャム」「酒蔵パン」などの新商品が開発され、人気となっています。さらには、透明で瓶内発酵のスパークリング日本酒「UZUME SPARKLING Awa」も研究開発し、東海三県で初めて完成させると、本年6月に開催された「G7三重・伊勢志摩交通大臣会合」で提供されました。

「現在、近未来的な発信方法を計画中です」と微笑む里華さん。伊藤さん親子の挑戦に終わりはありません。

お問い合わせ

「伊藤酒造 株式会社」（火・水曜日定休）
TEL 059-1326120020



「酒粕ジャム」

「国際きき酒師」の資格を

株式会社 大田酒造

【伊賀市上之庄】



向かって左から若女将の大田 麻帆さん、蔵元杜氏の有輝さん、専務の智洋(ちひろ)さん

平成28(2016)年5月、各国首脳の盃に「純米大吟醸半蔵」が乾杯酒として注がれました。記憶に残る「G7伊勢志摩サミット」のワーキングディナーの一コマです。

「それまでも味に自信はあったのですが、知名度が一気に高まったと実感したのは、サミットがきっかけです」と語るのは、大田有輝さん。明治25(1892)年の創業以来、清らかで深みのある味で定評のある「半蔵」シリーズを展開する「株式会社 大田酒造」の7代目です。東京農業大学短期大学

部醸造学科卒業後、県内蔵元での修行を終えた有輝さんが、酒造りに携わり始めたのは、同サミットの翌年。当時の杜氏は、農閑期に岩手県からやってきて酒造りに従事する、いわゆる「南部杜氏」でしたが、やがて高齢のために引退。有輝さんが24歳で蔵元杜氏に就任したのは令和元年のことでした。

三重県内の蔵元で最年少杜氏となった有輝さんが最初に取り組んだのは、働き方の改革。若い蔵人を増やし、4人体制から5人体制としたことで、ゆとりが生まれ、品質向上につながったと話します。また、2年目からは若女将の麻帆さんも参加。同じ大学学部で学んでいた麻帆さんのアドバイスなどもあり、自分で造りたい味を自ら造ることが可能となりました。

「半蔵」は、50代から60代の方に人気ですが、日本酒離れが進む20代から40代の方にも手に取ってもらえる新しい銘柄を造りたいと試行錯誤して誕生したのが「&」シリーズです」と話す有輝さんの

傍らで、麻帆さんが領きます。この「&」シリーズは、「人と人、料理と人をつなぐ、継ぎ目となるような酒でありたい」という想いを結集させた結果、上品な香りとふくよかで甘みのある味わいに。今年の「IWC(インターナショナルワインチャレンジ)」で「半蔵&純米大吟醸雄町」がゴールドメダル受賞という栄誉に輝きました。



「IWC」などの表彰状と「&」シリーズ

同酒造では、県内の異業種メーカーと協力して新たな商品も開発製造しています。その中でも、桑名市の清涼飲料・炭酸飲料製造・販売メーカー「鈴木鋳泉株式会社」と協力して製造した地サイダー「忍ジャーエール」や、伊賀市内の老舗牛乳店「北川牛乳」とタッグを組んで作った「酒粕ジェラート」などが人気となっています。

その一方で、創業130周年を迎えた昨年、原点回帰ともいうべき「純米大吟醸 i 田」が完成。地元の猪田地域で育てられた山田錦を使用し、ラベル画や題字制作を市内で活動する画家の岩名泰

岳さんに依頼するなど、細部にまで地元こだわっているのです。

若き杜氏たちの未来を見据えながらも、地に足をつけた酒造りへの挑戦は、今後も続きます。



「純米大吟醸 i 田」



伝統的な手作り製法にこだわる有輝さん※



「大田酒造」外観



内部の様子



酒蔵内に並ぶタンク



地サイダー「忍ジャーエール」

お問い合わせ

株式会社 大田酒造
TEL 0595-21-4709
直営店「酒蔵りかこ(水曜日定休)」
TEL 0595-24-6521

澤佐酒造合名会社

〔名張市夏見〕



澤 滋久さん、有美子さん夫妻

名張市の中央部、広々とした水田を背景に、酒蔵ならではの煙突や蔵が並んでいます。風格が漂う建物の入口には、「本澤佐」の印が染め抜かれたのれんが掛けられ、老舗らしいたたずまい。「こ

城に関わる家柄で、江戸時代にはこの付近の庄屋をつとめ、寛政5（1793）年に9代目の澤佐次右衛門が酒造業を始めたとのこと。滋久さんは、澤家としては15代目、酒蔵の主としては6代目

に当たります。酒造りの決め手はなんといつでも、水。店の前をきれいな小川が流れ、いかにも水の良さそうな場所ですが、「香落溪（かおろだに）から流れる地下水をくみ上げて使っています」と滋久さん。米にもこだわりのあります。たとえば「みのわ」という酒。「ここは箕曲（みのまが）という里で、それに因んだ名前ですが、すべて箕曲の土地の米と水で出来た酒なのです。酒蔵の裏にある田で育てた米（神の穂）を近所の人たちも集まってくれて稲刈りをします。そして、昔からのやり方を守って、丁寧に手をかけて仕込んでいます」。

「みのわ」「参宮」など、澤佐酒造の伝統の味わいの日本酒とともに、「あんぷれ



昔ながらの「稲架（はさ）掛け」。奥が「澤佐酒造」の建物※

うゆ」というお酒もあります。アンプレヴュはフランス語で「意外な」という意味。日本酒ながら白ワインのような酸味と甘みは、古い酒蔵が生んだ、まさに意外な味わい。自然な炭酸ガスの入ったスパークリングもあるそうです。

もう一つ、新たな試みが行われているのは、敷地内右手にある「名張麹工房」。白と明るいオレンジ色ののれんが揺れるかわいいお店で、入るとすぐ



〔名張麹工房〕

にプリンが並んでいます。日本酒のカップに入れられ、ちゃんとプルトップのふたがされています。カラフルなフルーツを使ったものも。

「このプリンは、吟醸酒を造る麴を使って、自然で柔らかな甘みを出しています。毎年、冬に酒を仕込むときに麴をつくるのですが、麴は生き物ですから、ばらつきが出やすいのです。それで、そのノウハウを蓄積していこうという試みから、麴を研究し、プリンをつくりました」と滋久さん。

隣にはシックなカフェも併設され、古い精米器など、歴史ある酒蔵ならではの



〔澤佐酒造〕の入口



〔澤佐酒造〕の日本酒が並ぶ



昔の精米器などが置かれたカフェ



「ワンカップリン」には季節の限定商品も



細やかに手を掛けた酒造りのようす※

調度も楽しめます。カフェの壁には、小さな窓が開けられ、仕込みの時期には麴を造る様子が見られます。「昔ながらの麴室もあるのですが、温度や湿度をしっかり管理できる新しい施設をつくりましたので、麴造りをお客さまにも見ていただきたいと思って、小窓を付けました」と、有美子さん。

お問い合わせ

「澤佐酒造合名会社」(月・火曜日定休)
TEL 0595-6310430

伊勢志摩の魅力を「酒」を通じて伝える

株式会社伊勢萬

【伊勢市小俣町・宇治中之町】



観光客でにぎわう「おはらい町」の中心で「しぼりたて生原酒」の旗が目を引きます。ここは伊勢志摩唯一の蔵元

が訪れています。

清酒の主原料は水と米。内宮前酒造場では、仕込みなど全てに五十鈴川の伏

「株式会社伊勢萬」の内宮前酒造場です。

「株式会社伊勢萬」は昭和59（1984）年に酒業界に参入。現在は清酒、焼酎、スピリッツ、リキュール、ウイスキーなど幅広い酒類を製造・販売しています。

看板商品の清酒「おかげさま」は「伊勢を訪れたお客さまを伊勢の地酒でお迎えしたい」という想いから「おかげ横丁」の開業年である平成5（1993）年に生まれました。内宮前酒造場では、職人2人が四季醸造で清酒造りに励んでいます。店頭では、年中しぼりたての生原酒を提供しているため、それを楽しみに全国からリピーター

流水を、米は山田錦や三重県の酒造好適米「神の穂」を使用しています。

「水はその酒の特徴を決めます。五十鈴川の水は、軟水で透明感があり、酵母の発酵が穏やかに進むので、香りが高く口当たりの良い

清酒ができあがります」と杜氏・船木健司さん。小さな酒蔵で手作業を中心に酒造りを行っているため、店頭販売は伊勢志摩限定。特に大吟醸、純米大吟醸などは内宮前酒造場と自社通販サイトのみで取り扱っています。近年では、世界



左から、経営企画室・小林 大介さん、杜氏・船木 健司さん、村田 光晴社長

的な品評会で金賞を受賞するなどその評価はさらに高まっています。

また内宮前酒造場から車で20分、伊勢市小俣町にある本社工場では清酒以外のお酒を製造しています。実は同社は設立当時、ウイスキーの製造を構想に掲げていました。しかし当時は製造免許の取得が難しく、いったん諦めて「ウイスキーに負けない商品をつくろう」と開発したのがロングセラーとなる焼酎「ステラ」や「光年」でした。そんななか、コロナ禍により飲食産業が打撃を受け、酒類業界にも影響が及びます。そこで「社内の資源を活かして何かできないか」と検討。ちょうど同社には十数年前に原



年中一定の温度を保つ発酵室



本店で購入できる清酒



本社工場※



自社工場で熟成※



クラフトウイスキー「神路」(左)
クラフトジン「伊勢神」(右)

も通用するジャパニーズウイスキーを造りたい」と意気込んでいます。

商品開発には年齢や役職関係なく、社員が活発に意見を出し合う風土があるという同社。伊勢志摩ならではの原料と自社のブレンド技術を活かしたクラフトジンなども開発しました。近年、酒造りに参入した企業として、挑戦の精神は若手にも受け継がれています。「これから永く愛される本物を造り続けたい」と村田社長。伊勢萬の酒造りへの挑戦は続きます。

お問い合わせ

「株式会社伊勢萬」
TEL 0596-374195

海洋深層水でめざした完全発酵と
遊び心を酒造りに

河武醸造株式会社「多気町五桂」



江戸期と明治期に建てた酒蔵

多気町ののどかな集落で、石積みの上に建つ立派な酒蔵。「鉾杉」ブランドで知られる「河武醸造株式会社」があります。安政4（1857）年に味噌・醤油の醸造をはじめ、3代目の河合武八さんが酒造りに着手。その栄誉を讃え、屋号を河武としました。

仕込み蔵に入ると、染み込んだ酵母の香りが漂います。「河武醸造」が一貫してめざすのは、酵母が糖をほぼ分解しつつくす完全発酵の酒造り。そのために海洋深層水を取り入れるといった、独自の工夫を行っています。

8代目蔵元・河合英彦さんは、大阪の大学を

卒業後、酒の卸問屋や酒造メーカーでの勤務を経て27歳で蔵に戻り、先代や杜氏のもとの酒造りを学びます。「鉾杉」らしい旨みやコクを追求していく中、たどりついた答えが完全発酵。発酵力の強い酵母造りと、酵母を健全に活動させ続ける高い技術力が求められ、今後、職人である杜氏が不在となることも想定し、データから酒が造れることをめざしたのです。実現するには、酵母の栄養となるミネラルを含んだ水が向いているとの考えに至りますが、蔵の仕込み水として使っている宮川水系は、良質な軟水でした。

今から15年ほど前に、三重大学で研究中の海洋深層水に出会ってから転機が訪れます。「海洋深層水を電気分解して取り出したカルマグ水を研究用に分けてもらい、まずは仕込みの醪タンクに入



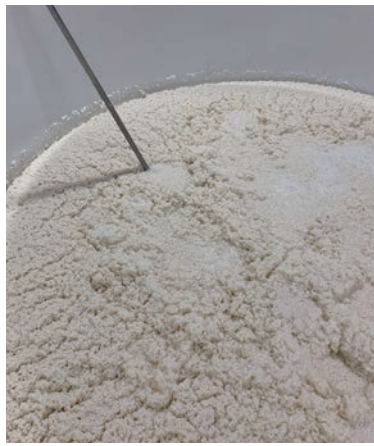
8代目蔵元の河合 英彦さん

れてみました。すると30分ぐらいで水を撒いた部分の発酵が活発になり、醪の表面が盛り上がりてきたのです。カルマグ水というのは、カルシウムとマグネシウムの値が高い硬水。南部杜氏もこの発酵力に興味を示し、全体の仕込み水の量を1%刻みで実験して効果を確かめ、5年ほどの試験期間を経て、海洋深層水の酒造りを稼働させました。



仕込みタンクが並ぶ蔵

酒になる手前の段階、醪の発酵※



酒になる手前の段階、醪の発酵※

「鉾杉」は、地元の人が晩酌に買いやすいお酒として知られ、「柔らかく甘みが口の中で広がるが、後にクドさのない、しみじみとしたおいしさで、熟成によるなめらかさが重なるような味わいです」と話す河合さん。そんな酒質の向上に取り組み、2021年度の「IWC（インターナショナルワインチャレンジ）SAKE部門」、普通酒の部で「鉾杉秀醇」がグレートバリュー・チャンピオンサケを受賞。優れた品質に加え、コストパフォーマンスも評価されました。「鉾杉」の普通酒は安定感があります。一方、自分が造りたいのは、万能でなくとも飲み手と一緒に楽しめるようなお酒です」と目を輝かせる河合さん。リンゴ酸が多く生成される酵母を使った「鉾杉KH改多酸純米酒」は、そんな好奇心から生まれたお酒。しっかりとした酸味と旨み特徴で、飲み手も楽しめるような個性を出していきたいと話します。

世界に認められた普通酒の極みと遊び心のある純米酒。二つの軸に加え、

2021年に新ブランドとして、吟醸酒シリーズ「SHIKI/式」をリリースしました。使うのは宮川水系の水と「弓形穂」という酒米で、「山田錦」の祖先とも呼ばれる三重県在来酒米「伊勢錦」の突然変異で出来た新しい品種です。河武醸造オリジナルの酒米品種で、河合さんは無二の酒造りを実践しています。



吟醸酒で展開する「式」シリーズ※



「弓形穂」が実る田んぼ※

お問い合わせ

「河武醸造株式会社」（日曜・祝日定休）
TEL 0598-13712037

※印の写真は取材先から提供していただきました

元坂酒造株式会社

〔天台町柳原〕



多気郡大台町、緑の山と清流 宮川に挟まれた熊野古道沿いにある「元坂酒造」は、文化2（1805）年から続く老舗酒蔵。代表銘柄は創業者の名を冠し

を想起させるブランドとして立ち上げました。ラベルには太陽に照らされた田んぼがデザインされています。「全ての産業は農に帰する」をコンセプトに、自社で栽培する「伊勢錦」で、手間を惜しまず生酏造りで醸し、芳醇な米の旨みを表しましたと新平さん。生酏造りとは、アルコール造りに欠かせない酵母を育てる酒母（酏）を、昔ながらの手作業で造り上げる、酒造りの原点。通常の倍以上の時間がかかり、安定的に行うことも極めて難しい製法です。榎棒で米や米麴を摺り潰して、乳酸菌が発生しやすい環境を作ります。摺れば摺るほど米や麴が溶け合って、洗練された味わいとなり、そこには大台町柳原の風土が表現されています。「日本酒という文化は米作りがなければ生まれませんでした。それが今、農業という産業が大きなダメージを受けていて、存続の危機にさらされています。酒造りとは、本来米農家を支え、プロデュースできる仕事でもあります」と話します。

生酏は自然の乳酸菌を取り入れる製法※



熊野古道沿いにある元坂酒造

いしましたが、戦後間もなく生産が途絶えていました。それを平成元（1989）年に復活させたのが6代目・元坂新さんです。現在は次期蔵元の元坂新平さん

高校卒業後、東京に出ていた新平さんは、23歳でUターンして家業に入りました。当時は農村地帯である柳原地区で離農する人が多く、また再生可能エネルギーとして太陽光発電のパネルも増えていた頃で、そんな光景に危機感を抱きます。「産業として、川下の流通を気にして値引きに走ったりするより、川上で農業が成長することを考えないといけません。農家がいなくなれば、酒もなくなります。その土地を評価して飲み手も対価を払い、自分たちで営みを大切に守っていかないといけない」。その考えはワイン造りに似ていると新平さん。



手を振らずに農業と向き合う※



実りを迎えた「伊勢錦」の田んぼ



「酒屋八兵衛」のラベルもリニューアル※

お問い合わせ

「元坂酒造株式会社」（不定休）
TEL 05598-8510001

ワインには、気象条件や土壌、地形、標高などブドウ畑を取り巻くすべての環境が、ワインの仕上がりにつながる「テロワール」という考え方があります。日本酒では、そこに農の営みや酒を造り出す人の意志が加わります。

「先祖から受け継いだ200年を、自分たちはこの先の200年へ繋げないといけない」。その新平さんの言葉に、農村社会の永続的な循環を生み出そうとする酒蔵の決意が垣間見えました。



農村風景を描いた「帰農」※

んと杜氏の彰太さん兄弟も加わり、「グラス一杯の煌めきよりも、一晩の安らぎ」をテーマに酒造り。飲み飽きず、飲み疲れない、長く楽しめる晩酌酒を理想とし、新たなアプローチを取り入れ、酒質の探究に取り組んでいます。「ハレではなく、ケの酒をめざし、しっかりと共通言語で味の認識を持つことがマーケットにも伝わり、できあがりの判断基準になります」と新平さん。

新たに生み出した銘柄「KINO／帰農」は、日本酒を通して背景にある農村



次期蔵元の元坂 新平さん