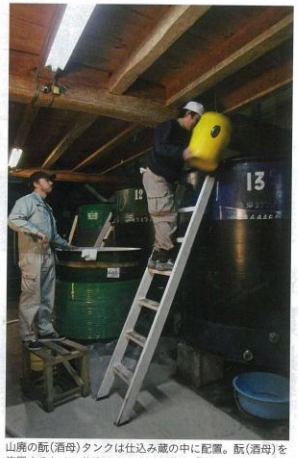
蔵に棲みついている微生物と向き合うと、自然と彼らとの対話が生まれる。



山廃の酛(酒母)タンクは仕込み蔵の中に配置。酛(酒母)を使用するために仕込みタンクへと移す「酛卸」作業。

1カ月近くをかけて完成させた山廃酛。人工的な乳酸は添加せず大気中の乳酸菌によって天然の乳酸を生成。

玉川を醸す精鋭5人の蔵人の皆さん。左から梅本裕晶さん、中浜岳憲さん、フィリップ・ハーパーさん、佐藤大造さん、中島宏治さん。

限定の新酒は手作業で瓶詰め。搾りたての風味を届けるべく、しゅわしゅわの炭酸ガスを含む新酒を、搾り機から直接瓶に詰めて出荷する。

左から、玉川自然仕込みのラインナップ、「山廃純米 無濾過生原酒」720㎖1250円、「純米 生酛 こうのとりラベル」720㎖1500円、「山廃純米大吟醸 玉龍」720㎖3500円、「本醸造 久美浜」720㎖816円、江戸時代の文献から再現した超甘口の「タイムマシン1712」360㎖1000円。

ではなぜ、ハーパーさんは、あえて常識に反する（？）、乳酸も純粋酵母も添加しない、まるで江戸時代のような酒造りへの回帰を試みたのだろうか。

「微生物からの提案ですね。酒造りは微生物との対話やから。微生物との対話を続けていくうちに、微生物のほうからいろいろな提案をしてくれる。それで酵母の添加をしないでも造れるのではないかなという気になってきたんですよ。酒造りでは悩むばかりですから、悩む要素を増やさないで済む、性質のわかっている安定した酵母も使いますが、今までの酒造りで一番私を悩ませたもろみは、山廃でも生酛でもなくて、酵母と乳酸を添加した速醸のもろみでしたね」

明治期以前の酒造りに比べて、安定性、安全性を増したはずの速醸酛であっても酒造りに万全ということはない。酒蔵では、想定外の事態が常に起こりうる。ハーパーさん以外の杜氏さんからも、折にふれ聞かされる言葉である。

それだけ、目に見えぬ微生物相手の酒造りは、慎重に慎重を期しても人の思惑をはるかに超えることが多々あるということなのだろう。

「酒を造るときは、どんなときでも常に緊張しますし、ドキドキします。そやから造った酒はどれも大事。山廃や生酛で造った酒も、速醸の本醸造や普通酒も、僕にとってはすべて大事な酒ですよ」

仕込みの内容が変化するということは、酒蔵の使い方、酒造器具の配置なども変化することとなる。酒母造りの際、最初の段階で乳酸を添加する速醸酛の酛場と、大気中から乳酸菌を取り込んで天然の乳酸を生成する山廃、生酛系の酛場とは、互いに及ぼす影響を避けるため、場所を隔てることが一般的だ。

ハーパーさんは、速醸の酛場は、仕込み蔵から離れた場所に設置し、山廃、生酛系の酛場としては、なんと、もろみが発酵中の仕込み蔵の中を選んでいる。

「一番、菌がいるのはここやろね」

たしかに、仕込みタンクが林立する蔵の壁や梁は江戸時代からのもの。代々棲みついている蔵付き酵母たちがタンクの中に舞い降りてきそうな場所である。

自然仕込みも速醸仕込みも人の手を尽くすことは変わらない

ただし、自然界には、酒の醸造に有利な優等生としての菌だけが棲息しているわけではない。数多の菌がうごめく中、酒を醸すための清酒酵母を健全に働かせるためには、微生物の生命力のバランスを崩さぬための環境づくりや人の手仕事が必要となる。自然仕込みと聞けば、乳酸、酵母無添加という希有な部分にばかり目が向けられがちだが、その自然の力による醸造法を成り立たせているものは、人間の細心の配慮や、人の手を尽くす丁寧な作業でもあるのだ。

「昔から酒造りの奥義としては、『一麹、二酛、三造り』ということが言われているでしょう。いくら生酛造りであるといっても、やはり肝心なのは、酛だけではなくて、麹の出来だと思うんですよ」

麹米の出来、ということになれば、それは蒸し米に遡り、さらには米の浸漬に遡り、その前の米洗いに遡ることになり、つまりは、原料と原料処理に遡ることになる。自家精米の行なわれる精米所も、真摯な手洗いが繰り返される米洗いの現場も、小さな甑に蒸気を通してから米を置いていく、つまりは蔵人が熱い蒸気にさらされることになる「抜けがけ」による蒸米も、昼夜を問わぬ地道な作業が繰り返される麹室での仕事も、すべてが酒の誕生につながっているのだ。

ハーパーさんの造る自然仕込みの酒に関しては、常々「既成の枠にくくれないようなノンジャンルの旨さだなあ」という感想を私はもっていたが、酒の芯のところにある強さは、生存競争を勝ち抜いた微生物と、それを助ける杜氏と蔵人たちの細やかな共同作業によるものだろう。上品な佇まいでありながら威勢の良さもあり、生命力の強さは感じるのに飲み口はやわらかで優しい。その好対照の魅力は、お燗にするとますます際立って、立ち上る湯気とともに米の旨味とコク、生き生きとした酸がとろけ出てくる。飲み終えた後の余韻までが長く優しい。

ちなみに初年度にハーパーさんたちが醸した自然仕込みの酒は、好評につき、すべて完売したそうだ。

「返品されるのも楽しみなんやけどね。熟成して、絶対に美味しくなっているはずやから（笑）」

速醸の大吟醸は、1年目にして全国新酒鑑評会で金賞受賞という名誉にも輝いた。最初は、タンク数本からのスタートだった小さな造りは、着々と醸造量を増やし、4年目の今期は、初年度の倍以上を醸造するという実績を築いている。そのうちの約3割が山廃、生酛の自然仕込みによる酒だ。

だが、その自然仕込みに挑戦し、復活させてきた当人は、自然仕込みの酒のみに拘泥することはない。

「生酛には生酛の、山廃には山廃の、速醸には速醸の良さがあると思うんですよ。どれか一つの造りに絞り切ることなんてできません。どの造りもすべて好きです。僕自身もいろいろ飲みたいし、いろいろ造りたいし」

とかく生酛や山廃の純米酒にばかり手を伸ばしがちな私に、ハーパーさんは、にんまり眩いた。

「生酛や山廃を勝手にロマンのように捉えてる人も多いけど、日本酒をアタマで飲まんといてほしいですわ」

いやー、言われてしまいました。

旺盛な発酵力を見せる酵母無添加のもろみ。タンクから直接の味見をして喜ぶ筆者の藤田千恵子さん。発酵食品を掘り起こす「醗酵リンク」主宰。著書に『美酒の設計』（マガジンハウス刊）ほか。