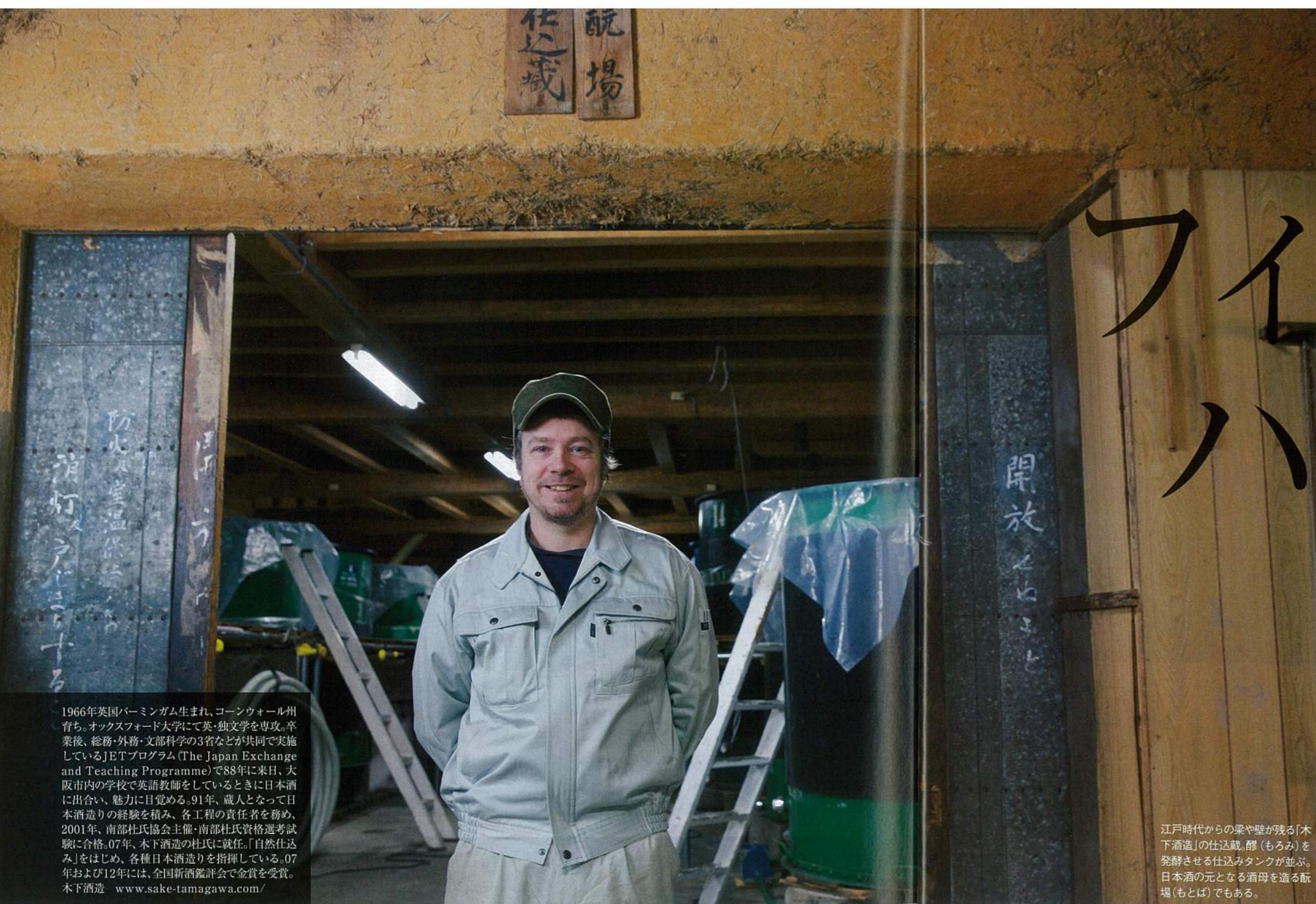


フィリップ・ハーパー

Philip Harper
杜氏

京都府・京丹後市の美しい久美浜湾のもと、日本酒「玉川」を造り続けてきた木下酒造。170年にわたる歴史が途切れそうになったとき、1人の男が現れた。日本初の外国人杜氏、フィリップ・ハーパー。日本酒に魅入られて26年、日本酒造りの伝統を重んじながらも新しいことに挑戦、見事に蔵を立て直す。そして今、「地元の酒」は「世界のSake」へと変貌を遂げている。



1966年英國バーミンガム生まれ、コーンウォール州育ち。オックスフォード大学にて英・独文学を専攻。卒業後、総務・外務・文部科学の3省などが共同で実施しているJETプログラム(The Japan Exchange and Teaching Programme)で88年に来日、大阪市内の学校で英語教師をしているときに日本酒に出会い、魅力に目覚める。91年、蔵人となって日本酒造りの経験を積み、各工程の責任者を務め、2001年、南部杜氏協会主催・南部杜氏資格選考試験に合格。07年、木下酒造の杜氏に就任。「自然仕込み」をはじめ、各種日本酒造りを指揮している。07年および12年には、全国新酒鑑評会で金賞を受賞。木下酒造 www.sake-tamagawa.com/

杜氏が亡くなつたのだ。

さらに日本酒を取り巻く状況も木下の悩みに拍車をかけていた。日本酒販売量はピークであった一九七五年に比べると、ほぼ三分の一へと減少。全国に三〇〇〇を超えていた蔵も、この三五年間で約半数に減っている。人口の減少に加え、若者のアルコール離れもあり、日本酒業界は深刻な低迷を続いている。

四六年間にわたり蔵を率い、父親代わりでもあった中井杜氏が亡くなつた今、伝統あるこの酒蔵を自分の代で幕を降ろすべきなのか。一度は諦めかけた木下の心を動かしたのは、知人の紹介でやつてきた杜氏と彼が造った酒だった。日本初の外国人杜氏フィリップ・ハーパー、彼の日本酒への尽きることのない探究心と情熱が「もう一度この男に賭けてみよう」そう木下に決断させた。二〇〇七年、蔵の再生物語はここから始まる。

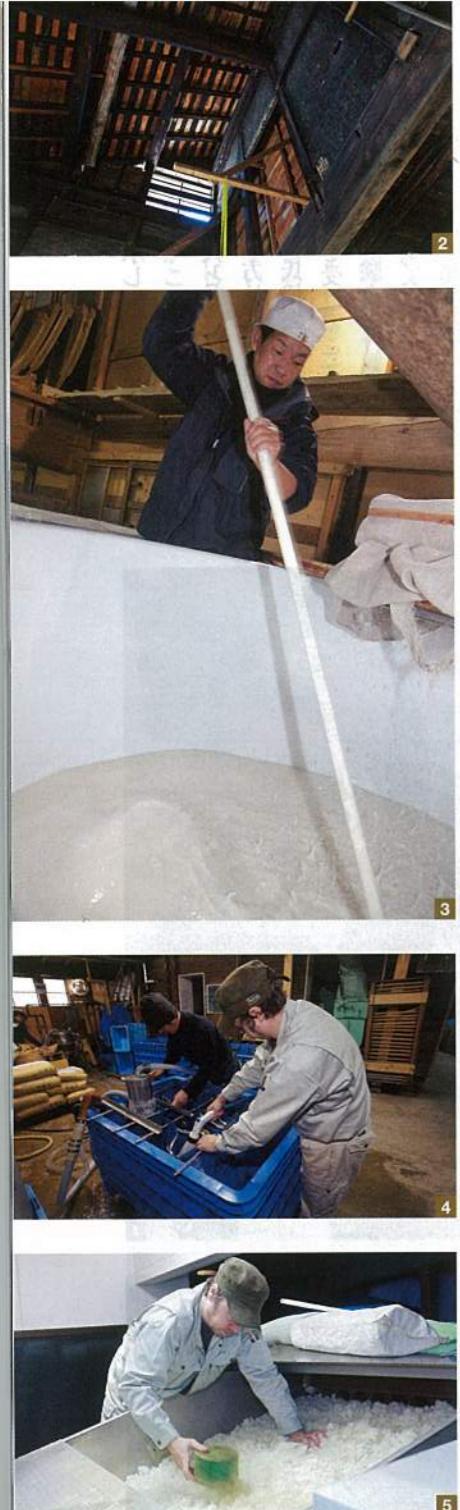
英 国中部バーミンガムの敬虔な牧師の家庭に生まれ、西端のコーンウォール地方で育つたハーパーは、オックスフォード大学で独・英文学を専攻、卒業後の1988年、日本政府のJETプログラム(語学指導等を行う外国人青年招致事業)で来日し、大阪市内の中学校で英語教師となつた。

江戸時代からの梁や壁が残る「木下酒造」の仕込み蔵(醪(もろみ))を発酵させる仕込みタンクが並ぶ。日本酒の元となる酒母を造る醸場(もとば)もある。

男 は悩んでいた。

創業一八四二年、京都北部、日本海に面した丹後半島の久美浜で約一七〇年続く木下酒造は、一一代目となる木下善人が先祖代々受け継いだ江戸時代からの歴史ある酒蔵である。

日本酒造りの伝統として、蔵元である木下は経営と販売を担当し、酒造りのすべての鍵は、杜氏と彼が率いる蔵人集団が握っている。その酒造りの総責任者、中井昭夫



約二〇〇日、休みなく続く酒造り 辛くても辞めようと思つたことはない

Cosmopolitan 255 Philip Harper



通常、日本酒の製造工程は、精米→洗米・浸漬(4)→蒸し・放冷(5)→麹造り(1)→酒母造り→酵の仕込み(3)→上槽(酒と酒粕に分離)→滓引・濾過→火入れ→貯蔵→瓶詰で、3ヵ月以上を要する。中でも最も重要な作業が麹造り。麹菌をふりかけた蒸米を麹室(こうじむろ)に運び入れ、麹菌の状態に合わせて、ほぐしては寝かす作業を繰り返し、約2日。室温35°C前後、湿度の高い麹室での作業は重労働だ。真夜中でも数時間毎に状態を確認するという。ハーバーの醸す「自然仕込み」の酒は、文字通り米、米麹、水だけから造られ、通常酒母造りの際に添加する酵母も乳酸も加えない。「木下酒造」の歴史が染み入った仕込み蔵の天井(2)などに棲みつく「蔵付き酵母」が鍵になる。

実際に蔵で働いてみると、英国では体験したことのない経験の連続だった。酒造りは秋から春まで一年のうちの約200日、一日も休みなく続く。嚴寒の蔵での長時間労働に加え、仕事は二十四時間体制

特に日本に興味があったわけではなくつたが、意外にもハーバーを魅了したのは初めて知った日本酒の味わいだった。「今にして思えば、黙つて飲んどきや良かったんやけど」。柔らかな響きの日本語で、笑いながらハーバーは語る。酒好きの友人達と地酒専門の居酒屋に通うにつれ、米からできたはずの酒が醸すフルーティな味わい、個々の日本酒の個性を知り、古より続く独特の製法に関心を抱いたのだ。

彼の日本酒造りへの興味は留まるところを知らず、友人と蔵の見学や稻刈り体験に始まり、日本に来て二年目の正月には滋賀の蔵に四泊で泊まり込み、酒造りの実地体験もした。その頃には自身の日本酒への興味は完全に趣味を超えたものとなっていた。予定していた二年の任期が終了すると、昼は英語教師、夜は居酒屋でアルバイトをしながら、外国人でも働ける蔵を探し続けた。三年目の一九九一年、友人がいた奈良の蔵に入ることに一切の迷いはなかった。



ハーバーの仕込みノート。秒単位で計る米の浸漬時間から麹・酒母造り、酵の仕込みまで、毎年同じことはない。

現代では昔ながらの徒弟制度は否定される傾向にあり、杜氏制度はその最たるものといえる。だが、ハーバーは「はじめにガチの昔の蔵に入ったのが良かつた。もうみんなやり方をしている蔵はほとんどいません。今では学べないことを親つさんから直に学べた」として、杜氏制度こそが日本の酒

りの技術を継承してきた根幹だと語る。

こうして蔵人として経験を積むこと一〇年、親方杜氏からの強い推薦で、南部杜氏協会による杜氏資格選考試験を受けることになつた。日本語の試験を受けるのに全く抵抗はなかつたが、「世話にならない」、その気持ちがハーパーに緊張を強いた。「オックスフォードの試験よりよほど緊張しました」。合格率五〇%の難関だが、結果は見事合格。二〇〇一年、日本酒の歴史史上初の外国人杜氏が誕生した。

最初の奈良の蔵を仕切つていた但馬杜氏、その後の南部、能登と、それぞれ流派の異なる杜氏のもとで修業を積んだ。そして木下酒造で杜氏の職に就き、自らの酒造り哲学を実践するチャンスを得たのだ。

本酒は伝統的に地産地消、現在のように全国的に有名銘柄が販売されるようになったのは最近のことだ。木下酒造も典型

金賞は神さんからの贈りもの 中井の親つさんが助けてくれた



的な地域密着型の蔵でその消費量は地元が九割、看板商品は「玉川」の上撰と佳撰の二種類のみだった。しかし、これからは新たな酒を生み出す必要がある。一度決断した木下に改革への迷いはなかつた。そこにハーパーが提案したのは、最も困難とされる蔵付き酵母を使った「自然仕込み」の酒造りだった。

日本酒造りで大事とされるのが「一麹、二酛、三造り」という言葉だ。酛とは酒の元となる酒母のことで、蒸米、米麹水に発酵に必要な清酒酵母を加えて培養させたもの。酒母造りの工程において、有害な雑菌の発生を抑える醸造用乳酸を添加せず、天然の乳酸菌を取り込む伝統的な製法が「生酛」造り、「生酛」製法から、蒸米と米麹と水をすりつぶす工程「山卸し」を廃した製法が「山廃」造りだ。さらに「自然仕込み」は、清酒酵母も添加しない、昔ながらの製法による正真正銘の完全無添加な酒だ。

蔵にある空気中の乳酸菌を自然培養する方法は、醸造用乳酸を使う「速醸酛」に比べ、大幅な手間と時間を要する。しかも酵母まで天然となると培養が難しい。杜氏の経験と勘が試され、リスクもある。だが、その味わいはその蔵にしかない個性が際立つた、豊かな酸味と濃厚な旨味を持つ。



昨日の流行ではすつきりした雑味のない日本酒が人気だが、ハーパーが造る酒はむしろその反対だ。悠久の稻作の歴史を遡る、米のたっぷりとした旨さ、華やかさ、豊かさにその一滴は満ちている。熟成度合いや温度変化を楽しみ、旨味や酸味といった五味の全てを使つて味わう、芳醇な酒だ。

出来上がったばかりの日本酒は強い黄色味を帯びている。炭素で濾過し、無色透明に造り上げるのが通常の製法だ。米の旨味を追求するハーパーは「こんな綺麗な山吹色を取り除いて、米の香りを消してしまうのがもったいない」と語り、無濾過の日本酒を造る。

さらに日本酒の味わいを大きく左右する精米歩合は、その数値が低いほど精米度が高く、大吟醸は五〇%以下と国税庁の製法品質表示基準によつて定められている。ハーパーは精米歩合においても、流行の米を削る方向性を好まない。

「失敗したら謝ればいい」。初年度に決死の覚悟で造つた大吟醸「玉川」の精米歩合はぎりぎりの五〇%。これが全国新酒鑑評会で金賞を受賞する快挙となつた。四〇%以下が多数派の大吟醸で、本来なら通らないはずの酒だった。しかし、この後に続く二〇一二年、二度目の受賞がこの酒の真価を証明していた。



今年3月に開催された「京都北部唎酒研修会」。亀岡以北の蔵元13社が持ち寄った新酒を大阪国税局の鑑定官が評価、「普通酒の部」「本醸造酒の部」「純米酒の部」「吟醸酒の部」で「推奨酒」を選出する。社長の木下(6右)をはじめ蔵人たちとともに参加したハーパーも、約50点にのぼる出品酒を次々と引き酒をしながら香りや味などのデータをつけていく(1 2 3 5)。蔵元同士の情報交換の場でもあり、丹後半島で260年の歴史を持つ「向井酒造」の杜氏を務める長慶寺久仁子(4右)とも意見を交わす。

和醸良酒」という言葉がある。酒造りの六ヶ月の間、二十四時間生活を共にする杜氏集団においては「和」がなければ酒造りは成立しない。逆に上手く機能すれば良い酒が造れる。それは日本酒造りの本質を指す言葉なのだとハーパーは語る。「良い酒造りを目指す、それは現代の杜氏としては最低限。我々が製造業である限り、消費者であるお客様が何を求め

Cosmopolitans 255 Philip Harper

「和醸良酒」——この地で木下酒造の酒を造り続ける



一日の作業を終え、若い蔵人たちと利き酒。日中の厳しい表情と打って変わり、和気あいあいだ。



冬の朝、穏やかな美しさをたたえる久美浜湾。この地でしか造り得ない酒がある。



軒先に吊るされた杉玉。新酒が出来たことを知らせる。

もともと五百石前提で造られた蔵で、現在の八百石を超える生産量は限界に近い。移転や大規模な増築を行い、生産量を大幅に増やすことも可能だ。だが、社員全員で話し合いの結果、現在の蔵を生かしながら、この地で木下酒造の酒を造り続ける、そう結論に

には労働条件も改善する必要がある。入社した年から、蔵人が週末に交代で休みを取るように作業工程を組み替えた。彼の下で働く蔵人の中濱岳憲は「日本語と日本に対する知識は日本人以上。ハーバーさんは俺より何でも知っている」と語り、さらに自らも杜氏を目指す中嶋宏治は「ハーバーさんに對して外人と意識することはないです。むしろ、英語をしゃべっているのを見ると、英語うめえな、と驚くほど」だとも言い合います。寝食と共にする蔵人たちからの信頼も厚い。

笑う。「データは細かく取るし、何でも教えてくれる。酒造りに関しては厳しいけど、飲む時には冗談も言います」。寝食と共にする蔵人たちからの信頼も厚い。

もともと五百石前提で造られた蔵で、現在の八百石を超える生産量は限界に近い。移転や大規模な増築を行い、生産量を大幅に増やすことも可能だ。だが、社員全員で話し合いの結果、現在の蔵

には労働条件も改善する必要がある。入社した年から、蔵人が週末に交代で休みを取るように作業工程を組み替えた。杜氏集団によつて行われてきた酒造りの技術の伝達。今、それに代わるシステムは存在していない。ハーバーが目指すのは、伝統的な杜氏システムの良い点を生かしながら、現代の蔵人に合わせたシステムを作り上げることだ。それ

ハーバーがこの蔵に来て七年、販売量は約二倍の快進撃を続けている。毎年冷蔵コンテナを買い足し、麹室も新たにより大きなものを設置した。現在、製造している酒は一五種類以上と多岐にわたる。これは杜氏であるハーバーの日本酒造りの可能性への飽くなき挑戦が生んだ結果でもある。

杜氏集団によつて行われてきた酒造りの技術の伝達。今、それに代わるシステムは存在していない。ハーバーが目指すのは、伝統的な杜氏システムの良い点を生かしながら、現代の蔵人に合わせたシステムを作り上げることだ。それ

でいるか、常に考えるべきです。過去に良い酒を造っても販売が伸びず、給料が下がっていく厳しい現実を経験したからこそその言葉だ。

木下酒造のヒット商品「アイスブレーカー」と「タイムマシーン」は、日本酒が売れなくなる夏場の打開策として生まれた。氷を入れて飲む酒「アイスブレーカー」は英語では「場を和ませること」を意味する。極甘口の「タイムマシーン」は江戸時代の製法を復活させ、アイスクリームにかけるとおいしい酒。いわば日本酒の貴腐ワイン版だ。どちらの商品も既存の日本酒ではないネーミングと発想が受け、夏場は供給が追いつかないほどの人気がある。

ハーバーがこの蔵に来て七年、販売量は約二倍の快進撃を続けている。毎年冷蔵コンテナを買い足し、麹室も新たにより大きなものを設置した。現在、製造している酒は一五種類以上と多岐にわたる。これは杜氏であるハーバーの日本酒造りの可能性への飽くなき挑戦が生んだ結果でもある。

ハーバーがこの蔵に来て七年、販売量は約二倍の快進撃を続けている。毎年冷蔵コンテナを買い足し、麹室も新たにより大きなものを設置した。現在、製造している酒は一五種類以上と多岐にわたる。これは杜氏であるハーバーの日本酒造りの可能性への飽くなき挑戦が生んだ結果でもある。

酵母無添加の純米大吟醸という稀少な「自然仕込 純米大吟醸 玉龍(山廃)」、海外でも人気のある「玉川 大吟醸」、江戸時代と変わらぬ製法の超甘口「Time Machine 1712」、生酛仕込みの「自然仕込 生酛純米酒(コウノトリラベル)」、時にはアルコール度数が21%を超える「自然仕込 純米酒(山廃) 無濾過生原酒」など、ハーバーが手がける酒は多彩だ。就任当初から山廃や生酛仕込みへの挑戦を申し出たハーバーに、木下は躊躇なくゴーサインを出した。



長谷川喜美
Yoshimi Hasegawa
ジャーナリスト。イギリスをメインにヨーロッパの魅力を食と文化の視点から紹介。多彩な過去の経験と旺盛な好奇心を生かし、レストラン・レビューから伝統的な英國製品に至るまで、幅広い分野での執筆を続けている。「英國王室御用達知られざるロイヤルワラントの世界」「SARVILE ROW」「夢を叶えるパリのタイユール鈴木健次郎」など著書多数。
中庭倫生
Yu Nakajima
フォトグラファー。一九七八年生まれ。専属写真館、六本木スタジオを経て渡英後、独立。現在は、東京を拠点に国内外の雑誌、広告宣傳、分野で活動している。http://nakajinawaru.com