

杜氏 フィリップ・ハーバー

Phillip Harper

「お酌には、言葉を超えたコミュニケーションがある。」

京都府北端。丹後半島の付け根に、コウノトリが舞い降りる久美浜湾がある。風光明媚な湾の畔に佇む「木下酒造」の杜氏が、英国人のフィリップ・ハーバーさんだ。

お酌の文化に惚れた

「日本のこと？ 東京、長崎、広島くらいしか知りませんでした。和食も食べたことがなかった」。オックスフォード大学を卒業したハーバーさんは、「海外に住みたい」という単純な思いから、JETプログラム（外国語青年招致事業）に申請。大阪の市立学校で英語教師を経験する。そんなある日、職場の飲み会へ。「まあまあ、どうぞどうぞって、日本酒をお口に注ぎ合ってた。『お酌』には言葉を超えたコミュニケーションがある」と感動。今も交友が続く酒好きの悪友らと、日々居酒屋を飲み歩き、日本酒を介した「場」に魅了されてゆく。「温度によって味わいが違う」などの発見で「ますます面白く」なり、日本酒に傾倒。蔵見学や酒米の田植えにも足を運ぶようになる。日本酒が好き。から、日本酒を造る仕事をした。へ。昼は講師、夜は銘酒屋酒屋でバイトをしながら、多種多様な酒を飲み覚える中で、いつしか思いは変化していく。奈良・梅乃宿酒造の蔵人になった悪友の背中を追うように、翌年、酒造りの道へ。「蔵人は杜氏を親つさんと慕い、厳しい仕事にも黙々と従い、杜氏は蔵人の長としてすべての責任を負う。蔵人と杜氏が成す『社会』に感銘を受けました」。23年前当時、高齢化の波で、どの蔵も若手不足にもかかわらず、就労ビザの申請は却下される。「酒蔵での外国人労働という前例が



麹造りは、2001年に改築した麹室で。室温30℃前後の室（むろ）で蒸し米に種麹を混ぜ、麹菌を繁殖させる作業。この日は山廃で使う北錦を用いた。室の外にも栗のような甘い香りが漂う。



ハーバーさんは蔵の容量よりも多いお酒を、バラエティに富んだラインナップで造る。だから瓶入りの日本酒の貯蔵蔵を増築。冷蔵コンテナも7台増やした。さらには隣町に精米所も新設。

分析室と呼ばれる昔ながらの部屋には、ピーカーやスポイトのほか、最新機器も。醸造途中の酒の糖度と酸度をチェックするのが、ハーバーさんの日課だ。



北錦を使用した「玉川 自然仕込 純米酒（山廃）無ろ過生原酒」1238円（720ml）。無農薬の五百万石を用いた「玉川 純米吟醸 コウノトリラベル」1943円720ml。いずれも平成25年度醸造。



◎木下酒造有限公司 京都府京丹後市久美浜町甲山1512 ☎0772-82-0071 www.sake-tamagawa.com/

木下酒造・杜氏への歩み

1966年	イギリス・バーミンガム生まれ。
1988年	オックスフォード大学卒業（英・独文学専攻）。同年、外国語青年招致事業「JET」の試験に合格し、来日。大阪市内の小・中・高等学校にて英語を教える。
1990年	昼は英会話学校勤務。夜は地酒専門の居酒屋でアルバイト。
1991年	先に蔵人になった悪友の後を追う。奈良・梅乃宿酒造に蔵人として入る。「文化活動ビザ」を苦勞して取得する。
1992年	結婚。配偶者ビザを取得。ビザの問題から解放される。
1995年	梅乃宿酒造の杜氏が交代。但馬杜氏から南部杜氏に。
2001年	南部杜氏協会主催「杜氏資格選考試験」に合格。同年、杜氏補佐として大阪・大門酒造に入る（計5年勤務）。
2003年	茨城・須藤本家でひと冬、酒造りに携わる。その後、大門酒造へ戻る。
2005年	大門酒造で杜氏として酒造りに携わる。
2007年	京都・木下酒造に杜氏として入社。
2008年	全国新酒鑑評会で金賞受賞。
2012年	

ない」というだけで。あきらめず入国管理局へ通い続け、周囲の助けもあり、日本の芸術・文化を学ぶ「文化活動ビザ」としてようやく取得。蔵入りが叶った。「梅乃宿」で過ごした10年間で、精米から米洗い、米蒸し、麹造りなど酒造りに関わる全工程を学ぶ。「枕など、基本的な単語の前に『並行複発酵』を覚えてた。偏った（笑）」。07年、酒造機器メーカーの引き合わせで、木下酒造・木下善人社長と出会い、杜氏に就任。社長は当時、前杜氏の退職を機に蔵の閉鎖も考えていたが、彼との二人三脚の酒造りに思い切った舵を切ったのだ。酒造りに関して、社長はハーバーさんに信頼を寄せ、口は出さない。一方経営面では全責任を持ち、貯蔵庫などの増築や、よりよい酒造りのための設備投資なども惜しまない。そんな蔵元の在りようにハーバーさんは敬意を払い、製造の責任を負う。蔵元と杜氏の理想的な関係が築かれている。

伝統技術を掘り起こす

今まで蔵で使っていた酒米に加え、彼の代から新たに、地元の酒米を使い始めた。「豊岡産北錦は味がよく出る」「五百万石は、コウノトリの餌場を広げるために無農薬で栽培されている米なんです」……。彼の原料米への思いは強い。「米の個性を、微生物の力を借りながらどう生かすか。僕たちは微生物の邪魔をしないよう働くだけ」。基本となる酒は16種類。伝統の技を熟知し、革新的な商品の誕生へと繋げる腕は見事だ。「玉川 自然仕込み 純米酒（山廃）」は蔵付き酵母で醸す自然仕込みを実践。アイスクリームに合う酒を、と開発した「Time Machine」は、酵母無添加の生酛造り、3日間かけた麹造りなど、三百年前の醸造技術を今に甦らせた。「Ice Breaker」は、信頼を寄せる滋賀県の生産者の米「日本晴」で仕込む、濃醇な無ろ過生原酒。真夏に氷を浮かべて飲む、という斬新なコンセプトを打ち出し、今や予約完売する人気だ。木下酒造の目下の課題は増石（生産量アップ）だ。酒蔵は装置産業。その規模や設備により、本来生産量は限られる。だが注文は引きも切らない。経営的視点からも増やす必要がある。また米の種類、磨き、醸造法、熟成、火入れなどで仕込み分け……。現在、14本のタンクが1シーズンに5回転する。微生物を相手にしつつの驚くべき緻密スケジュールを、網渡りてこなす。各地の杜氏集団組織から、社員杜氏制、蔵元が杜氏を兼務する蔵元杜氏制へ。今、杜氏の在り方が大きく変わっている。「昔の杜氏は、若いうちにいろんな蔵を渡り歩き、経験を積めましたが、今の状況だと技術を学ぶ場が限られてくる」と危惧する。彼自身は所属する南部杜氏協会の講習会の他、昔ながらの杜氏組合組織に属さない「技術交流会」などにも積極的に参加している。現在、20代の若手から60代のベテランまで7人の蔵人が彼の下で働く。別の酒蔵の経験者もいれば、漁業、農業、観光関係の仕事と兼業する若者も。生酛系の酒母を任せているのは杜氏志望の蔵人だ。若い世代の育成にも余念がない。「造りで大切なのは、和醸良酒、ひと言に尽きる」。蔵元と杜氏、蔵人、それぞれが役割を担い、互いに敬意を払う。「良好な人間関係の中でこそ良酒は生まれる」と顔をほころばせた。

船井香緒里一文 森本真哉一写真 text by Kaori Funai / photographs by Shinya Morimoto