



「相互研鑽活動」を経て  
新たな形の構築へ

## 変化を受け入れ、次代へ繋ぐ。 挑戦し続ける酒蔵。



常務取締役  
大井 仁史 Ooi Hitoshi  
〒015-0411  
由利本荘市矢島町城内字八森下117  
TEL.0184-55-3165  
http://www.tenju.co.jp  
◎設立/昭和43年7月  
◎資本金/5000万円  
◎従業員数/26名、冬季8名  
◎業務内容/清酒・ナチュラルウォーカーの製造販売  
並びに食品販売業

1830年創業の「天寿酒造株式会社」。由利本荘市矢島町の酒蔵では、鳥海山の伏流水からなるやわらかな水と、豪雪地帯ならではの低温発酵による、きめ細やかで軽快な酒が造られ、長きに渡り愛され続けている。

昨年は、現代表が七代目「大井永吉」を襲名し、秋田県清酒品評会でも好成績を収めるなど、蔵への期待が寄せられているが、その背景には、常に時代や土地と向き合い、変化し続ける姿があった。常務取締役の大井仁史氏に伺う。

### より付加価値の高い酒へ

長期低落傾向にあるといわれている日本酒業界。かつての大量生産型から、ここ数十年は業界全体が個性を求められ、付加価値の高い少量多品種型にシフトしてきている。

そのため、酒造りの構造も変化しており、従来の大きなタンクで貯蔵していたものから、酒ができたらすぐに瓶詰め

して冷蔵庫に入れる「瓶貯蔵」など、品質管理もより丁寧さが求められるようになってきている。

そんななか同社では、これまで蔵を支えてきた社員の定年退職が重なるなどの変化も訪れ、次世代への技術継承が課題視されるようになってきた。

### 異業種相互研鑽活動

そこで昨年導入したのが、トヨタ自動車東日本(TMEJ)による「異業種相互研鑽活動」だ。これは、トヨタが、自動車以外の業種と互いにもつくりを学びながら、現場改善していくことを目指す取り組みで、同社へは、トヨタ社員が半年間、11回にわたり足を運び、同社社員とともに現場改善を実施。これまでの蔵の長い歴史のなかで、受け継がれながらも、数値化、理論化されていなかったものを明確にすることで、効率化が図られ、品質アップにも繋がったという。

「弊社にとって非常に有意義な経験となりましたが、まだまだ途中段階。今回の学びを生かして、社内で横展開できるようにしていきたいと思います」と大井氏は語る。

### 酒造りは米づくりから

常に変化し続けている同社だが、「酒造りは米作りから」という、変わらない思いがあるという。「この地でできる最高の酒」を目指し、全国に先駆け昭和58年から、契約栽培会「天寿酒米研究会」を発足。地元農家と互いに支え合いながら酒造りを続けているのだ。空き圃場も多くなってきている昨今。蔵として田んぼを担う体制も準備しながら、自社だけでなく、地元農業も含め守っていくことが、地域全体を守る



代表銘柄「天寿」は「百歳までも幸せに生きる事」という意味を持つ。



2008年に県内の5蔵とともに秋田県清酒輸出促進協議会(ASPEC)を結成。アメリカへの輸出などを通じ「秋田の酒」を世界へアピールする場を作ってきた。



鳥海山の伏流水を使い、  
米作りからこだわりを  
もっています



若手の杜氏の起用、なでしこなどの花から採取した酵母の使用するなど、新たなチャレンジを積極的に行っている。

ことに繋がると考えている。

「小さな会社ではありますが、自分たちで探究していけば、大きなステージも目指せるのではないかと考えています」と大井氏。

時代を受け入れ、自社も変化しながら、地域に根ざす蔵として揺るぎない形を作ろうとする姿に、いっそうの期待が寄せられる。