



「パストライザー」の横に立つ佐藤社長。火入れ(殺菌)を自動的に行う機械。生詰めした瓶をベルトコンベヤーで移動させながら65度になるまで加熱殺菌する。

原点に回帰する、 円熟の酒造り。

製造量は、一升瓶換算で年間約15万本程度。決して大きな蔵ではない。しかし、主力ブランドの「まんさくの花」は、1981年に誕生して以来全国に多くのファンを持ち、愛飲家の間で確固とした支持を得ている日本酒だ。

佐藤譲治社長は、二代目蔵元。大手信託銀行の支店長を辞して家業を継ぎ、亡き先代が残した“宝”を受け継いで今年で15年。酒造りへの思いは熟成し、今、“原点”へと向かって歩みを進めている。

日の丸醸造株式会社

代表取締役社長 佐藤 譲治 氏



試飲会などでは必ず着るといふ黄色の半纏。佐藤社長のトレードマークになっている。

“宝”を育てて

「こんな田舎で造られた酒が、三越の紙に包まれて全国に出回っているんだ」——これは、佐藤社長が鮮明に覚えているという先代の言葉である。戦時下での企業整備令により廃業となった同蔵を裸一貫で復活させたのが、父親である先代の佐藤光男氏であった。「まんさくの花」の生みの親でもある。当時、地方の小さな酒蔵が有名百貨店との直接取引を実現するのは並大抵のことではなかった。先見の明と革新的な発想を持ち、努力の人であった“おやじ”。その背中が、麴の香りとともに脳裏に焼き

付いていたのだろう、佐藤社長は葬儀の席で「継ぐ」決断をする。折りしも時代は酒問屋が次々と廃業し、日本酒の消費量が低迷し始めた頃。酒販店との直接取引に切り替えようと一軒一軒営業に奔走する二代目を救ったのが「まんさくの花」の知名度だった。それはまさに、先代が残した“宝”と言える。佐藤社長は、この宝にさらに磨きをかけ、今では12種類の米で造った12の「まんさくの花」をラインナップするまでに育て上げた。

小さな蔵だからこそ

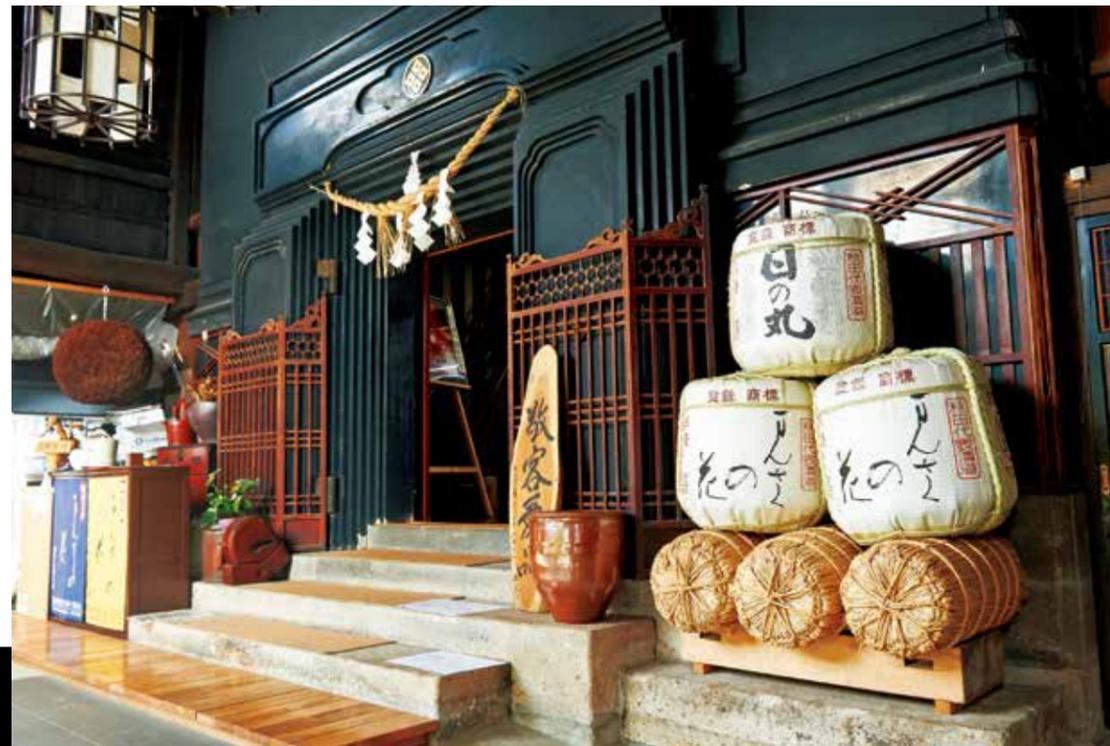
先代の遺産をさらに深化させたものは、まだある。それは、同蔵の最大の特長である「低温瓶貯蔵」だ。搾りたてをすぐ瓶に詰め、通常2回ある火入れを1回に減らして冷蔵庫で貯蔵するもので、タンク貯蔵より空気に触れる面積が少なく、安定した酒質の熟成酒に仕上がる。現在では全製造量の8割以上をこの貯蔵法で熟成させている。こだわりはそれだけではない。タンクごとに酒米や酵母を変えて仕込み、ブレンドは一切しないこと、自家精米、手洗いによる洗米、独自の工夫をこらした麴づくり、など多岐にわたる。要するに、バランスのとれた、日本酒ならではの味わいを最大限に引き出すための手間ひまは惜しまない、という方針だ。米ごとに、貯蔵庫ごとに、季節ごとに飲みごろとなって店頭で登場する“限定商品”を、ファンは待ち望むのである。

日の丸醸造のタンクは小さい。しかし、手塩にかけて小さく仕込むほどに佳い酒ができる、と佐藤社長は言う。小さな蔵だからこそできる付加価値の高い商品づくりが、「まんさくの花」ブランドの成長を支えているのだ。

原点への回帰

佐藤社長は、徹底した“現場主義”だ。酒販店や百貨店はもちろん、イベントやプロモーションなどに精力的に足を運ぶ。現場の消費者の生の声に商品づくりのヒントがあり、それこそがマーケティングであると確信しているからだ。現場で得た情報を酒造りに反映させ、これまで日本酒以外にも、甘酒で仕込んだ梅酒やヨーグルトのリキュールなどユニークな商品を数多く開発してきた。それらの新商品は、経営の“幹”を太くするための“枝葉”となり、やがて木全体にふくらみを持たせるようになった。そして今、佐藤社長の胸にある思いは“原点への回帰”である。「昔からの酒造りの中でやれていないことがまだまだある。私たちが伝えきれていない日本酒の可能性を、「まんさくの花」を核にして伝えていきたい」と佐藤社長。これからは、枝葉の拡充より“幹”を太くする取り組みに重きを置く考えだ。信条は、“without haste, without rest(急がずに、休まずに)”。酒造りに向き合う佐藤社長の感性は円熟味を帯び、探究心はより本質的な方向に向かって静かに燃えているように見えた。

1908年(明治41年)建築の文庫蔵。内部は漆塗りの青森ヒバがふんだんに使用され、100年以上経った今もつややかな美しさが健在である。「町屋造りの内蔵」として、平成13年に国の登録有形文化財に指定されている。



高さが6メートルにも達する精米機。輸送コストや保管コストなどがかることもあって、自家精米を行う蔵は徐々に減っている。同蔵では自家精米も重要な工程と位置付け、「精米土」が100時間以上の時間をかけて精米している。



麴室は、めずらしい二階建て構造。4室に仕切られ、それぞれの室温を変えて繊細な温度管理をしている。写真の白い輪っかは、麴の分量を量る道具。昔ながらの麴蓋(こうじぶた)も多くならぶ。



低温瓶貯蔵をするための冷蔵庫の収容能力は、一升瓶で約12万本分。秋田県で最大級となる。

日の丸醸造株式会社

〒019-0701
秋田県横手市増田町増田字
七日町114-2
Tel.0182-45-2005
<http://hinomaru-sake.com/>

- 創業/1689年
- 資本金/2980万円
- 売上高/3億6千万円
- 従業員/15名
- 事業内容/醸造業



石川雅之氏の人気漫画「もやしもん」に登場する麴菌のキャラクターがびっしりと描かれた仕込みタンク。“発酵文化のまち”横手にちなんで「横手もやしもんツアー」が企画されたことがきっかけで生まれた展示物。