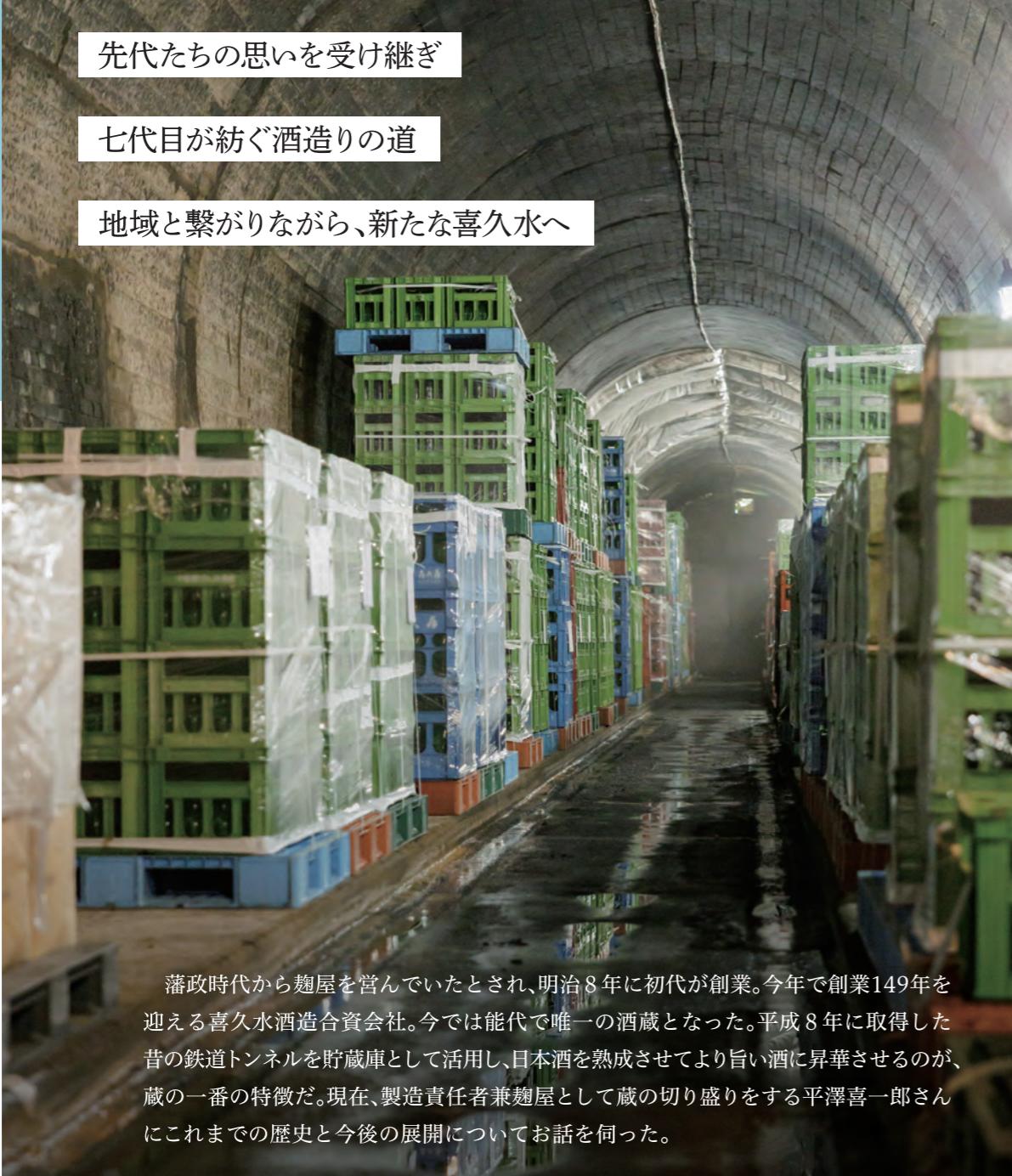


より旨い酒を追求し、たどり着いた貯蔵法 「トンネル貯蔵」



先代たちの思いを受け継ぎ

七代目が紡ぐ酒造りの道

地域と繋がりながら、新たな喜久水へ

藩政時代から麹屋を営んでいたとされ、明治8年に初代が創業。今年で創業149年を迎える喜久水酒造合資会社。今では能代で唯一の酒蔵となった。平成8年に取得した昔の鉄道トンネルを貯蔵庫として活用し、日本酒を熟成させてより旨い酒に昇華させるのが、蔵の一番の特徴だ。現在、製造責任者兼麹屋として蔵の切り盛りをする平澤喜一郎さんにこれまでの歴史と今後の展開についてお話を伺った。



喜久水酒造 合資会社
製造責任者兼麹屋 平澤 喜一郎

〒016-0804
能代市万町6-37

TEL: 0185-52-2271
FAX: 0185-54-1553
<https://kikusuisyuzo.com/>



HP

街の麹屋として始まった歴史 地元に愛される日本酒蔵

能代の酒蔵は現在、喜久水酒造のみ。蔵を切り盛りするのは七代目(予定)となる平澤喜一郎さんだ。

「能代では昭和23年に市内の北半分、24年には南半分が焼けてしまうという大火がありました。木都と呼ばれていただけあって、製材所が多く、火が回るのは早かったです。今も築50年以上の建物はほとんど残っていません。うちもその1つで、資料や文献もほぼ焼けてしまいました。うちは江戸時代、麹屋だったと云われていますが、言い伝えしか残っていないんです。」

明治8年には、初代平澤喜三郎が「平澤酒造店」という屋号で酒蔵を創業。地元の人から「喜三郎の酒」と親しみを



①なかには勤続40年というスタッフも。少人数だが、和気あいあいとした雰囲気。
②トンネルは明治33年に造られた旧奥羽本線にあった鶴形トンネルで、全長は約100m。平成12年には国の登録有形文化財にも登録された。一升瓶6万本が収納できる。



おいしいお酒を追いかけた 社長・喜三郎さんの情熱

喜一郎さんの父で現社長の喜三郎さんは六代目にあたりが、実は山口から来たお婿さんだった。喜一郎さんが見せてくれた昔の新聞記事からは、常識やしきたりにとらわれず、驚きの企画を打ち出している六代目の様子が伺える。

「一升瓶1本10万円のお酒を作ったり、高級切子クリスタルガラス瓶にダイヤモンドを付けた商品を企画したりと新機軸な人。ただその当時から、これからはうまい酒が売れる時代と言っていましたね。」

あるとき、ワインの視察のためにドイツへ向かった喜三郎さんは、使われなくなった廃教会などの地下をワインセラーにして、熟成させていることを知る。熟成されたワインのおいしさに感動し、同じ醸造酒である日本酒も熟成によっておいしくなるのではないかと考えた。

「日本酒の天敵は光と温度。光が当たると黄色くなり滑らかさがなくなる。低温での熟成で劣化が無いままで、時間が経つほどまろやかでおいしくなる。父はそれに気がついた。」

ランニングコストがほぼゼロで貯蔵・熟成させる仕組みを取り入れるべく喜三郎さんがたどり着いたのが、JRで昔使っていた汽車のトンネルを活用する方法だった。

父がもたらした特徴を活用し さらなる飛躍を目指す

平成8年にトンネルを取得した喜久水酒造。以来、造った特定名称酒(※)は全てトンネルで熟成させている。トンネルの中は一年中自然に11度を保つ地球上に優しい冷蔵庫。古酒というと黄~茶色のイメージだが、この中では10年経っても色が付かず、透明なまま古酒になるという。

「今後はお酒のラインナップを整理して、わかりやすくしていきたいと考えています。目指しているのはしっかりと信念を持って、優しさと旨さが感じられるお酒。ゆるがないお酒を造るためにも、先代たちがやってきたことを糧にしていきたいですね。残念ながら、コロナ禍でお酒の消費量は激減してしまった。地元もやはり元気がない。地域の皆さんとともに、能代を盛り上げるための仕掛けを考えていきたいなと思っています。」

※「純米酒」「吟醸酒」「本醸造酒」の3種に分類。お米の精米歩合や原料などの条件を満たしたもの。



ラベルを貼るのは手作業。
年季が入った作業道具が、蔵の歴史を感じさせる。



冬の造りの時期が終わり、丁寧に片付けられた蔵。
長い歴史を感じさせる道具が整頓されて置かれている。



蔵の中には、これまで獲得した賞状が沢山飾られている。
確かにおいしさと歴史を築いてきた証だ。