



ごあいさつ

日本酒のいま

日本酒は日本人にとって最も身近な酒として、長い間、さまざまな場面で大勢の人々に親しまれてきました。しかしこの30年ほどの間に日本酒の消費量は減り続け、最盛期の半分以下になってしましました。私は、こうした日本酒離れを、日本酒業界に働く一人として、そして一人の日本人として憂えています。

食生活の変化や人生の楽しみ方の変化、風習や習慣の変化など、背景となる要因はいろいろありますが、多くの消費者が日本酒を厭うようになった最大の理由は「品質」にあると思っています。

もちろん、いま多くの酒蔵が素晴らしい吟醸酒や大吟醸酒をつくっていますが、それらの酒はどうしても高価なものとなり、また少量しかつくりえないものですから、多くの人が手軽に飲めるものではありません。

一方、手軽に普段飲める日本酒の多くは、安く大量につくるために、日本酒づくりの本来の基準に満たない無理なつくり方、粗雑なつくり方になっているのではないかと思うのです。結果として、多くの人が普段接する日本酒の品質が低下し、多くの人を日本酒から離れさせていったのではないかと思うのです。

八海山の志

「どうすればよい酒ができるのか」という醸造技術は、明治時代までにはほぼ確立されています。よい酒をつくるためには、その確立された工程をていねいに踏まえてつくりあげることしかないと考えています。一般的には、よい酒は少ししかつくることができません。しかし、希少な高級酒だけをつくっていては、また逆に低品質な安酒だけをつくっていては、日本酒が滅びてしまうのではないかでしょうか。そういう危機感から、私たち八海山は、普段のお酒の品質を少しでも高め、日本酒のスタンダードを高めていかなければならないと考えています。すべての普通酒を吟醸づくりにする、すべての吟醸酒は大吟醸の品質を目指す。大吟醸は毎年毎年、限りない最高品質を目指す。それが八海山の志です。

よりよい酒をできるだけ多くの人に

すべての普通酒を吟醸づくりにするということは、質とともに量を追求することでもあります。メーカーには2つの責任があると私は考えます。それは品質責任と供給責任です。日々品質の維持・向上に努めるのはもちろんですが、手頃な価格でいつでも安定的に飲んでいただけるようにすることは、日本酒のように日常的に楽しんでいただく商品にとって、とても大切なことだと思います。「質」のみに甘じることなく、質を伴った「量」をもまた追求していかなければ、それはメーカーとしての供給責任を怠っていることになる。そうした思いで、従来より相反する課題に取り組んでまいりました。

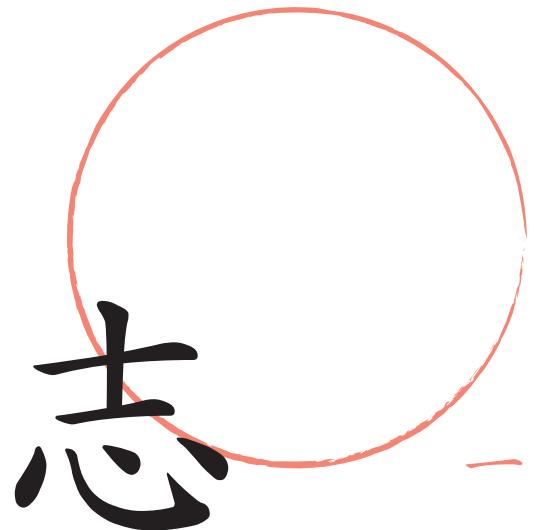
本当によい酒を安定してつくるための人と設備、蔵人全員の志の共有を含めた体制づくりへの努力。そこに私たち八海醸造の酒づくりの特徴があると、私はそのように思っています。私たち全社員の努力の結晶である八海山をこれからもぜひお引き立てくださいますよう、お願い申しあげます。

八海醸造株式会社
株式会社八海山

代表取締役

南雲二郎

目指すものはひとつ。

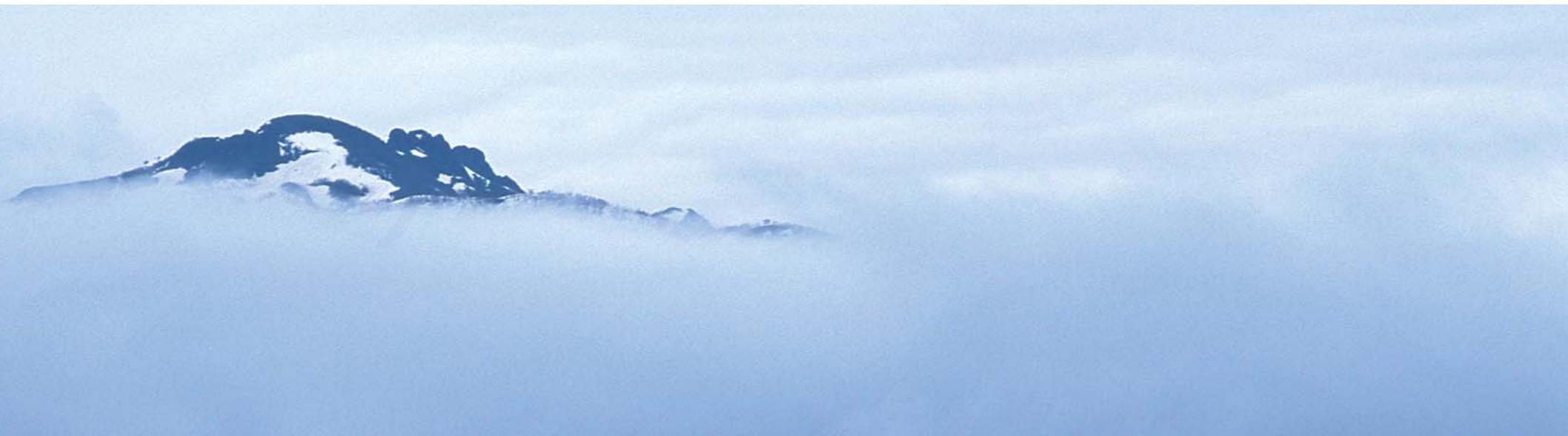


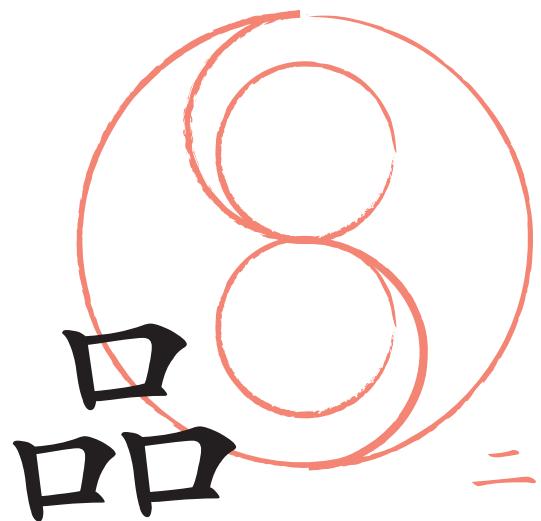
八海山の酒のラインナップの中で、一本も販売されることのない、世に知られていない酒があります。それは、厳冬期に仕込む「特別な酒」です。

毎年1月になると、杜氏以下蔵人全員が一丸となり、この「特別な酒」づくりに取り組みます。すべての作業を昔ながらの手づくりで、寝食を忘れ、一心不乱に酒を醸します。

一年で最も酒づくりに適した時期に、考えうる最高の素材を贅沢に使い、最良の人材が持てる力をすべて注ぎ込むこの酒は、極めて少量だけしかつくることができません。量を確保できないため、販売することができない酒なのです。しかしこの酒こそが八海山のすべての酒が目指すべき品質目標です。品質目標の具現化として、八海山の志の象徴として、その味と品質と技術を蔵人ひとり一人の心に深く刻みつけるために、この酒をつくるのです。

理想のお酒。八海山のすべての酒が目指すのは、この「特別な酒」なのです。





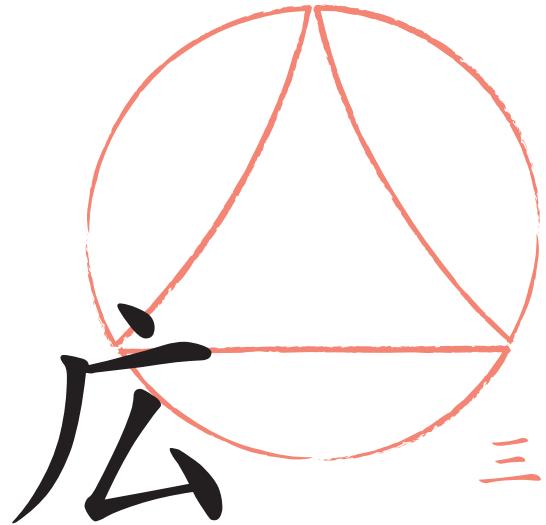
人為を尽くし、素材を生かす。

当たり前のことですが、よい酒をつくるためには、よい素材を使用することが最も大切です。とりわけ、水と米。

八海山は霊峰・八海山の伏流水である「雷電さまの清水」を蔵までひき、仕込み水はもとより、全ての酒づくりで使用しています。米も五百万石や山田錦をはじめとした酒造好適米を、産地や生産者にこだわり使用しています。これらの厳選された素材を用い、伝統的な手法に基づき、工夫に工夫を重ね、技術に磨きをかけ、できるかぎりの手間をかけ、人為を尽くした酒づくりをしているのです。

そして、できあがる酒は人のたくらみやつくり手の我を超えます。最高の素材と最高のつくりの結晶は、何ひとつ強く突出するものがない、バランスのとれた淡麗な味わいや香り。酒としての旨みは十分ありながら、しかし食事を邪魔せず、いつまでも飲み飽きない酒。心に残る酒。





よりよい酒を、できるだけ多くの人に。
供給責任を果たす。

どうすればよいお酒ができるのかという醸造技術は明治時代までにはほぼ確立されていて、基本的な工程はほとんど変えようがありません。

一般的には、高品質な清酒の量産化は非常に困難な事です。清酒の製造工程は他のアルコール飲料に比べて非常に複雑で、ひとつ一つの工程に技術的に熟練が必要です。そして、昔ながらのつくり方を遵守していくと、一度に大量の酒はつくれないし、大変高価な酒になってしまいます。

しかし、日常的に飲めないほどの高価な酒ばかりでは、日本酒離れは止まりません。私たちは、普段飲む日本酒のスタンダードを向上させることが、日本酒文化を広めることにほかならないと考えています。そのため八海山では、目標とする品質を達成できる範囲で、できるだけ多くの人に飲んでいただけるような酒づくりに取り組んでいます。すなわち「よい酒を、多くの人に」という相反する課題への挑戦です。

ただし、決して無理な量産はしません。普通酒においても一度の仕込み白米量は最大3トン(1容器)が限度と考えています。一度に手づくりできる麹の量や、発酵管理のために人手で櫻入れできることなどの諸条件を勘案すると、スケールメリットを追うことなく3トン仕込みの規模が、酒づくりの最大量と考えています。八海山の品質目標を維持するためには、これ以上一度に大量の酒をつくることができません。そのかわり何度も何度も仕込みます。

八海山の「量への挑戦」は、決して効率的な方法ではなく、むしろ愚直なやり方です。回数を重ねて醸し、酒づくりに熟練することで、品質を高めるとともに、安定した量を供給できるようにする。これが、メーカーとしての供給責任を果たすことだと思っています。





さらなる品質の向上。限りない品質の追求。
品質目標を満たすための高い基準の商品設計。

八海山の酒質を決める根幹は、目標品質の共有化です。

「特別な酒」を頂点として、大吟醸酒には大吟醸酒の、吟醸酒には吟醸酒の、本醸造酒には本醸造酒の、普通酒には普通酒の目標とする品質基準があります。

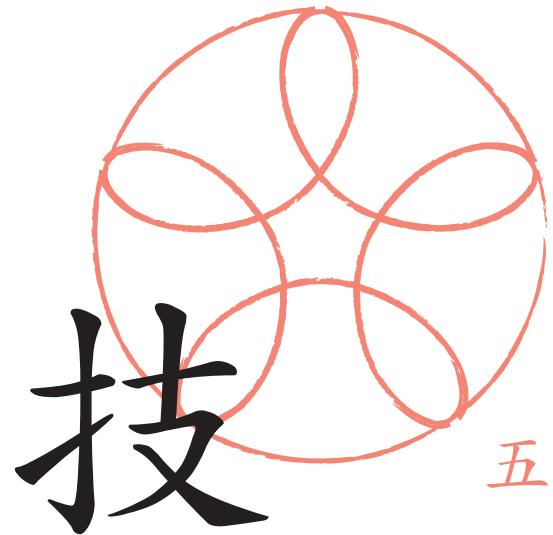
そしてそれぞれの目標品質を実現するための商品設計がなされています。どのような米をどのような精米歩合で磨き、どのくらいの期間・どのくらいの温度帯で発酵させるのか、一定量の材料からどのくらいのアルコールが取れるようにするのか、どのくらいの酒粕を残すのか。目標とする品質の酒をつくるために、さまざまな要素が規定されています。

それぞれの酒に応じた高い品質を約束する商品設計ではありますが、その商品設計を活かしてよい酒を醸すためには、技術的な熟練、高度な品質管理能力など、さまざまな能力が磨かれていなければなりません。精米歩合が上がれば上がるほど高品質の酒のできる高い能力をもった白米が生まれてくるものと考えられています。しかし、その能力を生かし切る醸造技術は難しい。さらに、低温発酵もろみになればなるほど、よい酒づくりの実現には技術的な困難がともないます。磨いた米を生かすために、さらなる品質の向上のため、限りない品質を追求するために、つくりの技術も磨きつづけています。

	普通酒	本醸造	吟醸酒	純米吟醸酒	大吟醸酒	特別な酒
精米歩合	60%	55%	50%	50%	40%	35%
もろみ日数(約)	28日	28日	28日	28日	30日	35日
発酵温度(約) *もろみ最高温度	13.3°C	13.0°C	12.3°C	12.5°C	12.0°C	10.5°C
粕歩合(約)	34.0%	36.0%	44.0%	43.0%	48.0%	XX.x%

(平成20酒造年度の目標)





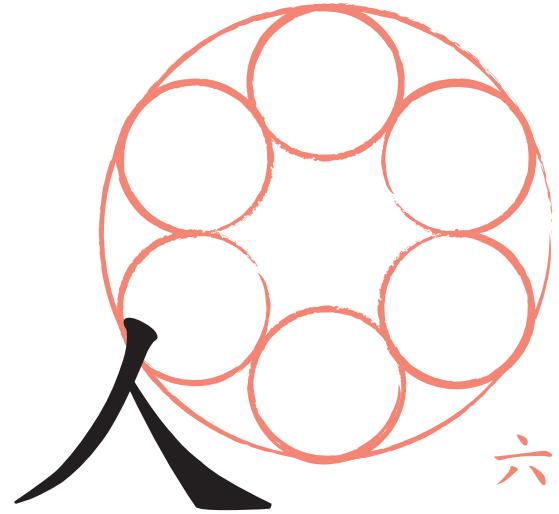
人にできること。機械にできること。
人の方がよいこと。機械の方がよいこと。
人にしかできないこと。

八海醸造では理想とする「特別な酒」はもとより、大吟醸酒や純米大吟醸酒以下普通酒まで、すべての酒の麹づくりをすべて人の手で行っています。麹は酒の味と品質にとって、もっとも影響の大きい要素のひとつですが、私たちの基準を満たす麹は、人の手によってしかつくることができません。

「櫂入れ」と呼ばれるもろみの攪拌作業もまた、人の手によってなされる工程のひとつです。「櫂入れ」は単なる攪拌作業ではありません。桶の中のもろみが発酵していく過程で生まれる、もろみの自然な対流を助け、発酵を補助する大切な工程です。もろみと対話するように、もろみの状態を把握しながら、丹念に櫂入れし、調整・管理する。このような作業は、いまのところ機械では人と同じ品質を維持できないのです。

一方で、八海醸造は、機械化をすべて否定するわけではありません。人にできることを、機械が同等ないしは同等以上にできるのであれば、機械にまかせるべきだと考えています。たとえば、精米は機械に向ぐ作業のひとつです。大吟醸で使用する米のように、元々の半分あるいはそれ以下にまで均質に研ごうとするには、人間よりも機械の方が上手なのです。あるいは、吸水。少しの米なら、人の手でも均一に吸水させることは可能ですが、一定以上の量の米を、短時間で水に浸すとなると、道具や機械で工夫せざるをえないのです。しかし、どうしても人にしかできないこと、それは「よい酒」の品質を管理することです。いくら精密な測定装置で詳細に管理していても、人間の感応力や直観力を凌駕することはできません。よい酒は、人によってしか生み出されません。





技術。感覚。認識。精神。信念。品性。

人を磨いていく。

ひとつ一つの作業に手を抜かず、細部まで丁寧に管理していくこと。それがよい酒をつくるための唯一の答えです。逆に言えば、酒づくりに携わる蔵人の誰か一人が、ほんのちょっとした作業でも手を抜いてしまえば、目標品質の酒ができあがらなくなるということなのです。酒づくりには「木桶の理論」(*)が適用されるのです。そのためには、すべての工程において明確な作業基準と管理指標を設け、蔵人ひとり一人がしっかりと意図を持って行動できるようにしています。しかし、作業基準と管理指標があるからといって、きちんと作業ができるのではありません。大事なのは、蔵人ひとり一人が、高い技術を身につけていること。ひとり一人が繊細な感覚で酒の声に耳を傾けること。ひとり一人が八海山の目標品質をきちんと認識し、よい酒の基準を見分けられること。ひとり一人が厳しい酒づくりの修行に耐えうる精神を持っていること。ひとり一人が酒づくりの理想を追い求める強い信念を持っていること。そして奢ることなく謙虚に日々と酒づくりに励み続ける品性を保持していること。

八海山の酒をつくることの意味を理解していること、そして、そのことを誇りとしていること。

酒づくりという仕事の中で人生をつくっていく…。酒づくりとは、人づくりなのです。よい酒づくりを支える目標と行動原則の共有、それは志の共有なくしてはありえません。私たち八海醸造では、日々の仕事の中や折に触れての社員教育などによって、よい酒をつくるための品格と誇りを持った人材の育成に力を注いでいます。

*木桶の理論：必要とされる要件のうち、最低スペックのものに全体が規定されてしまうことを、木桶では板の一番低いところまでしか水が貯まらないことに例えて、「木桶の理論」という。別名「バスタブ理論」。



地七

八海山からの伏流水。雷電さまの清水。
低温多湿な冬。雪国の文化。魚沼人気質。越後杜氏の伝統。
神に恵まれた土地。

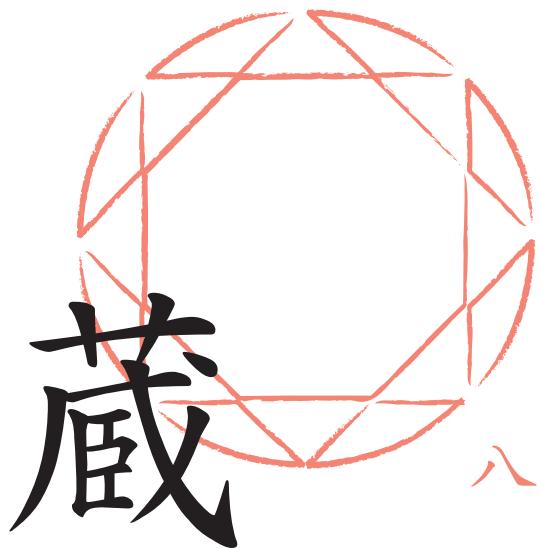
日本酒は、その地域の自然・風土から生まれた「土地の酒」です。

日本全国、その土地でさまざまな酒がありますが、その中で新潟・魚沼の酒は、雪がもたらす安定した低温と軟水という特徴を生かした、雑味が少なくすっきりとした「淡麗」な酒として知られています。

ここ南魚沼は酒どころ新潟の中でもまた、屈指の豪雪と八海山水系の超軟水という、淡麗な酒づくりにとってこの上ない環境です。

かつてこの地を訪れた或る酒造家が、「この土地は、神さまが酒をつくるためにつくったような場所だな。」と言いました。私たちは、この地の利を生かした、この地に恥じない酒づくりを続けたいと考えています。





八海山という酒は八海山という酒づくりの思想の顕れ。
八海山は、いつまでも八海山であり続けたいと考えます。

八海醸造は大正11年に創業した、酒蔵としては若い方の会社ですが、先々代・
先代を通じて、品質と徹底的に向き合ってきました。醸造試験場の先生方と独自
の取り組みを積み重ね、「とにかくいい酒を」と後先を顧みず、素材や手間・設備
などを惜しみなく注ぎ込みました。またこれからも、さらなる品質の向上、限りない
品質の追求に向け、すべての資源を惜しみなく注ぎ込み続けるつもりです。

「日本の酒文化を継承していきたい」という想いを抱き、これからも日本酒のスタ
ンダードの向上に取り組み続けます。



八海醸造株式会社

<http://www.hakkaisan.co.jp/>

飲酒は二十歳になってから。飲酒運転は法律で禁止されています。
妊娠中授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に悪影響をあたえる恐れがあります。