

特集

# 魂の一滴

『能登杜氏』

南部（県 岩手）、越後（県 新潟）、但馬（県 兵庫）と並び、

日本四大杜氏に数えられる職人集団。

その高い技術は『能登流』と呼ばれ、

これまで数多くの銘酒、名杜氏を生み出してきた。

この町は、現在も多くの杜氏がいる『杜氏の里』。

今年の冬も、全国各地で能登町の杜氏と蔵人が

酒造りに魂を注いでいる。

語り継いでいきたい。

全国に誇る能登杜氏が、魂を込めて醸す

一滴のすばらしさを――。

## CONTENTS

米を醸す～日本酒ができるまで～

技を究める～能登杜氏農口尚彦～

能登流を伝える～杜氏組合現状と課題～

日本酒を楽しむ～日本酒の魅力再発見～

文化を生かす～杜氏の里のまちづくり～

# 米を醸す

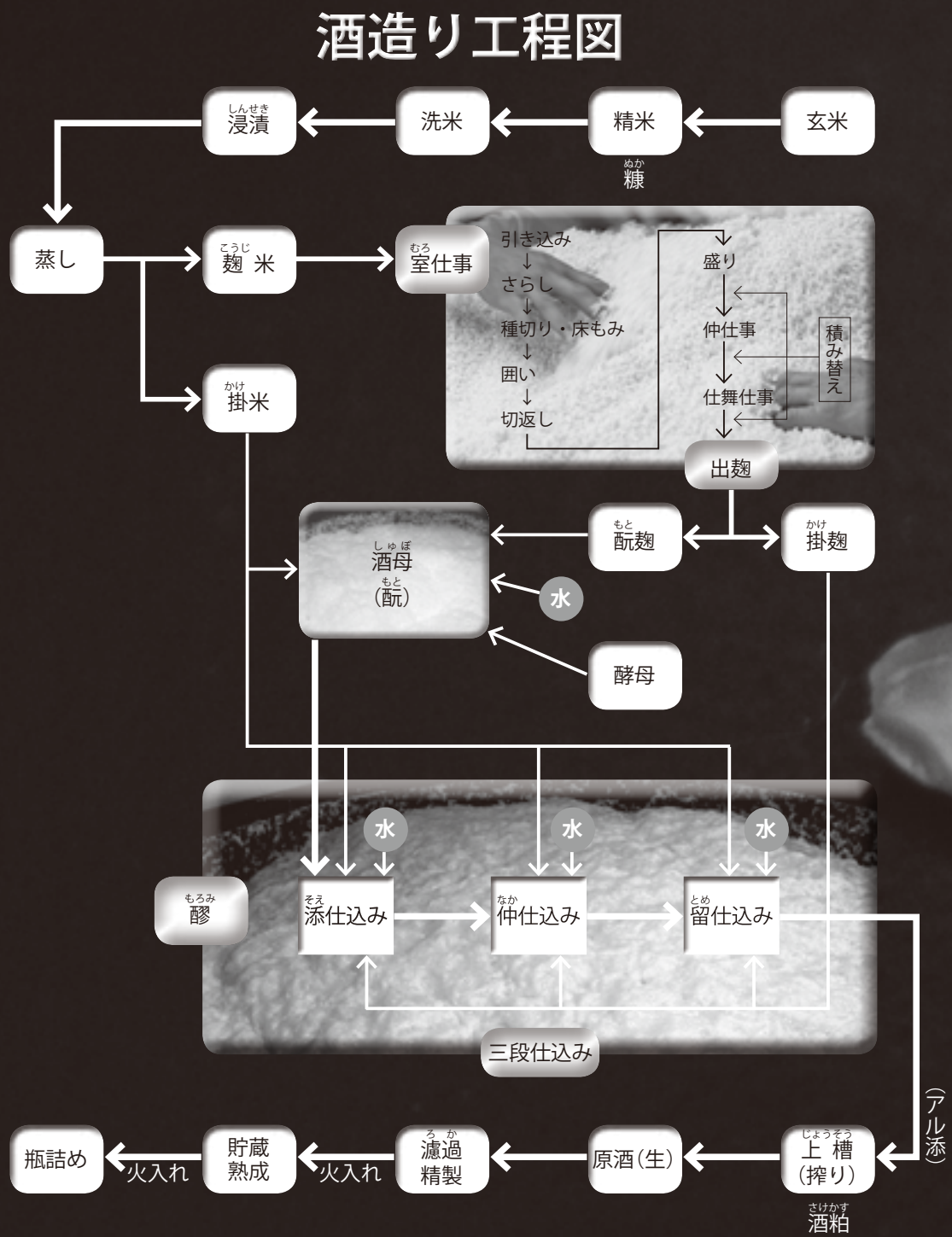
〜日本酒ができるまで〜

## 日本酒は世界に誇る 日本文化の結晶

米を糖化させてから発酵させる。日本酒文化は、日本に稲作が伝わった弥生時代、約二千年前から続いている。神聖な巫女が米を口で飲んで糖化させていた時代から、厳寒期に「麴」と「酵母」を使って造る現在の酒造りまで、時代と共に進化してきた日本酒。その長い歴史の中でも現在は、培われた技術、精米技術や化学的技術の発達などによって、最高の日本酒が造られる時代となっている。

ワインであればブドウの糖分を発酵に利用（単発酵）し、ビールは麦芽を酵素で糖化してから発酵させる（単行複発酵）。日本酒はタンクの中で米の糖化と発酵が同時に行われる「並行複発酵」という、世界中の発酵技術の中でも非常に高度な技術で造られる。二千年にわたって培われた高度なバイオテクノロジーを駆使して造られる日本酒は、日本文化の結晶とされている。

この日本酒を造る最高責任者が「杜氏」。「蔵人」と共に、秋から春にかけて蔵元（酒造会社）に入り米を醸す。繊細で複雑な工程の酒造りは、杜氏の経験と勘がその出来を左右する。

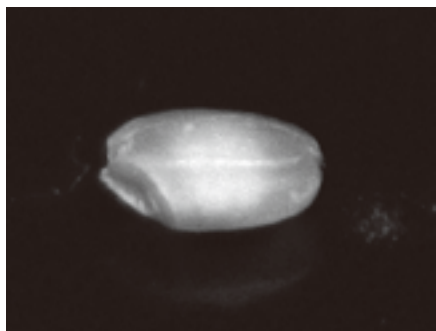


## 日本酒の原料である米 精米技術の発達が革命をもたらしした

日本酒の原材料は米、米こうじ（麴）、そして水。どれだけ機械化が進んでも、日本酒が自然の恵みと杜氏や蔵人の技術で醸されることに変わりはない。

日本酒に使われる米は普段食べる米（飯米）とは違う「酒造好適米」（酒米）。代表的な品種は、山田錦や五百万石などで①米粒が大きい②中心部のデンプンが多い③粘り気が少ないなどが特徴だ。中でも兵庫県産山田錦が酒造好適米の最高峰と言われている。さらに現在は、全国各地で新しい品種が研究・開発されている。

「石川の米で石川の酒を造る」という夢を実現するため、石川県が10数年の品種改良を経て開発した酒造好適米



石川県が開発し、昨年初めて生産された酒造好適米「石川門」の玄米。中心の白い部分がデンプンの塊である「芯白（しんぱく）」

「石川門」。平成20年から栽培され、昨年は県内6つの蔵が石川門を使って日本酒を造った。

## すべての作業の精度が 次の工程に影響する

酒造り最初の工程は「精米」。米を磨き、外側の余分な糠やタンパク質を取り除く作業だ。酒造りは昭和初期に酒米専用精米機が誕生して新しい時代を迎えた。40%精米などの高度な精米技術が、日本酒に革命をもたらしたとされている。

「精米歩合40%」は、米を60%削る。40%以下の場合丸二日以上かけてゆっくりと丁寧に精米される。精米歩合が小さいほど米の中心部だけを使うため「きれいな酒」になるが、その分原価も高くなる。日本酒のうま味成分に変わるタンパク質も少なくなるため、精米歩合が小さいうまい酒とは一概に言えない。

米はすべて洗米し、浸漬で水を吸わせてから甑という蒸し器で蒸される。一つ一つの作業が次の工程に影響する酒造りは、すべてにおいて高い精度が求められる。

## 酒造りは「一麴、二酛、三造り」 杜氏の経験と勘が最も発揮される「麴造り」

「一麴、二酛、三造り」と言われるほど、酒造りの中でも特に重要な工程が「麴造り」。蒸し上がった米を「室」と呼ばれる部屋に引き込み、麴菌を振りかける（種切り）。麴が完成する「出麴」までの約50時間は、厳格に温度と湿度が管理される。

原料である米の処理から麴造りまでの工程は、特に機械化がしにくい作業。杜氏の経験と勘が最も発揮される工程であり、この工程こそが日本各地の杜氏集団が独自に持つ高度技術である。

## 酒の母から生まれる 酛（もろみ）を三段仕込み

麴に水を加えて水麴を造り、蒸し米を入れる。そこに乳酸と酵母を入れたものが「酛」。酒の母と書いて「酒母」ともいう。酒造りに必要な酵母だけを増やすpH4という酸性の環境を作るために乳酸を加える酛が速醸酛。乳酸を加えずに温度管理だけで自然の乳酸菌を繁殖させ、pH4の環境を作る酛が山廃酛に代表される生酛と呼ばれる。

できあがった酛は、酛用のタンクに入れて3回に分けて仕込む。「添え仕込み」「仲仕込み」「留め仕込み」と呼



糴（かい）を入れて酛をゆっくりとかき混ぜる。速醸酛は完成までに約2週間。温度を調節して糖化を進めたり、酵母を増殖させたりする

ばれ、それぞれの仕込み用に造られた蒸し米と麴米、水を加えていく。

「糴でつづすな麴で溶かせ」という格言がある。酛の中では、米の糖化と発酵が同時に進む「並行複発酵」が行われている。

純米酒以外は、酛の最後の段階で醸造アルコールを添加する。酒を増やすためではなく、味や香りを調和させるための添加であり、その量は決められている。

酒造りのクライマックスは「搾り」（上槽）。搾ることで酛を酒と酒粕に分離する。いつ搾るか。その瞬間を決めるのは杜氏の経験と勘だ。

# 技を究める

（能登杜氏農口尚彦）  
のぐちなおひこ

日本酒業界、日本酒愛好家の中でその名を知らない者はいないという日本で最も有名な杜氏がこの町にいる。

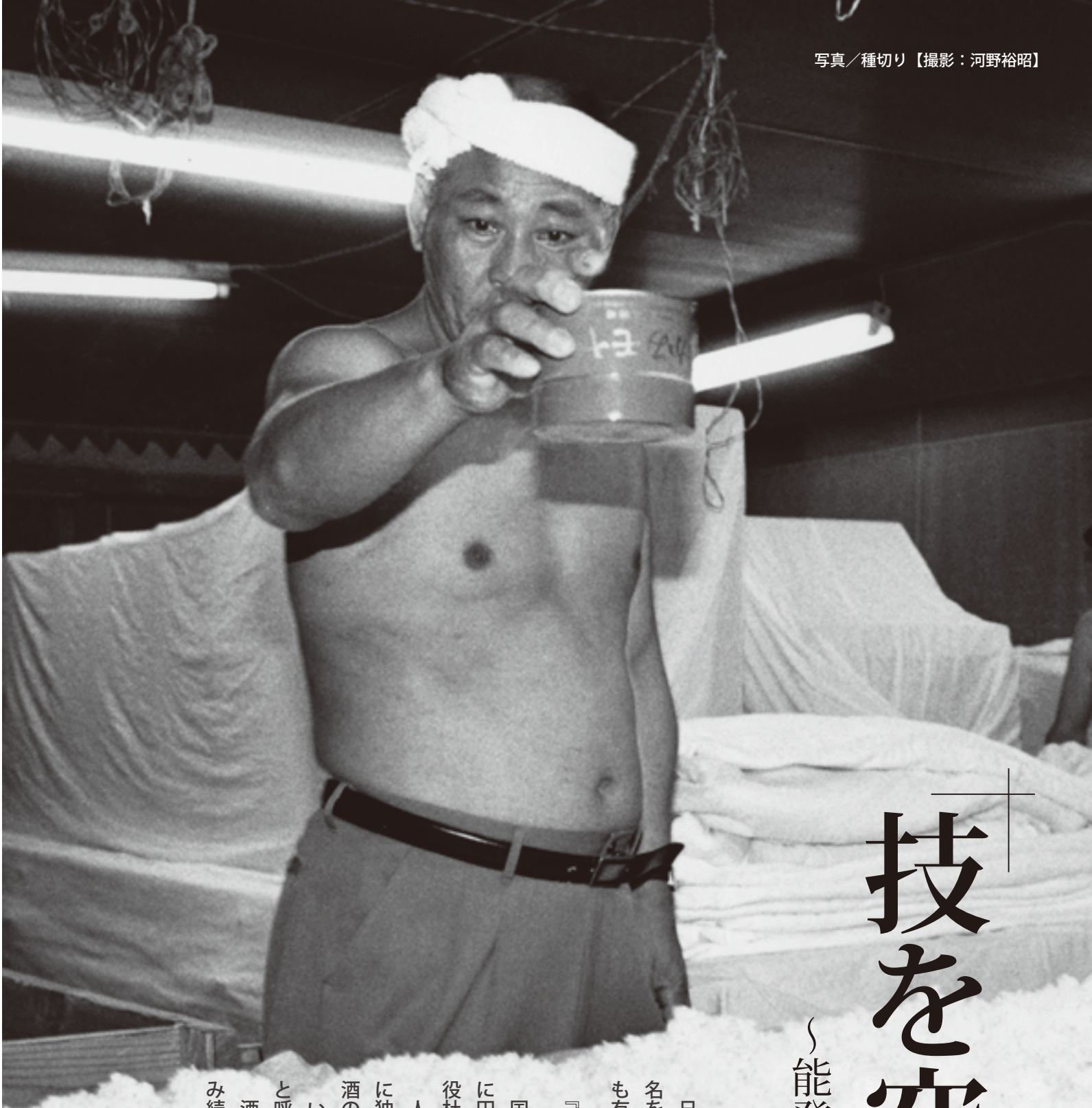
『能登杜氏農口尚彦』

国宝級とまで称されるその技術はさらに円熟味を増し、76歳を迎えた今なお現役杜氏として酒造りの最前線に立つ。

人並みはずれた努力で培った経験と勘に独自の化学的データを融合させ、日本酒の歴史を塗り替えた名匠。

いつしか農口杜氏は『酒造りの神様』と呼ばれるようになった。

酒造り一筋60年。技を究めるために挑み続けた農口杜氏の生き様に迫る。



## 自分が造りたい酒を模索した10年

「原料である米のうま味が感じられる酒が自分の造りたい酒」

農口尚彦杜氏（76）＝四方山＝の信条だ。そんな農口さんにも、どんな酒を造っていいのかわからない時代があった。

静岡県や三重県の酒蔵で12年修行を積み、菊姫合資会社（白山市）の杜氏となった一年目。農口さんは東海地方で学んだ「きれいな酒」を造った。

「香りも良いし味もきれい。今まで北陸にはなかった酒」と国税局鑑定官に褒められた。しかし、お客さんからは「薄い。水を足したのか」というさんざんな評価だった。

「酒は汗水垂らして働いてから飲む労働酒でした。汚いくらいに濃い酒がうまい酒。この時わたしは、飲む人のことを考えていなかったことを痛感させられました」と振り返る。

「杜氏になるまでは『自分で酒は造れる』と思っていました。しかし、自分の責任で酒屋の看板となる酒を造るとなったら、どういう酒を造ればいいのか分からなくなっただけです。頭の中が真っ白になりました」

その後農口さんは、『自分の酒』を

見つけるために試行錯誤を重ねる。2年目からは、後の農口さんの代名詞となる『山廃仕込み』を学ぶため、丹波杜氏のもとに6年通った。

「今振り返ると、わたしの本当の修行が始まったのは杜氏になってからでした。やっと自分の酒が造れるようになったのは杜氏になって10年目。それまでは毎年違う酒を造っていました」

## 蔵元と二人三脚で酒造りに魂を込める

祖父、父親が共に杜氏という杜氏一家に育った農口さん。

「父親は厳しい人でした。自分が杜氏になり人を使ってみて、なぜ厳しかったのかわかりました。しつても仕事も最初が肝心です。あとで直そうとしても、なかなか直らないものです」

松波新制中学校を卒業し、16歳で静岡県の山中正吉商店に麹係見習いとして蔵入り。酒造りの道に進んだ。

「最初の2年、同じ内浦出身の山森さんという麹係の下で、厳しく教わりました。そのおかげで今の自分があると思っています」

山中商店で4年間麹を学んだ農口さんは、麹以外のことを勉強するために父親が杜氏をしていた三重県の西井酒

造に酒母係として入った。

「父親の下で4年間。好きなことをやらせてもらいました。父親は自分に杜氏を継がせるつもりだったかもしれないが、わたしはもっと勉強したかった。それで静岡の大村屋酒造に頭として行きました。頭として4年目が終わり、能登に戻っているときに菊姫の杜氏の話がきました。28歳の時です」

菊姫で農口さんは、後の人生を左右する大切な人と出会う。柳辰雄社長（当時）だ。農口さんを全面的に信頼し、農口さんもこの人の期待に添いたいと身を粉にして酒造りに励んだという。

「試行錯誤の10年でした。『うちに来れば必ずうまい酒が飲めるという商売をしたいんだ。杜氏、腕を磨いていい酒を造ってくれ』と社長はなんでもやらせてくれました。そのころ地方の小さい酒屋は、みんな桶売り（おけうり）（酒を桶で運ぶ）していました。お客さんの顔が見ません。『お客さんの顔が見える商売をしたい』という社長でした。そして『この杜氏が来たからうちの酒がうまくなった』とみんなに言うんです。わたしはその期待に応えるため、魂を込めて酒を造りました。あの年に農口尚彦という杜氏を育ててもらったんです」

菊姫の杜氏として36年。この間、全国新酒鑑評会で金賞を連続12回、通算

24回受賞した。そして当時、どの酒蔵も鑑評会のためだけに造っていた吟醸酒を東京市場に売り出し、吟醸酒ブームを作り出した。こうして菊姫の大吟醸は、世界に誇れる日本酒としてJAL国際線のファーストクラスで提供されるようになった。

## 何もかも違う環境で新たな挑戦

65歳で菊姫を定年退職。父親と同じ年齢で杜氏を引退するつもりだった。ところが杜氏としては脂がのっている時期。熱心に頼まれた鹿野酒造（加賀市）へ行くことを決意した。

「わたしは弟子たちに『杜氏は腕さえあればどこでも行ける』と教えてきました。水も米も設備も、菊姫とは何もかもが違う環境で、米のうま味を生かす『自分の酒』を造り、お客さんに恩返ししたいと考えました」

そんな農口さんも70半ばを過ぎ、そろそろ『引き際』を考えているという。

『杜氏一代酒一代』

その杜氏の酒は一代だけ、その酒を飲む人も一代だけという言葉。だが、農口さんが60年にわたって酒造りに込めてきた『魂』は、きつと受け継がれていくだろう。

# 農口杜氏に贈るメッセージ

「笹舟会の意見は、わたしにとって消費者代表の意見。わたしの酒の造り方に大きく影響しました」と農口杜氏が話す日本酒愛好会「笹舟会」。その代表幹事を務める作曲家小森昭宏さんが、今回特別に農口杜氏へのメッセージを寄せてくれた。（原文のまま掲載）

## 日本酒愛好会「笹舟会」

農口尚彦さんのお酒「菊姫 大吟醸」に出会ったのは、今から30年ほど前になります。

「『笹舟会』という日本酒愛好家の集まりがあるから行ってみないか」と慶應大学医学部の友人、相川貞男君に言われて、池袋の「笹周」へ参りました。当時の代表幹事、佐藤總夫さん（早稲田大学教授）をはじめ、20人ほどのメンバーの集まりでした。

「笹舟会」という日本酒愛好会は、立教大学の理論物理の方々が学校の帰り道にあった「笹周」という酒場で立ち上げた会です。当時はまだ「吟醸酒」というお酒はこの酒屋にも出回っていませんでした。国税庁主催の鑑評会

で金賞を取るためだけに全国各地の酒蔵が一生懸命に造っていたお酒が「吟醸酒」で、それを出してもらって飲もうと佐藤總夫さんの呼びかけで始まったのが「笹舟会」です。

はじめのメンバーが数学者であったということもあって、いまでも主要メンバーは数学関係者、コンピュータ技術者、それにわたしは作曲家で医者でございますが、はじめに紹介してくれた相川貞男君が数学好きの医者であったので、会に入らせていただくことができました。

入ってみると、作曲家と数学者はなんとなく肌合いが似ていて居心地がよく、すぐに作曲家仲間と世界的に有名な富田勲君を笹舟会に引き入れました。富田君は大の日本酒党で、農口さんの大ファンであります。



平成 21 年 2 月、農口杜氏を訪ねて

## 農口杜氏の酒との出会い

笹舟会に入っていたら、そこで初めて飲んだ農口さんのお酒は、思わず「エーッ」と声を出してしまうほどのカルチャーショックと申ししましうか、鮮烈な衝撃でした。

「こんな日本酒があったのか」

「杜氏さんは誰なんだ」

そう思うと同時に、このお酒のとり

こになっていました。相川貞男君に「どうしてもっと早く、こんな良いお酒があるのを教えてくれなかったんだ」と言ってしまったのを覚えています。笹舟会のメンバーに入れていただき、早速、農口さんのお酒仕込みを見学する「菊姫ツアー」と申ししましうか「農口ツアー」に毎年参加するようになりました。それから30年以上続きますが、今年度もそのツアーの予定を組んでいます。

初めて菊姫を訪ねたときに、農口さんがごくわずかに造っておられた山廃純米を試飲させていただいたことがありました。農口さんがおそろのおでる「これはいかがでしょうか」と持つて来られた山廃を、まず佐藤總夫さんが飲み、「ん、これはいい」と言うと、農口さんがとてもとてうれしそうな顔をなさったのが忘れられません。

農口さんの仕事ぶりを拝見して初めて驚いたのは、実に綿密にデータを採っていらつしやることでした。データ魔とでも言うべきでしょうか。まだコンピュータ管理のシステムが発達していないころです。

例えば洗米です。同じ大きさの竹箆に同じ分量のお米を入れ、ざーっと水があふれて流れ出ている樽に「よい、ハイッ」と箆を入れて、7、8人の研ぎ手が同時に研ぎ始めます。

農口さんはストップウォッチで一定時間を計って「上げてー」と号令。すぐに米が何グラム水を吸ったかを量ります。データより足りないと言いききで「ふーっ」と水を足します。あまりの綿密さに本当にびっくりしてしまいました。

随所にその綿密な計算がなされていて

るのに驚いたのですが、そのようにベストの状態になるよう仕込んでも、どんなに同じ状態になるように仕込んでも、樽ごとに違ったお酒ができるというのが不思議で神秘的ですし、皆を魅了するところなのだと思います。

## 作曲と酒造り

わたしは作曲家です。曲想を音符に託して、五線紙に書いていきます。書いた曲は皆さんに聴いていただいて初めて楽曲となるわけで、そこには必ず

演奏家が必要になってきますし、演奏会場のホールが必要になります。レコードやCDならば、録音録画のスタジオが必要になります。その結果は、どこのホールで演奏したか、天気は良かったのか悪かったのか、お客様はどんな人たちだったか、指揮者は誰だったのかによって全く違った出来上がりになることもあるのです。

指揮者を杜氏さんに置き換えてみると、作曲とお酒造りは大変似ているように思います。同じ山田錦を使っても、

## ほかの人には造れない

わたしは作曲家であり外科の医者でもあります。医者は人様の命にかかわる、とても大事な仕事です。ですから、例えば「ちよつと今日は体調が優れないので、誰かに手術を代わってもらえませんか」と言えば、必ず代わってくれる医者がいるのですが、作曲家はそうはいきません。「今度リサイタルをやるのですが、体調が優れないので曲を代わりに書いてくれませんか」などということはありえませんが、誰もそのようなことは考えないでしょう。小森昭宏の曲は、わたしにしか書けないのです。

農口さんだって同じです。農口さんのお酒は、ほかの人には造れないのです。多くの人たちが農口さんのお酒を待つております。飲みたいと言っておりま。

どうぞ、いつまでもご健康で、お酒造りにご尽力ください。期待しております。

作曲家／笹舟会代表幹事

## 小森昭宏さん



こもり・あきひろ／作曲家・外科医師

昭和 6 年、東京都神田駿河台生まれ。昭和 32 年慶應義塾大学医学部卒業（外科医）、昭和 45 年オリジナル・コンフィデンス編曲賞受賞（黒ネコのタンゴ）、平成 10 年サトウハチロー賞、下総院一賞、東京都児童演劇賞個人賞（あらしのよるに）受賞。（注）日本童謡協会理事、（注）日本歌謡振興会理事、（注）日本外科学会会員、音楽三田会会長、日本酒愛好会「笹舟会」代表幹事

〈主な作品〉

- ・オーケストラ曲 音楽物語「窓際のトットちゃん」ほか
- ・童謡 「げんこつやまのためきさん」「おにぎりころりん」ほか多数
- ・舞台のための作品 「あらしのよるに」ほか多数
- ・NHKテレビ 「ブーフォー」朝ドラマ「いちばん星」など多数
- ・テレビアニメ 「名犬ジョリイ」「勇者ライディーン」ほか
- ・オペラ 谷川俊太郎台本「くさびら」「うつぼさる」、別段実台本「羽衣」
- ・ピアノ編曲 「ぬいぐるみのゆめ」など
- ・編曲 「黒ネコのタンゴ」

このほか、吹奏楽曲、舞踊曲、合唱曲、歌曲、ピアノ曲など多数

農口尚彦  
(常きげん)

# 杜氏の流儀

対談 能登杜氏四天王

中 三郎  
(天狗舞)



農口尚彦 杜氏

## 【のぐち・なおひこ】

能登杜氏四天王の一人。常きげん（鹿野酒造・加賀市）杜氏。昭和24年、16歳で山中正吉商店（静岡県）に蔵入り。西井酒造（三重県）、大村屋酒造（静岡県）を経て、36年から菊姫合資会社（白山市）の杜氏。平成10年から鹿野酒造。全国新酒鑑評会金賞を通算25回（連続12回を含む）受賞。吟醸酒と山廃仕込みの第一人者として、18年に「現代の名工」。19年に「黄綬褒章」を受章する。四方山在住、76歳。

酒は「できるもの」でなく「造るもの」。

せん。この『うま味』がある酒が日本酒なのです。あとはどこまで値段を下げられるかだと思います。

農口 キレイな酒はあらがやすいんです。うま味のある酒は味に幅がある。そして飲んでうまい。舌で感じるうま味とものを通ったときに感じるうま味。甘みではなく米のうま味です。香りは酵母で決まりますが、うま味は麴で決まります。だから麴造りが大切なんです。

中 味のあるキレイのいい酒を造るために山廃をやっています。山廃は米のうま味を引き出し、酸が出るのでキレイがいいんです。この酸の感じ方は味覚の中でも一番ばらつ

きます。同じ酒でも酸の感じ方の違いで甘いという人もいれば辛いという人もいます。一番うまいと感じさせるバランスがどこをつかむのが杜氏の腕です。

——能登流酒造りについて。

農口 わたしが杜氏になった時代は、南部流、越後流や丹波流など地域ごとの流儀がありました。しかし、級別審査と桶売りでどの酒も混ぜて売るようになり、地域の個性というものがなくなっていました。

能登流の原点は昔の宗玄の酒です。米を溶かして、濃くて米の味がする酒。うちの

父親は能登流の酒を造る人でした。

中 今は情報がすぐに伝わり、米や酵母が全国どこでも手に入ることでも流儀がなくなつた原因だと思います。

農口 今でも南部や新潟はキレイな酒で、北陸の酒は味のある酒。西の方へ行くと甘くなるという特徴があります。米も水も違う、まして気候も違う地域で造る日本酒は地域ごとに個性があつて当然であり、それが日本酒の文化であり伝統なのです。

今年、東京の小売りから『能登杜氏の酒なら売る』と言われました。わたしはこの時、「能登杜氏の酒」が市場からどういうイメージを持たれているのか、どんな酒を期待されているのか、みんなで考えなければならぬと感じました。

中 わたしも4、5年前に能登杜氏組合の夏期講習会を原点に戻そうという話をしま



中 三郎 杜氏

## 【なか・さぶろう】

能登杜氏四天王の一人。天狗舞（車多酒造・白山市）醸造総括。昭和32年、20歳の時に山中正吉商店（静岡県）に蔵入り。28歳で杜氏となる。46年から車多酒造の杜氏。全国新酒鑑評会の金賞を通算18回受賞（連続11回を含む）。吟醸酒のほかにも、山廃仕込み純米酒の製法を確立。技術の伝承に貢献したとして平成17年、能登杜氏として21年ぶり二人目となる「現代の名工」を受賞。越坂在住、72歳。

「和醸良酒」。蔵人の和で良い酒を醸す。

『能登杜氏四天王』。全国に名をはせる4人の杜氏は、満寿泉の三盃幸一（珠洲市）、開運の波瀬正吉（故人、白丸）、常きげんの農口尚彦（四方山）、天狗舞の中三郎（越坂）。いずれも全国新酒鑑評会などで数々の実績を重ね、能登杜氏の名を全国的に高めた名杜氏だ。今回、蔵入りを控えた四天王の二人に、酒造りにかける思いを聞いた。

——農口杜氏、中杜氏の関係は。

中 わたしは20歳のときに酒造りの道に進みました。そのころ、農家を継ぐためには農閑期に出稼ぎするしかなかったんです。最初は地元の酒蔵に嫌々行きましたが、3カ月たつて『どうせ酒屋に行くなら大きい方がいい』と静岡の山中正吉商店に行くことにしました。

山中正吉商店では以前働いていた農口さんの仕事ぶりをよく耳にしていた。『早く杜氏になりたい』と思った自分の最初の目標が農口さんでした。農口さんが自分の目標であることは今も変わっていません。

農口 山中正吉商店の総杜氏だった山森さんから中君を頼むと言われ、天狗舞に中君を紹介したんです。中君が杜氏となつてからの天狗舞は酒も変わり、売り上げも伸びました。世話した人間として自慢でしたね。

——二人が造る酒の特徴は。

農口 市場のニーズは常に変化します。そ

のニーズを把握し、お客さんに飲んでもらい喜んでもらえる酒を造ることが杜氏の仕事です。今、全国の酒蔵では良い酒を造ろうとして酒の原価を上げ、高級酒ばかりになっていきます。高級酒だけでは市場は広がれません。日本酒を守るためにも、大衆の酒として安くてうまい酒が必要です。

中 一時期は、飲みやすい酒ということで、精米を上げたキレイな酒ばかりでした。わたしや農口さんの酒はその逆で、うま味を出す酒。それが今市場で受け入れられています。若い人から『日本酒がこんなにおいしいとは知らなかった』と感動されることもあります。味のないものに感動はありません。



## 仲間でありライバル 切磋琢磨し、その技を究める――

した。鑑評会に入るための研修ではなく、「能登流の酒はこれ」というのを確立できればと思います。

**農口** 杜氏組合も改革が必要です。鑑評会に入る酒を造っても市場では受け入れられません。近年、鑑評会で金賞に入る酒は香りが重視され、春にピークを迎える酒です。それでも若い人は金賞がほしい。それ自体は悪いことではないです。吟醸の勉強は6月の吟醸研究会で話をして、夏期講習会では市場ニーズを把握する研修や、能登杜氏の酒として求められている酒をどう造るかなどを研修するべきです。

わたしは杜氏としてもう長くはないですが「能登流」というものをしっかりと残したいという夢があります。そのためにできるだけのことをやろうと思っています。

――若手の育成について。

**中** 天狗舞は今年から蔵を一つにして岡田（謙治）を杜氏としています。わたしは醸造総括という立場です。岡田は早い時期から後継者になるよう育ててきました。ただ天狗舞のやり方しか知らないの、視野が狭いということがあります。

杜氏になるまでに蔵をいくつか代わって、いろいろなやり方や経営者の考えに触れることも大切です。それが自分の対応力になります。今年は自分が外から天狗舞のやり方を見て、指導することで岡田の視野

を広げたいと考えています。

岡田は人間味も良く、感性も豊かなので心配はしていません。あとはもっと「やんちゃになれ」と言いたいですね。そしてわたしよりも、もっと味のある酒を造ってほしいと思います。

**農口** わたしの造った酒に出合い、こんな酒を造りたいと飛び込んできた若い弟子たちがいます。酒は杜氏一人ではできません。酒造りは人造り。杜氏の考えを理解し、きつちりと仕事ができるよう育てています。

――杜氏という仕事について。

**中** 酒を飲んでくれる人がいて、杜氏という仕事があります。そして飲む人に喜んでもらえる酒が良い酒です。わたしのモットーは「和醸良酒」。蔵人の和がなければ良い酒はできません。今年も「一年生」の気持ちで蔵入りするつもりです。

**農口** 日本酒は「できるもの」ではなく、「造るもの」です。米の状態は毎年違います。米が違えばそれに対応して同じ味になるように造らなければなりません。だから杜氏には経験が必要なのです。そして杜氏にとって最高の褒め言葉が、飲んだ人からの「うまかった」という一言です。

日本酒は日本の文化です。日本酒を造る人、売る人、飲む人それぞれが、日本酒の文化を守るという意識を持つことが大切なことだと思います。



写真：大吟醸の泡音を聞く波瀬杜氏  
撮影：名智健二© 2002

## 『天下一の杜氏』と称された能登杜氏四天王 はせしょうきち 波瀬 正吉

（平成 21 年 7 月 16 日没・享年 77）＝白丸＝

③酸度の低いすっきりした酒――を杜氏としての公約に掲げたという。

波瀬杜氏の酒が売れ出したのは50年代から。「石の上にも3年」というが、わたしの場合は10年だった」とのちの講演会で振り返っている。

杜氏として41年、この間名古屋国税局清酒鑑評会21年連続入賞、全国新酒鑑評会で16回の金賞を受賞するなど数々の実績をあげ、日本を代表する杜

氏の一人として多くの日本酒ファンを魅了してきた。

『開運』の最高級酒『能登流・波瀬正吉』。酒の名称に杜氏の名前を付ける先駆けとも言われ、『能登流』の文字に波瀬杜氏の能登杜氏としての誇りが表れている。

一昨年には職人として静岡県知事賞を受賞。来年には『現代の名工』にも選ばれる予定だった。

「とにかく酒造りが好きな人。今年も病気を治して蔵に行くつもりでした」と杜氏をしのぶ妻の豊子さん。

「普段はきさくな性格で、若い杜氏さんからも『波瀬さん、波瀬さん』と慕われていました。でも酒造りは頑固。手首の骨が折れて入院が必要な時にも、『我慢強いのが能登の男』と腕全体をボルトで固定して、酒造りを続けたこともありました」と振り返る。波瀬杜氏は、独自の酵母を開発したり、コンピューターを使いこなしてデータを入力したりするなど、蔵を訪れる関係者を驚かせることも多かったという。

「主人はよく、『数字はデータで残すことができては文章にできない』と話していました。それでも今年は、主人が残したデータで良い酒ができると信じています。亡くなってから一度だけ『酒屋に行ってくる』と話す主人の夢を見ました。今ごろは静岡の酒屋に行つて、頑張っている蔵人たちを見守っていると思います」

『杜氏の神様』『天下一の杜氏』と称された能登杜氏・波瀬正吉。その名は、魂を込めて醸し続けた酒と共に多くの人の心に刻まれている。

農口杜氏、中杜氏と共に能登杜氏四天王と呼ばれた名杜氏、波瀬正吉さんが本年7月16日に亡くなった。

18歳で酒造りの道に進んだ波瀬さんは、静岡県御殿場の蔵で10年、輪島市の蔵で7年修行を積み、昭和43年から静岡県を代表する銘酒『開運』の杜氏となった。

波瀬さんは①女性にもたくさん飲んでもらう酒②食事をしながら飲める酒