



10月6日、酒の神様をまつる松尾神社（松波）で能登町支部の「例大祭」が行われた。蔵入りを目前に控えた西尾宏一支部長ら杜氏20人が、今年の酒造りの無事を祈願した

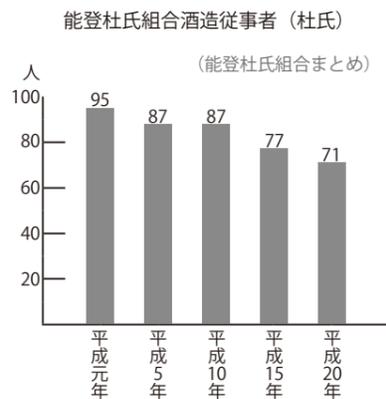
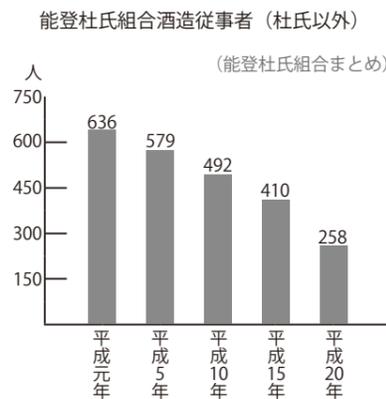
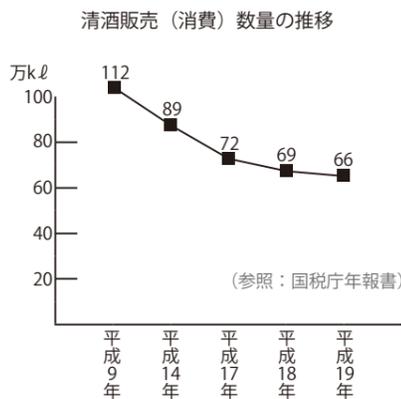


108年前から続く夏期酒造講習会。今年は8月19日から3日間、能登町役場で開催された。杜氏や蔵人ら約200人が国税局鑑定官や杜氏の講義を受けた



伝統ある「第105回能登杜氏自醸清酒品評会」は4月21日、内浦スポーツ研修センターで行われた。吟醸酒の部には63蔵から127本が出品され、国税局鑑定官らが香りや味のバランスなどを審査した

「能登流とは何か」
若い杜氏たちは今、新しい時代の「能登流」を模索している。杜氏組合というネットワークを生かした、今後の活躍が期待される。



伝統の能登流酒造りで全国的な名声を高める

明治39年、蔵元相互の連絡と酒造従事者の統制、団結を図るために「珠洲郡杜氏組合」が設立された。組合は、第1回能登杜氏自醸清酒品評会」を大正4年4月に開催。今年105回目を数えたこの品評会は、日本で最も古い歴史を誇っている。

大正10年9月には規約を全面的に見直し、名称を「能登杜氏組合」と改めた。能登杜氏の最盛期は昭和初期。昭和2年に402人の杜氏と1644人の蔵人が全国の酒蔵に出かけたという資料が残されている。

能登杜氏組合は、酒造従事者の就労あっせんや労務管理などの事務のほか、酒造技術向上のための品評会や講習会を積み重ねて「能登流酒造り」の伝承に努めてきた。

能登杜氏は、伝統ある「能登流酒造り」に最新の技術を加え、全国新酒鑑

評会で入選を重ねている。能登杜氏四天王をはじめ、多くの名杜氏が誕生し「吟醸酒造りは能登流が一番」と言われるほどに全国的な名声を高めた。

後継者不足と高齢化 次代の杜氏への期待

厳寒期の肉体労働。経験と勘が必要な職人の世界。酒造りは厳しい。杜氏組合も、全国の杜氏集団と同様に高齢化と後継者不足という問題を抱えている。平成元年から20年間で、杜氏の後継者となる蔵人は、半数以下に減少している（下図参照）。

日本酒の消費量も10年前と比較して約40%も落ち込んだ。日本酒の低迷は杜氏や蔵人の働く場である酒蔵の減少にもつながっている。

かつての級別表示から、吟醸酒や純米酒などの特定名称表示に変わり、多様化してきた一方で、酒米や酵母の流通によって地域ごとの特徴が失われつつあることも事実だ。

「能登流とは何か」
若い杜氏たちは今、新しい時代の「能登流」を模索している。杜氏組合というネットワークを生かした、今後の活躍が期待される。

能登杜氏組合

能登流を伝える

杜氏組合現状と課題

日本を代表する酒造り集団、能登杜氏。江戸時代から「能登衆」と呼ばれ、ほかの杜氏集団とは異なる独自の酒造技術を伝承していったという。その杜氏や蔵人らをまとめる組織が「能登杜氏組合」。その原点は今から108年前、明治34年8月に開催された「酒造講習会」にある。この酒造講習会をきっかけに、能登杜氏の酒造技術は飛躍的に向上。その高い技術は「能登流酒造り」と称されるようになった。酒造技術の向上と人材育成に大きな役割を果たしてきた「能登杜氏組合」の現状と課題を探る。

高校、大学と農業を学び、20歳でタバコ農家を継ぎました。うちの隣の畑が天狗舞杜氏の中三郎さんの畑で、中さんから「冬場に酒屋の仕事があるから」と誘われたんです。その冬はほかにやることがあり、翌年から車多酒造に配係助手として蔵入りしました。最初は酒についてまったく分からず、単なる『冬場の仕事』としか思っていないでした。

3年目から配を任せられるようになり、ほかの部署も経験しながら26歳で副杜氏に、27歳で杜氏となりました。そのころ天狗舞は石蔵と新蔵という二つの蔵があり、わたしは新蔵を任せられました。中さんはつねね「酒造りで一番大切なものは麴」と教えてくれましたが、わたしは配係が長く、麴をしつかりと勉強していませんでした。中さんから「まずは麴を勉強しろ」と言われ、5年間は徹底的に麴を勉強しました。

杜氏になって苦労したことは、人の使い方です。杜氏はすべての工程を把握しますが、実際の作業は蔵人がします。わたしより年配の方に、動いてもらうよう指示することは大変でした。

この時考えたことは、中さんの人の使い方でした。中さんのやり方は注意するポイントだけを話して、あとは担当に任せます。責任を与え、ずれてくれば理由

を説明して納得させてから修正させる。酒造りだけではなく、杜氏としての人の使い方も教えてもらいました。

今年から蔵が一つとなり、わたしが杜氏となってすべてを管理しています。これまで中さんが築いてきた天狗舞の酒は、山廃仕込みが主流で味のある酒。わたしが目指す酒も味があつてうまいよう中さんの造りを100%継承して『自分の酒』を造っていききたいですね。新しいことにもチャレンジしています。3年前に「天狗舞とはひと味違う酒を造りたい」という専務とわたしが相談して『五凜』という酒を造りました。飲みやすく味わいのある酒でお客さんの評判も上々です。山廃の酒は好みが分かれます。飲みやすく味のある酒が今の時代に求められているのかもしれない。

酒造りは、造り手次第で無限に可能性を追求できる仕事です。今年で22年たちましたが、健康であれば50年以上続けられます。まさに酒造りはわたしの人生となりました。わたしに酒造りを教えてくれた中さんは、もう一人の『親父』です。最初に出会った杜氏が中さんで本当に良かったと思っています。



四家裕

竹葉(能登町)杜氏

【しやけ・ゆたか】平成7年数馬酒造の蔵人となり、二人の杜氏に学ぶ。16年から杜氏。20年全国新酒鑑評会銀賞。18・19・20年金沢国税局酒類鑑評会優等賞。17・18・20年能登杜氏組合自醸清酒品評会(普通酒の部)石川県知事賞。藤ノ瀬在住。52歳。

杜氏は本当にやりがいのある仕事。

自分に任せてくれた蔵元に感謝している。

Yutaka Shiyake • CHIKUHA

中さんの酒造りを100%継承しながら

『自分の酒』を造っていききたい。

天狗舞(白山市)杜氏

岡田謙治

【おかだ・けんじ】石川県立農業短期大学を卒業後、実家のタバコ農家を継ぐ。21歳で天狗舞に配係見習いとして蔵入り。27歳から杜氏となり、二つの蔵のうち一つを任せられる。全国新酒鑑評会金賞を3回受賞。明野在住、43歳。



杜氏として2年目に造った普通酒が、能登杜氏組合の品評会で1位となる県知事賞になりました。まぐれだと分かっていてもうれしいもの。蔵元も本当に喜んでくれました。

この入賞で「この仕事を天職としてやっていける」と感じました。今思うと、あと数年何も評価されなければ杜氏をあきらめていたかもしれません。次の年も普通酒の部で1位となり、先輩杜氏から「品評会の長い歴史の中で、普通酒の2年連続は聞いたことがない」と言われました。お客さんに一番飲まれる酒が普通酒。その酒が高く評価されたことで「自分のやっていることは間違っていない」と自信につながりました。

わたしが蔵人になったのは38歳の時です。勤めていた問屋の社長を蔵元である数馬酒造社長が兼ねていて「空きがきたら蔵で働かせてほしい」とお願いしていました。蔵元からは「やるからには杜氏を目指せ」と言われました。その時の杜氏は立吉一さん。立さんの下で7年間、酒造りを学びました。

8年目の造りが始まる直前に立さんが不慮の事故で亡くなり、一年だけ恋路の萩原忠さんが杜氏でした。

「次は自分にやらせてほしい」と蔵元に申し出ました。杜氏になるなら一年でも早い方がいいと思ったからです。蔵元は失敗を覚悟したかもしれませんが、杜氏を任せてくれました。最初は立さんの残したデータを参考に迷いながらの酒造りでしたが、立さんが自分を導いてくれました。タンクを冷やす水の量で悩んだときに限ってホースに足を引っかけたり、いつもは鳴らない音が鳴って確認不足を知らせてくれたり。「立さんが教えてくれた」と感じることも何度も起こったんです。

杜氏として6年目を迎えた今でも、立さんの存在を感じています。蔵に一人で寝泊まりしても、さみしく感じたことはありません。

蔵入りしていない時期は米を作っています。春に苗を植え、夏に稲を育て、秋に収穫。冬は蔵入りしてその米を醸す。わたしは今、米を中心にした自然のサイクルの中で、充実した日々を送ることができています。酒造りのすべてを任せられる責任、その蔵の長としての誇り、評価されることで得る自信。杜氏は本当にやりがいのある仕事です。自分にこの仕事を任せてくれた蔵元に感謝しています。

INTERVIEW 次代を担う若手杜氏

金七 お酒は舌やのどで味わいを感じたり、鼻で香りを楽しんだり、温度の変化を楽しんだりすることが出来ます。今日は、地元にある酒蔵の協力で、いろいろな個性のお酒を6種類用意しました。ぜひ日本酒を楽しんでください。

①大江山大吟醸
金七 このお酒はアルコール度数が高めなので、冷やだけでなく、ロックもお勧めです。大吟醸は香りが強いので食事と合わせるよりは、食前酒向きでしょうか。

西 こんなに美味しいお酒は初めてです。ロックもいいかもしいですね。
船下 主人(ベン・フラット)は、いしりスープに入っているミルクとお酒が合うのかと話していましたが、すごく相性が良くてびっくりしました。

②大江山「つづらの波」吟醸酒
金七 能登海洋深層水を使った吟醸酒で、お酒を良く知らない人にも勧めています。
ベン これは最初のお酒より香りは少ないけど、軽くてドライ

日本酒を楽しむ

「日本酒の魅力再発見」

同じ米や水を使ってもまったく違う酒ができる。お酒の中でも特に複雑な工程で造られる日本酒。その魅力の一つが味わいや香りのバリエーションだ。今回、お酒を提供する機会の多い6人に、能登町の地酒を飲んでもらい、日本酒の魅力を再発見してもらった。

です。違いがあつておもしろい。

玄田 飲みやすいお酒で、すつと入ってくる感じがします。料理を食べた後に飲むとまた違います。料理と酒が合うと、料理が酒の味を引き立てるような感じがします。この酒はチーズと合いました。

船下 ワインには味を表現する用語がたくさんありますが、日本酒の場合はどうですか。
金七 一般的には、濃厚かスッキリかと甘口か辛口かという基準があります。あとは酸度とかアルコール度数も味に影響してきます。

本間 ラベルには日本酒という数字があつてプラスなら辛口、マイナスなら甘口と言われている。飲む人の体調によっても感じ方は違います。売る立場としては、どんな香りがかというところもラベルに書いてあれば役立ちますね。

③竹葉山廃仕込み純米酒
金七 山廃は昔ながらの製法

で、普通のお酒の2倍以上の日数をかけて造ります。個性的な香りがして、好みは分かれるかもしれませんが。今回は常温で飲んでみてください。

西 「酒やな」という日本酒本来の米の香りがします。味もおいしいですね。

玄田 前の二つとも香りが全然違いますね。わたしが料理に出している酒に近い感じで、酒らしい酒だと思います。

ベン この味は川魚に良く合うかもしれませんね。

④能登海洋深層水
金七 能登海洋深層水を使った吟醸酒で、お酒を良く知らない人にも勧めています。

⑤自家製クラッカー
金七 能登海洋深層水を使った吟醸酒で、お酒を良く知らない人にも勧めています。



地元酒蔵から提供してもらった

- 能登町の地酒
(右から)
大江山 大吟醸
大江山 つづらの波吟醸酒(能登海洋深層水使用)
竹葉 大吟醸古酒 5年熟成
竹葉 山廃仕込み純米酒
谷泉 純米酒
谷泉 直蔵 大吟醸生原酒

本日のおしながき

①、いしりポテトスープ

②、くるまだいとかんばちの

カルパッチョ

③、チーズ3種

白カビのチーズ

ブルーチーズ

クリームチーズ

④、生ハム

⑤、自家製クラッカー

⑥、こんなあじのぬかと

アオリイカのじざ

⑦、和らぎ水

「能登海洋深層水」

⑧、能登町の地酒

竹葉

大江山

谷泉

ベン・フラットさん

民宿ふらっと(オーナーシェフ)
波並在住・44歳

玄田泰輔さん

げんだ・やすひろ
やなぎだ荘(支配人)
布浦在住・48歳

西 慶子さん

にし・けいこ
居肴屋 風来坊(女将)
宇出津在住・46歳

金七聖子さん

きんしち・せいこ
松波酒造(若女将)
松波在住・33歳

本間雅彦さん

ほんま・まさひこ
本間百貨店(専務)
柳田在住・44歳

船下智香子さん

ふなした・ちかこ
民宿ふらっと
波並在住・39歳

能登杜氏の酒は芸術品。
全国に自慢できる酒を
地元を知ってもらいたい。



JA 内浦町
はなばたひさかず
花畑壽一組合長

町出身杜氏の自慢の酒が並ぶ
直売所「おくのといち」

この町が日本に誇れるものは何かと考え、能登杜氏の酒を並べることになりました。杜氏さんには「能登杜氏の酒は芸術品。自慢できる酒をもってきてほしい」とお願いしました。展示することで町のPRにもなると思っています。地元で売



地元能登杜氏の酒が並ぶ「こだわりの銘酒」コーナー

れると杜氏さんも喜んでくれますし、晩酌や贈答用に買って行く人も増えてきています。



日本酒は、イタリアン以外にもいろいろな料理に合わせるができる

ベン 舌で感じる味のどの感じが違います。あとでピリッと来る感じもあっておもしろい味だと思います。
船下 ワインと一緒に余韻があります。フィニッシュが長いお酒ですね。
金七 5年熟成でこ

金七 同じお酒であっても飲む人の感覚の違いでまったく違う印象が出ます。お酒は嗜好品なので、飲んだ人がおいしいと感じてもらえればいいんです。料理によって、お酒を変えたり、器を変えたり。酒蔵としても日本酒をもっと楽しむ方法を提案していきたいです。今日は、お忙しい中ありがとうございました。

(40度前後)にしてみました。
西 少し温めるだけでより米の香りがふわつとしますね。
船下 このお酒は優しい感じがしてわたしは好きです。
ベン 温めると香りが良くでますね。このお酒には焼き魚が合います。
船下 寒い国では赤ワインを温

めるところもあります。これは日本酒のような食中酒ではなく、寝る前に体を温めるため少量飲むというワインです。
⑥竹葉「大吟醸古酒」5年熟成
金七 最後は長期熟成酒です。このお酒は大吟醸を5年熟成させた古酒です。

金七 同じお酒であっても飲む人の感覚の違いでまったく違う印象が出ます。お酒は嗜好品なので、飲んだ人がおいしいと感じてもらえればいいんです。料理によって、お酒を変えたり、器を変えたり。酒蔵としても日本酒をもっと楽しむ方法を提案していきたいです。今日は、お忙しい中ありがとうございました。

西 わたしは「さばのすき焼き」に絶対合うと思います。あとブルーチーズにも合いますね。
金七 このお酒は「ききちよこ」で飲んでもらいました。ききちよこは中が青い蛇の目になっていきます。色味を見たり香りかぎやすくなっている、品評会などでもこのききちよこが使われています。
ベン このお酒は少し色がありますが、日本酒は透明な方がいいのですか。
金七 もともと日本酒はほんのり山吹色をしています。ろ過すると透明になりますが、本来は色があるものなんですよ。
ベン 日本酒はどう保存すればいいんですか。
金七 空気に触れると酸化するので、早めに飲むか、余った場所などで日光が当たらない場所です。昔はよく一升瓶を新聞紙でくるんで台所の涼しいところに置いていました。
本間 温度変化が少ない場所が一番だと思います。以前、小売り仲間たちと廃止になった能登線のトンネルで貯蔵したらおもしろいのではないかと話し合ったこともあります。

④谷泉「直蔵」大吟醸生原酒
金七 次は生原酒です。日本酒は普通、貯蔵前と出荷前の2回火入れ（加熱殺菌）をします。このお酒は瓶詰め前に一回だけ火入れたお酒です。
西 香りが独特で、コクの強さを感じます。
金七 原酒には荒々しさがあって、味の広がり強く感じるかもしれません。日本酒好きにはこの個性がたまらないという人もいますよ。
船下 これはカーッときます。

⑤谷泉純米酒
金七 次は純米酒です。ぬる燗これくらい濃厚だと、ぬかを使っている今日のピザは合いますね。日本酒への意識が変わってききました。
玄田 香りは一番強いですが、この酒には油っこい料理が合うかもしれません。
ベン このお酒は香りも強くてすごく違います。日本酒のバリエーションの豊かさに本当に驚きますね。



ききちよこの蛇の目は日本酒の色味を見やすくするもの



玄田泰輔さん
(公共宿泊施設)

日本酒に対する考えが変わりました。

わたしは今まで、魚料理には日本酒という考えがありませんでした。今日はチーズやピザにも日本酒が合うことに驚き、日本酒に対する考えが変わりました。施設で日本酒の飲み比べをやっていますが、これからもっと積極的に提案していこうと思います。



船下智香子さん
(民宿)

お店でも日本酒を出してみたいですね。

このような機会がなかったら、日本酒の世界に足を踏み入れることはなかったかもしれません。日本酒とイタリア料理のコラボを企画したいですし、お店でも出せればと思います。日本酒に限らず、能登のことを能登に住むわたしたちがもっと知るべきですね。



本間雅彦さん
(酒類販売)

日本酒は奥が深いとつくづく思いました。

商売柄いろいろな酒を売っていますが、今回参加して日本酒は奥が深いとつくづく思いました。地元の小売りとして、もっと地元の酒が売れてほしいと思いますし、売る側としてもしっかり説明していきたいです。いろいろな料理に合う日本酒は最高です。



金七聖子さん
(酒蔵)

日本酒は相手との距離を近づけてくれます。

今日は本当に楽しい時間を過ごすことができました。初めて会った人とも日本酒があればその距離が近づきます。楽しく、そしておいしく食事をするために飲むお酒が日本酒です。いろいろな人に料理と日本酒を楽しむ機会をつくっていきたく感じました。



西 慶子さん
(居酒屋)

日本酒のおいしさに感激しました。

普段は焼酎しか飲んでいませんでしたが、今回いろいろな日本酒を飲んでみて、そのおいしさに感激しました。地元のお酒にもっと興味を持たなければと反省もしました。値段や需要の兼ね合いがつけば、お店の日本酒も増やしていければいいですね。



ベン・フラットさん
(イタリアンシェフ)

酒からもっと能登を知ることができました。

同じ酒でもまったく違う香りがあり、イタリア料理とのコンビネーションの可能性を感じました。今回の企画で、もっとこういう機会を持ちたいと思いましたし、料理やお酒を知ってもらえる最善の方法だとも思いました。酒から能登のことを知ることができました。

日本酒用語辞典

— 日本酒ラベルを楽しむ —

純米酒 石川県産山田錦100%

能登祭

アルコール分^①
16.0度以上
17.0度未満
原材料名^②
米・米こうじ
精米歩合60%^③
清酒^④
720ml^⑤

製造年月日^⑥
21.12

能登酒造
石川県能登町字...

⑧ お酒は20歳になってから。

①から⑧は法律などで表示が義務づけられている
⑨から⑫は要件を満たす場合に表示できる
裏ラベルには主にその製品についての説明や品質を知るための参考データが記載されている

【裏ラベル】

製品の特徴

- ・酒造好適米を贅沢に使用しました
- ・能登杜氏が丹精を込めて醸しました
- ・旨味に富んだ辛口の酒です

原料米	山田錦	精米歩合	60%
使用酵母	協会14号(金沢酵母)		
成分	日本酒度	+5	
	酸度	1.6	
	アミノ酸度	1.6	

甘辛

甘口	やや甘口	やや辛口	辛口
----	------	------	----

おすすめの飲み方

冷やして	室温	ぬる燗	熱燗
△	○	◎	○

能登酒造
石川県鳳珠郡能登町字...

奥能登^⑪
生酒^⑫



- ⑪産地名
- ⑫酒のタイプ
- ⑬メーカー独自の格付け

上撰^⑬

【原材料】
酒造好適米…日本酒造りに適した性質を持つ酒造専用米品種の総称。
米こうじ…米に麹菌を生やしたもので、麹菌がつくった酵素の働きで米を溶かし、デンプンをブドウ糖に変える。
醸造アルコール…サトウキビの糖みつや穀類を発酵、蒸留してつくられる。日本酒の香味を調整するために使われる。
精米歩合…米をどれだけ精米したかを示す数字。精米歩合60%は100%の玄米を精米して60%の白米にしたことを示す。
【成分】
アルコール分…酒100ミリリットルに含まれるアルコールの割合(ミリリットル)。「度」で表す。

【名称】
特定名称…国が定めた規格で要件を満たせばそれぞれ特定名称を表示できる。
吟醸酒…米を磨いて低温でじっくり醸造する酒。吟醸香と呼ばれる繊細でフルーティな香りが特徴。精米歩合60%以上。
大吟醸…吟醸よりもさらに香りが良く飲みやすい。精米歩合50%以上。
純米酒…米と米こうじだけで造る酒。米の旨味やコクがある酒が多い。精米歩合60%以上で純米吟醸酒、50%以上で純米大吟醸酒。
本醸造酒…いろいろなタイプがある。精米歩合70%以上。
上撰…メーカー独自の格付け。以前の二級酒に相当する酒の呼称としてよく使われている。

【酒のタイプ】
新酒…その年に造った酒。フレッシュな味や香り。
古酒…前の年度か、さらに以前にできた酒。熟成香となめらかな味わいが特徴。
原酒…搾ってから水を加えていない酒。アルコール分が高く、味が濃いものが多い。
生酒・生貯蔵酒・生詰め酒…通常出荷までに加熱殺菌(火入れ)を2回行うが、一度も火入れしていない酒を「生酒」。瓶詰め時に1回火入れした酒を「生貯蔵酒」。貯蔵前に火入れし、瓶詰め時にしない酒を「生詰め酒」と呼んで区別している。
冷やおろし…寒中に仕込んだ酒を秋になって味が整ったところで冷やのまま出荷したことからこう呼ばれる。近年季節商品として復活した。
山廃…明治時代に開発された生酛の省力版。「山卸」と呼ばれる作業工程を廃し、合理化したため「山卸廃止酛」略して「山廃」となった。自然に発酵する乳酸を使って酵母を培養するため強い酵母が育ち、米本来のうま味を引き出すとされる。

文化を生かす

杜氏の里のまちづくり

酒蔵が『音風流』に包まれる。

10月24日、数馬酒造(宇出津)の明治蔵で開催された「しらいみちよ酒蔵コンサート」。10回目の開催となった今年も、能登半島地震の被害から3年ぶりに酒蔵で行われた。

テーマは「山の神様」。地元ボランティアの協力で設置された酒蔵ステージにしらいみちよさんの澄み切った歌声が響き渡る。町内外から訪れた約80人の観客は、しらいみちよさんの独自のジャンル『音風流』の世界に包まれた。

本年度は能登ふるさと博の一環として、松波酒造(松波)でも蔵コンサートを開催。酒蔵を生かしたまちづくりも注目を集めている。

先人が築いてきた『発酵』文化は、能登町を輝かせる『発光』文化になる。



能登町長・能登杜氏組合常任顧問

持木一茂

—酒造りについてどう思うか。

能登町の杜氏、蔵人、そしてまかないの人たちは、全国各地で酒造りに頑張ってくれています。ひとたび蔵入りするとお正月も家に帰れないと聞いており、本当に大変な仕事です。

旧内浦町は能登杜氏発祥の地でもあり、能登町は「杜氏の里」です。杜氏の数では、南部や新潟などほかに多い地域はありますが、農口さんをはじめ、全国的に有名な杜氏が数多くいる能登杜氏は、技術では日本一だと思っています。能登杜氏は能登町が全国に誇る文化です。

現在町に3つある酒蔵が、それぞれ

個性的な酒を造っていることも能登町の特徴です。日本酒離れもあって厳しい時代ではありますが、最近では日本酒を飲む女性が増えているという話も聞きます。これからもおいしい日本酒を造り、日本酒ファンを増やしてほしいと思います。

—後継者不足については。

以前は出稼ぎで半強制的に酒屋に行った人も少なくありません。現在は出稼ぎをする時代ではなく、志ある若者を酒造りの後継者として育てていかなければなりません。そのためにも、酒造りの魅力や職人としての杜氏の存在

を若者に知ってもらい、興味を持ってもらう必要があります。

町は「醸しの里」をキーワードにパッケージ事業を展開しており、蔵人の新規雇用を含めた能登町での雇用創出にも力を入れています。こうした町の事業も有効に活用してもらい、杜氏の後継者となる蔵人の確保に力を注いでいきたいです。

—「醸しの里」という言葉は。

「発酵半島」とも呼ばれる能登半島。酒を醸す杜氏のほか、「いしり」や「こんかいわし」などの発酵食品が数多くあり、昔から発酵文化が受け継がれて

きた地域です。

わたしはさらに、能登に暮らす人たちがその長い歴史の中で「心」も醸してきたと思っています。人間味あふれるもてなしの心、まじめで粘り強い性格など能登人の素朴さは、能登半島という地域でこそ醸されてきたのではないのでしょうか。

能登に住むわたしたちがこれからも心を醸し続けることで、能登半島はほかのどこにもない輝ける地域になります。まさに「発酵」文化が地域の「発光」につながると思います。

「能登町は醸しの里」。これからもゆっくりと心を醸すことができる古里であり続けたいと思います。

米、気温、湿度……

同じ条件は二度とない

同じ酒も二つとない

一年に一度の酒造り

経験を積み重ね

勘を研ぎ澄ませ

米を醸す芸術家

能登杜氏は

この一滴に魂を込める