地域性を活かした商品づくり—雪洞貯蔵—

豪雪という地の不便性を逆に生かして、酒の貯蔵に活用した商品開発の経緯を詳細に解説していただいた。
地方メーカーの在り方を考える参考になるものと思われる。

大 平 俊 治

は じ め に

緑川酒造(株)の歴史は明治 17 年(1894 年)に大平桂作が創業を開始した。昭和 30 年代になるとアメリカを中心に輸出を開始。昭和 60 年代の円高ドル安状況を迎えて急激に輸出量が減少し、一時は自社製品の 1/3 を出荷するまでに至った出荷量も、ほとんどゼロに近いところまで落ち込んだ。

折しも新潟の清酒は上昇傾向にある中、当社では国内出荷の伸びが多少あっても、輸出不調の影響をもろに受け、焼け石に水の状態が続いた。それに加え、長年出荷を続けてきた北海道への出荷が、競争激化の波をもろに受け激減してきた状況が重なった。

「緑」誕生の背景

そんな時期に、様々の商品を世に送り出した。なんとしても国内の出荷を増やさねばならないという思いからであった。秋から冬、春にかけての熟間専用酒である緑川正宗、手頃な価格の純米吟醸酒香織、もち米を使用した生酒、など連発した。そんな中の一つに雪洞酒「緑」がある。

緑は偶然の産物であった。

当社では大吟醸の貯蔵は搾った後、澀引きして瓶詰めを行い、冷蔵庫の中に貯蔵している。大吟醸をこの中で低温で貯蔵することは、熟成をゆっくり進行させ大吟醸の味を微妙にまろやかにさせてくれる。通常の清酒の貯蔵は当時の土蔵の蔵を冷房して 20℃ 近辺にすることが精一杯であった。夏になると特に温度上昇が激しく最悪の場合は 30℃ 近辺まで上昇した。特に地下水が軟水である当社では、夏を越える酒が正直のところ若干だれてしまい炭戸過を併用して販売していた。

酒質には波が多く、夏が終わると熟成度が進みすぎるくらいがあった。冬になると新酒のできあがるのを待

ち、古酒に新酒をブレンドしたものである。そうすると古酒に腰が戻りジャキッとした酒になり、その酒を売っていたのが当時の状況であった。

そんなおりの昭和 62 年、たまたま製品にするあてもなく純米酒を仕込み、小タンクと残ったものを大吟並みに 0℃ 近くの冷蔵庫に入れて冷蔵しておいた。タンクの方は通常通りの火入れ、もう片方は一升瓶で火入れをした。今のようにパストクーラーと言う機械で一升瓶を短期間に冷水シャワーをかけて冷やす機械がなかったので、自然放冷で一升瓶を冷やしていた。それでも数時間で一升瓶の温度は下がった。タンクでの放冷は非常に時間がかかり、70℃ の火入れ温度が下がるのに 1 週間近くかかった。通常、火入れの温度が長時間継続することは、香りを重視する吟醸以上の酒にはあまりよろしくないとされている。

そしてやがて秋になり、忘れていたその酒を飲み比べる機会に恵まれた。比較すると明らかな差がそこには存在した。瓶で火入れをして低温貯蔵した酒の方がタンクで貯蔵したものよりも香りも味もフレッシュであった。

問題点は大吟醸のように少量であれば冷蔵庫に一升瓶を保管することができるが、商品として一般に安価で流通させるためには大容量の、しかもコストのかからない貯蔵方法を考えなければならなかった。いろんな人に相談してヒントを得たのは、昔は冷蔵庫もない時代にはよく夏まで雪を保存して野菜や魚を保存していたということであった。

雪洞貯蔵の実例

また、ちょうどそのとき実際に数年前から断熱シートを利用して雪の保存実験をしていた会社があった。そこに相談に行った。そこが大沢加工(株)である。

翌年その会社の指導の元、銀山平という豪雪地に雪を集めてもらいそこに上から縦穴を掘った。そして、そこ

“Midori” has a freshly taste of new type sake —The influence of a preservation in the snow upon the sake—

Shunji OODAIRA (Bypresident of Midorikawa Co., Ltd.)

に一升瓶に詰めた純米吟醸酒を貯蔵した。瓶の上に雪をたっぷりのせ断熱シートをかぶせた。作業をしている途中、観光バスが何台も停まり酒を売ってくれとせがまれた。このとき雪の魅力は貯蔵に限らず販売にもいいイメージなのだと理解した。

雪の堅穴式の中の貯蔵では、雪が途中でなくなってきたり、シートが強風で飛ばされたり、雪が解けて酒がむき出しになったりとトラブルの連続であった。

翌年、指導をしてくださった大沢加工(株)が、雪洞貯蔵の施設を建設し営業を開始した。その施設は、屋根と柱で出来ており壁に当たる部分が雪で覆われているという構造になっている。中は貯蔵庫になっていてフォーク

リフトが入れる施設になっていて非常に搬入、搬出がしやすい構造になっている。通常、大沢加工ではこの貯蔵施設に人参とかの野菜をいれて貯蔵している。冷蔵庫と違うところは、冷蔵庫が乾燥を促進させるのに、この雪の貯蔵庫は湿度が非常に高く、野菜を非常にみずみずしく保つ。酒瓶は密閉しているので湿度には関係ないが、安定した温度と光を遮断した構造は、酒を安定して貯蔵するのにまさに打ってつけである。雪まだ降る3月から4月にできたての純米吟醸を原酒のまま火入れ瓶詰めし、パストクーラーで急冷させ、雪洞にトラックで運び、パレットに積み、フォークリフトで積み上げるといやり方で貯蔵している。取り出しは6月中旬、直ぐに全量

冬場、夏場の出荷比率(昭和62年度)

冬場、夏場の出荷比率(平成7年度)

一升瓶からタンクに移し平均化させて度数を 15.3% に割水し、再度瓶詰め、火入れ、急冷出荷となる。

作業は大変面倒であるが、この作業により大量の商品を大吟醸並みに貯蔵、出荷でき、酒を火入れしたにも関わらず香りがフレッシュで火入れショックが少なく、生酒以上に生酒らしくなる。この方法は火入れ方法、貯蔵方法がバランスよく、両方のメリットを高めあっていると思われる。イメージで言えば魚の活きメが、生きて水槽で運ばれて料理されるよりおいしいと言われているのと一緒に、フレッシュなまま火入れをし、雪洞で 0℃ 近くの温度で貯蔵、熟成をかける、そうすることによって

よりリフレッシュでなめらかな酒ができあがっている。

大吟醸の貯蔵手法と昔ながらの野菜の貯蔵方法とが合体してできた新しい貯蔵方法、また火入れをした酒でありながらイメージは夏場の生酒に匹敵する効果を持ち併せている。しだいに夏の大型商品にまで育ってきた。当初は生酒の一助になればとの考えで細々とスタートしたが、契約のある酒販店様の予約の積み上げにより販売量が決められ、現在では 6 月から 10 月の間で一升瓶換算で 50,000 本以上が出荷されるまで成長してきた。雪の貯蔵施設のおかげでこれだけ大量の酒を貯蔵する事が出来るようになったことは大変喜ばしいことと思っている。むしろ夏が我々のもっとも売れる時期になったことは自分たちも一番予想外のことでびっくりしている。まだまだ貯蔵施設に余裕があり、入れられる可能性があるというのが、この施設のすばらしいところでもある。

平成 2 年に酒蔵が移転新築されたわけであるが、このときの経験をもとに、仕込蔵から貯蔵蔵まで完全に低温貯蔵できる冷蔵施設を建設した。品質を保持するには非常によく、どんな気候でもきちっと温度管理ができて安心していただける。

もちろん、一番出荷が多いのは 12 月だが、それを除けば夏場の出荷数が他の季節と遜色なく、むしろ夏が酒の季節になって来つつあり、将来が楽しい状況になってきている (グラフ参照)。ここまでの商品にしていた酒販店様、いい施設を利用させていただいている大沢加工(株)様、この酒を造っている蔵の人に感謝をして筆を置きたいと思う。

<緑川酒造(株)>