

地域発! 現場検証シリーズ

曙酒造株式会社

代表取締役社長 鈴木 孝市

- 所在地 河沼郡会津坂下町戌亥乙2
- 創業 明治37年(1904年)
- URL <https://akebono-syuzou.com/>
- TEL 0242-83-2065
- 事業種目 清酒製造業



悩み、苦しみ、葛藤し 新たな挑戦に乗り出す

日本酒の蔵には百年以上続く、いわゆる老舗が多い。日本各地で長く事業を続けてきた酒造業。一見すると、そうした歴史は代々当主が順調に事業を継承してきた結果であるように見える。しかし、現実をみれば、代々当主はどのようにして事業をつなぎ、いかにして事業を発展させるべきなのか、悩み、苦しみ、葛藤して事業をつないでいる。いわば、こうした営みの結果が長期存続を可能にしている。福島県河沼郡会津坂下町にある曙酒造も、こうした老舗酒蔵の一つである。

■女性が継承してきた歴史

曙酒造の創業は1904（明治37）年。兄弟二人が酒蔵を立ち上げようとの志を抱き、会社の設立に奔走していたのであるが、不幸にして亡くなってしまう。そこで、その志を受け継いで父親と姉妹が会社を起業したのが始まりである。その後、女性が蔵を引き継いできたという。「私は6代目ですが、はじめて男が引き継ぐことになりました」と鈴木孝市代表取締役社長。



▲当時の天明と鈴木夫妻

曙酒造が全国ブランドに成長したのは、孝市社長の母明美の代であった。祖父の急死を受けて、東邦銀行に勤めていたこともあって、財務面も含めて経営の立て直しに参加した。当時は普通酒しか製造していない蔵であった。東京農大で学んだことがあるとはいえ、学生レベルの知識しかない。酒造りでの転換を目指して県の清酒アカデミーで勉強して、吟醸酒の製造に乗り出した。幸い2年目には地元の米を使った純米酒が県の鑑評会で知事賞をとり、その後も全国新酒鑑評会で賞を獲得することになる。



▲旧中取り零号

こうした実績に注目した人物、フルネットの中野繁社長との出会いが、さらなる成長に結びついたという。全国新酒鑑評会で金賞を取った大吟醸「一生青春」が縁で蔵を訪れ、東京への進出を支援するとともに、その進出に応じた新たな銘柄「天明」という名前も提案してくれた。これを機に、全国ブランドへと、成長路線に転じたのである。

■6代目が入社

順調に成長を続ける曙酒造。孝市社長は東京農大に進むが、卒業後、このまま家を継ぐことになれば、社会をまったく知らない人間になってしまう。悩んだ末に、1年生の冬に退学を決意。当時アルバイトで働いていた人材派遣会社から声をかけられ、その会社で社会人としての歩みを始めた。

ところが、突然、先頭に立って蔵を引っ張っていた母が大病にかかってしまう。東京の病院に入院し、手術を受けることになった。手術の前日、見舞いに訪れた孝市社長は、ベッドで帳簿を付けている母を見ることになった。「酒造りは大変な仕事なのに、それでも生死をさまようようなときにでも、蔵のことを考える。それほど魅力的な仕事なんだ。面白そうだな」と思ったという。帰郷して、会社を継ぐことを決断した。2007（平成19）年のことであった。

杜氏である母からは酒造りを仕込んでもらえるとばかり思っていたが、入社してみると、「体を壊すくらいまでして学んだことを、息子だからといってすぐに教えるわけではない」との反応。まずは体を壊すくらい酒を飲んで、自分で学べという。他の蔵の酒を飲み、美味しいと感じた酒蔵には直接訪ねて、教えを乞う。さらには県の清酒アカデミー、東京の酒類総合研究所、広島酒類総合研究所でも学んだ。こうして、地元を超え、県、さらには日本全国で酒造りに真剣に取り組んでいる人たちの聲に接することで、酒造りに対する自分の考え方を確立していった。



▲蔵元外観写真

■理想の酒造りに向けて

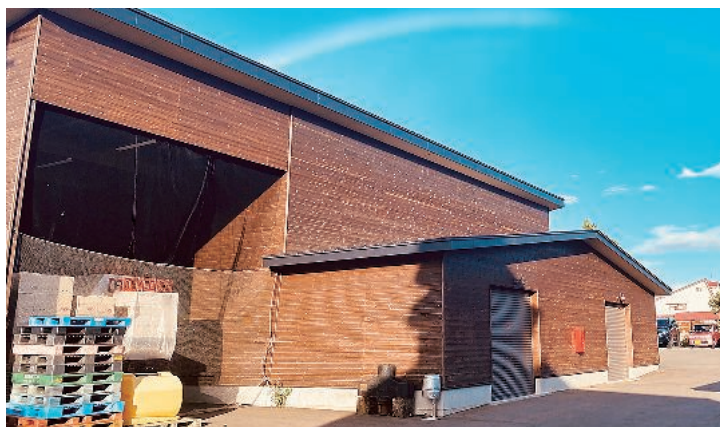
いよいよ酒造りの理想を実現しようと、動き出した。はじめは自動洗米機を導入し、少量の米を丁寧に洗うことで、酒の質を向上させようとした。実際、そうした作業の変更は顧客からのよい反応を得た。ところが、従来の作業に親しんでいた従業員たちはどうしてもそれに固執してしまう。結局、従業員を一新するしかないと決断し、両親を説き伏せた。新たな酒造りに挑戦しようとした矢先の2011（平成23）年、東日本大震災に見舞われる。

蔵は大きな被害を受けたが、福島で酒造りができることの意味をかみしめ、福島を表現する酒を造ることを目指した。この思いを共有する、残ってくれた少人数の従業員と蔵の再開に向けて動き出した。蔵の設備を大幅に見直して、生産工程を改善した。8月には収穫できる瑞穂黄金という米を使って、「天明中取り零号」純米無濾過原酒の発売に漕ぎつけた。

こうした努力は2013（平成25年）年、歴代最年少で福島県春季鑑評会での知事賞を獲得するという結果に結びついた。曙酒造のこだわりは、徹底した温度管理。蔵の温度を5度以下に保ち、搾った酒は0～4度で管理する。貯蔵室はマイナス2度以下で、小売店への輸送も冷蔵車を使用している。造り立てのフレッシュな日本酒を提供することで、日本酒の旨さを届けたいとの思いである。



▲東日本大震災被害



▲新倉庫



▲蔵



▲槽しぼり



▲零号 1800ml



▲蔵座敷

■「福島」を表現したい

「設備投資には苦勞しました。しかし、そこで助けになったのがスノードロップというリキュールでした」（孝市社長）

すでに震災前に製品開発を計画していた商品。日本酒を飲まない人口が増加していることに危機感を覚え、日本酒の入り口としての役割も考え、日本酒ベースのリキュールを開発した。地元の乳業メーカーが販売するヨーグルトを使い、アルコール度を5%に抑えている。季節ごとにイチゴや桃など、福島産のフルーツを加えて、多様なフレーバーを楽しめる。2011年、震災後に発売できた。ここでも、福島への表現に対するこだわりが現れている。

「今の福島のすばらしさを知ってもらいたい。私はそれをアルコール、醸造酒を通して実現したいのです。日本酒でそれをやろうとすると、どうしてもわれわれの蔵から近い場所での原材料に偏ってきます」（孝市社長）福島へのこだわりは米、水などの原材料だけでなく、蔵人にも向けられている。近隣の高校生を毎年採用して、彼らを育てることに力を入れている。地元で18歳まで育った子供たちは、地元で培ってきた経験やセンスを持っているからである。福島ならではの個性をもった日本酒を造るとしたら、究極的には原材料だけでなく、造り手も福島産にするべきであるとの考え方である。震災を経て、より一層、福島の企業であるといったアイデンティティに、そして福島への貢献に重きを置くようになっている。

福島へのこだわりは、日本酒を超えて、醸造業という事業範囲の拡大にまで及ぼうとしている。醸造業ということからすれば、日本酒だけでなく、ワインも射程に入る。事実、2018年に葡萄を植え始め、ワイナリー業への進出の準備に取り掛かっている。

曙酒造は、醸造業としての新たな挑戦に乗り出している。



▲ブドウ畑



▲スノードロップ

聞き手・執筆者

神田 良（かんだ まこと）

日本生産性本部 生産性新聞 編集委員

明治学院大学 名誉教授

RIMS 日本支部 支部長

「地域発！現場検証シリーズ」は、公益財団法人日本生産性本部との共同取材企画です。なお、生産性新聞の掲載内容と一部表現が異なります。



▲神田名誉教授

▲鈴木孝市社長