

日本酒は、米、酵母、水から作られた醸造酒である。日本では有史以前から様々な形で飲まれてきた。白神山地では、山からミネラル分が少ないきれいな湧き水が流れ、平地の稲田ではその繊細な味わいと香りで全国的に知られる米がつくられている。これらが一緒に組み合わせさせて、この地域の優れた地酒ができる。

今日受け継がれている日本酒の製造技術のほとんどは、後継者たちにより、16世紀までに確立されたものである。それらは、精米、加熱殺菌工程、木樽での貯蔵などである。19世紀になると、蔵元たちは、蒸し米に麴と呼ばれる酵母を加えて発酵するようになった。これは、日本酒の味わいに多様性を与える要素の一つである。もう1つの重要なファクターは、精米である。具体的には、米粒のどれだけの割合を削り取るか、ということである。タンパク質の外皮が取り除かれると、残りのデンプン質の中心部が発酵混合物のより大きな割合を占め、最終的な風味に変化を与える。大吟醸として知られる高級酒の場合、米粒の少なくとも50%を除去する必要があるが、最も高価な品種の場合、ひとつひとつの米粒を70%も取り除かなければならない。

白神山地の秋田側には、山本酒造店と喜久水酒造の2つ酒蔵がある。

### **山本酒造店**

八峰町の山本酒造店は、1901年に当時小さな漁村であった八森村に創業した。新鮮な湧き水を海辺にあった蔵までパイプで送るために、村民は長さ3kmを超える自家水道管を敷設した。当初杜氏による管理体制だったが、近年では従業員が主体的に取り組める体制を採用するようになった。

山本酒造店では、グレードの異なる純米酒（糖分や醸造アルコールを添加せずに製造）のみを生産している。純米はその風味を米のみに頼っているため、米の品質が最も重要である。その卓越性を堅持するために、山本酒造店は自ら酒米を栽培している。約半分は有機栽培で、無農薬および無化学肥料で栽培されている。

### **喜久水酒造**

能代市の喜久水酒造は、1875年に創業した。喜久水酒造は、1900年に建設された長さ100メートルの鉄道用地下トンネルの跡地を日本酒の貯蔵庫に使用している。これにより、一年を通じて理想的な室温である12度に保たれている。喜久水酒造では、安価な銘柄から1本10万円の大吟醸まで、幅広い価格帯の日本酒を生産している。また、地域のアイデンティティと能代の町との強いつながりを大切にしている。

### **時代とともに変化する**

日本酒の長い歴史にも関わらず、全国的な生産量は1970年代初頭のピークの3分の1にまで縮小している。それは、消費者、特に若者が他の飲料を飲むようになったことが影響している。そこで、100〜330年の歴史を持つ由緒ある5つの酒造会社が、事業を活性化させるためグループを結成。自らをNEXT5と呼ぶこれらの比較的若い経営者らは、新しいアイデアに抵抗することが多い年上の杜氏との対立など、同

様の問題に直面していた。彼らは協力して、新しい飲料（スパークリング酒など）の醸造、若年層の消費者に訴えるマーケティング戦略の立ち上げ、海外市場への進出に取り組んでいる。山本酒造店の現在の蔵元である山本友文は NEXT5 の一人であり、山本酒造店は現在、12 カ国に輸出している。