

佐渡で持続可能な未来を紡ぐ

奇跡を生み続ける 夫婦の挑戦

東京での華やかなキャリアを擲ち、佐渡の酒造に飛び込んだ夫妻は、
マインドセットを変えることによって成功の良循環を築いた。
根幹にあるのは「佐渡島」そのものが持つ価値だ。
「酒造りとは地域をつくること」という信念を貫く夫婦の歩みを追った。



◀5代目当主・代表取締役社長
平島 健氏(右)
専務取締役 尾畑 留美子氏(左)

「佐渡」に軸足を置く 夫婦二人三脚

暗い世相に包まれた2020年、尾畑酒造にとって二つの明るいニュースが飛び込んできた。旧西三川小学校を再生した体験型教育交流施設「学校蔵」が、佐渡の地域活性化、及び循環型社会実現への貢献を評価され、日本初の「日本酒特区」に選ばれた。さらに、持続可能な取り組み推進に顕著な実績のあった企業・団体に送られるジャパントイムズ社主催「第2回ジャパントイムズ SATOYAMA&ESGアワード2020」のSATOYAMA部門で見事大賞をとったのだ。尾畑酒造5代目蔵元で代表取締役社長の平島 健氏と、専務取締役の尾畑留美子氏夫妻が心血を注いできた取り組みが結実したといえよう。

契約農家による「朱鷺が暮らす郷づくり認証米」の酒米作りや400年間守られてきた棚田の米で酒を醸すこと、そして学校蔵の酒造りに再生可能エネルギーを使用するなど、尾畑酒造が手がける事業は多岐にわたる。朱鷺の保護に全島体勢で取り組む佐渡島にとって、循環型社会の実現と持続可能な活性化は重要なアジェンダ。そこに貢献するのは、自然な流れだという。「酒造りは地域づくりそのもの」と考えると、やる

べきことは「二方向に収斂する」と平島氏は言い切る。

生涯ものづくり 携わるため新天地へ

平島氏と尾畑氏のパートナーシップは数々の奇跡を生んできた。

尾畑氏の発想力と突破力は注目に値する。かつて難関の日本ヘラルド映画株式会社宣伝部の入社試験を突破し、「氷の微笑」「レオン」など注目作の宣伝プロデューサーを務めた経験が酒蔵の経営においてもいかに発揮されている。一方で、平島氏の静かな安定感、視野の広さと構想力は、尾畑氏の八面六臂の活躍に確固たる基盤と裏付けを提供してきた。尾畑酒造がこの卓越した能力を持った夫婦を経営者に持ったことが今日の大躍進に繋がっているのは疑う余地もない。

平島氏は東京都出身。1988年に大学卒業後、株式会社角川書店で編集者として「東京ウォーカー」などの情報誌を作っていた。尾畑氏とは気の合う飲み友達だった。

1994年、尾畑氏の父で4代目蔵元・尾畑俊氏が入院。死を身近に感じた。尾畑氏は、7年勤めた職を辞して尾畑酒造を継ぐ決意をした。「もし明日

地球が終わりを迎えたなら、大好きな佐渡の仕込み蔵で真野鶴を飲みたい」と思ったからだ。

尾畑氏は、「佐渡に戻ることにしたの」と平島氏に打ち明けた。平島氏は熟慮の末、「君と一緒に佐渡へ行くよ。よろしく」と交際を申し込んだ。そこにあったのは、尾畑氏に対する想いだけでなく、生涯をかけるに足る仕事とは何か、という自問に対する答えだった。

出版社の仕事は楽しかった。しかし、いずれ第一線から離れた管理業務に配置される可能性が高い。一方、平島氏の母方の実家は長野県の佐久の花酒造。学校の長期休暇はほとんど酒蔵で過ごし、叔父が酒造経営に携わる様が目に焼き付いていた。「酒造りならば、出版業よりも長くものづくりに携われる」と思った。「酒屋の血筋が後押しをした」と平島氏は振り返る。

二人は1995年に結婚し、ともに佐渡へ渡った。佐渡での暮らしは楽ではなかった。「旅んもん」、佐渡の方言で「よそのもの」という意味の言葉がついて回った。悔しさを噛み殺し、現場で目の前のことを誠実にこなしていくことだけを考えた。

やがて酒屋の仕事にも慣れ、徐々に地元の人々にも受け入れられた。しかし、1990年代後半には、日本酒業界も

一時はブームに沸いた佐渡島の観光も陰りが見えていた。右肩下がりの売上が何年も続いた。

尾畑氏は、久しぶりの故郷の生活で厚い壁にぶち当たっていた。3カ月周期で変化する映画業界と、酒造りに1年かける酒造業界では、常識も違えばスピード感も違う。何度も「東京に帰りたい」と平島氏に弱音を吐いた。しかし、平島氏には、自ら選んだ佐渡の地に踏みとどまる覚悟ができていた。

「自分たちが変わる」ことの ポジティブな連鎖

2000年、佐渡に来て5年が経った。「うまくいかない理由を外に探さず、まず自分たちが変わろう」という気付きが全てを変えた、と尾畑氏はいう。

平島氏は商品企画に当たって攻めの姿勢に転じた。当時、特に新潟では、純米酒は「重い」と敬遠する人もいた。平島氏は、穏やかな酸、かつ日本酒度プラス15で沢山の量を飲めるが純米酒の旨味も残る「辛口純米酒」を仕上げ、酒販店などで積極的に飲用シーンを提案した。このような商品は当時まだ珍しく、今も残るロングヒット商品に育った。

一方、2003年、尾畑氏は海外輸出を開始した。「海を一つ越えるも二つ越



▼この日の学校蔵体験の蒸米は佐渡産越淡麗50%。越淡麗は山田錦と五百万石を親にもつ晩種で、汎用性があり、味に幅がある作り方もスッキリ系の仕上げ方もできる使い勝手のいい酒造好適米だ。「地産地消の観点からも、佐渡産越淡麗での作りは今後増やしたい」と平島氏は希望を語った。

▲学校蔵のオリエンテーション風景。通常の仕込みの中に混じって体験するよりも順を追って理解できるプログラムと参加者の評価も高い。日本酒愛が深すぎて自家醸造を手がける外国人の参加者も多く「佐渡にやってきてさらに日本酒愛と佐渡愛を深めて帰っていく」という。



▲学校室、麹室での体験風景。今年から酒母の麹についてはへぎ蓋に挑戦するという。「ゆくゆくは全部へぎでやれるようにしたい」と平島氏は意気込む。



▲仕込み蔵のもろみタンクは5000ℓを中心に23本。サーマルタンクは高精白の大吟醸・純米大吟醸クラスのものや本生、生貯蔵を0℃～3℃で管理する。酵母は新潟県醸造試験場G9、S9酵母、協会601号、1801号などを使い分ける。G9酵母は酸が少なく発酵力旺盛、香りのバランスが良い。



▲仕込み蔵の麹室は新洋技研工業(株)のステンレスパネル式廻室。低精白純米酒については中立工業(株)の天幕式自動製麹装置を使用し、それ以外は箱廻だ。5kgと12kgの箱があり、5kg盛りの箱廻を使う比率が高い。



▲生産蔵では鑑評会用酒以外ほとんど80段の藪田を使うが、学校蔵では全て槽搾りで上槽する。



▲学校時代の理科室と理科準備室を改造した醸造設備。メインの仕込み蔵と異なり、学校蔵では洗米についてもMJP式洗米機を使用。酒母も速醸のみならず1昨年から2年間山麴、今年からは生麹に挑戦する。



▲廃校になった西三川小学校の木造校舎は高台にあり、真野鶴を望む眺望も抜群だ。「我々の世代からすると木造校舎は懐かしい。可愛らしい校舎」と平島氏は目を細める。

▲仕込み蔵では精米歩合50%以上はほぼ(株)富山鉄工所のパストライザーで瓶燻一回火入れする。「甘味の残し方と香りに関しては一回火入れの方がいい」ので出荷量を増やしている。

▶(株)協和コーポレーションの協和式膜脱酸装置。酒中の溶存酸素を強制的に抜く。酸化で味が変化するのを防いで香りや風味を残したい本生や生詰め一回火入れの物などに使う。



▲前日のMJP洗米と蒸米のセッティングはスタッフが行う。生徒5人とスタッフ5人の共同作業で12kgから14kgほどに分けて自然放冷。この後手作業で廻室に運ぶ。

「場所の力」に導かれた「学校蔵」の取り組み

二人は2010年、廃校になった西三川小学校と出会う。丘の上に佇む築60年の木造校舎から真野鶴に沈む夕日を見たとき、「これは絶対に残さねば」という思いが2人に芽生えた。2014年、理科室と理科準備室を製造拠点に改装

酒造業界の歴史に残る初の日本酒特区指定

2020年5月、「学校蔵」は、前年12月に国会で成立した「日本酒特区」第1号に認定された。酒蔵が地域活性化のための日本酒製造体験施設を設立する場合に、既存の清酒製造免許を援用できるようにしたものだ。

「学校蔵」は仕込み蔵から離れているため独立の酒造免許が降りず、リキュール免許しか使えなかったため、純米酒に佐渡産の杉材を漬け込み「樽酒リキュール」として加工する必要があった。

酒税当局は教育交流事業自体には協力的で、やれる範囲でできることをしてくれた。しかし、どうしても「日本酒」を造る体験をしてほしい。と10年間当局と粘り強い話し合いを重ね、厚い岩盤を突破した。杉の香りをつけることでフレーバーが限定されることがなくなる。体験に来た生徒に背景を説明する必要性からも解放され「自由になった」と平島氏は喜ぶ。

一方、「特区を取った意義を改めて実感している」と尾畑氏はいう。日本の製造場で日本の原料を使って作られた清酒を「日本酒」と定める地理的表示(GI)がある以上、海外から参加する生徒にとっては、「本場の日本」「日本酒」を

した「学校蔵」が誕生した。

仕込み蔵が休止する6月から8月にかけて、酒造りを行う。加えて年1回、外部から識者を招き佐渡の魅力と循環型社会実現について学ぶ「学校蔵の特別授業」と、「酒造り体験プログラム」を行う。1回の酒造りセッションにつき定員は5人、滞在期間は1週間だ。酒造り体験の傍ら、空き時間を利用して島を探索することで佐渡島のことをより深く知ってもらい、佐渡島のファンになってもらう。これをきっかけに佐渡のリピーターになる人も多い。日本酒愛が深い外国人の参加が多いのも特徴だ。

ポジティブな企業風土も醸成されている。蔵人スタッフは、生徒からの酒造りについての質問に答える必要から、自ら勉強する。それがスタッフのスキルアップにも繋がるし、外部からの刺激を受けて発想力や積極性も生まれる。

さらに、来年から、同窓会組織を作り「ホームカミングデー」を年に1回設ける予定だ。「母校」に戻る機会を作ることによって、佐渡のリピーターや日本酒応援団をさらに増やしたい。

「交流が増えれば、定住人口が減る佐渡島の未来に希望が生まれる。「島、なんだか楽しそうだな」と次世代が思えるポジティブな選択肢を作りたい」と平島氏は夢を語った。

造れる」ことに価値がある。「学校蔵」のプログラムそのものもそれを踏まえて今後進化させる構想があるという。

「真野鶴」の挑戦は、佐渡島はもちろん、日本酒業界全体にとっても「希望」だ。希望の苗木を、今、平島氏と尾畑氏は、30年後を見据えて二人で植えている。幼木がやがて大樹に育つ日を見届けたい。

尾畑酒造株式会社

代表取締役社長(五代目蔵元) 平島 健氏

- 〒952-0318 新潟県佐渡市真野新町449
- TEL 0259-55-3171 ●創業1892年
- https://www.obata-shuzo.com/

1988年明治大学政治経済学部経済学科卒業後、(株)角川書店(現株式会社KADOKAWA)に入社し、雑誌編集の仕事に携わる。1995年、結婚を機に佐渡へ渡り妻・尾畑留美子氏の実家である尾畑酒造に入社。2008年代表取締役社長に就任後、尾畑氏とともに二人三脚で佐渡における循環型酒造りを実現、佐渡の地域活性化に尽力する。

