

資料3-3



「社員と10年先、20年先のビジョンを共有することが大切」と語る代表社員の鈴木孝市氏

事業承継

「地域に何か残せる蔵」を目指し 若手4人で再スタートを切った

曙酒造合資会社

業種 飲料・たばこ・飼料製造業
代表者 鈴木孝市氏〔代表社員〕
所在地 福島県河沼郡会津坂下町戊亥乙2
TEL 0242-83-2065
WEB <https://akebono-syuzou.com>



Summary

鈴木氏がビジョンを示すと、
ベテランは辞め、若い2人が残った

リキールや義援酒など、
意欲的に酒造りに取り組んだ

良い酒造りのため、働く環境や
製造設備などを改善していった

福島



会津坂下町で100年以上の歴史を持つ蔵元。東日本大震災後、6代目・鈴木孝市氏が製造責任者となり、改革に乗り出すと蔵は若返り、雰囲気は明るくなった。2013年から3年連続して全国新酒鑑評会金賞を受賞するなど、再び輝きだし、生産量は被災前の約3.8倍に伸びている。



2007年、実家の蔵に戻り 一から酒造りを学んだ

曙酒造合資会社は、1904年創業、会津坂下町で100年以上続く蔵元だ。1990年代から吟醸酒の製造を本格化させ、外部委託の杜氏制をやめて造った「一生青春」が、1999年から3年連続して**全国新酒鑑評会**金賞受賞という輝かしい歴史を持つ。

現在、経営を担っているのは、6代目、鈴木孝市氏（代表社員・製造責任者）。蔵元杜氏である母・明美氏が病気を患い、その後、営業部長の父・孝教氏も体調を崩したため、2007年、東京の一般企業で働いていた鈴木氏が蔵に戻ったのだ。蔵に戻る少し前、居酒屋で飲んだ実家の酒「天明」は明らかに味が落ちていて、鈴木氏は蔵の変調を悟っていた。

蔵に戻った鈴木氏は、酒造りを一から学び始めた。「一生青春」を生み出した母・明美氏からは「酒は飲んで勉強するもの」と言われ、1年間に3,000種類もの日本酒をメモを取りながら飲むという「修業」の日々を送りながら、福島県酒造協同組合の酒造アカデミー職業能力開発校にも、3年間通った。

「県の酒造アカデミーでは、同世代の蔵元の人たち、相談に乗ってくれる若い先生と出会いました。

2年目、3年目には、酒類総合研

究所の講習にも参加し、高い志を持った蔵元、蔵元の将来を背負って立つ優秀な従業員と出会い、本当にたくさんの刺激を受けました。その中で、私は生まれ変わったと思います。『このままじゃいけない』という漠然とした思いが確信に変わり、曙酒造の酒造りを変えていこうと決心しました。

地域に何かを残せる蔵に していこうと決意した

当時の曙酒造は、ベテラン従業員の発言力が強くなり、統率が取れない状態になっていたという。

「初めは**和醸良酒**」の精神で従業員とうまくやっていくようにしていたのですが、なかなか良い酒ができません。それで両親に「頭を下げてベテラン従業員には辞めてもらおう」と話したのですが、納得してもらえませんでした。

鈴木氏は「もめてもいいから、自分の信じた酒造りをする」と決意するのだが、従業員にその決意を伝えられないまま3月11日を迎えた。

東日本大震災によって、製造設備のある建物3棟がすべて半壊。出荷前の酒3,000本も被害に遭った。さらに、福島第一原子力発電所の事故で、地震とは別の緊張にも包まれた。当時、鈴木氏は、「どの蔵に頼って再起を図ろうか」ということまで考えた」という。

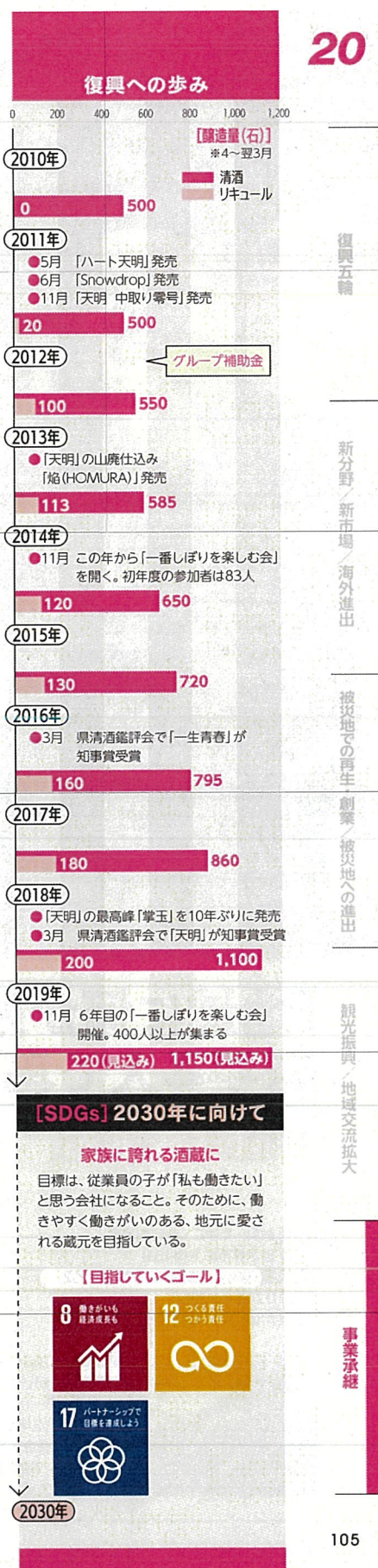
結局、曙酒造に影響はなかった

全国新酒鑑評会

1911年から続く、全国規模で開催される唯一の清酒鑑評会。107回目となった2018年製造年度の鑑評会には857点が出品され、そのうち金賞を受賞したのは237点だった。

「和醸良酒」

「人の和をもってこそ、良い酒が醸される」という意味で、酒造りを表現する言葉として、日本酒の世界ではよく使われる。「良い酒が人の和を醸す」という意味合いでも、使われる。





が、福島県内には、戻れなくなった蔵、酒を造れないでいる蔵が、数多く生まれてしまった。

「信じられないことに、自分たちの理由以外で、生まれた土地から剥がされるということが起きました。こんなことになって、自分は福島が大好きなんだと気付かされました。これから先は、絶対に後悔しないように理想の酒造りをしていこうと決心したんです」。

被災後の片付けに追われる中だったが、蔵の改革に乗り出す決意を固めた鈴木氏は、従業員一人ひとりと「これからは仕事も厳しくやっていく。良い酒造りをして、地域に何が残せる蔵にしていこう」という話をしていた。その結果、

ベテラン従業員は皆、辞めてゆき、若手の2人だけが残った。鈴木氏はいとこを呼び寄せ、平均年齢29歳という若い4人で、曙酒造を再始動させることになった。

蔵の可能性を確認しようと いろいろな酒造りに挑んだ

蔵の体制を整えていく一方、鈴木氏は「福島・会津で自分にできることは何か」を考えながら、酒造りに精力的に取り組んだ。

5月、東日本大震災で瓶が割れ純米から大吟醸までさまざまな品種が混ざってしまった「天明」を、再度火入れを行い「**ハート天明**」として出荷。売り上げの一部を震災孤児のために寄付した。6月には、日本酒ベースのヨーグルトリキュール「**Snowdrop**」を発売。売れ行きは好調で、その収益は設備

投資に使われている。

さらに、当時は会津坂下町でしか作られていなかった極早稲「瑞穂黄金」を使った「天明 中取り零号」を、11月に発売。県の放射性物質検査を最初に通った米を使い、「福島県の酒の安全・安心を、誰よりも早く発信したい」という鈴木氏の思いを形にした新酒だった。

若返りが図られ、曙酒造の雰囲気は見違えるように明るくなっていった。その中で、自分たちの思いを乗せた酒が次々と造られ、従業員たちの士気も上がっていく。そして、生酛山廃造りに挑戦したり、10年ぶりに「天明 掌玉」を復活させたり、ピンテージを始めたり、自分たちの可能性を確かめるためにいろいろな酒造りに挑んでいった。その結果、2013年度から3年連続して全国新酒鑑評会金賞を受賞。



①「Snowdrop」や梅酒などのリキュール類は主力商品に成長した

「ハート天明」

売り上げの中から1本につき600円を、あしなが育英会東日本大震災津波孤児基金に寄付した。東日本大震災以降、各地で造られるようになった「義援酒」の先駆けとなった酒。

「Snowdrop」

地元の酒屋のアイデアを元に、会津坂下町で作られたヨーグルトを使って、2年間試作を重ねていた。リキュール製造に必要な公的な書類が届いたのは、2011年3月10日だった。



- 1 徹底した温度管理、衛生管理の中で行われる仕込みの作業
- 2 「理想の酒造りを追求したい」と語る鈴木氏
- 3 米の銘柄などを変え多様な種類を展開する主力商品「天明」
- 4 多彩な銘柄を扱うため米の品質管理も重要
- 5 倉庫を拡充、温度管理もきめ細かく行えるようになり、出荷前の製品の品質管理、銘柄に合わせた熟成も可能になった
- 6 設備の更新によって作業の機械化も進み、多品種の開発・生産を実現している
- 7 2014年から毎年開催しているイベント「一番しほりを楽しむ会」。2019年は400人を超える参加があり、地元ファンが定着している



2016年には、16年ぶりに県清酒鑑評会知事賞を受賞。曙酒造の復活を印象付けた。

また、2017年から、曙酒造は「**興こし酒プロジェクト**」に参加。興こし酒（2017年「絆結」、2018年「絆舞」、2019年「絆舞令和」）の造りを担った。

販売面では、「地酒は地元の人に愛されてナンボ」（鈴木氏）との思いから、地域の酒店に協力を仰ぎ、県内での販売比率を上げることを目指した。東日本大震災前に4割程度だった県内出荷量は、7割近くにまで伸びている。

グループ補助金で、思っていたような設備を導入した

曙酒造の“快進撃”を支えたものの一つに、充実した製造設備がある。職人の経験と勘に頼るのでは

興こし酒プロジェクト

信用金庫の被災地復興支援の取り組みで、2017年は被災4県（岩手・宮城・福島・熊本）の米を、2018年からは47都道府県の米を使って酒を造り、売り上げの一部を被災地に寄付している。

なく、年間を通して安定した品質の酒が造れるよう、特に温度管理、衛生管理にこだわり、設備を更新していった。

「グループ補助金のおかげで、ほぼ思い描いていた通りの設備を、スピード感を持って導入することができた」（鈴木氏）。

しかし、設備が良ければ良い酒ができるわけでは、もちろんない。鈴木氏は、酒造りにおいて大切なことを、こう語っている。

「酒は鏡で、造り手の気持ちを映します。酵母や麹は、蔵の姿勢や、蔵の設備、造り手の資質を見てい

るのだと思います。科学的な根拠のある話ではありませんが、私にとっては真実です。だから、造り手には、楽しい気持ちでいてもらわないといけない。職場の雰囲気も、動きやすさも、生活を保証することも大事だと思っています。

酒は造って終わりではありません。酒を飲む人がいて、その人が幸せになってくれるところに、酒と酒の文化があるのです。どうすれば曙酒造の酒を飲んでくれる人が幸せな気持ちになるのか、そこまで思いをはせて取り組んでいかないといけないと思っています」。

監修委員によるコメントと評価



監修委員
弓削 徹氏

成功のポイント
福島から発信する
思いのこもった銘醸

酒造には杜氏の専門技能が必須だが、強い想いだけの人間が無二の酒を醸した事例は全国に事欠きません。曙酒造さんのファンが問うのは、ついには造り手の心映えだと言うこともできるでしょう。

期待するポイント
老舗にこそ「異端」に
挑む資格がある

食品会社の商品企画は自由度が高い。曙酒造さんがヨーグルトに着目したように、精米歩合や酵母菌、変わり原料から新機軸が生まれます。世界からも注目される「異端」に期待したいところです。