

白杉酒造株式会社知的資産経営報告書

丹後白木久物語

超軟水

+



平成22年3月
白杉酒造株式会社

「あいさつ」

皆さんは「日本酒」のことをどれだけご存知でしょうか。

「地酒」と聞いてどのようなイメージをお持ちになるでしょうか。

江戸時代には既に基本的な醸造技術が確立され、

「現在の製造技術は史上最高レベルにある」とまで言われている「日本酒」。

しかしながら、昭和50年からその消費量は減少の一途をたどっています。

消費者の嗜好が焼酎やビールなどに傾いていることも否定できません。

しかし、それは本当に「日本酒」という日本古来の、世界に誇るお酒の歴史や美味しさ、楽しみ方などの魅力を十分に理解された上での選択なのでしょうか。

このたび、白杉酒造の“地酒へのこだわり”というフィルターを通して、日本酒の魅力を皆さんに“知って欲しい”という想いでこの知的資産経営報告書を作成しました。

この報告書が、皆さんが日本酒の奥深さに触れるきっかけとなり、また、白杉酒造の信じる“本物の日本酒”の素晴らしさを皆さんと共有するきっかけになれば幸いです。

平成22年3月

白杉酒造株式会社 代表取締役社長

白杉 悟

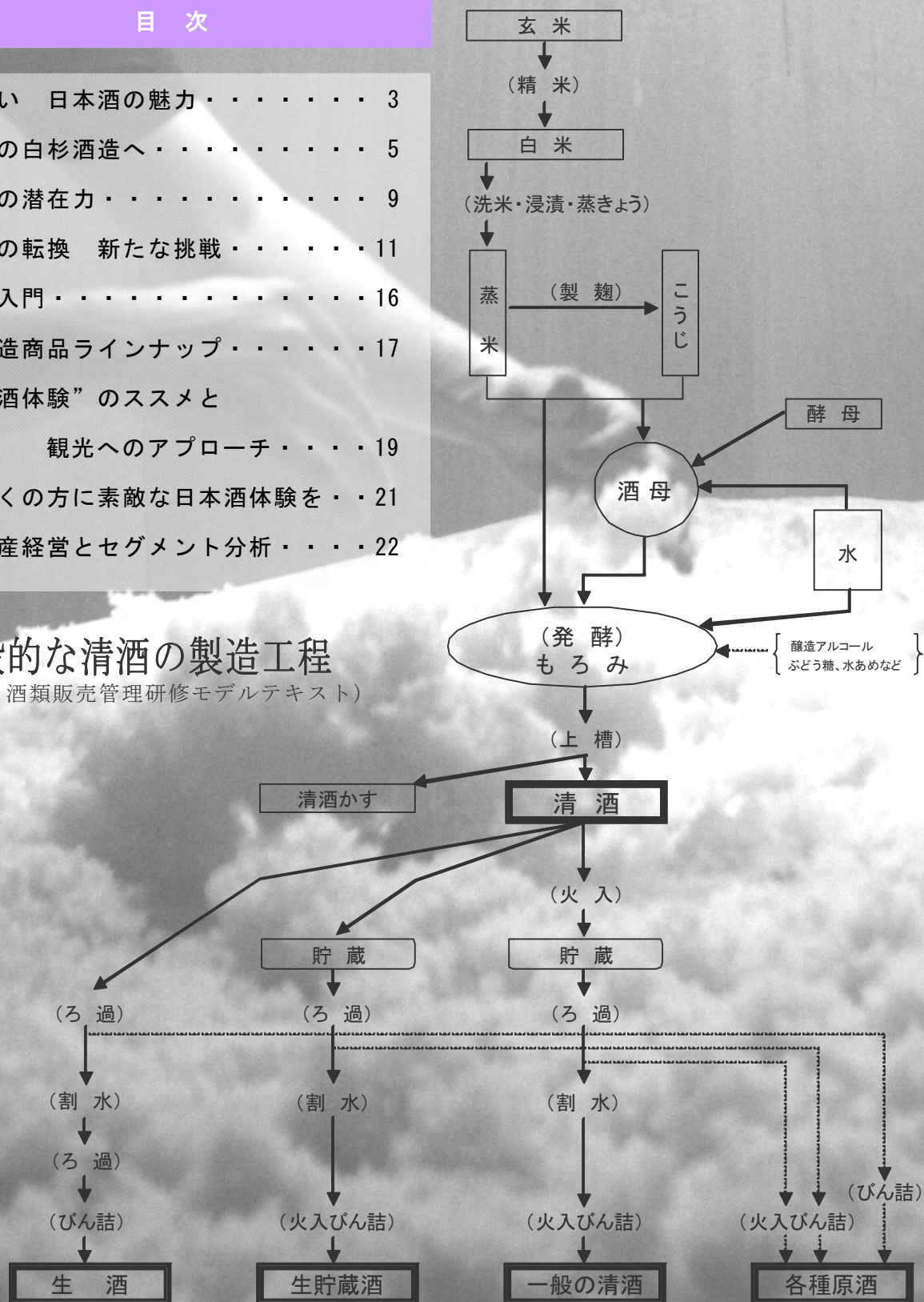
丹後白木久物語

目次

伝えたい 日本酒の魅力	3
「祝」の白杉酒造へ	5
超軟水の潜在力	9
酒造りの転換 新たな挑戦	11
日本酒入門	16
白杉酒造商品ラインナップ	17
“日本酒体験”のススメと 観光へのアプローチ	19
より多くの方に素敵な日本酒体験を . . .	21
知的資産経営とセグメント分析	22

一般的な清酒の製造工程

(出展：酒類販売管理研修モデルテキスト)



私の日本酒体験

今から8年前、私は後継ぎのない叔父が経営する白杉酒造を継ぐ決意を固め、京都市内から京丹後にやって来ました。当時の私は、日本酒というものに対する馴染みがまったくなく、美味しいと感じたこともないような有様でした。

当然、日本酒に対する知識はほとんどなく、知っていることと言えば“米から出来ている”ということぐらいでした。ところが、ある体験により日本酒に対する認識が一変します。

どちらかと言えば京都市内などで食べる刺身は好きではなかったはずの私が、丹後の海で採れた新鮮なお刺身と日本酒を合わせていただいたときに感じた美味しさと驚きは今でも忘れられません。「日本酒がこんなに料理を引き立てるのか！」今思えば、私が、代々続く酒蔵を継ぐために“自然と食材の宝庫 京丹後”へやってきたのは、運命だったのかも

自身の“日本酒体験”をより多くの方に

伝えたい 日本酒の魅力

私が考える日本酒は、料理の良さを際立たせる“引き立て役”。料理と日本酒の相性の素晴らしさに感動した自身の“日本酒体験”を、多くの方にも体験して欲しい。その思いが白杉酒造の酒づくりの原動力。自身が信じる“本物の地酒”探求を通して、多くの方が日本酒に触れる機会を提供していきたい。

しれません。

魅力を伝えたい

あの時の私が体験したように、日本酒の奥深さに触れたことのない人にも日本酒を美味しく飲んでいただきたい。日本酒がどのようにしてできるのか、また、その楽しみ方を知らない若い人たちにもその魅力を知って欲しい。伝えたい。そんな想いを胸に酒造りに没頭する毎日です。

料理引き立つ日本酒

近年では、非常に香りもよくそれ単体で楽しむ日本酒も増えてきましたが、私が考える日本酒は、料理と合わせて飲んだとき、その料理や素材の良さを引き出し引き立てることが出来る最高のお酒です。料理に合わせて温度を変えて楽しめるのも日本酒の良いところの一つです。そして何より、その土地でしか味わえない郷土料理や食

材を最も引き立てられるのは、その同じ風土で育ったお米で出来た日本酒なのではないでしょうか。

本物の地酒探求

皆さんの「地酒」に対するイメージは、「地元の蔵で仕込んだ酒」でしょうか「生産量の少ない酒」でしょうか。それとも、「特定の地域だけで消費される酒」でしょうか。人それぞれ、いろいろなイメージをお持ちなのが現状だと思います。

実際「地酒」の明確な定義はありませんが、私は「地酒」を「地元の米と水で地元の蔵が仕込み地元で愛される酒」と考えています。地元の食材の良さを引き出し、最も引き立てられるのは、本物の「地酒」であると信じています。

そんな「本物の地酒」づくりを通して、日本酒の魅力をお伝えしていきたいと考えています。



日本酒がこんなに料理を引き立てるのか！
京丹後に来て間もない私の日本酒に対する認識が一変した
――



【写真提供】
りょかんかとう
〒629-3245
京都府京丹後市網野町浜詰 266-16
TEL:0772-74-0191

最も大切なお米

日本酒の味わいを決定する最も大切な要素は原料となるお米です。今まで当蔵では、安定的な供給を確保するため、酒造組合を通して酒米を調達してきました。しかし、最も大切だからこそ「信頼出来る農家さんに酒米を作っていたきたい」という想いから、地元農家さんに直接お願いして酒米を作っていただこうと心に決めました。

ゆずれない想い

直接取引ということで、当然その年の出来不出来や、自然災害により、必要な質や量が確保できないなど、酒造組合を通じた調達に比べるとリスクは大きいですが、最高の酒米を作ろうと努力し続けてくれる地元農家さんが作る酒米で仕込む本物の地酒への想いはゆずれません。

また、当蔵が考える「地酒」

地元農家とつくる本物の地酒

「祝」の白杉酒造へ

日本酒の味わいを決定付ける最も大切な要素はお米。最も大切だからこそ、信頼おける地元農家との取引にこだわる。そして、京丹後発祥の貴重な酒米「祝」との出会いで、地酒探求は更なる深みへ。割れやすいなど扱いにくい半面、女性のようなやさしい味は絶品。「祝の白杉酒造」に向けた挑戦は続く。

の絶対条件は、地元産酒米で仕込むこと。現在では、使用する酒米の約66%が京丹後産となっています。今後も、地元農家さんとの良好な関係を維持しながら交渉を重ね、京丹後産で仕込む割合を高めていきます。

農家の背中が見える

私が日本酒を仕込む時、常にお米と向かい合って造ります。その時、大切にお米を作ってくれた農家さんの背中が見えるような気がします。どこの誰が作ったのかわからないお米ではなく、信頼おける農家さんのお米だからこそ造りには気持ちがいります。皆さんが、「白木久」を口に含んだ時に、京丹後の風景や作り手の顔が浮かぶような日本酒を造っていきたいと思います。

酒々人々(しゅしゅじんじん)

きっかけは、今から約3年前、地酒づくりを通して地域の活

性化を考える異業種関係者の集まりとして「酒々人々」(しゅしゅじんじん)という会が立ち上がりました。そして、その活動に参加する中で親しくなった地元農家タケチャンファームの野木武さんと、地酒のあり方に対する考えで意気投合。ご縁があつて、契約栽培で酒米「祝」を提供していただけたことになり、当初3反ほどだった栽培面積も、今では10反ほどまで増やしていただくことができました。



▲酒々人々の会では、無農薬栽培による酒米づくりからメンバー自ら行う(写真は除草作業時)



「酒は、地元の米と水を使い、
地元の風土で仕込まれたものを地元で消費するのが一番。
そういう酒米を作る農家も増えれば良い」

（タケチャンファーム代表 野木武氏）

野木氏に酒米づくりを依頼することに迷いはなかった

京丹後市丹後町大山の「祝」圃場にて（左が野木武氏）

祝

の話

京都府農林水産技術センター・丹後農業研究所
主任研究員（農学博士） 大橋善之 氏

日本酒をつくるのに欠かせないお米は、一般の食用米とは区別されており、酒造好適米（酒米）と呼ばれます。

京都府では、11銘柄ある奨励品種のお米のうち、酒米では「祝」と「五百万石」の2銘柄が奨励品種に指定されています。

これは、主要農作物種子法に基づき都道府県が品種に責任を持つということであり、公式ルートで「祝」が府外に出ることはありません。

「五百万石」は全国的に作付けされていますが、「祝」については、京都府のみで奨励品種に指定されていますので、京都府でしか作付けされない貴重な酒米ということになります。例えば、酒米として有名な「山田錦」は兵庫県の特産品種です。

また、記録によると、「祝」は昭和8年に京都府立農業試験場丹後分場（現丹後農業研究所・京丹後市弥栄町黒部）で「野条穂」

京都府のみで生産される京丹後発祥の酒米

の純系分離で誕生した京丹後発祥の酒米であることが分かります。

倒れやすく収量も少ないことから、戦後の食糧難や昭和49年頃の高度成長期に奨励品種から外れるなど浮き沈みを経て、平成4年伏見酒造組合の働きかけによって、3たび奨励品種として復活するという、酒米としての運命のようなものと、ストーリー性を兼ね備えた優れた酒米なのです。



▲たわわに実る酒造好適米「祝」

「祝」にひと目惚れ

酒造りをするようになって間もないある日、酒々々々への参加を通して、私は酒米「祝」に出会い、その魅力の虜になりました。その一番の理由は、「祝」で仕込んだ酒の味にあります。

当蔵では、近年、全国的に酒米として使用される「五百万石」を使用してきました。「五百万石」で仕込んだお酒は、口に含んだ時のイメージは堅くしつかりとした味となります。対して、「祝」で仕込んだお酒は口に含むと柔らかく、辛口に造ったお酒でもほんのり甘く感じてしまう女性のようなイメージのお酒となります。

また、当蔵の井戸からくみ出す仕込水は「超軟水」で柔らかく、甘みがあつて飲むとスツと溶けていくように感じるほどです。この仕込水に合うのは、「祝」のように柔らかで繊細なお米なのです。



(図1)「祝」の府内生産量(平成21年産米)

市町村	祝生産量(kg)	割合(%)
京都市	14,170	4
久御山町	8,820	3
亀岡市	36,770	11
南丹市	34,090	11
福知山市	37,530	12
舞鶴市	1,890	1
京丹後市	35,520	11
与謝野町	151,210	47
京都府計	320,000	100

出典: JAグループ京都ホームページ資料を加工

希少な京丹後産「祝」

食用米や他の酒米と比べ栽培が難しく、安定的に確保することが難しい「祝」ですが、当地での地酒づくりにおいてこれ以上ないストーリー性を兼ね備えていることも事実です。

(7ページ「祝の話」参照)

しかし、ストーリー性だけではなく、京都府内のみで生産される「祝」ですが、京丹

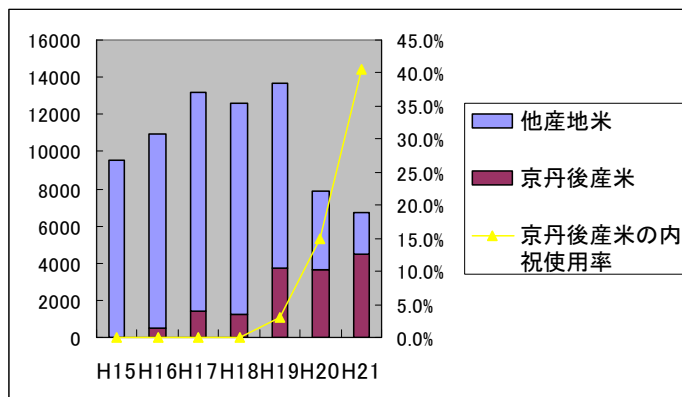
後市内で生産されるのはそのうちの約1割程度とごく限られており、京丹後産「祝」を使用した地酒が大変希少性の高いものであることが分かります(図1)。

「祝の白杉酒造」へ

地元産酒米の調達と合わせて取り組みたいのが、祝を使つた酒づくりの追求。規模の小さな酒蔵だからこそ、特色ある妥協のない酒づくりをしたい。私が惚れ込んだ「祝」という繊細な酒米の特性を引き出すことを追求し、白杉酒造が世に送り出す全ての地酒を祝で仕込みたいと考えています。

現在、当蔵のお酒のうち、特定名称酒(16ページ図6)の全てが、丹後町の野木さんの「祝」、大宮町の小幡さんと網野町の松本さんの「五百万石」で、京丹後産酒米100%となっており、平成22年産米からは、3人の農家全てに「祝」を提供していただくようお願いして

(図2) 白杉酒造の京丹後産酒米使用量と祝使用率の推移



います。また、普通酒の一部の商品に關しても京丹後産酒米を使用しています(図2)。

割れやすいなど弱点も

「祝」というお米は、米粒が大きく、雑味の原因となる蛋白質が少ないため酒米適正は高いと言えます(図3)。しかし、非常にやわらかく、他の酒米と

(図3) 祝の醸造適性調査結果

品 種	玄 米 千粒重 g	白 米 (75%精米)		
		吸水性 (20分) %	粗蛋白質 %	心白率 %
祝	27.3	29.8	5.6	70.0
五百万石	25.8	25.4	6.4	51.9

※出典: 京都府「酒造好適米栽培指導指針」データを加工して掲載

比べても割れやすく溶けやすいため、丁寧な扱ふ必要があります。お米を洗うときは、全て手洗いで割れないように気を配りますが、吸水速度が他の酒米よりも速く数秒の差が大きくなってしまうので、常にストップウォッチとにらめっこをしながらの作業になります。

また、仕込んだ後も気が抜けません。品温が高いと特に溶けやすく「祝」の旨みを引き出す間もなく、お酒になってしまうのです。

日本酒と水

酒づくりには水が欠かせません。洗米や仕込みに使うほか、原酒に加えてアルコール分を調整するための割水や器具を洗う洗浄水としても使います。日本酒のつくり方や品質に大きく影響するため、仕込水や割水には水道水の基準よりも特に厳しい条件が求められ、蔵元は、毎年財団法人日本醸造協会による水質検査を受ける必要があります。

水で決まるのどごし

日本酒の特徴を決める要素は、水Ⅱのどごし、米Ⅱうまみ、酵母菌Ⅱ香りといわれています。中でも、のどごしを決める水へのこだわりは蔵ごとに並々ならぬものがあり、「水を求めて蔵を移動した」という話もあるほどです。雨が降ったら濁る水、やむを得ず他所から運んでくる水、中には水道水を使用するなど、蔵によって使う水

雪解けの口当たりで素材の味を引き出す

超軟水の潜在力

酒づくりには欠かすことのできない水。日本酒ののどごしは水で決まると言われ、どの蔵も、水には並々ならぬこだわりを持つ。白杉酒造が使う井戸水は軟水の中でも飛び抜けてやわらかい超軟水。雪解けを連想させるほどのやわらかな水での仕込みは、白杉酒造の酒を特徴付ける決定的な要素だ。

は様々ですが、当蔵で仕込みに使う水は裏山から湧き出る井戸水を使用しています。

“超”の付く軟水

当蔵の井戸から湧き出る水の水質は安定しており、直近（平成21年12月）の分析結果によると、その硬度は19であり、「軟水」と呼ばれる部類の中でも“超軟水”と言えます。この数値は、日本酒の2大産地の一つで、軟水で有名な伏見の水の硬度の更に半分以下というものです（図4）。

素材の味引き出す力

一般的に、軟水は発酵が進みにくいため酒造りは難しいと言われますが、口当たりがやわらかく、スツキリとした水で、赤ちゃんのミルク、お茶、だし汁に適し素材の味を引き出すのが得意であるとされています。一方、硬水はミネラルを豊富に含んでいるので、ミネラル

（図4）水に関する日本酒主要産地と白杉酒造仕込水の硬度比較資料

	西宮（灘）	伏見の御香水	白杉酒造 使用井戸水
硬度（mg/l）	157	44	19

WHO（世界保健機構）飲料水質ガイドラインでは

軟水：硬度 60mg/l未満

中硬水：硬度 60mg/l以上 120mg/l未満

硬水：硬度 120mg/l以上 180mg/l未満

資料提供：独立行政法人酒類総合研究所

（「お酒のはなし第10号」掲載情報を加工して掲載）

を補給するのに適し、臭みを消す作用、灰汁の抽出が得意であると言われています。



裏山から湧き出る軟水

雪解けの口当たり

普段その味を意識して飲むことは少ない水ですが、私達の生活には欠かせないもの。実際に硬度の違う水を飲み比べてみるとその違いは驚くほど明確です。

当蔵の仕込水は、口に含んだ瞬間まるで雪が解けるように、“ふわり”と口の中に広がり、たちまち消えてしまうような錯覚すら覚えるほどです。

発酵進まぬ超軟水

軟水は硬水と比べると酒の

仕込みに不可欠な酵母菌の栄養となるミネラルの含有量が少ないため、一般的に醸造用としてはミネラル豊富な硬水が好まれます。

超軟水で仕込む場合、発酵が極めてゆっくり進むため、繊細な温度管理が必要となります。当然、作業効率を求めることもできませんが、「祝」のような繊細な酒米をじっくりと仕込むのに適しているとも言えます。

また、軟水は素材の味を引き出すのに適している一方、いい加減なつくりをしているとそれがそのまま味に出てしまう一面もあり注意が必要です。

水

のこぼれ話

新しい日本酒スタイルの提案

「和らぎ水」一考

「お水もね」
これで今日から
深酔い知らず



【イラスト】

日本醸造組合中央会ホームページより
<http://www.japansake.or.jp/>

一般的な日本酒のアルコール度数は15度以上。勢い良く飲んで酔っ払い後悔したなんて話もよく耳にします。

そういう経験がきっかけで、「日本酒は怖い」とか「2度と飲みたくない」という話も聞きます。とても残念で、もったいない話です。

皆さんは「和らぎ水」のことをご存知でしょうか。日本酒と一緒に飲む水のこと、アルコール分の緩和、口の中のリフレッシュ、飲酒パースの確保など様々な役割があります。洋酒で言う「チエイサー」と同じですね。「洋酒にチエイサー」という飲み方と同じように「日本酒に水」というスタイル。お店に入って「とりあえずビール！」に代わり「地酒とうまい水！」もあり。若い人やお酒に強くない方も一度「和らぎ水」をお試しあれ。いつもと違う美味しさに驚きますよ！

自身が杜氏に

酒造りは、杜氏（とうじ）と呼ばれる伝統の技術者率いる蔵人達によって行われるのが一般的です。当蔵でも、かつては7人くらいの蔵人達が働いていたのですが、私が当蔵にきた8年前にはすでに3人となっていましたし、平均年齢は約70歳と高齢でした。

長年当蔵で働いてくれたいた但馬杜氏のもとで、蔵人として働くこと5年。私自身が杜氏として酒造りに取り組むこととなりました。現在は、地元農家で酒米づくりもお世話になっている松本敏幸さん（34歳）と二人三脚で酒造りに取り組んでいます。

（図5）白杉酒造の杜氏を含む蔵人数の推移

昭和 50 年頃	7 人
↓	
平成 13 年	3 人
↓	
平成 22 年	2 人

祝 × 超軟水 × 白杉酒造 = 地酒「白木久」

酒造りの転換 新たな挑戦

今から3年前、自ら杜氏となりまず取り組んだことは、効率重視の酒づくりから麴や酵母を中心とした内容重視の酒づくりへの転換。より良い酒を仕込むために選んだ非効率化は「溶けやすい」という「祝」の欠点と「発酵が進みにくい」という超軟水の欠点を克服。魅力を増していく地酒「白木久」に期待して欲しい。

効率より内容重視へ

酒造りは過酷です。力仕事も多いですし夜通しの管理で寝られない夜もあります。実際、30歳の私ですら辛いと思います。ことのほうが多いくらいです。ですから、高齢な蔵人たちには本当に大変な作業だっただろうと思います。

私が当蔵にやってきた頃は、いかに期限内に仕上げるか、短期間に効率良くたくさん造るか、ということに重点を置いて酒造りが行われていました。

自らが杜氏として酒造りを始めて3年が経過した現在、松本さんと挑戦していることは、効率を重視した酒造りから麴や酵母を中心とした酒造りへの転換でした。それは、取り扱いに注意が必要な「祝」を、超軟水で仕込み最高のお酒をつくるための工夫でもあります。

非効率化で欠点を克服

当蔵が仕込みに使う超軟水

は、確かに、硬水と比べて発酵が遅れるなど扱いにくいところもあります。しかし、あえて効率を犠牲にして時間と手間をかけて仕込むことにより、発酵が進みにくい超軟水だからこそ心白が大きく溶けやすい「祝」の持つ繊細な味わいを引き出すことができ、口に含んだ瞬間まるで雪が溶けるように「ふわり」と口の中で広がり、たちまち消えてしまうようなスツキリとしたお酒となります。

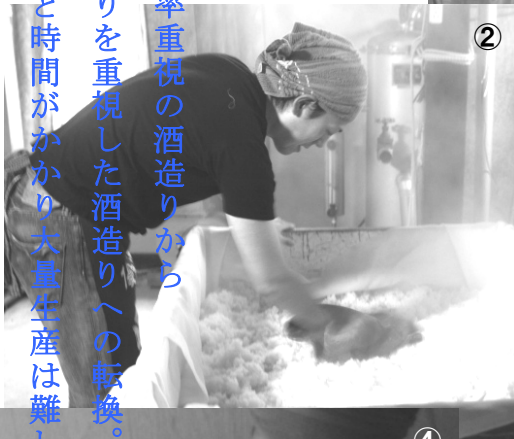
若い可能性に期待して欲しい



全国の杜氏の平均年齢は65歳を超えており、急速な高齢化が進んでいます。比べて当蔵の杜氏は30歳。経験が浅いことは否めませんが、若いから良いお酒が作れないとは思いません。若い分、日本酒業界の将来への危機感と、酒造りに対する熱意は強いと自負しています。まだまだ技術は発展途上ですが、若い感性と可能性に期待してください。



かつての効率重視の酒造りから
酵母や麴造りを重視した酒造りへの転換。
当然、手間と時間がかかり大量生産は難しい。
小さな蔵の大きな決断。
しかし、自らの目で見て確かめ、納得出来る酒造りをしていくことが、
美味しい日本酒につながると信じている。
この先も、自分の目の届く範囲で、
「祝の持つポテンシャル」を「超軟水の仕込水」で
最大限に引き出した最高の日本酒を造りたい。



【写真①】

蒸した白米を放冷箱に移す。

【写真②】

放冷箱に移した白米を素手でほぐす。温度計をにらみながらの作業。

【写真③】

蒸米を室（むろ）と呼ばれる麴造り専用の部屋へ運ぶ。

【写真④】

室へ運び込んだ蒸米に麴菌を振る。酒の良し悪しを決める大切な工程の1つ。

【写真⑤】

米の1粒1粒に麴菌が行き渡るよう、均一にほぐす。近年完全に手作業化したこだわりの工程。



挑戦① タンク1本の仕込み量を減らす

仕込量 23%減量

従来 1,300kg/タンク
↓
現在 1,000kg/タンク

理由

白米1,300kgを仕込むのに必要な麴を作ろうと思うと、当蔵にある麴室の規模では不十分で、納得できる麴を作ろうと思うと、タンク1本当たり1,000kgまでの仕込みが限界であると判断した。

結果

1タンクあたりの仕込み量は減るため、量的な製造効率は犠牲になったが、米の1粒1粒に麴菌が行き渡る質の高い麴作りが可能となった。

挑戦② タンク1本の仕込み期間を増やす

仕込期間 倍増

従来 2本/週
↓
現在 1本/週

理由

通常1本のタンクを仕込むのに4日程度を要するが、今までは、作業効率を重視して、1週間に2本のタンクを仕込んでいたため、どうしても作業が重複してしまっていた。

結果

十分な作業期間の確保により、仕込み1本1本に集中でき、超軟水と祝を使った仕込みでも徹底した管理が可能となった。また、麴室を十分乾燥させることができ、よい麴を作る環境が整うこととなった。

挑戦③ 全ての麴を手作りする

製麴過程での機械使用割合 0%

従来 64%
↓
現在 0%

理由

1度に100kg程の麴を作る天幕式自動製麴機では、機械内に湿気がこもりやすく質の良い麴が作れない。一度に沢山作れて、細かな温度管理をしなくても良い便利な機械だが、できる麴の質は自分求めるものとは程遠い。また、(販売価格の安い)普通酒だからといって妥協したくない。

結果

1度に10kgずつしか作れない手作りに切り替えたことにより、ダメにならず、パラッとした良い麴ができるようになった。

挑戦④ 醪(もろみ)の状態を見極めて搾る

搾りの見直し

従来 日程重視
↓
現在 タイミング重視

理由

従来は、予定の期間内に段取りよく搾り終われるよう、日程優先で搾っていた。醪を搾るタイミングは非常に大切で、早過ぎると苦みやクセが出たり、遅すぎると味が多く出過ぎるなど、1日早くても遅くても良い酒にはならない。

結果

醪の状態に合わせてベストのタイミングで搾ることが出来るようになった。1週間に1本だけの仕込みに限定したことで、状況に応じた作業が行えるようになった効果も大きい。



タンク1本の仕込み量を減らした上、
従来より更に時間をかけて丁寧に仕込む。
当然効率は悪いが、仕込み1本1本に集中できる。

あえて選んだ非効率だが、発酵が進みにくい軟水と溶けやすい祝での
繊細な仕込みを可能にした

精米

の話

精米歩合再考

白杉の挑戦

精米歩合とは

精米歩合は、国税庁告示では「白米のその玄米に対する重量の割合」とされています。つまり、玄米（げんまい）の状態から糠（ぬか）、胚芽（はいが）などを含め、どれだけ米を削った（磨いた）かの割合をいい、「%」で表記されることが一般的です。精米歩合の数字が小さいほど米を多く削ったということであり、それだけ精米技術も要することから、手間もコストもかかることとなります。

削るほどに美味しいお酒？

一般的に、タンパク質含有量が多いとアミノ酸度（18ページ図7）が高く雑味の多い酒になりやすいと言われており、消費者の間では、精米歩合が高ければ高いほど良いお酒と認識される傾向にあります。

しかし、「祝」の場合、白米に含まれるタンパク質の量が他の酒米と比べ少ない（8ページ図3）ので、あまり精米しなくても“きれい”な

削るほどに美味しい？

お酒ができる実感しています。農家さんに丹精込めて作っていただいたお米を、削れば削るほど美味しいお酒になる？私はそのことにずっと疑問を抱いています。

お米の個性を引き出す

削って削ってきれいなお酒にするのではなく、お米の持つ良い部分（個性）だけを引き出すことが大切なのではないか。「祝」に出会ってその思いは確信に変わりました。

今後、「祝」による仕込割合を高めていく中で、あえてたくさん削らず、「祝」の持つ良さを引き出した個性ある地酒づくりに挑戦していきたいと考えています。



写真の上から、玄米、玄米の外側を3分の1削り取った白米、3分の2削り取った白米。削る量に応じて精米には1～4日ほどかかります。

【イラスト】

資料提供：独立行政法人酒類総合研究所
「お酒のはなし第1号」

農家のキモチ

お酒を仕込むために使われる酒米の精米歩合の全国平均は66・8%（平成20年度）です。実に酒米のおよそ3割がお酒造りに使われていないこととなります。

美味しいお酒をつくるためには仕方がないことなのかもしれませんが、愛情込めて育てたお米がたくさん削られてしまい、酒造りに使われないというのは寂しい限り！

社長と一緒に、お米を無駄にせず、美味しい酒造りを実現するための技術を追求していきたいと思っています。



松本敏幸さん（34歳）
白杉酒造蔵人
酒米生産者
京丹後市網野町在住

麹菌や酵母等の微生物の働きを活用するため「バイオテクノロジー」とも言われる日本酒造りは、原料となる米の出来不出来やその年の気候など、様々

無数の楽しみ方

細かい分類に言及するとキリがありませんので、一般的な分類と定義について記載しました（図6）。図を参考にしながら、店頭でお酒を選ぶ際の参考にしてみてください。

一口に「日本酒」と言っても、原料の内訳や精米歩合（15ページ「精米歩合再考」参照）、香味等により様々な種類があります。

日本酒の種類



な影響を受け、同じ酒を毎年造る事はかなり難しいと言えます。

更に、日本酒独特の飲み方として、燗や冷があります。加熱したり冷蔵したりして飲むことにより、同じ酒の味わいがぐっと変わります。

原料や製法により分類される種類も多い上、その年ごとの出来や飲む温度によって風味が変るわけですから、選択肢は多岐に渡ります。



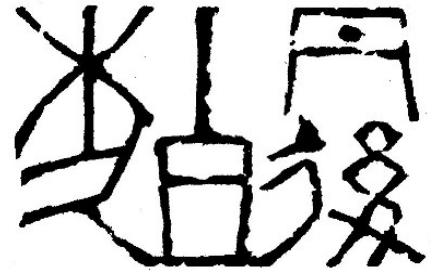
▲杉の香りが楽しめる枡酒

（図6）日本酒の分類とその要件

分類		使用原料 ※1 ※2	精米歩合 ※3	香味等の要件 ※4
特定名称酒	純米大吟醸酒	米、米こうじ	50%以下	吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
	大吟醸酒	米、米こうじ 醸造アルコール	50%以下	吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
	純米吟醸酒	米、米こうじ	60%以下	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
	吟醸酒	米、米こうじ 醸造アルコール	60%以下	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
	特別純米酒	米、米こうじ	60%以下または 特別な製造方法	香味、色沢が特に良好
	純米酒	米、米こうじ	—	香味、色沢が良好
	特別本醸造酒	米、米こうじ 醸造アルコール	60%以下または 特別な製造方法	香味、色沢が特に良好
	本醸造酒	米、米こうじ 醸造アルコール	70%以下	香味、色沢が良好
普通酒		米、米こうじ 醸造アルコール	—	特になし

- ※1 原料米は農産物検査法で3等以上に格付けされるかこれに相当する品質のものでなければならない。
- ※2 特定名称酒の醸造アルコールの使用量は白米の重量の10%以下に制限されている。
- ※3 実際の精米歩合を表示することが義務付けられている。
- ※4 「吟醸づくり」に明確な定義はないが、精米歩合の低い白米を用い、低温で発酵させることにより独特の「吟醸香」を引き出す製法をいう。

TANGO SHIRAKIKU



本物の地酒造りを目指す白杉酒造がお届けする日本酒の数々。まだまだ発展途上ですが、理想の日本酒を目指して日々進化を続けています。丹精込めてお米を育てた地元農家や手作業にこだわり丁寧に酒を仕込んだ杜氏の愛情に想いを馳せつつぜひご賞味ください。地元の新鮮な食材を使った料理に合わせることもお忘れなく！

白木久

上選 (普通酒)

アルコール度数：15.8
日本酒度：+2
酸度：1.9
アミノ酸度：1.7
使用米：京丹後産五百万石
その他
精米歩合：70%

1,800ml	1,926 円
720ml	856 円
300ml	390 円
180ml	240 円

白木久ラインナップのベストセラー。定番酒です。現在は一部仕込み分に京丹後産「祝」を使用していますが、将来的には上選全てを「祝」で仕込む予定です。

※アルコール度数の高い「原酒」もあります。



白木久

本醸造 丹後

アルコール度数：15.8
日本酒度：+4
酸度：2.0
アミノ酸度：1.9
使用米：京丹後産祝 100%
精米歩合：70%

1,800ml	2,200 円
720ml	1,230 円
180ml	255 円
カップ	260 円

祝
100
%



毎年12月20日ごろより販売。数量限定のためなくなり次第終了。お求めは、安達酒店(大宮町周枳 0772-68-0370)まで。

かつて白杉酒造のある大宮町周枳(すき)地区には主基田(すきでん)があったことが地名の由来とも言われています。主基田とは皇室に献上する穀物を栽培するために特別に選定された田んぼのこと。このような地域性を活かすため、地区の村おこし委員会「周枳主基(すきすき)塾」のかねてよりの依頼で平成16年に誕生した吟醸酒が「木積の雫」です。地元周枳地区で収穫した酒米を使用し、一切の加熱処理を行わず、しぼったそのままの原酒をお楽しみいただけます。毎年12月20日の出荷を心待ちにしている地元ファンも沢山おられます。また、当蔵の考えに賛同していただいた塾メンバーで、酒米提供農家の小幡さんの協力により、平成22年からは地元周枳産「祝」で仕込む予定です。お楽しみに！



期間限定・数量限定 地元に愛される隠れた名品

きづみの しずく

木積の雫

アルコール度数：18.2
日本酒度：±0
酸度：1.6
アミノ酸度：1.7
使用米：京丹後産五百万石
精米歩合：50%
1,800ml 3,000 円
720ml 1,500 円

(注) 表示内容は平成21年出荷データ



白木久 吟醸酒

アルコール度数：15.8
日本酒度：+3
酸度：1.6
アミノ酸度：1.7
使用米：京丹後産五百万石
精米歩合：50%

1,800ml 2,835 円
720ml 1,700 円
180ml 425 円

祝
100%

平成
23
年秋の出荷から



白木久 純米酒 蔵

アルコール度数：15.8
日本酒度：+0
酸度：1.9
アミノ酸度：2.0
使用米：京丹後産五百万石
精米歩合：50%

1,800ml 2,415 円
720ml 1,575 円
180ml 370 円

祝
100%

平成
22
年秋の出荷から



白木久 本醸造生酒 しぼりたて

アルコール度数：18.2
日本酒度：+4
酸度：2.0
アミノ酸度：1.9
使用米：京丹後産祝 100%
精米歩合：70%

1,800ml 2,100 円
720ml 1,230 円
180ml 275 円

祝
100%

(図7)成分表示の読み方

アルコール度数	酒 100 ミリリットルに含まれるアルコールの量。
日本酒度	日本酒の糖分の量をもとに「甘辛」を簡便に示す尺度。(+)になるほど辛口、(-)は甘口となる。
酸度	酸の量を示す指標。酸度が高いと味が濃く感じられる。また、甘みが隠されるため辛口になる。
アミノ酸度	アミノ酸の量を示す指標。多ければ旨みの多い酒、少なければ淡いタイプと言える。

※ただし、それぞれの要素が影響しあって日本酒の味を醸します。例えば「日本酒度」だけで甘辛を判断することはできません。成分表示も参考にしながら、自身の好みのお酒を探してみるのも楽しみのひとつではないでしょうか。

毎年12月中旬からのわずかな期間、400本足らずの数量限定で発売する季節限定のお酒。一切加熱処理をしないため、もろみの風味が楽しめる酵素が生きたまの活性酒です。

一般的に、もろみごと攪拌して製品化するため、甘口で舌ざわりがざらつたにがり酒が多い中、当蔵では、もろみを攪拌してしまわず、2度の布ごし作業を経て製品化するため、舌触りは非常に滑らかですっきり辛口。極小蔵ならではの手間隙がかかったにがり酒です。

あれこれ飲み比べて当蔵のにがり酒にたどりつき、「正月の家族団欒は白杉のにがり酒でなければ」ということで、毎年ケースでお買い求めいただく常連様もおられるなど、根強いファンも多いです。ぜひ1度ご賞味ください。



期間限定・数量限定

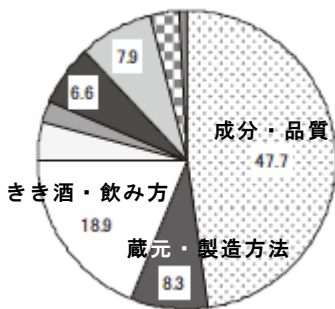
手間隙かけてすっきり辛口

白木久 にがり酒

アルコール度数：18.2
日本酒度：+2
酸度：1.9
アミノ酸度：1.7
使用米：京丹後産五百万石
その他
精米歩合：70%

1,800ml 1,980 円

(図8) 興味あるお酒の種類別の関心分野



出典：酒類に関する国民ニーズ調査

「酒類に関する国民ニーズ調査」によると、日本酒に対する関心分野をたずねたところ、「成分・品質」が47・7%と最も高い割合を示し、次いで、「きき酒・飲み方」に関心を示した割合が18・9%と高かったそうです(図8)。

体験機会の提供

【事業展開】 “日本酒体験” のススメ と 観光への アプローチ

百聞は一見にしかず。少しでも多くの方に、日本酒の魅力触れる“日本酒体験”機会を提供していきたい。そして、地元の人が求めれば、身近なお店で地酒「白木久」が入手出来る環境をつくりたい。

同調査では、「清酒には、冷やお燗といった様々な飲まれ方があり、普通酒、純米酒や、吟醸酒といった清酒の種類と飲み方の組み合わせも多様である。これにより清酒は難しいといった製品特性に対する先入観が考えられるため、このような結果になったものと考えられる」としています。

丹後にやってきた頃の私が体験した感動。日本酒が料理の魅力を引き立てるという事実。百聞は一見にしかずということとで、試飲機会を積極的に提供し、直接体験していただくことで、日本酒の魅力に触れていただくきっかけづくりがしたい

と考えています。

直接伝えたい

今後は、当蔵の考える「地酒」の紹介を通して、少しでも多くの方に日本酒の魅力を知っていただく機会を提供するため、消費者や酒屋、旅館関係者等を対象とした講習会の開催や、蔵見学会などを開催していきたいと考えています。現在は、まったく取り組めていないのですが、杜氏の私自身の言葉で想いを伝えたいと考えています。

講習会開催目標回数

現在 0回／年
↓
目標 3回／年

販路拡大

日本酒体験機会の提供と合わせて力を入れたのが、販路の拡大。当蔵の酒が、真の地酒として地域で愛されるためには、まずは、1軒でも多くのお店に1種類でも多くの白杉酒造の酒を置いて欲しい。今後は、当蔵の考えを知っていただくために本報告書を活用しながら営業活動を展開し、新たな取引先を広げて行きたいと考えています。地元の人が求めれば、身近なお店で白杉の酒が入手できる環境を目指して。

白杉酒造製品を提供する 市内販売店等目標数

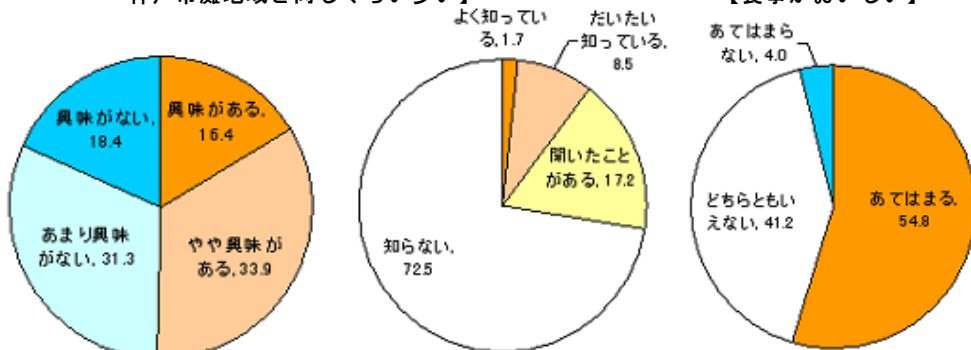
	現在	平成23年
酒店	16	20
土産物屋	5	10
飲食店	6	10

※宿泊施設及び問屋卸を除く



（図9）観光客の地酒への関心度

【個性的な酒造りを続ける伝統的な蔵元が
神戸市灘地域と同じくらい多い】



出典：丹後地域 GAP 調査

観光客の5割は地酒に関心

「丹後地域 GAP 調査」によると、丹後を訪れる観光客の当地へのイメージは、「食事がおいしい」イメージについて「あてはまる」が55%と高く、「個性

提案型営業を展開

この結果から、消費者の認知はまだ少ないものの、地酒に対する潜在的な関心の高さが伺え、大きな集客効果が既に認められる旬の食材と合わせて、丹後の本物の地酒を価値ある観光資源として味わっていただく可能性のあることが確認できます。

そこで今後は、市内に209ある宿泊施設への提案型の営業にも力を入れていきます。そして、何より、消費者に酒を提供する方自身が地酒に対する理解を深め、当地を訪れる観光客の方に熱く語って頂く

ことにより、さらに美味しく地酒を飲んでいただける環境が充実していくと考えています。

地産地消を牽引

私は、日本酒が単に料理を引き立てるだけでなく、地元で取れた食材と地酒を合わせることで、素材の魅力が何倍にも増す地域資源であると考えています。

体験機会の提供にあたっては、地元食材にこだわる食品業者とのコラボレーションも積極的にを行い、地元食材の魅力をふんだんに取り入れた地産地消イベントの開催も検討したい。私は、地酒が、地産地消の牽引役になりえる可能性を秘めていると感じています。

提供施設を市内に2軒増やす目標

現在 12軒
↓
平成23年 30軒

※市内宿泊施設は平成22年3月15日現在209軒（京丹後市観光協会調べ）

**酒蔵数は
主要産地に匹敵！**

人口10万人当りの酒蔵数

京丹後市 12蔵

伏見区（京都市） 8蔵

灘区（神戸市） 16蔵

※人口は平成20年国勢調査による

京丹後市内には、平成22年3月現在、当蔵を含め8つの酒蔵があります。この数字を人口10万人あたりの数に置き換えると、12蔵にもなり、日本酒の2大産地灘や伏見に匹敵する数になることがわかります。京丹後には、地元の人にとって誇るべき贅沢な“地酒環境”が整っていると云えますし、これだけ自然に恵まれた食材の宝庫に、歴史ある個性的な酒蔵が8つもあること自体が大きな観光資源になると確信しています。

料理に合わせ 日本酒を選ぼう！

日本酒は、直前に食べたものや、その時の舌の状態に非常に左右されやすい飲み物です。カニを食べながら・・・、お刺身と一緒に・・・、おでんのあとには・・・、など品が違えば合う日本酒も変わります。丹後で採れる新鮮な海の幸や丹誠込めたお料理に合う日本酒。料理との相性を真剣に考え、試してみるのも日本酒の楽しみ方です。



器にも こだわろう！

日本には、素晴らしい器の文化があります。酒器もその一つで、日本酒を美味しく楽しめるように作られています。「ワインにはワイングラス」のように、日本酒は日本の酒器で飲むことをお勧めしたいものです。小さな酒器で差し替われば、ちびちびやるのも日本酒文化の良さ。上級者には、日本酒に合わせて酒器を替えるなんて方もおられますよ。



お店側の 心遣いも大切！

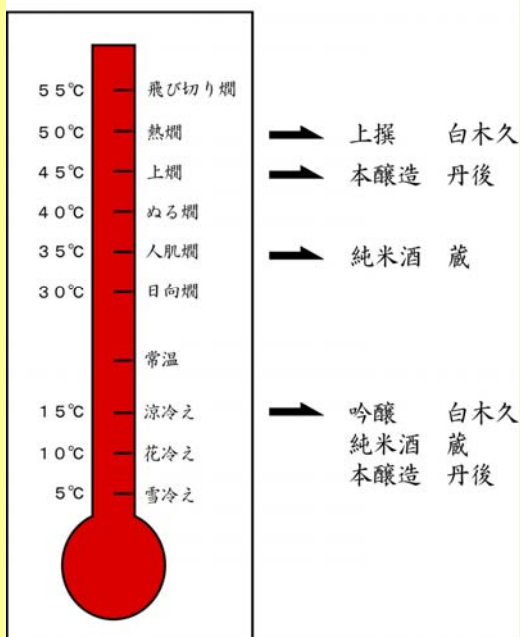
10ページの「和らぎ水一考」でもお話ししましたが、「日本酒を飲む時には水を一緒に飲む」というスタイルを定着させることが、悪酔いなどを原因に日本酒を敬遠する人達を減らすことにつながると思います。なかなか、お客側から「お水下さい」とは言いにくいもの。お店側から、さりげなくお水を添えてあげるのも、気の利いた心遣いではないでしょうか。

最適な温度を試して 燗を楽しもう！

皆さんは、日本酒を燗する温度によって、それぞれ呼び方が違うことをご存知でしょうか。この呼び方にも日本独特の情緒があり、伝統ある日本酒の楽しみ方と言えます。最適な燗の温度はお酒によっても変わりますし、一緒にいただく料理によっても味わいがガラッと変わります。当蔵おすすめの温度（図10）も参考にしながら、色々な飲み方を試してみてください。

（図10）白杉酒造のおすすめの温度

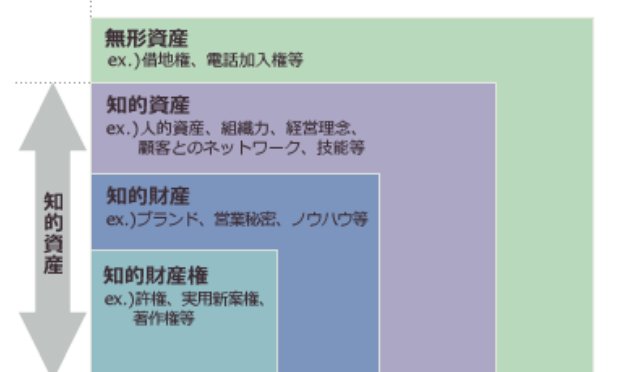
白杉酒造のおすすめの温度



（知的資産・知的資産経営とは

「知的資産」とは、人材、技術、組織力、顧客とのネットワーク、ブランド等の目に見えない資産のことで、企業の競争力の源泉となるものです。これは、特許やノウハウなどの「知的財産」だけではなく、組織や人材、ネットワークなどの企業の強みとなる資産を総称する幅広い考え方であることに注意が必要です。さらに、このような企業に固有の知的資産を認識し、有効に組み合わせて活用していくことを通じて収益につなげる経営を「知的資産経営」と呼びます。

Ⅱ 知的財産権、知的財産、知的資産、無形資産の分類イメージ図



注) 上記の無形資産は、貸借対照表上に計上される無形固定資産と同義ではなく、企業が保有する形の無い経営資源全てと捉えている。

出典：経済産業省ホームページ

知的資産経営を客観的に整理

セグメント分析

当蔵は、初めての試みとなる知的資産経営報告書の作成にあたり、支援者の皆さんの指導もいただきながら、まずは、当社の経営を客観的に見つめ直すことから取り組みました。

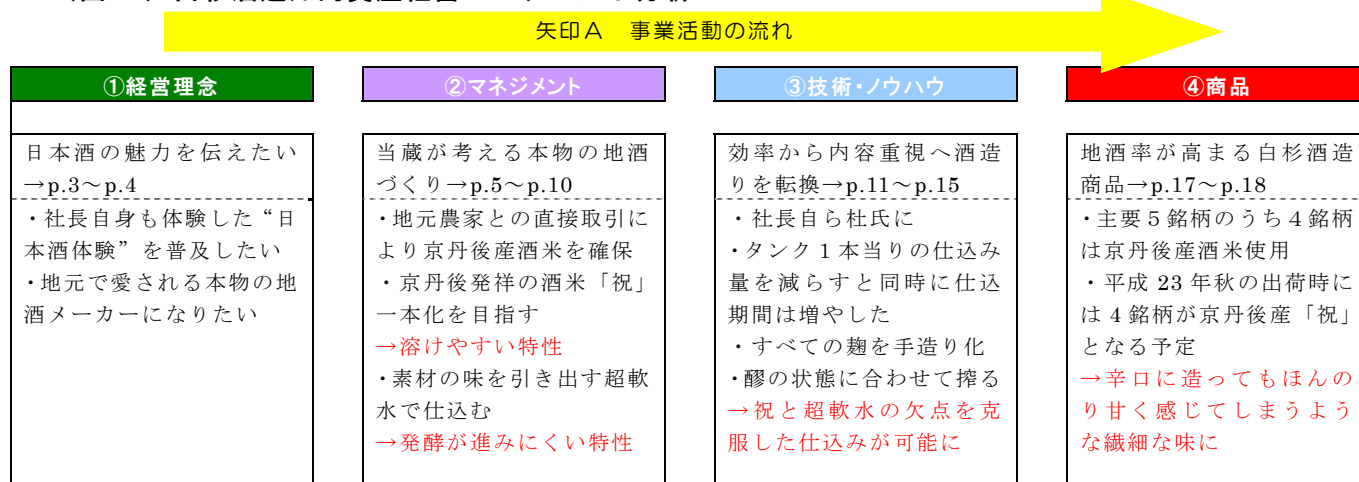
通常、企業の一連の事業活動は、図11のとおり、会社の基本となる①「経営理念や方針」のもと、会社内外の体制整備に

向けた②「マネジメント」を経て、③「技術・ノウハウ」を活用することで、高い性能やシェアの④「製品・サービス」を提供し、その結果が業績に現れるという流れとなっています。（図11矢印A）（中森孝文・「無形の強み」の活かし方、経済産業調査会、2009）

し、知的資産と事業の関係性を明らかにするよう努めました。また、事業活動の点検方法としては、事業活動の流れとは逆に眺めることが有効です。（図11矢印B）

白杉酒造の酒づくりを支える工夫や技術はどのようなものか、それを可能にするのはどのようなマネジメントか、そこまでの理由は何か、という具合です。そのような当蔵の事業活動を再確認しながら書き上げた本報告書の作成により、結果として、経営理念からこだわりの商品まで一貫性のある経営を行っていることを再認識し、表現することになりました。

（図11）白杉酒造知的資産経営のセグメント分析



白杉酒造株式会社 会社概要



▲歴史を感じさせる当蔵の外観

会 社 名	白杉酒造株式会社
代 表 者	代表取締役 白杉 悟
創 業	1777 年（安永 6 年）
従 業 者 数	4 人
事 業 内 容	清酒の製造及びその販売
資 本 金	2,000 万円
所 在 地	〒629-2503 京都府京丹後市大宮町周枳 954
電 話	0772-64-2101
F A X	0772-64-2154
e - m a i l	info@shirakiku.co.jp

●ご協力いただいた皆様

野木 武 様（タケチャンファーム 代表）
 大橋善之 様（京都府農林水産技術センター・丹後農業研究所 主任研究員（農学博士））
 中森孝文 様（立命館大学経済学部 准教授）
 行場吉成 様（京都工芸繊維大学創造連携センター 客員教授）
 黒木拓生 様（株式会社日本総合コンサルティング（北野会計事務所）経営企画部 部長代理）

●報告書作成支援チームメンバー

瀬崎浩美 様（京丹後市商工会経営支援課 経営支援員・「知恵の経営」ナビゲーター）
 中川英輝 様（京丹後市商工会経営支援課 経営支援員・「知恵の経営」ナビゲーター）
 澤 学爾 様（京丹後市役所農林水産環境部農政課 主任）

●参照・引用文献一覧

- ・中森孝文：無形の強みの活かし方—中小企業と地域産業の知的資産マネジメンター、経済産業調査会、2009.
- ・酒造好適米「祝」栽培のてびき、京都府農林水産部監修、2001.
- ・河瀬弘一：京都府における酒米生産の現状と問題点、京都府農業総合研究所
- ・酒類販売管理研修モデルテキスト、全国小売酒販組合中央会、2009.
- ・酒類に関する国民ニーズ調査、酒類総合研究所、2008.
- ・丹後地域 GAP 調査、丹後広域観光キャンペーン協議会、2009.
- ・酒類総合研究所情報誌「お酒のはなし」第 1 号（<http://www.nrib.go.jp/sake/pdf/SakeNo01.pdf>）
- ・酒類総合研究所情報誌「お酒のはなし」第 10 号（<http://www.nrib.go.jp/sake/pdf/SakeNo10.pdf>）
- ・JA グループ京都ホームページ（<http://www.ja-kyoto.jp/>）
- ・日本醸造組合中央会ホームページ（<http://www.japansake.or.jp/>）
- ・経済産業省知的資産経営ポータル（http://www.meti.go.jp/policy/intellectual_assets/index.html）



あとがき

日本酒とは、あくまでも料理を引き立てる脇役だと私は考えています。料理との相性が非常に大切なのです。地元の人達はもちろん、観光で丹後を訪れる方達もこの土地で採れた食材をいただくことでしょう。そんな料理に合うのは、やはりこの土地の風土や水で育ったお米で出来た酒なのではないでしょうか。

そして、1人でも多くの方に、京丹後に来て間もない私の日本酒に対する認識が一変した「日本酒体験」と同じような感動を経験してほしい。本物の地酒探求はもちろん、日本酒を飲んだ時に「ああ、日本人でよかったなあ」と思っていただけのような「日本酒体験」を数多く提供していきたいと思います。最後に、本報告書をお読みい

ただいた皆様が日本酒に魅力を感じ、また、白杉酒造のお酒を飲んでみたいと思っていただけならば、これほどうれしいことはありません。これから、皆様に愛される地元の酒蔵であり続けられるよう、精進してまいります。

謝辞

この報告書は、経済産業省の委託事業である地域力連携拠点事業の一環として平成21年度に実施された「知的資産経営報告書作成支援」の対象として当社を選定していただき、京丹後市商工会を中心とする支援チームのご協力により作成しました。

本報告書作成にあたり、貴重な資料や情報を提供いただいた方など、全ての関係者の皆様に対しまして、この場をお借り

して厚く感謝申し上げますとともに、今後ともより一層のご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

平成22年3月

白杉酒造株式会社

代表取締役 白杉 悟



◆注意事項◆

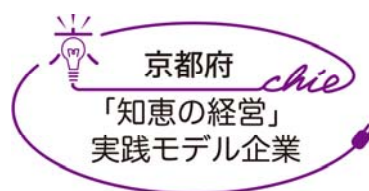
白杉酒造株式会社知的資産経営報告書に記載されている内容は、現在入手可能な情報に基づき、現時点における当社の判断で記載しています。そのため、内外の環境の変化や調査・研究の進展などによっては、これらの記載内容などを変更すべき必要を生じることもあり、その際には、本報告書の内容が将来実施又は実現する内容と異なる可能性もあります。従って、本知的資産経営報告書に記載した内容や数値などを、将来にわたって保証するものではありませんのでご了承ください。また、この報告書は、白杉酒造の目指す酒づくりへの考えをお知らせし、日本酒の魅力を読者の皆さんに知っていただくため作成したものです。そのため、当社の売上額等会社経営に関する財務諸表は掲載しておりませんので、ご了承ください。

白杉酒造株式会社知的資産経営報告書（初版）



発 行／白杉酒造株式会社

発行年月／平成22年3月



2010.6 京都府知事認証取得
認証番号：22（1）026