



中田英寿氏がこの旅でまず選んだ酒蔵は1716年創業、300年の歴史を持つ来福酒造。茨城県内でも指折りの古い蔵だが、十代目の現当主・藤村俊文氏による独自のかつ革新的な酒造りで全国から注目を浴びている蔵だ。20種類を超える酒米それぞれの特徴を考慮しながら、多彩な酵母とマッチングさせて醸す来福酒造の酒。その味は、SAKE COMPETITIONをはじめとする品評会でも素晴らしい評価を得ている。中田氏はそんな次世代の日本酒文化を牽引する酒蔵を訪れた。

茨城地酒に・ほ・ん・も・の

可能性を追求する酒蔵

来福酒造(筑西市)

中田氏と共に海外での日本酒イベントにも参加してきた来福酒造。2014年ブラジルW杯開催時には、日本を代表する酒のひとつとしてサンパウロに上陸した。



中田英寿と来福酒造

来福酒造を、中田英寿氏が初めて訪れたのは二〇二二年のこと。来福と出会った頃の印象を、中田氏はこう振り返る。「いろんなことにチャレンジして、幅広く色々やりながらもまだ自分の方向性というものが出し切れていないのかもしれないと感じました。これだけたくさんのお米を使って、多品種を造っているところはなかなかないので……」。その後、CRAFT SAKAI WEREKをはじめ国内外でのイベント出展やSAKE COMPETITIONでの受賞。そして今回の再訪を経て、その印象は変化したという。「ここ数年の設備投資なども含めて、いろんなことをやりながらも、藤村さんは来福の進む形というものをきちんと考えているんだなと。本当に、良いお酒をつくるってこういうことを考えている。消費者の皆さんに良いお酒を届け、より楽しんでもらいたいという意志が伝わってきます」と中田氏は話す。

今回の来福は、三年ぶり三回目という中田氏。「藤村さんのところに来ると、毎回新しいものがあるから面白い」という中田氏の言葉通り、たった3年の間に更なる進化を遂げた来福酒造。スパークリング日本酒の醸造、新たなジャンルに踏み出した。近年、若い女性を中心に人気を集めている発泡日本酒のジャンルだが、来福は二〇一九年のSAKE COMPETITIONスパークリング部門で第二位を獲得。中田氏もスパークリングの造り方は

まだ見たことがないそうで、興味をそそられている様子。「スパークリングガスを入れる装置は」ガスをどれぐらいのスピードで入れられるのか……? イメージとして、ゆっくり長い時間かけてガスを入れたほうが抜けていんじゃないかなって……」。中田氏の質問は、単なる日本酒好きのそれとは一線を画す専門的なもの。技術面、更には器具の種類、具体的なメーカー名までも挙げながら、藤村さんと議論を交わし続ける。

基本的に来福の酒造りにNGはなく、やってみたいと思ったことは躊躇せず何にでも挑戦してみるのでという。そのためにも必要設備への投資は惜しまない。それは貪欲なまでに美酒を追求する藤村氏の姿勢の表れでもあると言えよう。

個性が花ひらく 花酵母

機材がひしめく室内を抜け、二階へ上がる。洗米や蒸米の工程について藤村氏から説明を受けながら、麹室、そして酒母室へも足を運ぶ。酒を語る上で、重要な役割を果たす酵母。来福酒造では、天然の「花酵母」を取り入れた酵母で、同蔵ではペゴニアやアジサイ、タンポポ、サクラなど多種多様な花酵母を使用。花酵母の分離に成功した東京農業大学の中田久保教授は藤村氏の恩師だそう。蔵に酵母の培養施設を備え、仕込みに使用する花酵母は全て自家培養している。

と。それならほとんど削って見たらいいんじゃないか」と精米の限界に挑戦。そうしてたどり着いた極みが末広がりの八パーセントだった。

中田氏曰く「来福酒造は、掴みどころがないのが面白い。ひとつの蔵でいろんな味わいを楽しめるバリエーションがある。あれだけの素材をまとめるのは難しいけれど、経験則でしょうね。しっかりとまとめ上げているのが来福の強みであり力だと思っています。花酵母も良さがある」。酒造りに正解なし。来福酒造は、美味しい酒の可能性をこれから追求し続ける。

花酵母という、花の香りがあるのでは……と思う方もいるのではないだろうか。実際には、サクラの花酵母がサクラの香りを生成するわけではない。花酵母の特徴は、日本酒の香りや味といった各々の個性を増幅し、より引き出してくれるところにある。中田氏も実際に花酵母の香りを嗅いでみて、花によつて驚くほど異なる印象を受けた様子。同じ米でも、「タンポポの酵母で醸したものはきれいな香り、アジサイの酵母は重たい香り」と感想を語った。数多くの酒米と、花

酵母との組み合わせはまさに千変万化だ。それぞれの特徴を的確に捉え、柔軟に活かす手腕は見事としか言いようがない。

固定概念に捉われず 味わいたい酒

事実、来福酒造のラインナップは中田氏も驚くほど豊富だ。そんな多彩なラベルの中から、いくつかの酒を試飲する。「卓上にずらりと並んだ瓶。『まず最初は辛口から』と中田氏が

手に取ったのは「来福 純米吟醸 超辛口」。日本酒の甘辛を示す日本酒度はプラス十八。一般的に数値が高いほうが辛口とされ、プラス十八ともなればラベル通り超がつくほどの辛口だ。来福酒造のラインナップの中で、国内では一番の売れ筋なのだという。ゆつくり口の中で噛み締めるように味わった中田氏。「真ん中が辛くて、まわりを甘みで包んでる感じ。ただ辛いだけではなく、少し甘みが残る。ぬるぬるぐらにすると、より辛さが引き立つかもしれないね」。

続いては、兵庫県の酒米「愛山」を使用した純米吟醸、純米大吟醸、純米大吟醸「別誂」。愛山は酒造好適米の中でも有名な「山田錦」と「雄町」の系統を受け継ぐ米で、近年の注目株だ。三本とも同じ愛山仕込みの純米吟醸造りだが、もちろんその仕上がりはまったく異なっている。「純米吟醸は複雑なバランス、純米大吟醸は今風の味。精米歩合二十パーセントの別誂はスツと入ってくる、分かります味ですね」と中田氏は表現した。



最後に、藤村氏にとって、特別な思い入れのある「本」来福 純米大吟醸 超精米を紹介する。精米歩合五十パーセントより磨かれたものを「大吟醸」というが、八パーセントまで削った酒は全国でも稀。二〇二六年のSAKE COMPETITIONスーパープレミアム部門の頂点に輝いたことで大きな話題となった。「今こそ一桁精米の酒がいくつか登場していますが、当時はまだ大変珍しかった。来福が一桁精米のバイオニアとして名を刻めたのも嬉しかったですが、何より、ひたち錦を使った酒で一位を取れたことに価値があると語っています」と藤村氏は静かに語る。ひたち錦は茨城県独自の酒造好適米として期待を背負い誕生したのだが、硬質で溶けづらく味がのりにくいという課題があり、当初はなかなか思うように仕上がらなかったそう。「茨城県産の酒造好適米、どうか日目の目を見てほしい」という強い想いで研究を重ねた藤村氏は「硬いということは、削っても割れにくいというこ

昔から受け継ぐ銘柄「来福」と共に、私が立ち上げた「真向勝負」も味わって下さい!



来福酒造
【住所】茨城県筑西市村田1626
【電話】0296-52-2448