



清酒
武勇
醸造元

伝統を磨き、未来を醸す。
守る心と変える力で、後世へ
つなぐこだわりの酒造り

TOP INTERVIEW TP

株式会社 武勇 代表 保坂 大二郎 ほ さか だい じ ろ う

170年超の歴史を誇る老舗酒蔵、株式会社武勇（本社：茨城県結城市）の保坂大二郎社長に、企業の歩みや酒造りへのこだわり、また変化

する経営環境への対応や今後の事業展開などについてお聞きしました。

（聞き手：弊社社長 大森 範久）

江戸末期 慶応年間の創業。170年超の歴史。

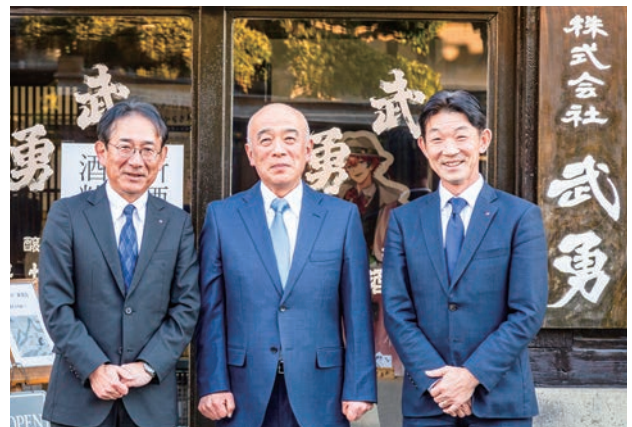
創業の経緯についてお聞かせください。

社長 創業は慶応年間、江戸時代の末期から明治にかけての時期です。当時は酒造りと米作りが一つの産業として成り立っていました。結城には結城紬という代表的な産業もあり、徳川家康の次男・秀康がこの地を治めるなど、北方の要衝として重要な場所でした。こうした時代背景の中で弊社は結城で創業しました。

貴社の武勇というお酒の名称はどのようにして決まったのでしょうか？

社長 「武勇」は江戸時代末期に誕生しました。創業者・保坂勇吉の「勇ましい酒を造りたい」という思いと、自分の名前から「勇」の一文字をとって名付けた経緯があります。製品登録を申請した際、京都の福知山にも同じ

名称の酒があることが分かりましたが、双方ともに承認され、認め合って使っています。鹿児島にも同じ名称の酒がありますが、そちらは焼酎で種類が異なります。



取材風景 左から：大森 範久社長、保坂 大二郎社長
常陽銀行 結城支店 市川 英信支店長

江戸末期の誕生とのことで武勇には長い歴史があるんですね。

社長 戦中・戦後など苦しい時期を何度も乗り越えてきましたが、2000年以降も飲酒運転の厳罰化や東日本大震災、最近ではコロナ禍による飲食店の苦境などで

日本酒の消費が減り、酒蔵にとって厳しい時代が続いています。それでも武勇は妥協しない酒造りを続け、伝統を守りながら時代に合わせて変化し、創意工夫と革新性で170年超の歴史を紡いできました。

こだわりの酒造り。 長く愛される土台の酒とニーズの変化に合わせた酒造り。

社長のご経歴についてお聞かせください。

社長 私は1961年（昭和36年）生まれで、地元の中学校から栃木高校を経て、東京農業大学に進学しました。大学では農芸化学を専攻し、卒業論文では「きのこ」、特にマングローブ材を利用したきのこの適性について研究しました。

卒業後は、当時王子にあった国税庁の醸造試験所に2年間の研究生として入所しました。試験所には1研から7研まで研究室があり、麹菌や酵母の培養から廃液まで、酒造りの全工程を研究していました。私はそこで2年間、麹菌の研究をしました。職員は酒税を扱う技術部門の専門技官として、北海道から九州まで全国に派遣されますが、試験所時代の仲間とは今も交流があり、全国に散らばったメンバーとのつながりは私の大切な財産です。

その後、私は25歳のとき、蔵を継ぐため試験所での研究期間を終了しました。

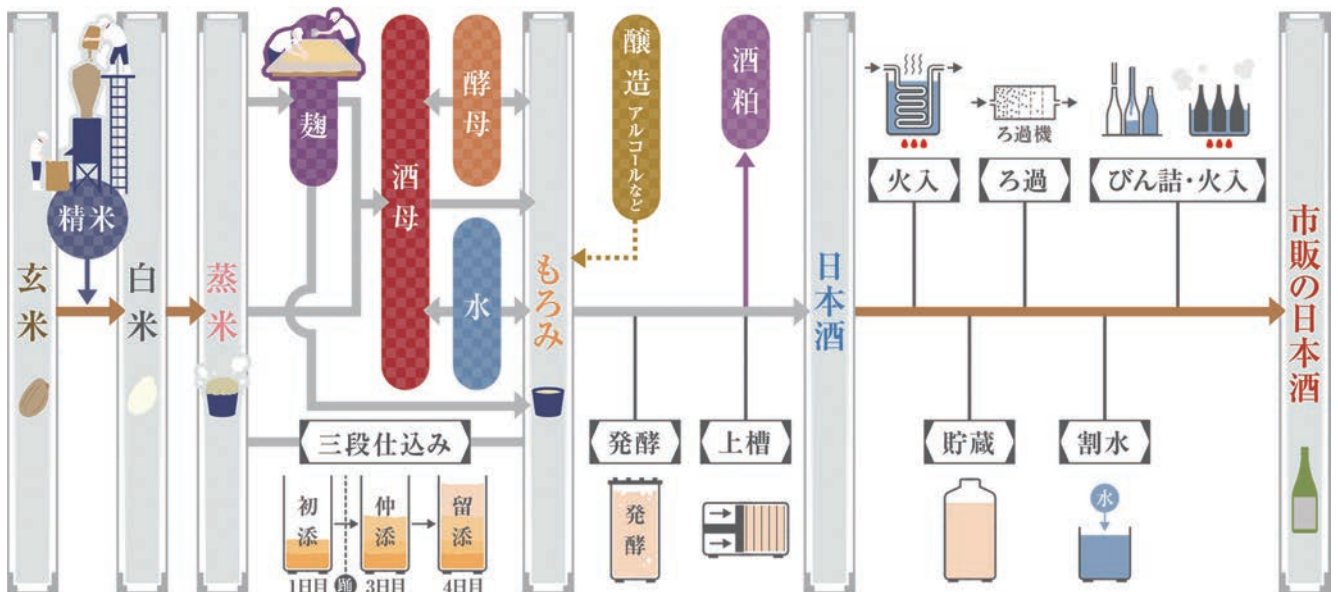
それでは改めまして、貴社のお酒の特徴や強みについてお聞かせください。

社長 弊社「武勇」の商品は、木に例えて「幹」「枝」「葉」の三つに分けています。「幹」は長く愛される土台となる代表的な辛口純米酒です。「枝」は時代やお客さまの嗜好の変化に合わせて発展してきた商品群、「葉」は季節ごとに楽しめる限定商品です。

20代の頃に「これが良い」と思った酒も、年齢を重ねると嗜好が変わるものです。今の若い世代が将来どんな酒を好むかを考えながら、幹の部分も少しずつ広げて変化させています。

また、春夏秋冬の季節感を大切にした商品づくりにも力を入れ、季節ごとに楽しめるラインナップもご用意しています。伝統を守りながら、時代やお客さまのニーズに合わせて柔軟に変化する酒造りを目指しています。

【一麹（いちこうじ）二酛（にもと）三造り（さんつくり）と言われる日本酒作りの工程】



出所：日本酒造組合中央会

都心部の消費者の多様な意見や情報を収集、酒造りに反映。

日頃、商品開発についてはどのような点を意識されていますか。

社長 私は、どんなお酒が人気で美味しいと言われていたのかを常に意識し、実際に話題のお酒を購入して試飲しながら勉強しています。口コミも重要な情報源ですし、大吟醸だけにこだわらず、幅広い酒造りを心掛けています。

以前は地元の結城にも10軒以上の酒屋さんがありましたが、2000年代になるとスーパーやコンビニでも酒類販売の免許を取れるようになり、酒屋さんの売り上げは減少しました。そこで、人口の多い東京方面の市場に注目し、多様な意見を吸収することを考えました。その結果、東京や横浜の酒屋さんでも「武勇」に関心を

持っていただき、貴重なご意見や情報を提供いただけるようになりました。消費者の生の声をいただけるのは、とてもありがたく、感謝しています。

東京方面への搬送ルートも新たに構築されたのですか。

社長 当時はクール宅急便もなく、流通体制が十分ではなかったため、自分で生酒を東京都内の酒屋さんまで運んだこともあります。その後、インターネットの普及や酒屋さん同士の口コミで取扱店は徐々に増えていきました。お客さまに喜んでいただける酒造りを目指し、常に工夫と努力を重ねています。また、商品開発には発想力も重要だと考えていますので、幅広いジャンルの本を読み、多面的に物事を考えるよう心掛けています。

時代の変化とともに、伝統ある越後杜氏から自蔵杜氏の育成へ。

ここからはこだわりの酒造りについて詳しくお聞きしたいと思います。日本酒は杜氏が統括してつくと聞いておりますが、貴社の状況についてお聞かせください。

社長 弊社の蔵にも、昔は毎年冬になると新潟県から越後杜氏が来て、酒造りを指揮していました。新潟県上越市吉川区は約300年の歴史がある「杜氏の郷」として有名で、明治から昭和にかけて弊社の酒造りを支えてくれました。

茨城県には多くの杜氏が来ていたのでしょうか。

社長 今から40～50年前は県内に酒蔵が約80軒あり、相当数の杜氏が来ていました。茨城県の杜氏は、越後杜氏、南部杜氏の2つに大きく分けられており、その杜氏の7割くらいは越後杜氏でした。兵庫県の丹波杜氏、静岡県の焼津杜氏や北陸地方の能登杜氏など、全国には他にも杜氏がありますが、関東にはほとんど来ていませんでした。

時代とともに杜氏の後継者は減少し、茨城県内の蔵の数も40軒ほどに減りました。こうした状況から、現在はほとんどの蔵が自前で杜氏を育成しています。

自社で杜氏を育成することに至った経緯について、詳しくお聞かせください。

社長 以前は、越後杜氏1人と蔵人4人の計5人で酒造りをしていましたが、蔵を継いで2年ほど経った時に「次の代はもう来ないよ」と言われました。そして、これからは地元スタッフと自分たちで酒造りをしていく時代になると諭されたのです。

1990年頃には越後杜氏の後継者不足問題が顕在化しました。そこで私も「自分なりの酒を造ろう」と考え、お客さまや興味のある方に「一緒に酒造りをしてみませんか」と声をかけました。有志が集まり、新たな酒造りを始め、今もその時のメンバーが蔵に残っています。

【三大杜氏の種類】

杜氏の名称	発祥地	特徴
越後杜氏	新潟県	・勤勉さと粘り強さ ・きめ細かくマイルドな酒質 ・地域ごとの流派
南部杜氏	岩手県	・高度な技術 ・硬水の利用 ・組織的な研修
丹波杜氏	兵庫県	・「丹波流」と呼ばれる、高度な酒造技術 ・全国に指導 ・日本酒の品質向上に大きく寄与

JIR作成

杜氏については、どのように対応されたのでしょうか。

社長 安定した酒造りには杜氏が不可欠なため、社内で杜氏を育成できないか検討し、設備を整えて取り組みました。その結果、杜氏の養成と酒造り期間の延長が実現し、自蔵杜氏を社員として通年雇用できるようになりました。

日本酒の酒造りは通常、12月から2月までの冬季に限られていましたが、現在は米の収穫が始まる9月下旬から酒造りを開始し、自蔵杜氏のもとで10月から5月まで、約8か月間酒造りをしています。北関東の酒造りも、こうして時代とともに変化してきました。



杜氏の酒造り

自社で酵母を培養。 大学や研究所で学んだ経験とノウハウが大きな強み。

続きまして、日本酒造りの重要な要素である酵母についてお聞かせください。

社長 協会からアンプル*で酵母を購入しています。私は大学や研究所で培ったノウハウがあるので、遠心分離機で休眠状態にされた酵母を購入し、再培養して自社培養酵母として使用しています。特に弊社で培養した酵母は活性力が高く、元気な状態で酒造りに使うため、良い酒ができます。

.....
*アンプル：固体や液体、気体のサンプルを封入して保存するために使用される、密閉されたガラス製のバイアル(小瓶)。

貴社では自社で再培養した酵母を使用されているのですね。

社長 酵母は、購入することも自分で培養することも可能ですが、一般的な酵母はバリエーションが少ないのが欠点です。そのため、鑑評会で入賞を狙う場合は、

カプロン酸エチルの生成量が高い酵母や14号、茨城県が開発した酵母を使うことがあります。

ニーズに合わせて酵母を選定されているのですか。

社長 30～40年前は、日本醸造協会で扱う酵母の種類は10系統もありませんでしたが、さまざまな研究所で酵母に変異を誘発させ、特別な香気成分を高める技術が一般化してきました。今では茨城県イノベーションセンターのように、各県が独自の酵母を開発し、保有しています。

酒造りはどの酵母を使い、どのように発酵させるかで酒の仕上がりが大きく変わります。私はこうした工程を考え、開発するのが好きですし、大学や研究所で6年間学んだ経験とノウハウが大きな強みです。

【酵母の特徴】

主な酵母の種類	特 徴
6号 (601号)	「新政酵母」とも呼ばれ、発酵力が強く、穏やかな香りと軽快な味わいに仕上がるとされる。
7号 (701号)	「真澄酵母」とも呼ばれ、発酵力が強く、華やかな芳香をもたらすとされる。
9号 (901号)	非常に華やかな吟醸香をもたらす。吟醸酒用酵母の代表。
10号 (1001号)	「明利小川酵母」とも呼ばれ、吟醸香が高く、酸味が穏やかなのが特徴。
14号 (1401号)	「金沢酵母」とも呼ばれ、バナナやメロンのような香りをもたらし、穏やかな酸が特徴。低温でも発酵力が強い。
1501号	「秋田流花酵母AK-1」とも呼ばれ、りんごや梨、パイナップルなど甘酸っぱくみずみずしい香りをもたらす。

JIR作成

原材料は、こだわりの「特A地区」の山田錦。

続きまして、酒造りの重要な要素である原材料の米についてお聞かせください。

社長 当蔵では「山田錦」を使用しています。特に兵庫県加東市の東条地区産にこだわっています。この東条地区は酒米の「特A地区」として、「山田錦」の生産地の中でも非常に高い評価を受けています。

「特A地区」の米は、他の米と比べてどのように違うのでしょうか。

社長 山田錦は福岡や滋賀、高知などでも作られています。東条地区産は米の大きさやハリが他と全く違います。最近の研究では、土壌内の微生物が米作りに大きく影響していることが分かってきました。実際、稲は何年も作り続けて初めて土地に馴染むと言われ、同じ品種でも東条地区と同じ品質の山田錦は他の地域では作れません。

また、この地区の酒米は単価も高く、1俵30,000円以上します。農家の方々は、ほとんどの田んぼを酒造米

作りに特化し、自宅で食べるお米は別に購入しているのも特徴です。東条地区の山田錦には他の産地にはない特別な魅力があります。

以前から東条地区で米を仕入れてきたのでしょうか？

社長 いえ、私が蔵に戻った際、ぜひこの地区の山田錦を使いたいと思い現地を訪問しましたが、最初は話も聞いてもらえませんでした。以前、東条地区の方が茨城まで営業に来た際、値段が高くて酒米を買う蔵元がほとんどいなかったため、後から「売ってほしい」とお願いしてもなかなか相手にしてもらえなかったのです。

そこで、農家の方々と交流を深めることから始めました。毎年、飛行機で大阪に飛び、伊丹空港からレンタカーで現地に向かい、田植えや稲刈りの時期には一緒に作業して汗を流しました。その結果、地元の農協や農家の皆さまと信頼関係を築くことができ、今では東条地区の山田錦を分けていただけるようになりました。



こだわりの「特A地区」東条地区産の山田錦



【主な酒米】

名 称	特 徴
山田錦	酒米の王様と呼ばれる山田錦は全国で1番多く生産される。山田穂と短稈渡船との掛け合わせ。大粒で麴造りに特に向いていて、多くの酒蔵が山田錦を使って酒造りをしている。全国生産の半分以上は兵庫で栽培され、特A地区と呼ばれる地域で栽培される山田錦は最高品質と言われる。 <small>たなかんわりふね</small>
五百万石	新潟を主に富山・石川・福井の北陸地方で栽培される生産量が2番目に多い品種。2000年頃までは山田錦よりも多く栽培されていた。米質はあまり高精米には向いておらず、クセのないキレ味の淡麗な酒に仕上がるのが特徴。
美山錦	長野県農事試験場で、たかね錦に放射線処理をしたことによって突然変異し誕生した。山田錦・五百万石に次いで生産量が多い品種で、寒冷な地域でも栽培しやすいことから、長野を含む東日本が主な産地である。爽やかに軽快な酒質になるのが特徴。

JIR作成

価格転嫁は困難。 酒造りの工夫で消費の落ち込みを回避。

最近の米の価格上昇の影響はいかがでしょうか。

社長 山田錦の価格は1割ほど上昇しましたが、まだ許容範囲だと考えています。しかし、他の米の値上がりは激しく、山田錦と同じくらいの価格になっています。例えば、以前は20,000円程度だった五百万石*が今では30,000円以上に値上がりし、酒米生産の農家が飯米生産に切り替えるケースもあり、酒蔵の経営は厳しくなっています。また、国の農業政策の影響で、以前の「増反政策」から「状況に応じた生産体制」へと方針が変わり、米作農家も戸惑っているようです。

こうした原材料の価格高騰の中で、嗜好品としての酒の位置づけが今後どうなるのか、とても懸念しています。

.....
*五百万石：寒冷地の気候風土に合わせて開発された、早く成長する早生(わせ)品種

確かに食用の米の価格も安定しませんね。

社長 米には本来適正な価格があるべきですが、1~2割の上昇ならともかく、5割増しの30,000円という価格は高すぎると感じています。蔵元や農家が安心して酒造りや

米作りに取り組めるよう、またお客さまが安心して日本酒を楽しめるよう、適正な価格設定を強く望んでいます。

そうしますと、製品への価格転嫁は避けられない状況ですね。

社長 原材料価格がここまで上昇すると、価格転嫁は避けられない面があります。ただ、消費者の可処分所得はそれほど増えていませんし、若い世代の人口も減少傾向です。

高価格帯のお酒はある程度原材料の値上げを吸収できますが、純米酒など日常的に飲むお酒は、価格に転嫁すると消費が減少する恐れがあります。特に、年金収入が中心の高齢者が増えている中で、2,000円の酒が3,000円になると気軽に楽しめなくなってしまいます。そのため、本来は1,000円値上げしたいところを、何とか500円程度に抑えられるよう工夫しています。

酒の国内販売が伸び悩む現状、新たな需要を創出する工夫が必要だと感じています。

新たな需要創出に向け、歴史ある結城の町おこしを提案。

新たな需要を生み出すために、どのような施策をお考えでしょうか？

社長 結城は歴史が長く、歴史的なコンテンツも豊富な町ですが、歴史そのものは目に見えにくく、なかなか伝わりづらい面があります。人は目に入るものの方が魅力を

感じやすいので、山や川、温泉、湖など豊かな自然がある場所は、特に宣伝しなくても集客が可能です。実際、酒蔵を営む私の知人が琵琶湖の湖畔でレストランも経営していますが、自然の景観だけで多くの方が訪れています。その点、結城はPR面ではやや弱いと感じています。

伝統の味を守りつつ、新しい酒造りにも積極的に挑戦。

貴社のPRをお願いいたします。

社長 私は人と人が会話し、お互いを知るためにも「ゆるみ」が必要だと思っています。そして、その「ゆるみ」を生み出すために、酒は昔から大きな役割を果たしてきました。

この伝統文化である酒造りを後世に残すためには、新たな需要の創出が不可欠です。そのため、町おこしや世界に向けた情報発信がとても重要だと考えています。最近では、バーチャルチューバーと連携したイベントも

開催しており、多くの若い女性のお客さまが店頭に来てくださっています。その効果は大きく、街のにぎわいや活性化にもつながっていると実感しています。

酒の需要を伸ばす方法は、他にもいろいろあると思いますので、これからもアンテナを張り巡らせ、さまざまな方々と連携しながら新しい需要を創出していきたいと考えています。そして、弊社はこれからも伝統の味を守りつつ、新しい酒造りにも積極的に挑戦していきます。こだわりの武勇をぜひ、ご堪能ください。



COMPANY PROFILE 株式会社 武勇

会社概要

株式会社 武勇

代表 保坂 大二郎

本社 〒307-0001

茨城県結城市結城144

T E L 0296-33-3343

F A X 0296-33-3368

M A I L sakagura@buyu.jp

U R L <https://buyu.jp>

創 業 慶応年間



店舗外観