手仕込み純米酒で、蔵の差異化を図る 『るみ子の酒』を代表銘柄に、市場で存在感発揮

合名会社森喜酒造場(専務)、森喜るみ子



300石の小さな蔵元を、むしろポジティブにとらえて お客様の共感を誘い、日本酒市場で存在感を発揮 手仕込み純米酒にこだわった、真っ正直な酒づくり

創業明治30年 125年の歴史を刻む蔵

リア内に、最盛期には18もの蔵元が 野盆地)に興された蔵をルーツとし 代・啓一郎によってここ伊賀盆地(上 ひしめいていたといいます。現在も われていました。人口約18万人のT ここでは昔から酒づくりが盛んに行 ます。水に恵まれた土地柄もあり 私ども森喜酒造場は明治30年、初



蔵は、大手酒造メーカーの下請け

るほどです。 時、まだ幼かった私の記憶のなかにも 拡大の恩恵もあってか、生産量は えると、飲酒人口の増加に伴う消費 をとっていました。昭和40年代を迎 ジナル銘柄『妙の華』の2本立て態勢 いわゆる、桶売り、と、創業来のオリ 蔵の賑わいぶりがいまだに蘇ってく 本)にも達します。まさに大繁盛。当 気に1000石(二升瓶換算:10万

況が一変。生産量は年々、急激に落ち ところが昭和50年代に入ると、市 なお、私どもも含めて9つの蔵が稼

ます。私が生を授かったのもその頃 私の父・衛(四代目)の手に委ねられ 先によって受け継がれてきた森喜酒 造場の経営は、昭和30年代に入って 明治から大正、昭和へと、代々の祖

のではないでしょうか。

のが前提なら醸造系の学部なので ました。大学はどうする? 蔵を継ぐ 私にしても、迷う部分が大いにあり ずっと、跡取り、と言われ続けてきた 大阪での一人暮らしをスタートさせ しょうが、あえて無縁の薬学部へ進学。 ふたり姉妹の長女で、周りから もやむを得ないと腹をくくっていた 代で蔵を閉じることになったとして てきたような次第です。自分たちの とか経済面を支え、蔵の存続を図っ を出します。そこからの収入でなん 菓子店を出店したりと、副業にも精 ピングモール内にフランチャイズの 酒販免許で飲食店へ卸したり、ショッ と判断した四代目夫婦は、手持ちの だけでは生活が成り立ちそうもない 瓶換算:2万本)を割るまでに。蔵 込んでいき、とうとう200石(一升



、桶売り、打ち切り、 廃業の危機に

やすわけにはいかない。そんな思い 覚えています。 がフツフツと沸き上がってきたのを ありました。よ~し! 実家の蔵を絶 きは、ある種の驚きであり、喜びでも なった日本酒。その美味しさへの気づ です。成人になり、たしなむように かなかった内面に気づかされるもの め直す機会を得ると、これまで気づ 家を出て、あらためて自分を見つ

でした。勤務の合間をぬって、瓶詰作 に勤務できることも、決め手のひとつ しました。実家から通勤可能な工場 就職先は、某大手製薬会社を選択

うよう心がけました。 いの支度など、蔵の裏方仕事を手伝 業や杜氏さん、蔵人さんへのまかな

私は専務として二人三脚で経営に携 を入れて、ただちに五代目を継ぐ手 わっていくこととなります。 続きを済ませます。主人は代表社員で の結婚の日取りを急遽、前倒しに。籍 け、決まりかけていた後の夫、英樹と 四代目・衛(父)が突然、大きな病に伏 してしまいます。この緊急事態を受 5年ほど経った平成元年のある日、

邪魔にならないよう、できる限りの 身重となった私ではありましたが うな有り様でした。子どもを授かり、 を醸し、シーズンを乗り切っているよ 手伝いをさせてもらいました。 ため、最小限のスタッフで最小限の量 当時の蔵は経営難の渦中にあった





『るみ子の酒』シリーズ

先生のアドバイスもあって、これま

えられていた猶予期間のうちに何ら られたものです。1シーズンのみ、与 消を通告されたのです。経営にとつ しまいます。 かの手を打たないと、一大事になって 杯でしょう。廃業の危機を実感させ ての痛手は計り知れない大きさです。 める大手酒造メーカーから、取引解 事が起こります。売上げの大半を占 (一升瓶換算:6千~7千本)が精一 オリジナル銘柄のみでは、60~70石 ほどなくして、とんでもない出来

『夏子の酒』との出会い、 るみ子の酒』の誕生

の絵を頂戴しました。大感謝です。

先生との交流が深まっていきます。 の尾瀬あきら先生に1通の手紙をし 中をドーンと押されたような思いに の置かれた現状を照らし合わせ、背 りに、惜しみない知恵と努力を注ぎ ちに出会ったのが、漫画『夏子の酒 のか。悶々とした日々を送っているう たためます。これが縁となり、以後 駆られたのです。感動のあまり、作者 込む主人公、夏子。その姿に、私ども 酒づくりをこのまま続けられないも でした。地方の小さな蔵元の生き残 何とか最小限でも構わないから、



仰ぎつつ、初めての純米酒を仕込み ルコールを一切使用せず、米と麹、水 どに使用するイメージキャラクター から『るみ子の酒』の銘柄と、ラベルな ます。仕上がった商品には、尾瀬先生 存在の蔵元さんなどからのご指導を ない。そう確信するに至ります。 を手がけていく以外に、もはや道は 私どもの蔵の再建のためには、これ だけで醸す純米酒は、実に奥が深い。 米酒を試してみることに。醸造用ア であまり口にすることのなかった純 平成4年、純米酒づくりの先達的

平成了年からは、手に入れた自社田 います。また同10年からは、創業来の による酒米、山田錦づくりを始めて において、農薬(栽培期間中)不使用 酒づくりに取り組み続けてきました。 蔵人を育てつつ、基本に忠実な純米 ます。翌シーズンからも、自前の杜氏 目から、即完売の好スタートを切り 市場へ浸透していきます。1シーズン の酒』の知名度は、比較的スムーズに いただいた効果もあってか、『るみ子 に、記事として大々的に取り上げて 中京圏を地盤とする有力地方紙



英一はなぶさ~』&

きています。

RIE STYLE』も投入

賀の水と土で育てられた逞しい酒米 さ~』をデビューさせました。地元・伊 その後、新銘柄として『英~はなぶ

日外国人で、飲食関係のお仕事に携 て、海外にも販路を少しずつ広げて 備も進み、ほぼ全国カバーに。また在 てきます。特約店ネットワークの整 程度で安定的に推移するようになっ がて300石(一升瓶換算:3万本) の市場定着によって着実に回復。や された生産量ですが、『るみ子の酒 わっていらっしゃる方とのご縁を通じ 大きな落ち込みを余儀なく

> られます 技をもって醸した逸品に注目が寄せ 勢錦を用い、杜氏・豊本理恵が渾身の ち上げのきっかけになりました。伊 地元・伊賀で始められたのが銘柄立 古いとされる伊勢錦の復活栽培が LE』を発表、投入。酒米として最も また近年になって、『R-E STY

らし、4つの銘柄展開につながってき 果が全量純米酒という方向性をもた いと思う酒を追究していく。その結 から、身体の内側から、本当に飲みた くり手である私ども自身が、心の底 に量を追う気もありません。酒のつ を増やすつもりもなければ、しゃにむ たのだと思います。 ただし私どもは、いたずらに銘柄

模の小さな蔵だからこそ、守りたい 届けしてまいります。 わいたちを、これからも皆さまへお まず、手仕込みで仕上げた豊かな味 こと、こだわりたいこと。手間を惜し 300石(一升瓶換算:3万本)規



ら支持を集めます。

格別な味わいでお酒好きの皆さんか 山田錦を用いて醸したシリーズです。





森喜るみ子 もりき るみこ

昭和35年、三重県伊賀市に生まれる。造り 酒屋の森喜酒造場四代目・衛夫妻の長女。 大阪大学薬学部卒。大手製薬会社の工場勤 務の傍ら、時間をつくって家業の手伝いも。 平成元年、病に伏した四代目に代わり、結 婚したばかりの夫·英樹とともに蔵に入り五 代目を継ぐ。純米酒への全面切り替えなど 思い切った策を講じ、廃業の危機にあった 蔵の再建、再興に道筋をつける

社 名 合名会社 森喜酒造場

代表社員 森喜 英樹

明治30年

昭和20年

事業内容 酒類の製造および販売

在地 〒518-0002

三重県伊賀市千歳41-2

話 0595-23-3040

U R L https://morikishuzo.co.jp/

オンラインショップ

https://shop.morikishuzo.co.jp/