



花酵母というところ、花の香りがするのでは……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、花によっ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。ゆっ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。ただ辛口だけではなく、少し甘みが残る。ぬる爛ぐらいにすると、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。精米歩合二十九パーセントの別誂はスツと入ってくる、分かりやすい味ですね」と中田氏は表現した。

最後に、藤村氏にとつて、特別な思い入れのある一本「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スーパープレミア部門の頂点に輝いたことで大きな話題となった。「今でこそ二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。来福が二桁精米のパ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二位を取れたことに価値があると思っています」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、どうにか日の目を見てほしい」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と

と。それならどんなに削ってみ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未だがり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。しっかりとめ上げているのが来福の強みであり力だと思えます。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も追求し続ける。



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



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！