

地方における酒蔵の存在

Miyasaka Sake Brewing Company.,LTD.

プロフィール

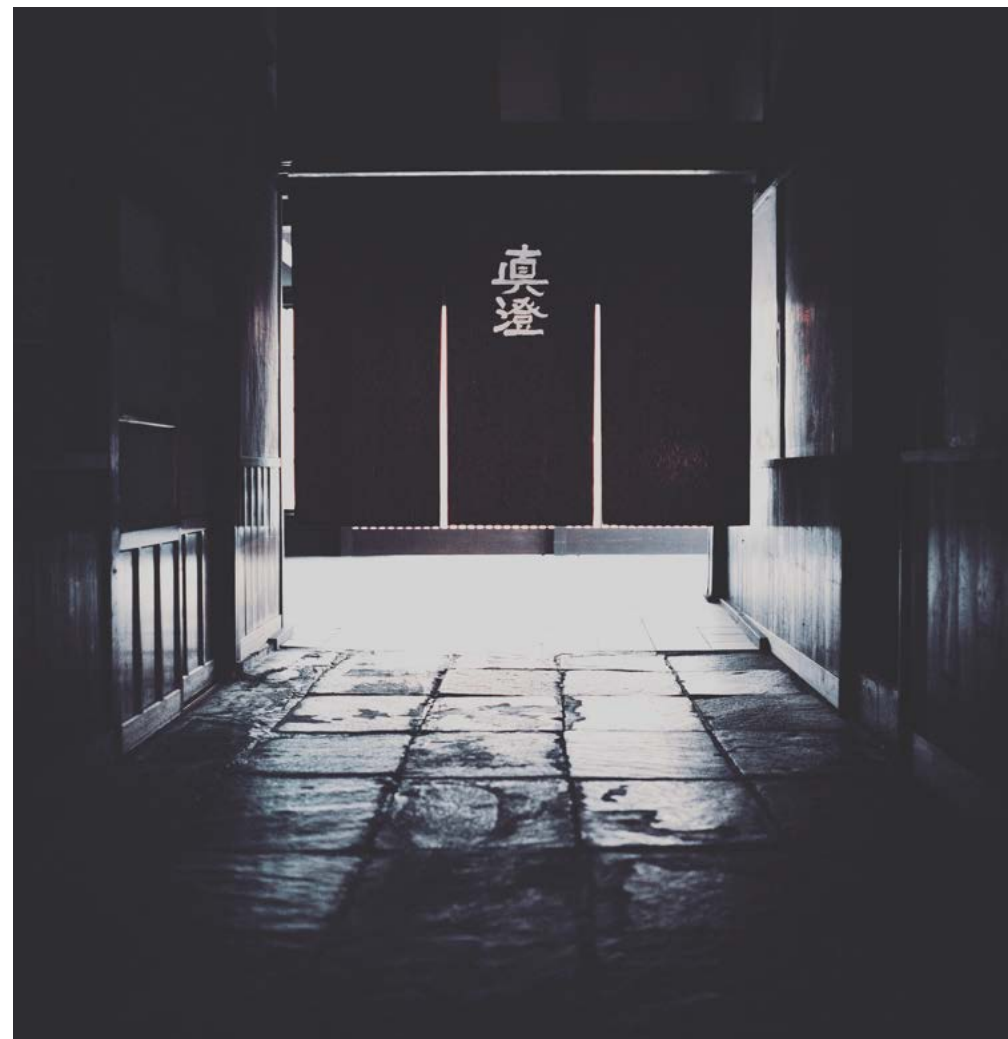
宮坂 勝彦

- 宮坂醸造株式会社 社長室 室長
- 1985年 長野県 諏訪市 在住
- 清酒【真澄 / MIYASAKA】醸造元に生まれる。都内百貨店や英国の販売代理店にて研修ののち、家業である宮坂醸造へ戻る。趣味は家族とのトレッキングや読書、美味しいものを食べることに。



真澄について

- 1662年 信州諏訪の地にて創業
- 優良清酒酵母 協会七号 発祥蔵
- 日本中の多くの酒蔵で使用され
近代清酒の礎を作った。



地域

- 長野県 諏訪市
- 諏訪湖を取り囲む諏訪盆地の周囲には諏訪市を中心とした6市町村. 人口20万人.
 - 諏訪市
 - 茅野市
 - 岡谷市
 - 下諏訪町
 - 富士見町
 - 原村

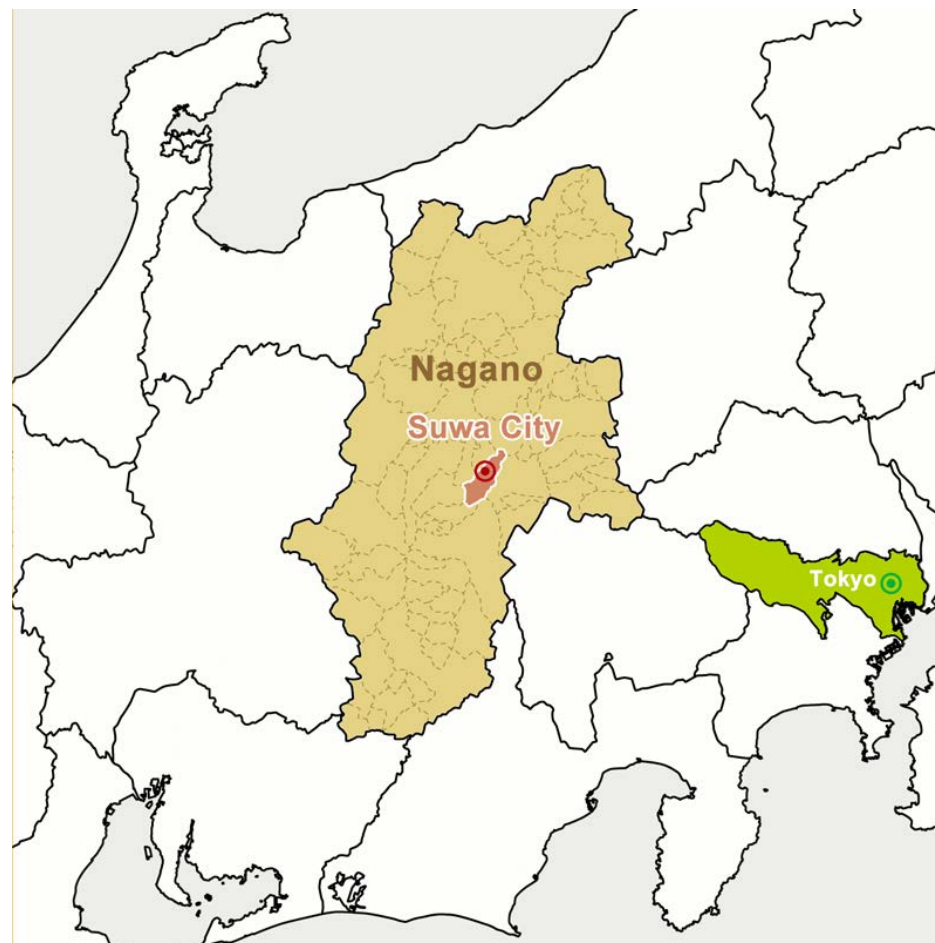
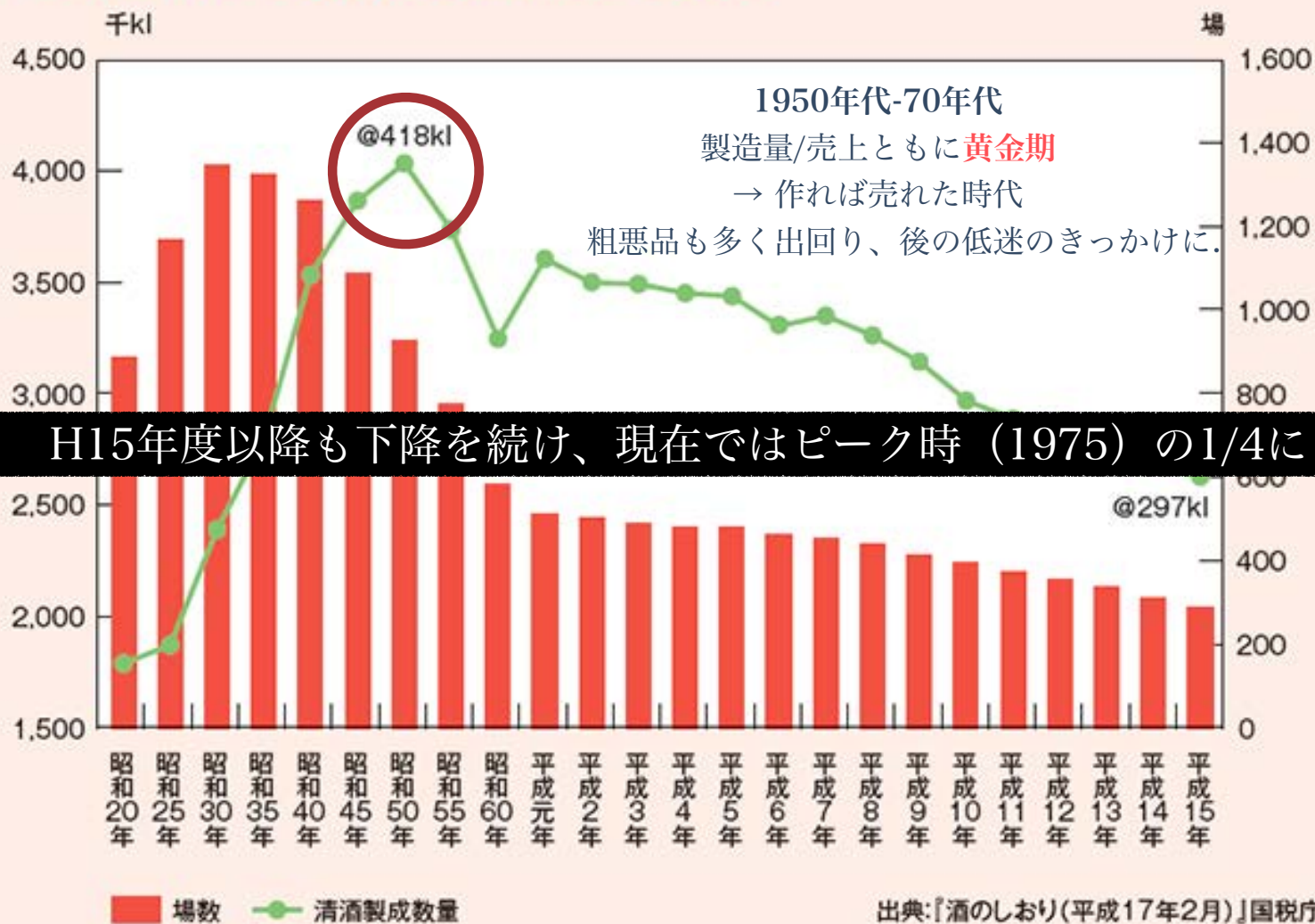








図2 清酒製造業の場数及び清酒製成数量の推移



日本酒の変遷

1950-80

需要 > 供給

拡大期

いかに安定した品質
の至酔飲料を**量産**
できるか。

1980-2010

需要 = 製造

均一化期

いかに市場で売れる商
品の**コピー**を早く行う
か。品質は上がったも
のの独自性 / 多様性の
喪失に。

2010-Now

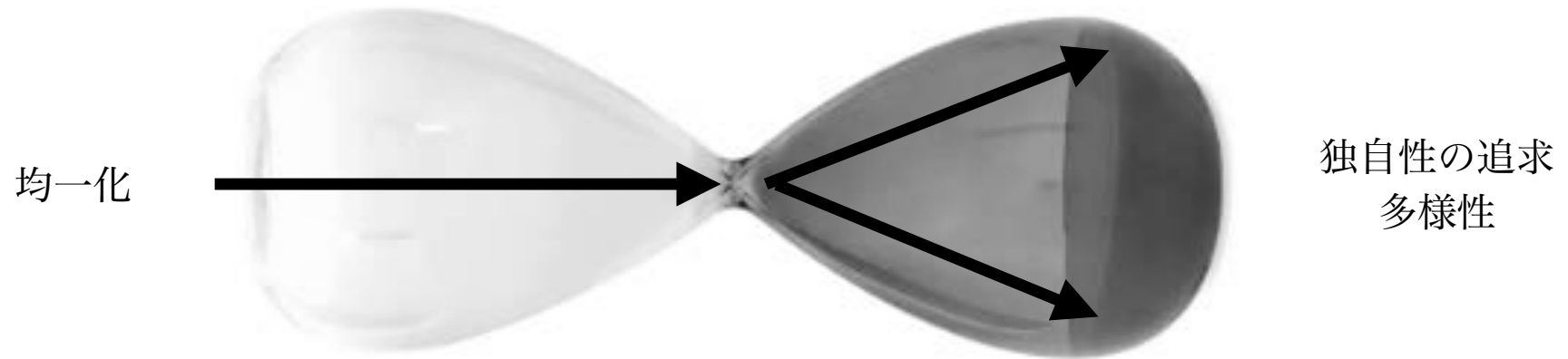
需要 < 供給

縮小期

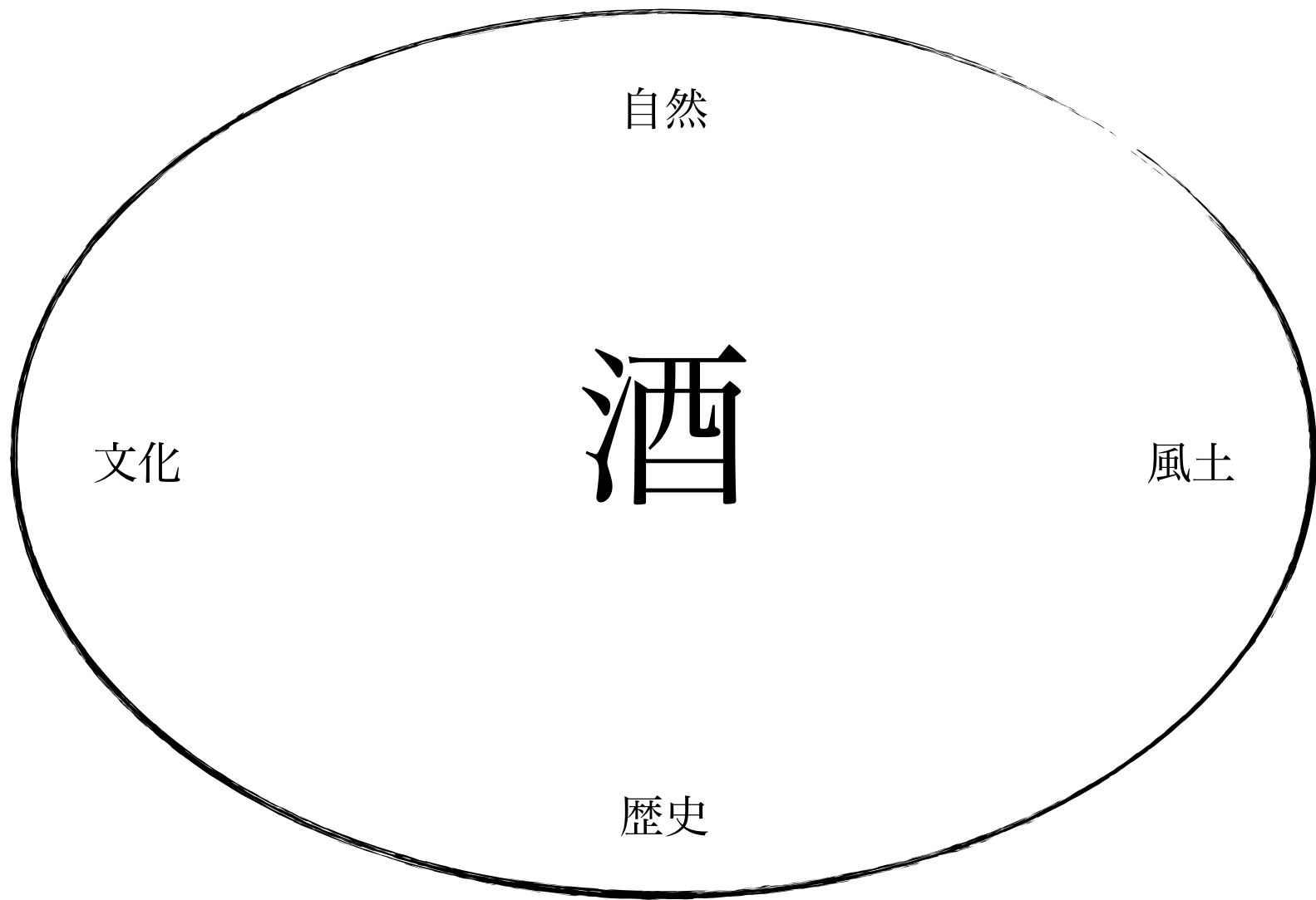
いかに自社の**独自性**を
見出し、それを商品や
ブランドに落とし込む
か。

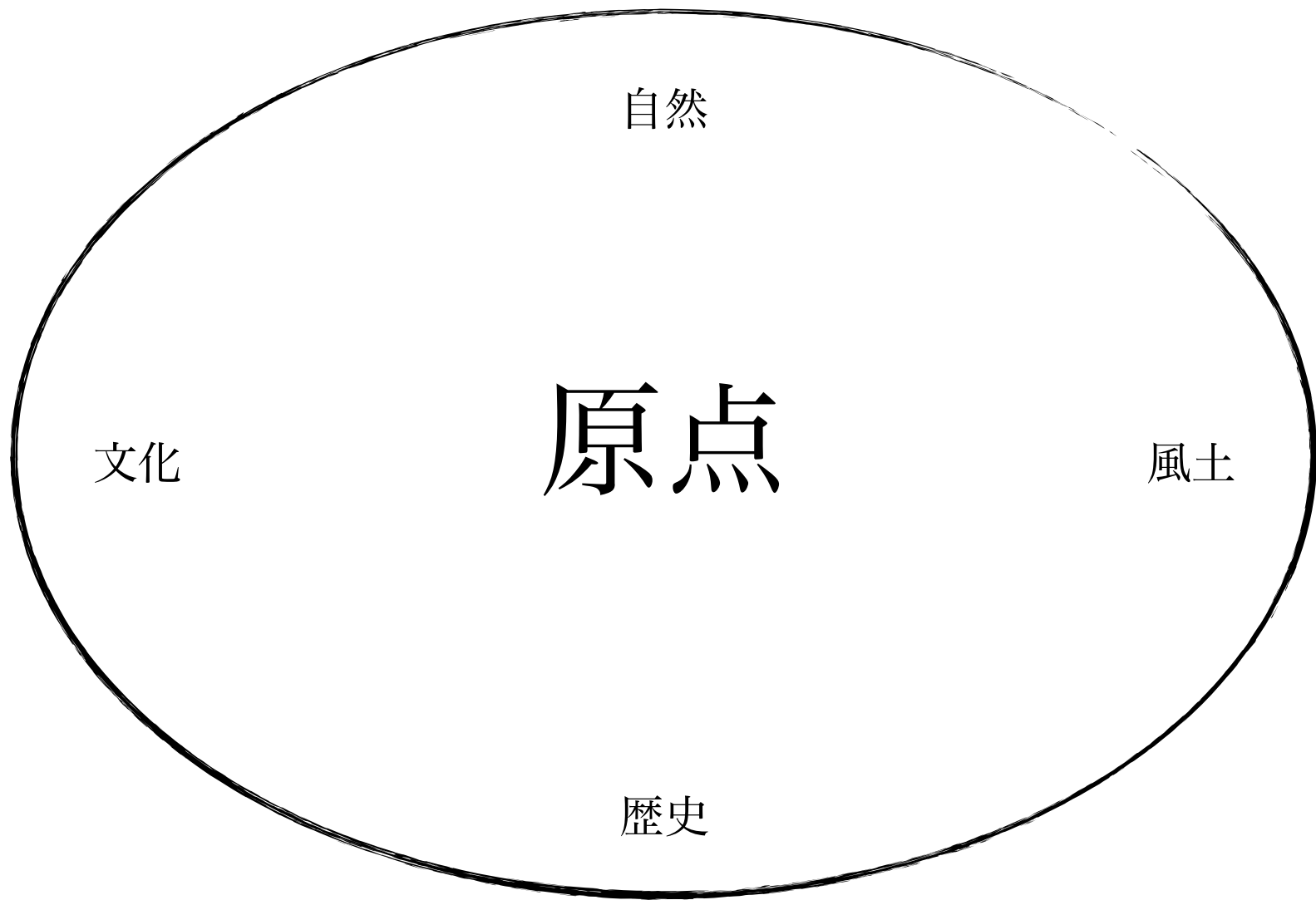
課題

日本酒の変遷



多くの酒が似通ってくると、価格競争に
多様性が失われることで嗜好品としての魅力がなくなる





七号酵母への回帰

七号酵母

- 正式名称：日本醸造協会優良清酒酵母 7号
- 1946年に真澄諏訪蔵にて発見され、その後日本中の酒蔵で使用されることに.
- 発見から70年以上が経過した今でも絶大な人気を誇る酵母.

酵母名	分離年	来歴	特徴
1号	1906	櫻正宗（兵庫）	
2号	1912	月桂冠（京都）	
3号	1914	酔心（広島）	
4号	1924	不明（広島）	
5号	1925	賀茂鶴（広島）	
6号	1935	新政（秋田）	低温下で強い発酵力
7号	1946	真澄（長野）	華やかな芳香・発酵力強い
8号	1960	醸造協会	多酸濃醇
9号	1953	香露（熊本）	吟醸酵母の定番
10号	1952	副将軍（茨城）	酸少なく端麗で吟醸香高
11号	1975	醸造協会	7号の変異株・酸多い
12号	1965	浦霞（宮城）	芳香高く酒質優秀
13号	1981	醸造協会	酸少・香り高し
14号	1991	石川県醸造試験場	酢酸イソアミル強
15号	1990	秋田県醸造試験場	カプロン酸エチルの生成多
16号		醸造協会	カプロン酸エチルの生成多
17号		醸造協会	カプロン酸エチルの生成多
18号	2006	醸造協会	カプロン酸エチルの生成多

地方の変遷

1950-80

需要 > 供給

拡大期

いかに安定した品質
を**量産**できるか。

1980-2010

需要 = 製造

人口争奪期

いかに首都圏のトレンドの**コピー**を行うか。
↓
チェーン業態店の増大.
個人商店の疲弊.
地域らしさの消滅

2010-Now

需要 < 供給

縮小期

いかに**地域の独自性**を
持ち、それを街の暮らしや文化、風景として
落とし込むか。

山積する 空き家問題



コンテンツや カルチャーのない街



~~誇りを持って暮らす~~



狩猟



農耕

酒蔵は典型的な
農耕型企业



その土地に根付き、
豊かな場所として
あり続ける責務がある



良い酒をつくるためには、
働き・暮らす人が心豊かに
暮らせる地域でなくてはならない



**REBUILDING
CENTER
JAPAN**





あゆみ食堂





諏訪未来デザイン会議

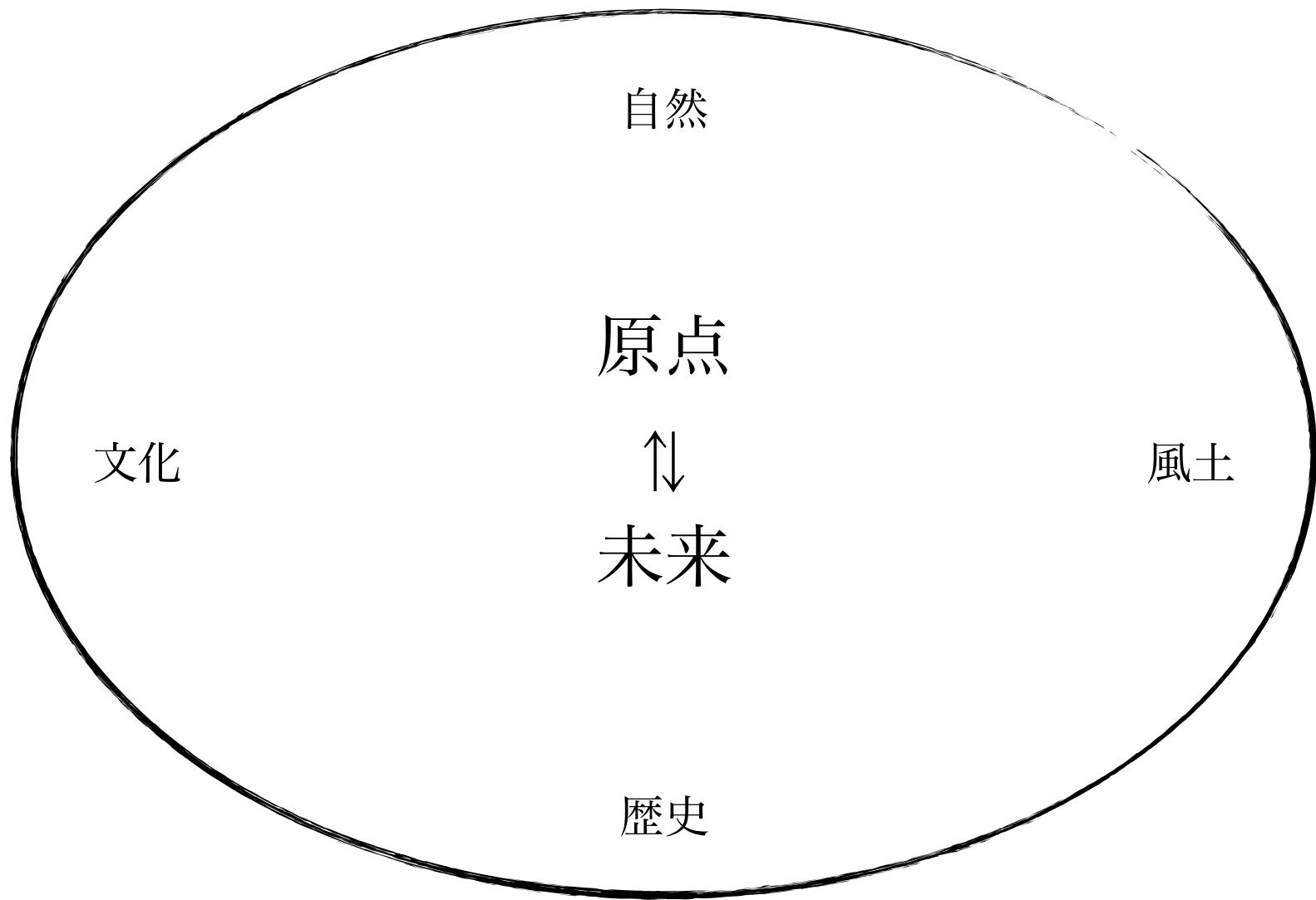
諏訪の未来像を構想するチーム



このワークショップの目的

**諏訪の進化と深化を、文化的視点から捉え直し、
未来を創るための新しいアイデアへとつなげる。**

諏訪で生まれた「産業」と「生活」を「歴史的時間軸」の中で
深掘ることで、この土地の文化を理解することができる。



地域の原点を見つめ、街の未来を紡ぐ

誇りを持って暮らす