

石川県 白山

SAKÉ PASSION & CIE

天狗舞 / 車多酒造

―天狗舞と蔵を育む石川県白山の大自然、歴史、文化―

1．蔵の歴史と概要

金沢の美食文化と共に育ち、加賀料理の職人がこぞって指名する老舗銘酒「天狗舞」





石川県白山市、日本三名山の一つに数えられる霊峰白山の麓で、200年にわたり酒を醸し続けてきた「天狗舞」醸造元、車多酒造。
その歴史の幕開けは、初代・太右衛門が当時の加賀藩主・前田斉広公から酒造りの御許を得たことから始まった。
以来、加賀百万石の豊かな美食文化の傍らで、静かに杯を重ねられる名酒を造り続けてきた。

1970年代の高度経済成長期、大きな需要に応えるため、効率化の波に押され下火となっていた“山廃仕込み”による酒造り。
七代目蔵元・壽郎と伝説的杜氏・中三郎は、山廃仕込みと白山の偉大な伏流水との親和性、その酒質と伝統加賀料理との調和を確信し「天狗舞」として世に発表、その後「山廃の代名詞」といわれるまでの地位を確立した。

その後も八代目蔵元の一成と、中三郎及び愛弟子の岡田謙治により、現代の食中酒を見据えた「五凛」を発表。名声を確立しても尚、最上の料理に寄り添う「最上の食中酒」という理想を探求し続ける。

2023年、九代目慶一郎が蔵に戻り、さっそく「伝統を守る改革者」として、地元白山の大自然や金沢の食文化に根付いた天狗舞の伝統とDNAはそのままに、米造りから醸造まで、全てのディテールを追求せんとする様々な挑戦を行っている。



SAKÉ PASSION 特別ブランド

天狗舞　白座

2023年、200年余の歴史を誇る酒蔵へ戻った九代目 車多慶一郎氏。
長年継承されてきた伝統の「山廃仕込み」をはじめとする技法に、
更なる「実験的挑戦」を投じる一本が「白座」である。
2024年に初の仕込みを行った。

地元の美食文化と共に歩んできた天狗舞の伝統の味わいを、さらに研ぎ澄まされた「究極の食中酒」に進化させんとする白座は、まさに蔵の未来のアイデンティティともいうべ作品であり、若き九代目と蔵人たちの情熱の結晶である。

実は慶一郎氏が白座において挑戦することに、全く新しいことは「ない。」
慶一郎氏の師、中三郎翁が確立した「天狗舞の山廃仕込み」、その１つ１つの工程のディテールを徹底的に突き詰め抜ぬく、いわば「伝統のイノベーション」こそが、慶一郎氏の挑戦である。
例えば、「白座」は車多酒造の歴史で前例のない超小仕込みにて造られるが、他にも吸水量、麹や発酵の温度、などなど全ての工程において、伝統を守りながらも、ゼロコンマ単位、ミリ単位での「緻密な改革」が施されている。
派手な改革よりも、むしろ情熱、信念、忍耐を必要とする「静かで且つ激しい改革」が今、地元と蔵の伝統を大切にする若い世代の手によって実現される。

「白座」の名は“白き神々が座す山”として長年地元の人々が崇める霊峰・白山から冠された。



＜ラインナップ＞

山廃　百万石乃白
山廃　百万石乃白　袋吊り







2．人と哲学

九代目が挑む究極の「天狗舞山廃」

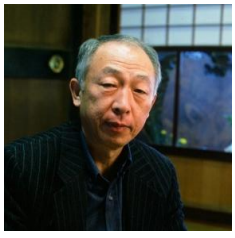
200年にわたり、白山の豊かな自然と金沢の美食文化と共に歩んできた「天狗舞」。その伝統を背負う次期蔵元・慶一郎氏は、伝統を単に継承するのではなく、絶え間ない革新によって更新し次世代へつなげることを自らの使命としている。先人から学んだ技術を厳格に守りつつ、もう一歩踏み込んだ細部への執拗なまでのこだわりを持ち、既に完成された「天狗舞」のスタイルをさらなる高みへ導こうと挑戦を重ねる。その一つが「天狗舞・白座」である。



次期蔵元 九代目　車多慶一郎

七代目・能登杜氏四天王と共に築いた“山廃”

七代目蔵元・車多壽郎は「どこにもない唯一無二の酒」を追い求め、当時すでに腕利きであるとして知られていた能登杜氏・中三郎を車多酒造へ迎え入れた。中杜氏は当時下火になりつつあった伝統技法「山廃仕込み」に着目し、試行錯誤の末「天狗舞」として発表。
当時の流行であった淡麗な味わいとは真逆を行く骨太で重厚な味わいは、本物を求める愛飲家たちの心を瞬く間に掴み、全国へとその名を轟かせた。



七代目蔵元　車多壽郎



杜氏　中三郎

八代目・より時代に合った最上の食と共にある文化的食中酒「五凛」の開発

八代目蔵元・車多一成は、先代が確立した無骨な天狗舞を伝説の杜氏・中三郎の技を正統に継承する岡田謙治と共に、より洗練されたスタイルへと進化させることに注力した。
世界的にガストロノミーが繊細さを求める風潮の中、天狗舞の中核である力強さはそのままに、より繊細されたスタイルへと磨き上げた。
その試行錯誤の中で現在では天狗舞と並ぶ車多酒造の二本柱となった新銘柄「五凛」を発表。蔵の新たな黄金時代を切り拓いた。



八代目蔵元　車多一成



杜氏　岡田謙治

伝説の教えを次代へ、岡田杜氏を中心に若き蔵人たちが醸す

天狗舞の哲学と味わいに惹かれ、石川のみならず全国から蔵人志望者が集まり、現在その半数以上が20代という若き蔵人たち。前杜氏・中三郎氏から受け継がれた「若手から責任を持たせる」という教育方針が受け継がれ、岡田杜氏を中心に議論が交わされながら酒造りが行われている。年間2700石という中堅規模を誇りながら、そのわずか一滴にさえ一点の曇りも許されない品質が実現されるのは、中三郎から学んだ個々の職人の技術研鑽への努力と、職人としての矜持・責任感の両面が、完璧に調和した時であり、また蔵人同士が同じ思いに共鳴しているからである。



3. 石川・白山の大自然・歴史・文化

日本最大面積の平野を育む四大河川の源・白山
広大な米どころと人々の生活を育む命の水系

白山は、石川・富山・福井・岐阜の４県にまたがり、それぞれ手取川・庄川・九頭竜川・長良川という四大河川の源。
４大河川は、母なる白山からそれぞれ肥沃な土を運び広大な扇状平地を形作り、各地の豊穣をもたらしてきた生命の源。それも含めて白山は、古代から信仰の対象・霊山として崇められてきた。



ユネスコ認定の手つかずの大自然：
「純度とミネラル」至高の水脈

白山の山岳地から海に至る平地部は「ユネスコ世界ジオパーク」に認定され、手つかずの大自然が残り、厳格に保存保全がなされる地域である。白山頂上部から日本海までは短い距離で、激しい急流が山を切り開き、そこに様々な生態系や地形が宝石箱のように圧縮して存在する。この激しい急流が平地部にも巨石を運んだことが「石川県」の由来でもある。
車多酒造はこのジオパーク内、手取川扇状地の中央部に位置する。山が削られた礫が最も厚く積み重なる場所であり、水の純度と豊かなミネラル分が理想的なバランスで両立する立地にある。



古くからの大陸文化流入の最前線
金沢発展前からの加賀文化の中心地・白山

白山市は、歴史的に加賀地方の交通・信仰の要衝であり、金沢の発展以前は実質的に加賀の中心機能を担っていた。事実、当初県庁が置かれていたのは白山市内であり、「石川」という県名も、白山にある現“手取川”が、上流から多くの石を運ぶその姿から“石川”と呼ばれていたことに由来する。

白山河口部の港は古来より日本海側最大の港として栄え、大陸からの玄関口としての役割を担い、文化や技術がいち早くもたらされる地でもあった。

江戸時代には北前船の寄港地として重用されるなど、白山はいつの時代も文化や情報、技術交流の絶えない地であった歴史を持つ。





食と工芸が響き合う総合芸術「加賀料理」
―魯山人の感性を揺さぶった地―

江戸時代、加賀藩・前田家は「文化・芸術」に莫大な富を投じ、茶の湯を奨励し京の洗練された美意識を取り入れながら、それを北陸の豪快な食材や武家文化と融合させていった。地の食材を職人たちが文化の神髄を尽くした加賀料理を九谷焼や山中・輪島漆器といった伝統工芸と組み合わせる唯一無二の総合芸術としての食のスタイルは多くの文化人たちを魅了した。

金沢・山中温泉の旦那衆にその才を見出され食客として同地に長逗留した北大路魯山人も多大な影響を受けた一人であり、後に彼が残す「器は料理の着物である」という言葉のルーツとなっている。





霊峰白山から蔵へ：古代から信仰を集める「生命を育む水」



白山手取川・福井九頭竜川・岐阜長良川・富山庄川の四河川を潤す水源である白山は、日本でもっとも広く田畑を潤す山として知られ、太古の昔より人々の生活と農事を成り立たせてきた。
そのため「命をつなぐ親神様」として、古代より山そのものをご神体とする白山信仰が根付いた。
車多酒造で用いられる井戸水も白山の伏流水である。



また日本書紀によると白山を本山とする“白山比咩神社”の祭神である“菊理媛尊”は、伊弉諾尊と伊弉冉尊が黄泉の国で言い争っていた際に現れ、その助言に従った伊弉諾尊は川の水で禊を行い、そこから新しい神々が生まれたと伝えられる。
そのことから“菊理媛尊”は水の神、禊（みそぎ）の神とされ、白山で暮らす人々にとって、日本一の豊穣をもたらす御神水と信仰は切っても切れない存在となってきた。

白山比咩神社：全国3000の白山神社の総本宮



奈良時代に泰澄（たいちょう）が日本初の修験道として白山を開山して以来、白山で修行を行った者たちは全国でその霊験を広めると同時に各地を結ぶ「情報の担い手」として巨大なネットワークを築き上げた。
白山比咩神社を代表とする白山信仰の拠点は当時強大な自治権を持つ荘園としての機能も持っており、政治・経済的にも無視できない影響力を誇り、時の権力者たちと深く関わってきた。
さらに、平安京を守護する比叡山の延長線上という地理的条件から、中央の貴族や僧侶からも特別な聖地として崇敬を集め、その結果、全国三千社に及ぶ壮大な信仰体系へと発展を遂げた。



石川県白山　固有の風土（テロワール）

1．白山の風土（テロワールの個性）　～地形・気候条件・水の特徴～

石川白山は雪深く寒冷なイメージの強い北陸にありながら、晩稲酒米が育つほぼ北限の地であり、献上米の名生産地として知られる北関東並みの日照量を保ちつつ、標高2700m級の山間部から吹き下ろす風により朝夕の寒暖差を持つ、理想的な稲の成熟が望める環境を持つ。また白山を源流とする豊富な伏流水は、この地における稲作・酒造りにとって欠かせない要素である。

晩稲の最上酒米・栽培の北限地
清涼気候がもたらす理想的な稲の成熟

白山は日本海の影響で、雪深く寒い地域であるが、実は緯度は徳川家や皇室への献上米を育んできた北関東の米どころとほぼ同等。
稲の成育に不可欠な日照量を十分に備えつつ、白山山麓の冷涼な気候が、凛と引き締まった上品な米を産む。
最高峰の酒米とされる晩生品種（山田錦/雄町等）を理想的に育てることができる北限の地であり、この地で産まれる米から醸される酒を、凛として洗練された味わいへと導く。



旧石川の急流が形成したV字谷と扇状地
霊峰白山の冷涼な風がもたらす朝夕の寒暖差

白山を源流とする旧石川（現・手取川）が形成する「V字谷」は、標高2,700mの白山から日本海に向かって吹き下ろす風の通り道となり、扇状地に朝夕の寒暖差をもたらす。夜間の気温が下がることで、稲は日中に蓄えたデンプンを無駄に消耗することなく、一粒一粒の芯にじっくりと蓄積させることができる。
車多酒造はこの手取川扇状地の上部中央に位置し、吹き下ろす風が酒造りの大敵である過度な湿気や熱気の停滞を防ぎ、蔵周辺に常に清涼で澄んだ空気をもたらしている。



全国トップクラスの降水量とピュアで冷涼な水

石川白山エリアは、日本海からの季節風が白山連峰に衝突して急上昇することで、年間3000mm（東京：2500mm）を超える全国有数の降水量をもつ。この雨雪が100年の間白山で蓄えられ磨かれることで、比類なき純度を持つ伏流水となる。また、山から海が近く水の循環が非常に速く、有機物の流入が最小限に抑えられているのも大きな特徴である。年間を通じ豊富な水量と水温が保たれることにより田圃の温度を稲の成長に合わせ最適に保つことができ、白山平野部では雑味のない、透明感あふれる最高品質の米や野菜が結実する。



2．天狗舞・酒米の特徴

加賀　百万石乃白



石川県のみで栽培が許される個性豊かな偉大な品種。
一般的な酒米と比較して背丈が低い一方、軸が太いため風雨による倒伏に強いという特性を持つ。
収穫時期は中稲と晩稲の中間で、晩稲種のような重厚なボリュームは控えめである一方、早稲種のような硬質で淡麗な味わいでもない、まさにバランスの取れた「中庸の徳」を体現する味わいを持つ石川そして白山が誇る品種である。
ブルゴーニュで斜面中腹部だけに存在する特級畑のような球体的バランスを持つ品種で、腕の良い造り手の手による一本は、端正で緻密かつ雄大さも兼ね備える余韻の長い酒に昇華される。
米の旨味が過度に出すぎない品種ゆえ、造り手の意図や技術あるいは哲学までもがダイレクトに反映される品種である。

「白座」が田圃から取り組む、最高峰品質のための新たな取り組み

加賀　山田錦　　2027年リリース予定





白座の最上級酒を造るため、2025年現在、車多酒造と「おおた農場」では「加賀山田錦」の無農薬栽培を試みている。
白山比咩神社のさらに奥、手取川上流部の支流「大日川」が流れる山間部にある「おおた農場」で育つ米は、山間部特有の急流で冷たく有機物の少ないピュアな水によって、収量は激減するものの、研ぎ澄まされ洗練された米質が実現される。
この地は山田錦等の晩稲・品種の栽培の北限の地であり、加えて冷たい水や朝晩の山の冷風によって、一般的な山田錦よりも繊細でやや固い米となる。そのため、造りにおいては職人の技が問われる難しい挑戦となる。
１枚１枚が狭い段々畑と、冷たく有機物が少ない水という手間暇が要求される寒冷地における無農薬農業と、そこから産まれる繊細でやや固い山田錦に対する緻密な醸造、それら全ての仕事が完璧に噛み合ったとき、霊峰白山の恵みの御神水の力も含め、他産地の山田錦では決して実現できない究極にピュアで精緻な輪郭をもつ毅然とし凛とした１本が産まれることを九代目は確信している。

3．天狗舞　白座の水の個性

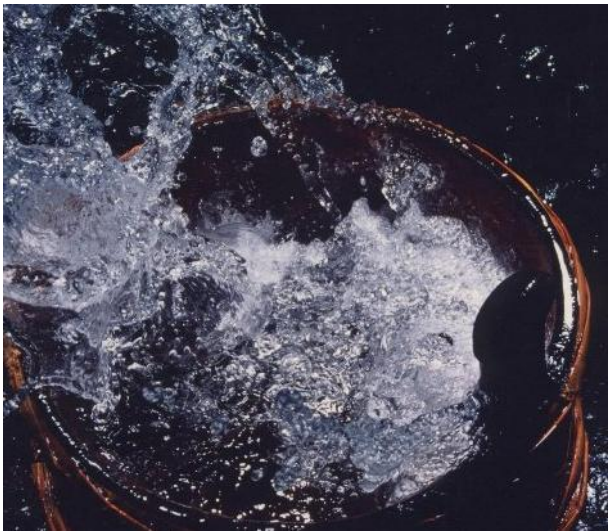
白山はユネスコの世界遺産登録がなされているように、日本国内でも特殊な地層や地形を持っている。
白山地域一帯の基盤となっているのは、 3億年前のアジア大陸の東端にあった地層とされ、砂・サンゴ・火山灰などが再結晶した飛騨変成岩という日本最古の岩盤。その上に太古の化石が多く発見されるジュラ紀・白亜紀の手取川層が重なり、そしてそれらの地層を割るように白山火山が出現した複雑な組成。
サンゴや白亜の地層からは石灰系ミネラル分（カルシウム）が、白山の火山活動による地層からは鉱物系ミネラル分（マグネシウムなど）が、それぞれ水にイオン化して溶出するが、これが他の蔵と大きく異なる「カルシウム主体の中軟水」という特徴をもつ仕込水の源となっている。

※一般的に日本では、水が多く滞留する平野部では有機物が多くミネラル分の少ない軟水が大多数、また山岳部や山岳裾野ではプレート活動によって隆起した地層からの中硬水や（花崗岩＝マグネシウムなど鉱物系ミネラルを多く含む）や、火山活動による層からの中硬水あるいは軟水（溶岩流や火山岩による土壌＝鉱物系ミネラルを多く含む、火山灰土＝ミネラルのない軟水）が大多数である。ブルゴーニュやシャンパーニュのような「輪郭を持ちつつも柔らかさも持つ石灰成分（カルシウム）のミネラル」をもつ白山伏流水のような水は、非常に稀有な存在である。

白山に降り注いだ雪・雨はこの地層に100年をかけて浸透、天然のろ過によるピュアさをもち、日本では稀有なカルシウムを主体に多くのミネラルを持つ特別な水となって、白山の農業や酒造りを潤す。標高2700ｍから日本海へ一気に流れる急流上部には、人間の生活はごく僅か、凛として透明感のある有機物の少ないピュアな水は、まさに霊峰白山の恵みであり、地元で「御神水」とも呼ばれる特別な個性をもつのだ。







蔵の水

白山伏流水：カルシウム主体の中硬水

車多酒造の仕込水は、国内ではめずらしいカルシウム主体の中硬水(硬度120)である。この硬度の高い希少な水に含まれるカルシウムやマグネシウムなどのミネラル分は、山廃仕込みにおいてナチュラルな乳酸菌の増殖を大きく助ける。

天狗舞　白座の造りと技

前工程（精米/洗米/浸漬/蒸し）



【精米】

全量自家精米にこだわる。このサイズの蔵としては圧巻の精米機5基を保有し、その年の米質に最適な精米を丁寧に行える。



【洗米/浸漬】

自動洗米浸漬装置を用い、吸水終了までの時間をコンマ１秒で調整できる。昔は8人がかりの手作業で行っていたが、精密機械の導入により麹室や酒母により多くの人手をかける。



【蒸し】

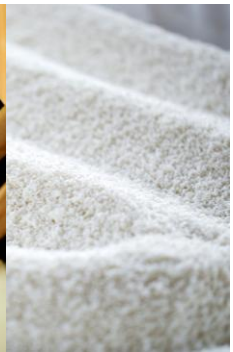
ボイラーで発生させたスチームを再沸騰装置でさらに純粋なスチームとする拘り、一般的には30分の工程を１時間かけて大切に蒸しかける。それにより、米に含まれる脂肪酸を揮散させ、余計な香り成分を抑えている。

こうじ造り



箱麹及び床麹法による手間暇をかけた手造り麹。
旨み豊かな酒を醸すための総ハゼ、老麹とする。
特に山廃酒母用の麹は乳酸菌を順調に生育させる不飽和脂肪酸を生成させるため、出麹までの時間を長くする。





麹作りは車多酒造らしい味わいを決する最重要工程。先代杜氏の中三郎が車多酒造に来た50年以上前からこの麹作りを徹底する。総破精でもこれだけ綺麗な白色の麹米はかなり珍しい。

酛だて

蔵全体では、山廃７：速醸３程度で酛づくりが行われる。



【山廃酒母】

蔵に住みついた乳酸菌の働きと蔵人の細かな温度管理により育てられた酵母菌は、速醸酒母で育った酵母菌とは異なる性質(もろみ末期になっても、発酵が鈍らない等を持つ。また、酒母そのものの成分が出来上がる酒の香味にも影響し、心地よい苦みや複雑で奥行きのある味わいを与える。山廃酒母室は厳格な微生物管理を行っているため、蔵人でも限られた者しか入室できない。

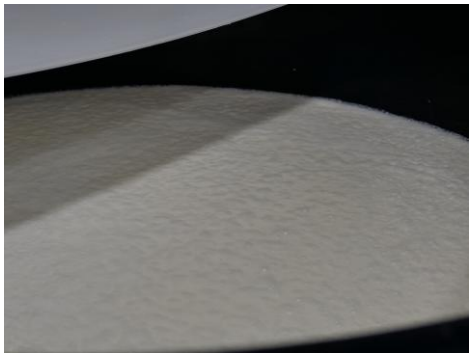


そして１本の作品へ
(もろみ管理/搾り/瓶詰/火入れ)



【もろみ管理】

旨みと酸味の調和を取りつつ切れ味の良い酒質となるように細かな成分分析を行うとともに、杜氏によるもろみの香味の確認を毎日欠かさず行う。もろみの中の酵母にストレスを与えないように追水を打つことと、もろみ温度の制御を行い、健全な状態で搾りまで導く。もろみの最終段階で液面に分厚い膜（麹の層）が生成されるが、これは車多酒造の総破精による麹作りがもたらす特徴的なもの。



【熟成】

車多酒造のラインナップの多くは熟成させた酒をベースにブレンドする。適度な硬度を持った水と、「総破精」の麹が酒に強固な骨格を与えることで山廃造りによる高酸度が、味わいの輪郭を失わせない熟成を可能とし、円熟味だけを深める。





天狗舞“白座”　ポートフォリオ

天狗舞
白座

＜準備中＞
特定区画
無農薬 加賀山田錦

＜‘26年11月 初リリース＞
山廃　百万石乃白
袋吊り
25VTG



OPEN価格（7,000~9,100円）

山廃　百万石乃白
25VTG



OPEN価格（5,000~6,500円）
’24 MP：7,900円

- 26年5月初リリース（24VTG）
- 26年11月リリース分（25VTG）より、ごく少量生産の「袋吊り」がラインナップに加わる。
- 27年11月リリース分（26VTG）より、白山・山間部の特定区画から「無農薬 加賀山田錦」をリリースすべく、作付けから準備中。

※ MP＝ **M**arket **P**rice

天狗舞　既存ポートフォリオ

天狗舞

天狗舞
五凛

＜熟成酒シリーズ＞





特別熟成酒等
（有玄シリーズ）

有歓伯
吟こうぶり
中三郎

＜五凛 別誂品＞

五凛　玻璃



＜原点回帰＋シリーズ＞





山廃純米大吟醸

天狗舞　山廃純米大吟醸
天狗舞　白(飲食店様限定)
等

山廃純米

天狗舞　山廃仕込純米酒
天狗舞　山廃純米GI白山
天狗舞　黒(飲食店様限定)　等

＜五凛シリーズ＞

五凛　純米大吟醸

純米吟醸
純米吟醸　生




五凛　純米

純米
純米　生




＜トラディショナルシリーズ＞





純米大吟醸

純米

天狗舞　旨醇　等

本醸造

天狗舞　舞　等



総発売元 VIN PASSION & CIE

株式会社ヴァンパッシオン
東京都港区芝公園3-1-1 美濃富ビル 6F

総代理店 SAKÉ PASSION & CIE

株式会社ヴァンパッシオン
東京都港区芝公園3-1-1 美濃富ビル 2F