

吉野材で 家を 建てること

吉野貯木へやって来た人が、必ず「あれは？」と尋ねる場所があります。阪口製材所のモデルハウス、平屋建ての「吉野サロン」とすっきり開放感のある吹き抜けを持つ「吉野スタイル」の二棟です。

2棟のモデルハウスには、スギ、ヒノキ、サクラ、カバなど、いろいろな「吉野の木」が使われています。家具や照明の相談もできます。



(写真左・中) モデルハウスの様子。(右)「家が好き」と話す阪口勝行さん。

阪口製材所
吉野郡吉野町丹治 113
0746 (32) 2310
<http://wood-sakaguchi.jp/>



吉野貯木は高度に専門化しながら発達してきた製材団地です。床板を挽くところ、天井板を挽くところ、柱を挽くところ。各々専業で技術を磨き、効率も上げる。プロ向けの専門店街です。

一方、阪口製材所さんは、「吉野の木で家を建てる」ことにまつわるあれこれをひっくるめて対応しています。吉野貯木では、かなり珍しいやり方です。エンドユーザーである住む人に、より比重を置いて視線を向けた結果でした。

住み手というのは貯木がこれまで取引してきた、その道のプロとは違います。「床はあそこで買って、天井はむこうで買って……」と、建築材を探し回るなど相当に荷が重いことです。貯木に縁がなければなおさら。ならば――。

「家を建てるのに必要な全ての部材の在庫を、うちでまとめて用意することにしました。その上で、吉野の木を使った家に住みたい人と設計者や工務店を繋いでいこうと。それができるのは町と山の間にい

る僕たち製材所なんじゃないかなと」

そう話す阪口製材所の阪口勝行さんは建築家らと組み、「吉野サロン」「吉野スタイル」という2つのモデルハウスを吉野町に建てました。暮らし全般を提案する場として、家具や照明、薪ストーブも置かれています。

ここ数年、訪問客が増えました。雑誌での紹介記事などで、「奈良に吉野の木で作った家があり、見学できる」という情報を見つけ出して遠くからでも足を運ぶ人たちがいます。彼らは吉野の木について知りたいと考えていて、木を使うことに対して十人十色のイメージを持っています。

「そういう希望ならこの設計士さんが相応しいなとか、その土地に建てるならあの工務店さんが向いているとか。これまで育ててきたネットワークを生かして、みんなが満足できる仕事を作っていこうと思っています。木を使いたいというニーズに応えられる体制をもっ

と充実させたいし、山にお金が還る仕組みにしたいとも思っています」

無節は吉野材の身上ですが、阪口さんは節のある建築材を使うことも否とはしません。

「空間に合うものがいんです。それは節のある木かも知れないし、木じゃないこともあるかも知れない」

木を選ぶ動機が、「でなければならぬ」ではなくて、「であれば魅力的、心地よくて使いやすい」であること。そこから広がる裾野は、きつと小さくありません。

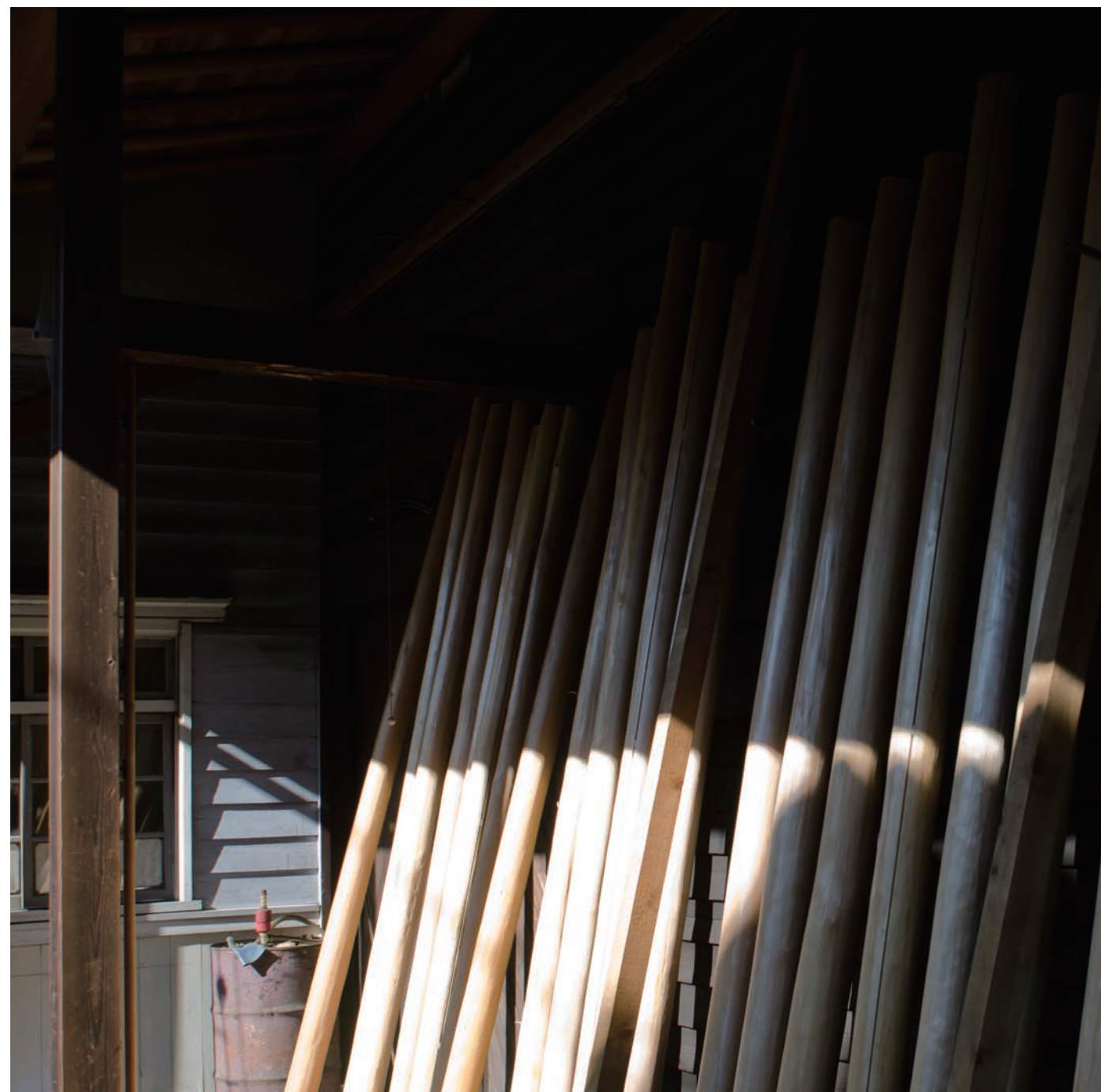
吉野は木とどっぷり付き合ってきた国で、「木と暮らす」ことは当たり前でした。けれど日本の山の木を住宅に使うことは、気付けば困難になっていました、

町と山の間、木と暮らしたい人と木を育てる人の間。そこを柔らかに結ぶ窓口は、これからうんと必要とされるでしょう。木の情報と木の知の集積地としての役割を担ってゆくことは、吉野貯木の課題です。

銘木入門

辻源さんの事務所の窓。木枠には
まった繊細なガラスを通して、表
に並んだ磨き丸太が見えています。

辻源商店さんの倉庫前に、磨き丸太が並んでいます。木を磨くのは
冬の仕事です。年輪は、暑い時期に成長する「夏目」と寒い時期の「冬
目」が順に輪になって、あの模様ができています。堅く詰んだ「冬目」
の部分の磨くことで、美しい磨き丸太が仕上がるのだそうです。



いま吉野貯木に残る現役の建築
のうち、最も古いものの一つが銘
木専門の老舗、辻源商店さんの建
物。銘木とは、希少価値の高い木
や鑑賞対象となる木の総称です。

淡いブルーのペンキ塗装が施さ
れたクラシックな事務所を訪ねる
と、その奥に多種多様な銘木が並
ぶ年季の入った倉庫がありました。
辻源商店七代目！辻本昇一さんに
案内をお願いして、吉野銘木のい
ろはのイを教えていただく超初心
者向け銘木講座スタート。

— おお、木がたくさん。こちらが
磨き丸太ですね。あちらのも磨か
れてつるつるしていますが、表面に
デコボコがありますね。

「スギの天紋^{てんしほ}です。突然変異で、木
の表面に模様が出ています。天然
の絞り模様ということ。人工的に
付けたものもありますよ」

— 木に模様を付ける？

「ツツジの小枝を木にくくりつけて
ね。最近ではプラスチック棒になり
ました」

— その棒を模様の数だけ、木の幹
に貼り付けるということですか。
すごい根気……。あ、この木は、
こぶ状のものがありませんが。

「ここに仏さまがおいでになるよう
に見えないかな？」

— わ、本当！ 途端にありがたい
気持ちになってきました。その向
こうの木はグニャツと曲がってい
て、幹が白と茶のツートーンで、
見た目グイグイ来る感じがですね。
「ムロ変木^{へんぼく}といえます」

— そちらの木肌は見覚えがありま
す。サクラでしょうか？

「そうそう」

— あちらはまた淡い色というか、
柄^{ひら}というか。カッコいいなあ。

「錆丸太^{さびまるた}といって、山で皮を剥いて
寝かせておくと、カビの作用でこ
うなるんですね」

— カビ、すごいですね。

「ところでね、いまこの倉庫にある
木のなかでとりわけ茶室の床柱と
して珍重されるものがありますが
ね、どれやと思うかな？」

— まったく見当つきません！

「ははは。このナンテンです」
— え、意外です。とくに珍しい樹
木ではないのでは？

「ナンテンは、背丈もそうそう高く
ならず、幹もなかなか太くなりま
せん。床柱にできるほどのものは、
それだけの時間をかけて育った稀
有な存在ということですよ」

常緑低木のナンテン。片手でつ
かめるものでも齢百年を超えるそ
うです。木が、いえ、気が遠くな
りますよね。と同時に、ありふれ
た木であっても越して来た年月に
敬意を払い、値打ちを見出した先
人の感覚にしばれます。

最近床の間のある和室が減り、
銘木の国内需要は減少が続いてい
ます。しかし、例えば店舗デザイ
ンのアクセントとして注目する流
れなどが現われ始めてもいるんで
す。木の味わいを面白がること、
個性的な木のある空間を楽しむこ
と。「銘木」は扱う人のセンスが一
段とモノを言うのです。手放すの
は惜しい世界だと思います。

(写真右) 辻源商店事務所の
入口。(中) 倉庫は簡素
ながら迫力の大空間。(左)
変木が並ぶ一画。



株式会社 辻源商店
吉野郡吉野町丹治 59
0746 (32) 2082

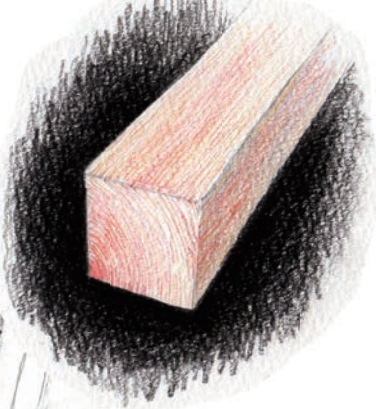
たんぱん 単板・ フリッチ市

吉野材センターで行われている市です。フリッチとは丸太の2材面以上を挽いて作った材で、突き板（※）を作るための原板です。良質な銘木や木目の美しい木がたくさん出品されています。



突き板… 天然木の美しい木目を木工などに活かすため、0.2～0.6mmの薄さにスライスしたもの。これを合板などの表面に貼り、化粧板にします。

吉野の材の特徴は、木目が細かくて、ヒノキの赤身部分のピンク色が美しい。



製品市

こちらも吉野材センターで行われている市です。製品市では、主に吉野材センターの組合員さんが吉野の材を出展しています。梁や柱、建具材からテーブル材まで幅広く吉野の材が並びます。



屋内でのセリは振り子と買い手の距離も近いので、買い手が声に出して値段を伝えたりすることもあります。

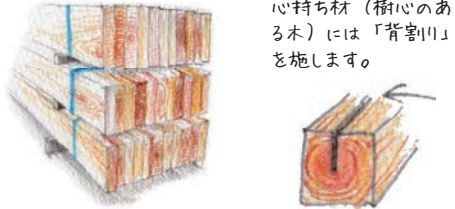
謎の暗号？



……四方無地
 四方の面に節のない材（無地）のこと
 ……材のサイズ
 160 X 3/0 X 420

ほかに暗号みたいな記号がたくさんあるよ！

↑これはセット価格です。



お昼にはみんなでごはんを食べたよ！

吉野材センターで市のある日は、お昼にカレーやうどんなどが振る舞われます。木の香りの中でごはんをいただきながら製材業者さん同士で情報交換したりできる場となっています。



せいた 背板市

吉野では、柱などの材をとった後の端材も余すところなく有効利用されています。製材して残った端材「背板（せいた）」と呼ばれる部分は主に割り箸の原料となっています。この端材も市にかけられるのですが、実は吉野にしかない珍しい市なのです。

買い方

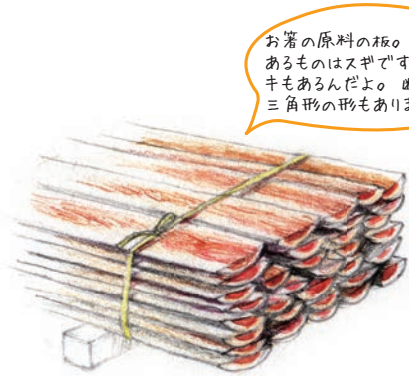
背板の買い手さん。市が盛り上がってくると、みんな背板の束の上に乗っていきます。目線の上で熱い戦いが繰り広げられます。



指数字はちっと出すだけ（指数字は原木市と同じ）

近頃は製材所2、3箇所だけ（ほぼ1箇所）になってしまいましたが、背板市のおもしろいところは1箇所に留まらず、他の製材所に順繰りに移動して市が行われること。昔はお弁当が配られることもあったそうです。

こんな市も開かれます



長さ3mと4mの板に分けられてそれぞれ30枚ほどの束にして、束ごとセリにかけられます。



13：00 開始！・・・・・・・・・・13：10 終了！

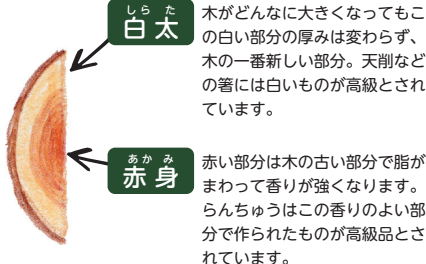
振り子がセリ始めてから10分ほどで全部買い手が決まってしまう……は、早〜い！！振り子と買い手のやり取りを見ている、いつ競り落としたのか素人目にはわからないほどです。

買うたってや！



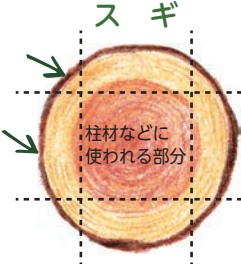
振り子

市の采配をする人。振り子さんはとっても早口です。



木がどんなに大きくなってもこの白い部分の厚みは変わらず、木の一番新しい部分。天削などの箸には白いものが高級とされています。

赤い部分は木の古い部分で脂がまわって香りが強くなります。らんちゅうはこの香りのよい部分で作られたものが高級品とされています。



お箸の種類によって木の取り方が変わります。らんちゅうを専門にしているなら赤味、天削箸など白い部分を専門にしているなら白味の多いものを選びます。

背板

丸太から柱などの材を取ったあとの端材で、箸の原料になる板です。製材業者の間では「木皮（こわ）」とも呼ばれます。

「私たちの組合は、8割がヒノキ業者、2割がスギ業者で構成されます。材により、木の使い方も工程も違うんですよ。木を柾目（まさめ）に取るため細かい作業をするのがスギ、板目で使うヒノキはより早くたくさん製造できます」と、吉野製箸工業協同組合の奥谷純子さん。吉野では日々、新商品の企画、より良い技術が模索されていて、吉野製箸さん開発のスギ材を使った「箸トング」という変わり種スマッシュヒットも誕生したそう。これポテトチップスを食べるのに好適です！（実験済み）。考えてみれば、吉野の割箸は生まれからして工夫の賜物。樽をつくるときに出るスギ材の余り、木皮と呼ばれる部分（文字通り樹皮に近い部分です）を「もったいない」と考えて商品開発されたのですから。

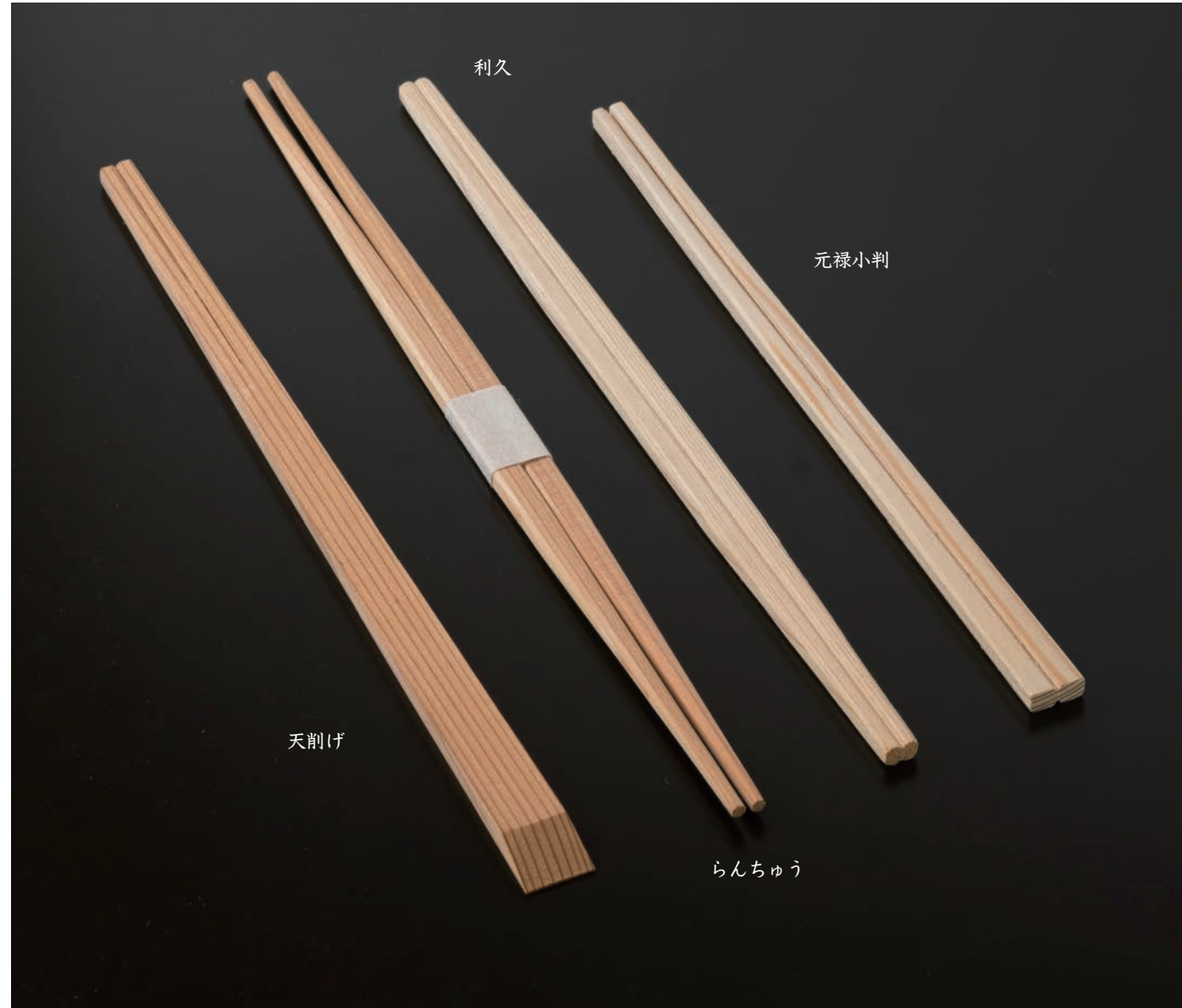
竹内製箸所さんは、スギ箸専門です。割れ目と溝をつけて割りやすくした「元禄小判」、割り箸の頭部を斜めにカットした「天削げ」、一本ずつ仕上げて（ひつついて）ないわけです）紙で巻いて一膳となる「らんちゅう」、同じ中央部がふくらんだシンメトリの割箸「利久」。現在の吉野の杉箸の定番は、この4種類との話を伺いました。

「元禄小判」は、お箸の先を見ると角を落とした小判型。「天削げ」はシャープで粋な雰囲気。「らんちゅう」は漢字で書くと「卵中」です。真ん中に卵を抱いているように見立てたんですね。ちなみにオリジナルは千利休。客人を迎える日、利休が手ずから吉野杉を削って用意したのが、このかたちのお箸でした。「利久」は「らんちゅう」のフォルムを元にして作られています。休ではく、久の字を当てるのは縁起をかついでのこととか。ネーミングにも物語があります。

最近、どんな場面で割箸を使っただか、ふと考えました。例えば、うどん屋さん。コシのある釜揚げうどんを注文して、スパッと気持ちよく割れる「天削げ」でつるつるっといく爽快感。お正月は「らんちゅう」でした。年の初めに家族分用意した祝い箸のその両端が細くなっているのは、一方で私たちが食事をし、もう一方に神様が宿るからとも。私たちの食事の記憶の中で、お箸は決して小さくない役割を果たしています。

割箸が森林破壊の象徴のように扱われた時期がありました。吉野の割箸が、誕生からずっと変わらず「もったいない」精神で作られていること、木を伐り使い切つてゆくのが林業と山にとって必要であること。理解されるまで大変だったと聞きます。

さて、吉野箸は使い捨て品なのでしょいか。確かにおろしたての割箸の清々しさは格別ですが、上質な材を使い丁寧に作られています。柔らかな豆腐もつるつるのお豆も上手につかめ、丈夫で、食べやすく、安心して口にできるもの。日々、繰り返し使いたいものなのです。そして「木そのまま」を手に行けることも、とてもステキだと思いますか。



吉野の割箸は 木を使い切る 知恵です

吉野では、「こんなに？」と思う薄い木材もきっちり割箸の材料になります。吉野の割箸は、手をかけて育てられて驚くほど目の詰まった吉野の木を、最後まで使うことを大切に手仕事です。



丸太を製材した周囲の部分「背板」が吉野箸の材料です。

（写真右）竹内製箸所さんにて。（左）これが噂の「箸トング」！



吉野製箸工業協同組合
吉野郡吉野町国栖 100
0746 (36) 6838
<http://web1.kcn.jp/hasikumi/>

吉野製箸
吉野郡吉野町菜摘 526
0746 (32) 1184
<http://ii-hash.com/>

竹内製箸所
吉野郡吉野町南大野 381-1
0746 (36) 6823
<http://kuzunosato.jp/self/takeuchi.html>



株式会社櫻井
奈良県吉野郡吉野町丹治 15-1
0746 (32) 0563
<http://www2.gol.com/users/marushou11/comp/>

（写真右）林業、製材業について語る櫻井昭三さん。（左）吉野北小学校に設けられた遊び場。豊かなスペースです。

集成材は挽いた木材を接着剤で貼り合わせたものです。木を集めて再構成するので、厚み、長さなど、注文に合わせた寸法を作ることができます。サイズや品質が一定した材の安定供給が可能で、割れにくさ、ゆがみにくさも特長です。

近年、「公共建築物等における木材の利用の促進に関する法律」の施行もあり、大型の公共施設で用いられることが増えました。大胆で印象的な「木使い」をしたホールや駅舎などの建築が、日本のあちこちに誕生しています。

吉野町の吉野北小学校でも大断面と呼ばれる大型の集成材を用いた工法が採用されました。施行は五條市の会社。教室に入って思わず声が出ます。なんて高い天井！「この小学校に通いたい」と、本気でうらやましくなる、のびのびとした学び舎です。体育館も木たっぷりの温かな雰囲気。ちょっぴり運動が苦手でも、好きになれそうな空間だなぁ。こうした建築物の木質化は、集成材技術が進ん

だ成果です。

といって、集成材が全ての建材をまかなうということではないんですね。無垢材が集成材かという二者択一で語られることもままありますが、「それぞれの良さ、適した使い方があると思います」と株式会社櫻井の櫻井信孝さんは言います。櫻井さんは集成材専門の製材所で、吉野町で最も大きな（年商も敷地面積も）工場。主に中断面、小断面の集成材を製造しています。信孝さんは言います。「良い吉野材があるから良い集成材が作れるし、吉野材ならではの良さを引き出した集成材でなければ」

櫻井さんの集成材は一定期間天乾（天日乾燥のこと）してから機械で中温乾燥します。最初から機械でやってしまえば時間短縮できますが、代わりに色艶が失われてしまうのだそう。美しい集成材を作ることは、信孝さんの父で創業者である昭三さんの時からの信条です。その昭三さんは、「でも、それだけではあかん。吉野材のブラ

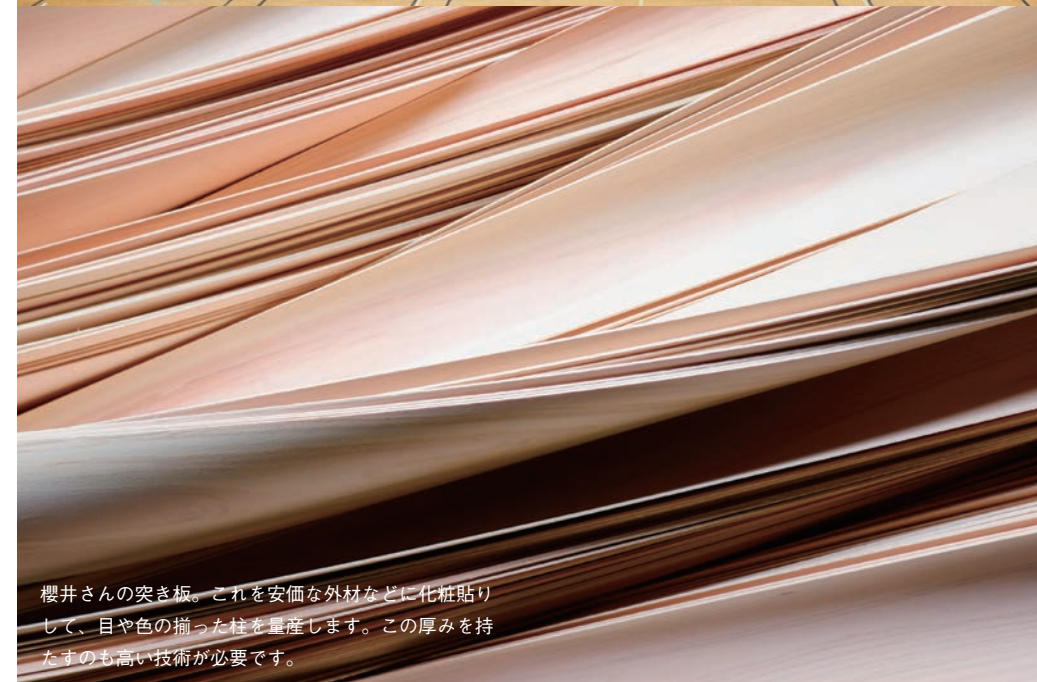
ンド力を守りながら、ユーザーが求めるものは何かを考えた独自の事業展開が肝心。木に関わる者が一丸となった業界全体の底上げが必要ですよ」と。ニーズを先取りして集成材需要を掘り起こしてきた自負と、なかなか盛り上がれない林業・製材業の現状へのじれったさが言葉に少し滲んでいます。

集成材について調べ始めたら、「寄せ木」という手法にすぐ行き当たります。「寄せ木」とは「木片や木材を組み合わせること」（広辞苑第5版）元祖集成材です。この方法を取り入れることで、日本の木彫文化は大きく発達しました。サイズの自由度が高まったことと、パズごとに製作するなど分業が可能になったことで、仏像彫刻の大傑作が続々と生み出されるきっかけになりました。

現代の集成材もまた―新技術ゆえの未知数の部分も含みつつ―寄せ木がそうだったように、「木が今よりもっと使われる」可能性を押し広げているところですよ。



吉野北小学校の体育館。天井にも壁面にも床にも木！



櫻井さんの突き板。これを安価な外材などに化粧貼りして、目や色の揃った柱を量産します。この厚みを持たすのも高い技術が必要です。

集成材が拓く「木でできること」

樽と樽丸 ふたたび

「やりすぎないこと」と大口さんは言います。伝統的に分業で行われてきた樽づくり。大口さんが削った樽丸は樽屋さんに運び込まれ、組まれ、容器になります。そのとき「削りすぎでないこと」が樽屋さんの作業をしやすくします。丁寧な仕事は、いつも「この後」を思う心から生まれます。



吉野貯木の歴史において、樽丸の存在は欠かせません。「たるまる」と読みます。声に出して言ってみると、ちょっと楽しくなる響きです。

吉野林業ブランド確立の礎には、桶や樽に最適の木を育てようとしたことがあります。それは、「節がなく、木目がまっすぐに通っている香りが良い」木です。これは現在、吉野材特有の美点と言われていることそのまま。樽に適した材木にするための試行錯誤が「吉野材ならでは」を作りました。

こうして育った「節がなく、木目がまっすぐに通っていて香りが良い」木を酒樽の側板として製材したものの（組み上がると円筒状になるように、ゆるいカーブを持たせた板です）をクレと言います。そして、そのクレを重ねて束ねたひと固まりのもの、それが樽丸です（やっと「たるまる」が登場しました。よかったです）

樽丸くりやまさんは、吉野貯木の樽丸屋さんです。営んでいるの

は大口孝次さん。吉野の樽丸製作技術は「重要無形民俗文化財」に指定されていて、この樽丸を製作する道具もまた「吉野林業用具と林産加工用具」として重要有形民俗文化財に指定されています。大口さんはその技術の持ち主で、もちろん昔ながらの道具を使って樽丸を作っている人です。

大口さんの樽丸づくりは大きく分けて六工程。先山↓大割り↓樽丸割り・削り↓耳裁↓樽丸干し↓結束の手順です。機械での先山や大割りとは迫力満点だし、削りの様子には「うわあ！」と前のめりで釘付けに。よどみない腕の動き、シュッシュッという冴えた音。その小気味良いことと言ったら！

大口さんの仕事は同業者が驚く早さで進みますが―大口さん自身は「他の人の工場に行ったことがないから早いかどうか分からない」そうです―そのスピードのなかで、一枚一枚の木の向き（どちらが根元だったか）や、板の厚さの見極めなどをこなしています。

独特な仕事道具も興味をそそります。樽丸割りにはヘギと呼ばれる湾曲した鉋が使われます。削りの際に用いられるセンは、外側を削るもの用と内側を削るもの用の二種類。このときは木の根っこの形状を上手く生かしたハラアテという道具も使います。ハラアテにクレを押しつけるようにして作業を安定させるのですね。

職人の目と技、道具の使い方、作り方。これらまるごとが技術であり、伝統だということを、樽丸くりやまさんの工場を訪ねると実感します。それだけに受け継いでゆくには相応の時間が不可欠だろうけれど、やはり後継者不足は差し迫った課題のよう。そんなことを尋ねてみると、

「何人も職人がやっていけるほどの需要がないですからね。もし樽丸づくりが途絶えたとき、少しでも資料があったほうがいいですから取材を受けて、話もさせてもらっています」。

淡々とした予期せぬ返答でした。



（写真左）大口さんの道具を拝見。木屑の上にセンがよく手入れされています。（右）使いこまれたハラアテ。



写真左から、大工の坂口さん、ヤマロク醤油店主の山本さん、吉野中央木材の石橋さん。新桶の前で記念撮影。決まっています！

ちょブック県外出張レポ
吉野スギを追いかけて！ 小豆島編

木桶で受け継ぐ 日本の醸造文化



写真上は、ヤマロク醤油さんが、吉野貯木へ桶の材料を調達しに来た際のもの。「桶に最も適したスギ」が選抜されました。
ヤマロク醤油株式会社
<http://yama-roku.net/>

小豆島の老舗醤油蔵が 新調した吉野杉桶を訪ねる

小豆島に行くと、醤油のいい香りが風に乗ってやってきました。小豆島は「醤の郷ひしおのさと」。全国でも有数の醤油の産地です。世界的に知られる日本の調味料、醤油。実は木桶仕込みの醤油は総生産量の１％弱、その希少な木桶は全国に約２０００本。そのうちの半分がなんと小豆島にある、とのこと。そう、小豆島は「木桶仕込み醤油の郷」であり「本物の醤油を伝える本物の島」でした。

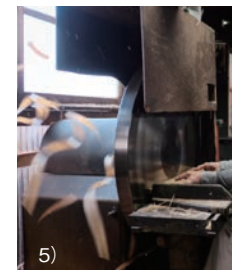
今回の旅の目的は昔ながらの木桶仕込みにこだわるヤマロク醤油株式会社を訪ねること。五代目、山本康夫さんが作った新桶に会うためです。２０００年に、山本さんは醤油屋として戦後初めて新しい木桶を導入しました。桶を作ったのは堺の藤井製桶所。ここは仕込み桶を作ることのできる数少ない会社です。今回、山本さんは「木桶の技術そのものも伝えないと木桶仕込みが残らない」と考え、同級生の大工、坂口直人さんと一緒に桶作りを習い、自分たちの手で木桶を作ることになりました。吉野貯木の製材所、吉野中央木材へ足を運び、材料を選び、小豆島で組み上げた新しい木桶。自分たちで作った木桶の第一号品にはたくさんの思いがこもっています。山本さんは言います。「酒桶が醤油桶に、そして味噌桶にと、木桶は受け継いで使われるものでした。今、酒蔵では木桶を作りません。現在使われている醸造用の木桶は戦前に作られたものがほとんどです。その木桶は今から５０～１００年後にはほぼ使えなくなります。そうすると本物の木桶仕込みの醤油、味噌、酢、味醂、酒の味が消えてなくなることになります。孫や子の時代へ、本物の日本の味を受け継ぎたい。タイムリミットはすぐそこに迫っている。そう思って醤油屋自ら桶を作ることを決めたんです」と。

ヤマロクさんの木桶仕込みの醤油は、ヤマロクさんの蔵に住みつく１００種類以上の菌によって、１年から３年という長い自然発酵によって作られています。タンクを使う近代的な醸造では、発酵を調整できるため約３か月で完成するのが普通だそうです。長い自然の力によって作られた、ヤマロク醤油さんのお醤油は素直で深い味がします。それは大豆や麦などの原料の味だけでなく、蔵の菌や吉野杉の桶、時間や島の空気などによって作られているからだと思います。目には見えにくいけれど、大切なこと。木桶は日本の豊かな醸造文化の一端を担うもの、ただの容器ではないんだと、感じました。



こちら新桶で造られたお醤油ですよ！→

- １）先山／チェーンソーで丸太を伐り分ける。昔は山で木を伐り出した際に木挽のこ鋸等で行った。
- ２）大割り／先山した木を５～６等分に。刃が少し入っただけでスバツと割れるのは吉野材ならではの。
- ３）４）樽丸割り・削り／クレの原型ができる割りと、整える削り。大口さんは完全手作業で行う。
- ５）耳裁／クレの側面を整え、このあと天日乾燥。
- ６）結束／クレを束ねて「樽丸」完成。現在はビニールテープ、昔は竹の輪で結わえていた。



樽丸くりやま
吉野郡吉野町大字橋屋 289-3
0746 (32) 2486

ハツとして、ずしんど。でも後ろ向きなのではないのです。「昔ながらに手で削る樽丸の良さに自信を持っているので、注文は無くなりだろーというのはどこかにあります。とにかく必要なところに必要な分量を作り続けることかなと」。

日々の仕事をひたすら全うすることは、腕利きの職人だからできる伝統の伝え方だし、とても現実的なやり方です。

大口さん、「樽丸に興味を持ってくれるのもうれしいけど、まずは樽酒を飲んでもらいたいなあ」（かく言う大口さんはお酒を少々たしなむ程度）と常々思っているそうです。

なるほど。樽酒を選んで、買って、味わうこと。これはセンやハラアテを使えなくてもできる樽丸文化への支援なんですね。日本中どこからでもできるし、しかも効き目は抜群。皆さま、どうぞふってご協力いただけますようお願いいたします！

美吉野醸造の「木桶仕込み 百年杉」吉野町の酒蔵が、２０１０年度に復活させた木桶仕込みの純米酒。
<http://www.hanatomoe.com/>

梅谷醸造元の「宮滝醤油」使い続けて百年という吉野杉の樽で昔ながらに仕込まれます。
<http://www.umeitan.jp/>

美吉野醸造さん、梅谷醸造元さんの情報は、本誌と同時に発行の『貯木まちあるきマップ』にも掲載しています。両店の一部商品は吉野町観光案内所でも販売中です。

吉野材の桶・樽が作る 吉野の「旨い！」紹介

