



千代寿 だより

ちよことぶき



第39号

平成20年5月

発行 千代寿虎屋 株式会社
〒991-0032 山形県寒河江市南町2丁目1-6
TEL 0237-86-6133 FAX 0237-86-9644

http://www.chiyokotobuki.com/
e-mail info@chiyokotobuki.com



「豊国」
ものがたり
其ノ二

権山幸吉 翁

草履表

生産日本一と酒造り

「豊国」は明治三十二年、東京島（現庄内町）の篤農家・権山幸吉が「文六」の交わり種から、選抜育成したものです。稲わらほどの品種よりも長く、太く、やわらかく、草履表生産日本一の原料として欠かせないものでした。

一方大粒の米は、精白をすすると粗蛋白が少なく、粘白な麹が出来上がり、青サエのする良質の酒を約束してくれました。

日本一の草履表生産地と酒造り。

農工一体の産業が花開きました。



「豊国」
ものがたり
其ノ一

大沼保吉 翁

寒河江の「水」と

「豊国」に魅せられて

「虎屋」の創業は江戸時代中期、今から三百年以上も前のことです。八代目大沼保吉は技術と経営の革新を重ね、山形の蔵に加えて寒河江蔵（現千代寿虎屋）を作り出しました。寒河江川の伏流水が酒造りに適した硬水で、流域に植えられた「豊国」は草履表の原料とされ、酒造米としても好適で西方にも大量に出荷されたといわれています。

十九年東北清酒鑑評会で大キは評価を受けました。

平成三年、既に絶滅した「豊国」の種籾を発見。豊国耕作者の会、豊国活用研究会の発足、豊国の酒と豊国草履の復活をシリーズでお伝えします。



山麓米酒 寒河江産 ¥2,814
花米吟醸 寒河江産 ¥3,000



はじめまして



（前鑑定官室長）
技術顧問
鈴木英彌



昨年九月から技術顧問をさせていただきます鈴木と申します。宜しくお願い致します。

今年の酒造りは、菅野村氏の卓越した技術とスタッフ一同の協力で無事に終りました。トランスマンの皆様へ喜んでいただける酒が沢山に醸し出されたと思います。

今回初めてのコラムですので、少し自己紹介させていただきます。

出身は、山形県尾花沢市の小さな造り酒屋です。《現存、佳い酒蔵・清風園酒造料館にいます。》

昨年七月、定年退職かえらるまでの二十三年余りの間に、大阪・広島・仙台等八つの回社局十ヶ所で勤務し、主に酒類製造技術指導、酒類の分析及び品質検査を行ってきました。

若い時分、先輩の一言で「お前は羨ましいな、仕事で酒が飲めるんだから」と、ぶっこんだ仕事に「なんこれが大変なんです！」

「キキ酒」は飲むと違って、味や香りの特徴を短時間でつかみ、欠点があればその原因を見つけて指導しなければなりません。

また、胃袋に入るのと違って、粘膜から直接吸収するので心地よい酔いとはいきません。首から上だけがホッとほぐれていきます。その他個人差はありますが一回の「キキ酒」で約0.5杯飲めればOKです。普通は二杯飲んで二、三回に分けて飲むのが、数が多いと大変です。私が経験で一日の「キキ酒」が最も多かったのが、約八百杯でした。これはもう苦痛で重労働です。もしも、たら、危険手当を貰いたいくらいですね。やっぱり「キキ酒」よりも「飲む」方が遙かにいいですね。私は「キキ酒会」よりも「キキ飲み会」を提唱しています。これについては別の機会にお話ししたいと思います。

さて、今回は新しいお酒が誕生したばかりの季節ですから、「清酒の新酒・古酒」についてお話ししたいと思います。

清酒の場合の酒造年度は七月から翌年の六月の間になります。造り初めが十月頃で、造り仕舞いが三月頃までが普通です。酒造年度を過ぎると新酒が古酒に変わっていくのが一般的です。しかし、現在は、ほぼ年間通して造りをする（四季醸造や三季醸造）製造場も数多くなり、なりました。清酒は新酒から止まることなく熟成を続けられます。従って、古酒とは新酒の香りの特徴が失われ、きつかり古酒（old sake）が作られています。

清酒が古酒（old sake）の色は、青味がかった色（青サエ）→琥珀色→褐色と変化します。時には濁りが出ることがあります。酒用語ではサエあるいはニリが悪く（off）になります。

「味」は、荒い味↓丸い味↓雑味↓苦味へと変化します。

「香り」は、新酒香（新酒臭）や吟醸香が減少または消失して「青海のり臭」「漬物臭」「焦げ臭」等々が増加していきます。

程よく熟成した場合ほど良いのですが、過熟（over）した酒用語では老臭といえます。

清酒の熟成に最も影響を及ぼすのが温度です。温度が高ければ高いほど極端に熟成が進みます。温度が10℃高くなると着色速度は三〜五倍になります。



裏面へ

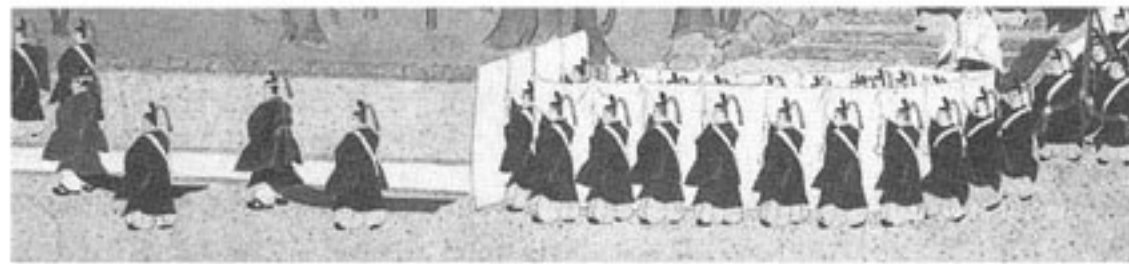
商品情報コーナー

(伝統とは受け継ぎ 守り 育て 伝えるもの…磯部理念)

いつまでも若々しく栄え行くために

千代寿虎屋株式会社社長

大沼保義



過ぐる先年、伊勢神宮にお参りする機会を得た。全国から集まった酒を献上するための、春の献酒奉告祭にお招きを受けたのである。

伊勢神宮はおよそ2,000年も前から、悠久の時空を超えて天照大神をお祀りしている。朝夕の大御饌と呼ばれる祭典では、今なお木の摩擦熱で火をおこし、御神田で種れた初穂に造酒司による白酒・黒酒・醴酒・清酒のご神酒四種が供えられ、変わり行く時代を変わらぬおもいで神々をまつっている。人知を超えた自然への畏敬と感謝の心、美るわしい日本の心を守り伝える姿を垣間見て感嘆を禁じ得なかった。

平成25年には伝統の式年遷宮が執り行われる。正殿を始め全ての建物が新造され、殿内の装束や神宝も新調される。こうして素木造りの建築や伝統工芸の優れた技術が永遠に伝えられて行く。

20年に一度生まれ変わるといふ発想は、どこの国にも見られないことだという。境内の案内に曰く、「……古代より常にみずみずしく、国も人も若返り、栄えゆくように……」

帰り道、名物の「赤福」をほおばった。その赤福が偽装表示で告発された。誠にやりきれない思いである。

食品とはその地の自然と伝統に裏打ちされた一つの文化であり、本来ローカルなものである。当然ながらお伊勢参りのお土産として、創業の精神を堅持してさえいけば、このような事件は起きなかったはずである。

大量生産、大量消費の時代、消費者は自分の目で見、さわったり、臭いをかいだりして食品を選ぶことを忘れてしまった。頼るはブランドと表示のみである。だから、添加物を表示しなかったとすれば問題外であるし、一連の羊頭肉の商法も厳しく糾弾されるべきである。

しかし保存のための冷凍技術や、品質保持期限が違う餡と餅をそれぞれに分離して、ものによって廃棄なり、再利用することや、「久助」(くずの隠語)と称して、くりぬいた型から外れたせんべいや、固くなったスポンジケーキをロシアンケーキに再生することは昔から行われてきたことだ。それは菓子業界の一つの知恵であり、消費者へのサービスでもある。

期限の改ざんでは建前と本来の期限に乖離があることも指摘されたが、賞味期限と品質保持期限を混同して、まだ食べられるものまで廃棄するとか、殊更に廃棄することを強調するような言い回しは厳に戒めるべきではないか。そのようなことは結局商品価格に跳ね返ることとなり、他方、飢えに苦しんでいる人たちや神への冒瀆ともなる。私たち造り手側もまた、立場を変えれば消費者であることを忘れてはならない、ということではないか。

当組合でも誤解を招かないよう戻入酒の適切な取り扱いを議論している。

アルコール飲料は熟成という品種特性や世界の食品規格から見ても他の食品とは異なった取り扱いが一般的である。要は消費者の視点に立った食品ごとの合理的な表示であり、消費者への啓蒙のあり方である。日本の食の原点に立ち返り、化学的な検証と正しい認識とルール、そして冷静で公正な広報が切に望まれる。

まさに「食の本質を見失わず、いつまでも若々しく栄え行くために」である。

本稿は業界技術月刊誌(日本醸造協会誌3月号)巻頭言に掲載されたものですが、大反響がありましたので紹介することと致しました。(編集部)

式年遷宮の制度は今から約1300年前に天武天皇がお定めになり、次の持統天皇の4年(690)に第1回目が行われました。長い歴史の間には一時の中断(戦国時代)はあつたものの、これまで20年に一度繰り返して行われてきました。そしていまは平成25年秋には第62回目ご遷宮が古式のままだに挙行されます。

五月二十日発表 蜀山人

蜀山人の雅号を持つ徳川家直参・太田南畝(なつゑ)は学者・文人としても一流ですが、大変な酒好きで、多くの逸話を残しています。

この酒は磯部晶策氏の指導により、淡麗辛口でかつ下りがちな日本酒を復元で見るといふ発想から生まれました。

蜀山人の愛した酒こそ濃厚芳醇にしてかありなしと、いつまでも若々しく。

アルコール17.5%
日本酒度-28
酸度2.4
旨味3.9

0.72L 1,280円(税別)

本格米焼酎 虎虎

従来の吟醸米焼酎とはひと味違った味と香り、酒蔵からもう一つの伝説が誕生しました。

五月二十日一斉発表

既存の「虎虎」(赤スル)同様、ご愛顧の程、お願ひ致します。

アルコール25%
原料米

0.72L 1,155円(税別)
0.4L 1,050円(税別)

幻の好適米 豊国純米生原酒

酒造りの原点を求め、蔵元と豊国精米者の熱意が、丹精やかな香りと芳醇な味わいの酒を醸しました。

好評発表中

アルコール17%
日本酒度+3
酸度1.5
旨味1.2

0.72L 1,470円(税別)
0.4L 2,835円(税別)

製品寿命に与える温度の影響 (推定値)

温度	製品寿命
15℃	550 ~ 1000日
20℃	250 ~ 500日
25℃	100 ~ 250日
30℃	50 ~ 100日
35℃	25 ~ 50日

(日本醸造協会)

現在では、避光性の高い茶や緑茶がほとんどですが、美しくて飲みたいものは、温度と光に注意を払います。

なお、焼酎は着酒と比べて、温度による旨味の変化は少ないですが、むしろ紫外線や振動によって成分が酸化したり、化学変化によって香りが悪くなります。

千代寿虎屋では低温で傷み熟成を阻みますが、皆様も温度と光に気を付けて何時でも美味しい日本酒を楽しみましょう。

今回はこれで終わりにしますが、次の機会では、お蔭で私達の経験をも交えながらお酒に関する話をしてみたいと思っています。

次へ、大々影響を及ぼすのが光線(紫外線)です。清酒を直射日光に当てると、三時間着色がひどくなります。また、日光臭(日向臭)といわれる痛んだタバコのような臭いがあります。また、室内の散光や人工照明も徐々に劣化してしまいます。

諸国の美酒と肴を楽しむ ライスパワーの会

飲み比べてください。「伝統」と「革新」の醸造発酵技術。

【第2回 参加店5社】

- 千代寿虎屋(山形) ● 酒井酒造(山口)
- 千代寿虎屋(長野) ● 新華元4社(出店)
- 丹山酒造(京都) ● 一ノ蔵(京都)
- 虎虎酒造(広島) ● 神内酒造(広島)

【第2回 参加店5社】

- 千代寿虎屋(山形) ● 酒井酒造(山口)
- 千代寿虎屋(長野) ● 新華元4社(出店)
- 丹山酒造(京都) ● 一ノ蔵(京都)
- 虎虎酒造(広島) ● 神内酒造(広島)

【日程】平成25年5月30日(金) PM6:30開演

【会場】所:東京バリスホテル

【参加費】8,000円(税込) (定員に達しない限りお断りします。)

【申し込み】電話・FAXで5月15日(日)までお申し込み下さい。

《詳細は弊社にお尋ね下さい。》

編集後記

この度虎屋OB会が発足しました。最長老は八十を超えて今なお元気に荒木マサ子さん。社長が御年三十の時、首話に枝が咲いたと、想像出来ない酒ばかり。どうぞお米(お下)さい。 郷野