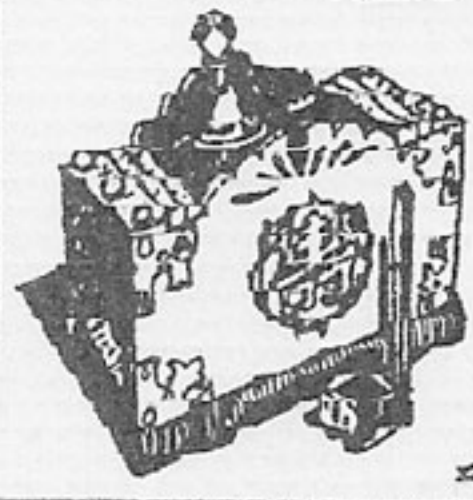


# 子代寿だより

ちよことぶき

発行 子代寿とや澤造合資会社  
〒991 山形県寒河江市南町2丁目1-16  
Tel 0237-86-6133 Fax 0237-86-9644



## 酒蔵片々



社長 大沼 保義

父の酒造史を眺むと、子供時代の自分と時折ダブってしまふ。いくつかの思い出から...

その一、「六尺桶」

カーキ色の軍服に、見たこともない金髪と赤い頬をした大男たちが酒蔵に入ってきた。

私が4つの年だが、あまりにも強烈であざやかに思い出す。

「ハイ」とか「なんと」か言って、右手のたなごころを上にして指を曲げ、おいでおいでです。

終戦間もなく隣の神助飛行場に駐屯した進駐軍で、酒蔵の一部を物資の保管庫に提供させられたのだ。

皆無類の子供好きだが、初めて肩車させられた時、あまりの高さにビックリしてワーワー泣くと、もう隣近所から通行人と、珍しがって黒山の人だかりを造り、まよまよ暇な人ばかり湧き出たものだ。

「やっちゃん、大丈夫 大丈夫」とねえやの声。しかしジープに乗せてくれたり、

見たこともない兵入りのチョコレートやキャンデーをもらうと現金なものまで、後には怖いのも忘れて進駐軍が待ち遠しくなった。

（この頃、父は50年たっても死んでいない。米兵が酒を買いに来るようになって、事態は変わった。）



程なくして、見るからに柄の悪い米兵が酒を買いに来るようになって、事態は変わった。

いつも片言の日本語で「タカライ タカライ」と威圧的に酒を値切る。解らないとみると、しっくいの壁に下手くそな数字を書いて脅迫する。（筆算の数字が50年たっても死んでいない。）

間もなく白ヘルメットにサングラスのMP(憲兵)が、真白なサイドカーで乗りつけて、酒の横流しを止めている米兵がいるから、今度来たら通報するよ、と言った。

数日後、事務の荒木(後の社長)がやって来たジープの番号をひかえているのを数人の米兵に見とがめられ、さあそれだからが大変。米兵が追いかける、荒木が逃げるの大捕物。当時工場の中央には江戸時代からの大きな二階建ての土蔵があった、昏なあつす暗くて寂しい所。数時間かけてしらみつぶしに調べたが荒木は忽然と消えてしま

い、米兵もあきらめて帰ってしま

た。

ところが

当の荒木は

いつまでたっても現われない。皆心配をしていると、夕方になって、真黒は土蔵から、白シャツ姿で伸びをしながら出て来た。

「いやあ、六尺桶の底にぶたをして隠れていたら寝てしまった。心配が一転大笑いになると、かすりのもんぺ姿の母が一升壇を手にいそいそと出て来て、皆に酒をふるまう。当然私もちっちゃな盃でおすそわけをいただいた。



杉の六尺桶

平成十年回教庁醸造研究所主催 全国新酒鑑評会

金賞 受賞!!

角田社氏が当社の酒造りを始めて三年、東洋鑑評会は春秋連続パレードクト、全国でも全て入賞してその実力の程を見せつけました。今年はいよいよ業界最高位の金賞を射止めた。

喜びの受賞夜 賀会が開かれたが、本人はあくまで謙虚。皆さんのお陰ですとお酌にまわる。多数の祝電、お電話を頂きありがたうございました。紙面をかりて厚く御礼申し上げます。

皆様のご要望にお応えし全国新酒鑑評会「金賞受賞酒限定発売」なることと致しました。



平成10年全国新酒鑑評会金賞受賞

- ・名称 子代寿吟醸「虎屋」
  - ・容量 720ml 詰りカートン入 黒口500ml 備
  - ・金賞価格 2550円
- 一本一本もみぎを袋に詰め、そのまゝを集めた文字通りの聖酒です。数量に限りがありますのでお早目にご利用下さい。

虎屋内話 (その6)

焼酎 (3)

前号より続く

私達も流石に心配になって止めたが奴さん『うまいうまい』などと独り興がって二、三杯位も飲んだ、ところが次第にろれつが回らなくなり果てはぐうぐう軒を叩いて眠ってしまった。然も口元からよだれを出して前後不覚の様子である。驚いて身体や顔を叩いたり雪を持って来て冷やしたりしたがどうしても意識が戻らない。

後で判った事だがその焼酎は一番焼酎といつて、蒸留の際一番最初に出て来る焼酎でアルコール分が七十度以上もあり、酒造器具を消毒する為特に取りつておいたもので、とても子供の口に出るようなものではなく、非常に危険な事であった。

ずっと後に新聞で、四才の幼児が砂糖を入れた焼酎を湯飲に二杯飲んでそのまま目を覚まさず、急性アルコール中毒で死亡したという記事を見た事がある、今考えれば慄然とする思いである。

さて何とも困り果てた私達は若い衆にわけを話したところ『飛んでもない事をしてくれ、旦那にでも知られたら大変な事になる』と叱られ色々手をつくしてくれたがどうして

も正気に戻らない。仕方がないので箱籠に乗せて酒井の家に運んで行った。

酒井のお母さんは呆れ返ったという顔で引き取ってくれたが、私は現在もあの呆れた様子の酒井のお母さんの顔が忘れられない。次の日、学校に行ったところ、酒井はケロリとして腕白ぶりを発揮していたのでホッとした。何年か経って、大人になった酒井が真面目な顔をして行儀良く店に座っているのを見て私はどうしてもあの時の事件とは結び付けて考える事が出来なかった。

大沼義助著 子代寿酒造史より

### 虎蔵記念頒布会

お蔭様で多数の皆様からご愛用を頂き終了しました。厚く御礼申し上げます。



# 酒造りの現場から

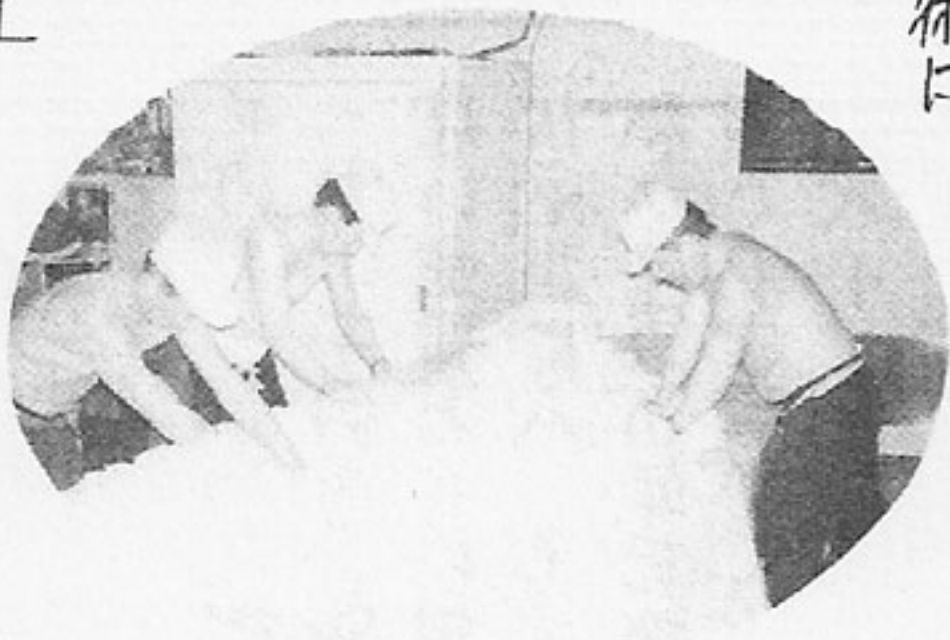
## 一麹ということ



社氏 角田 篤彦

パート①

従来より酒造り工程は「一麹、二既、三造り」と言われ、麹造りが最も重要視されてきた。だが二〇一〇年、酒造りの世界もずいぶん様変わりしてきたように思う。麹を基本とする従来の醸造手法に用いるものと、もう一つは米麹の大半を酵素剤に代替し、甘米は粉にするといったような米でも一向に構わぬという「飛仕込」によるものと二分された感がある。後者は効率性、単なる成分の純度化、そして何よりもコスト性が優先された発酵工業システムであり、麹という土台を離れた、言わば「一麹即ち一造り」である。仏作って魂入れずのたぐいを免がれない。日本酒は世界に冠たる醸造酒であること誰しも認める「JINSHU」醸造とは伝統的技術によって風味のもととなる各種成分のバランスを保ちながら、嗜好品の価値の高い製品をつくりあげるといふことだが、麹はまさに風味のもととなる日本酒の「たまご」と言われるものだ。しかし、夜化仕込の清酒生産方式が今や主流になりつつあるという。



発酵工業的手法の全てを否定するものではないが、麹を重視する風潮と、風味を失った日本酒から多くの愛飲者が離れてゆくことを恐れるのは、私にはたまごであるまい。

麹造りの風潮は吟醸造りにも蔓延してきた。最近の鑑評会ではまるで香水のコンクールだと嘆く先生もいる如く、バイオ先端技術とやらを駆使して、香り酵母の開発競争はとどまるところを知らない。だが、香りはバイオでつくられても、味はそうはいかない。基本を守って、しっかりと麹をつくらなければ、香味のバランスのとれた、味にメリハリのある日本酒は出来ぬ。飲めばさわかちでうまく、飲めば飲むほど飲み心地がよくなり、いやがう之にも飲みたくなる。とはかつての東北酒造技術の先覚者、花岡正庸先生の言葉であるが、そういう酒は決してなり得ないのである。

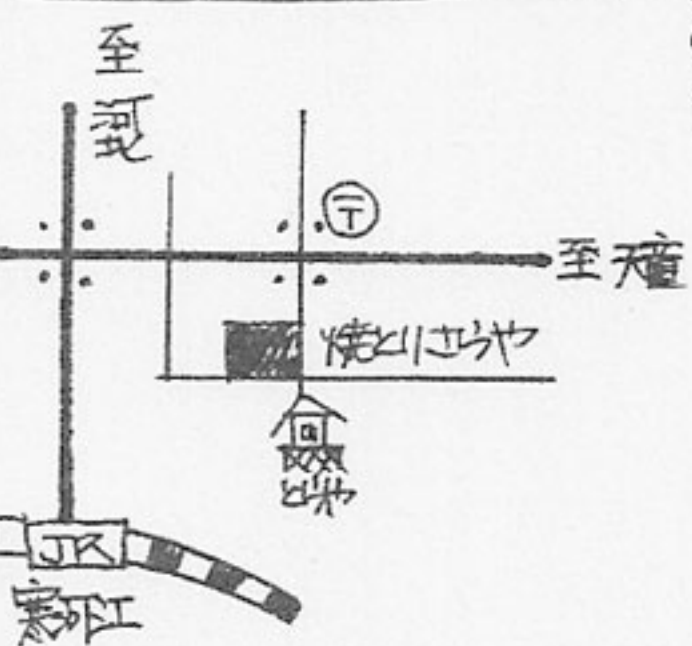
時代が移ろうとも、日本酒はその豊かな風味で、人の心を和ませる飲みものでなくてはならない。そのためには「造り」でもなく、ましてや「酵母」でもない、絶対に「麹」なのである。

「千代寿」の飲める店  
シリーズ④

元祖やきとり「やきとり」  
シリーズ④

白モツ、レバー、タン、ハツカシラ、サガリ鳥の胃皮、小袋の丸種類がとうとう。すべてにネギが付く焼とりは、お肉が太きめでボリュームたっぷり、焼とりの命といわれるタレは昭和33年の創業以来、守り続けられている絶品。地元ばかりでなく県内外からわざわざ食べに来るファンも多く、夕方は順番待ちとなる程の盛況ぶり。

山形県寒河江市南町  
2丁目2-31  
Tel 0237-84-2659  
仙台支店  
Tel 022-223-3347



## 初夏のワイナリーから



日山エモワイナリー(鹿屋町工場)  
製造部長 富樫 高廣

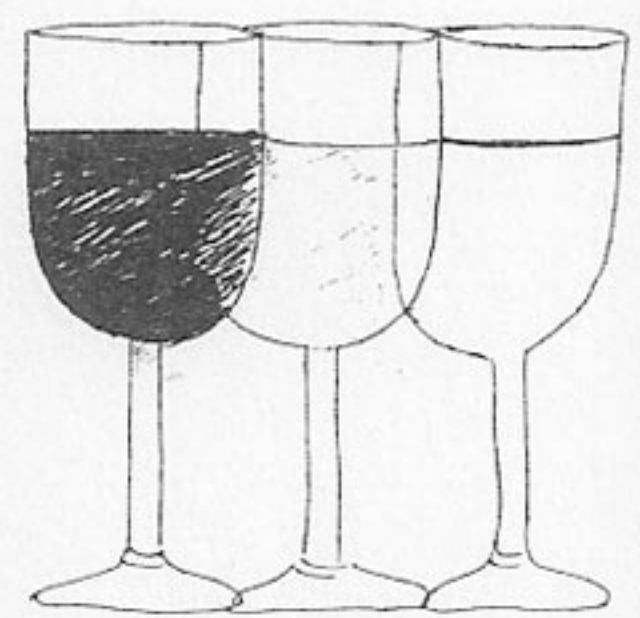
昨秋より始まった赤ワイン狂奏曲とも言える赤ワインブーム。様々な学者が赤ワインに含まれるポリフェノールを適量摂取する事はがん、動脈硬化症、老化を防止する上で有用であるとの研究を発表した。その結果赤ワインが爆発的に売れ続け国産葡萄酒100%のワインメーカーは出荷止、出荷制限を行っている現状で大変な迷惑をおかけしています。ワインへの関心が高まるにつれ、赤ワインはどのようにできるのか、との質問、問い合わせが数多くありますので製造方法について記しておきます。ワインを色で分類すると赤、白、ピノの三種、その造り方を簡単に説明します。

**赤ワイン**…果皮の黒い品種のブドウを原料とし除梗破砕後(果皮、果肉、種子ごと)タンクに移動して発酵させる。発酵中に果皮からは独特の色素や、ポリフェノールが、種子からは渋味がでて来る。色と味が整ったところで果皮と種子を除き後発酵の後、熟成(樽タンク、ビン)させる。一般に新酒は、紫がかった赤、熟成とともに少しづつ褐色味を帯びていく。

**白ワイン**…主に果皮の緑色ブドウをつぶし果皮を除いて(プレス)から発酵させる。果皮を除くので果皮の黒いブドウでも果肉が白いので白ワインを造ることが出来る。一般に新酒は、緑黄色、熟成とともに黄味濃くなり黄金色になる。

**ロゼワイン**…代表的な製法として次の二通りがある。①黒いブドウの品種を、赤ワインと同様につぶして発酵、ほど良い色になったところで搾汁し、ブドウ汁を白ワインと混ぜる。

②白ワインと軽い赤ワインを混ぜてブレンドする製法の二種類があり、①の方が手抜きをしない造りで、当社の醸造法。



一般に新酒は鮮やかなピンク色、熟成とともにオレンジがかり、さらさらとした色がかって来る。以上要約して説明しましたが、最近ナマの葡萄酒を使わない(濃縮果汁や粉末などを使用してきた)ワインが数多く出回っています。当社では本来のワイン造りに徹し、山形の気候、風土から生まれた原料を大切に醸造し各様にお届けしています。尚六月より「ピノ」を一新して販売しております。これまで同様よろしくお願いいたします。

## 日本名門酒会初級アカデミー教室

去る五月十九、二十日の二日間

「日本名門酒会初級アカデミー千代寿教室」が当社を会場に開かれました。受講者は全国から集まった意欲的な酒販店の皆さん。全員熱心に



日本酒の奥義をチャレハンジなれしました。

**編集後記**  
発酵の道は長い道だ。どうだろうか？…新に金賞受賞酒として、鹿屋、発酵に力を入れています。夏に向けて生酒の季節、環太平洋を一新して一段とおいしく増えました。心ぞいの楽しみに。森岡 郷野