

## 大雪山を望む自然環境での酒造り

高砂酒造 営業部 岩崎純一



最初に、かすが会結成 30周年おめでとうございます。

かすが会様は積極的に例会を開催され、一早い日本酒流行品や季節商品等の試飲会等を通して多くの方へ情報を発信し、日本酒業界の活性化に全力で挑んでいると察されます。

弊社も日頃よりかすが会様には大変お世話になっており、各種試飲会等の御案内を頂戴し、様々な日本酒を出品させて頂いております。また試飲会終了後には多くのご意見をまとめた報告書を頂戴し、今後の商品開発に大変参考となり感謝しております。今後も一層の御活躍をお祈りしております。

さて、弊社は明治 32 年に創業した北海道旭川市の酒蔵です。旭川市は道内屈指の極寒の地として、大雪山を望む自然環境と盆地特有の寒暖差、清冽な雪どけ水を活かした独自の酒造りで、一滴一滴に自然の恩恵が凝縮した地酒を醸し続けております。平成 2 年には、北海道東海大学・粉川教授の考案により“氷室（ひむろ）”と呼ばれるアイスドームを造り、日本唯一の雪氷室搾りによる大吟醸を世に送り出しました。

また、雪の中で原酒を冬眠させるように長期熟成させる画期的な方法も生み出し、雪中貯蔵酒として注目を集めております。

そして、昭和 50 年に誕生した、辛口清酒「国士無双」。その男性的で爽やかな淡麗辛

口の旨さは瞬く間に評判となり、道内はもとより全国の皆様に愛され親しまれるようになりました。

銘柄名である「国士無双」は、中国の史記に由来するもので、今から約 2,200 年前、漢の時代に活躍したとして武勇伝が残る將軍・韓信を「国士無双（天下に二人といない傑出した人材）」と称えたという話にちなみ、天下に二つとない酒、後世に語り継がれるような酒に、との願いを託して命名いたしました。

旭川の地と共に歩んできた高砂酒造は、その大自然の恩恵を活かせる唯一無二の酒蔵として、これからもここでしか造れない“旨し酒”を醸し続けて参ります。最後になりますが、今後も貴会の益々の発展をお祈りいたします。



高砂酒造株式会社

〒070-0030 北海道旭川市宮下通 17 丁目

Tel : 0166-23-2251 Fax : 0166-22-09732

## かすが会 30周年に寄せて

秋田清酒 専務 伊藤洋平



かすが会が発足されて30周年になられたとの事、心よりお祝い申し上げますとともに、金子会長はじめ、幹事、会員の皆様、そして中村社長の日頃からの日本酒に対する愛情とお気持ちに心から御礼申し上げます。

30年という1/3世紀近くに亘る間、例会や研修会にて日本酒を愛飲していただき、その度ごとに貴重なご意見をフィードバックしていただき、さらに会員の方々から情報発信していただいたことは、私どもにとりまして非常に有り難く深く感謝申し上げます。

皆様のこのような強力なバックアップを受けながらも、残念ながら日本酒を取り巻く環境は非常に厳しく、消費の下げ止まりの兆しもなかなか見えてきておりません。また、原油高による製品資材のコストアップなども加わり、今後の蔵の経営も難しい舵取りを迫られる状況です。しかしながら、例会に参加したり、会員の皆様に蔵へお出でいただくたびに、皆様の日本酒に対する熱いお気持ちに直に接し、強く勇気づけられる思いがいたします。

また、会員の皆様が楽しく和やかな雰囲気でお酒をお召し上がりになっている光景を見て、ここに飲酒の原点があるとも感じます。お酒の存在意義を考えると、それは人々が一堂に会し、楽しく充実した時間を演出する

役割であると感じています。人が集い、会話を楽しむところに文化が生まれると思いますし、そうした場面を演出することが日本酒に与えられている使命だと思います。最近では世代や立場を超えての飲酒を交えたコミュニケーションが失われていると言われておりますが、かすが会においてはこのような現象とは無縁です。このような理想的な飲酒文化がもう一度再認識され、日本酒の持つ機能や魅力の発信源として、かすが会がますます発展し、40年、50年と続いていくことを願っております。もちろん蔵元としましても、この厳しい時代を乗り越えるために日々努力し、皆様を幸せに出来る美味しいお酒を造り続けたいと思います。

(出羽鶴・刈穂醸造元)



秋田清酒株式会社

〒014-0801 秋田県大仙市戸地谷字天ヶ沢 83-1

Tel : 0187-63-1224 Fax : 0187-66-2277

## かすが会に参加させていただいて

出羽桜酒造 営業部 黒坂知也



かすが会 30 周年まことに  
おめでとうございます。30  
年という長い期間にわたっ  
て活動されている日本酒の  
会はおそらく他に類を見な  
いことと思います。

「地酒の祖」である春日やさん（故中村国夫会長）を初めて知ったのは、私が出羽桜酒造に入社した平成 2 年のことでした。地酒に対する熱い想いを次々と販促に繋げたアイディアマンで、私ども出羽桜が今日あるのも春日やさんのお陰だと教わりました。

かすが会の皆様はそんな春日やさんが苦勞されていた時に支えて下さった方々だとお聞きしておりました。初めてかすが会に参加させていただいた時は、いったいどのような方々なのだろうと色々と想像しながら出かけたのを憶えています。お会いしてみると皆さん明るく楽しく日本酒を楽しんでいらっしゃいました。この方々に春日やさんの、そして日本酒の応援団としてお力添えいただいていることがとても心強く感じられました。

一昨年、中村会長の葬儀の際にかすが会の皆様が総出でお手伝いをされている様子を拝見して、会長との結びつきの強さを改めて強く感じさせられました。また私もそんな皆様と一緒に手伝いさせていただいたことが忘れられない思い出となっています。

かすが会に私は毎年 1～2 回参加させていただいておりますが、最近の傾向として若

いお客様が増えてきていると感じます。若い方々が日本酒に興味を抱いて下さっていることはとても嬉しく思います。これからもかすが会はそんな新しい日本酒ファン予備軍の方々が、日本酒の素晴らしさと出会う出会いの場として益々発展して下さるようお願い申し上げます。またかすが会の皆様には今までと変わらず、日本酒応援団としてお力添えをいただけますようお願い申し上げます。



出羽桜酒造株式会社

〒990-0044 山形県天童市一日町 1-4-6

Tel : 023-653-5121 Fax : 023-653-0600

## 「潮風の酒蔵月の井」を育む町・大洗

月の井酒造店 取締役営業部長 小沼正博



かすが会発足 30 周年、誠に  
おめでとうございます。会長  
をはじめ会員の皆様、春日や  
の中村社長をはじめ社員の皆  
様の日本酒に携わる真摯なご  
姿勢、お気持ち心から感謝申し上げます。

月の井酒造が春日やさんとお取引を始め  
させていただいてから 4 年になります。初  
めて春日やさんにお伺いした時、故中村会長  
の物腰のやわらかさ、とてもやさしい眼差し  
が今も思い出されます。これからの日本酒の  
蔵元の在り方、酒造り、姿勢等々たくさんの  
アドバイスをいただきました。そして、かす  
が会の皆様と出会うことが出来ましたこと  
も、私どもにとりまして貴重な経験になりま  
した。

月の井酒造は創業慶応元年、現在の社長で  
7 代目になります。茨城県大洗町、当時の磯  
浜村で「松前屋」の称号にて酒造りを始めま  
した。数年前までは県外出荷はほとんどせず  
に地元中心の販売をしておりました。製造石  
数は 1000 石弱の小さな蔵元です。海辺の町  
の蔵元ですので、「潮風の酒蔵」と自称して  
おります。

大洗町はどのような町かと申しますと、茨  
城県のほぼ中心部に位置し、北に関東の清流  
那珂川、西に汽水湖で知られる酒沼そして酒  
沼川、東に太平洋と三方を湖と川と海に囲ま  
れている人口 2 万人程の小さな町で、県内  
有数の観光地です。「水戸を離れて東へ三里、  
波の花散る大洗」と民謡磯節にもうたわれて

います大洗海岸は、澄んだ水とどこまでもつ  
づく遠浅の海岸が、まさに白砂青松の言葉を  
絵に描いたような景勝地です。また、神磯鳥  
居から昇る太陽は「御祭神御出現の地」と呼  
ばれ、毎朝日の出を拝む人の姿が絶えません。  
「日本の白砂青松の地 100 選」にも選ばれ  
て年間 150 万人の観光客が訪れます。

海の町、大洗は四季折々の海の幸を堪能で  
きることも大きな魅力です。新鮮な魚介類の  
他にも厳選された素材をいかした味わいの  
ある郷土料理に出会うことができます。特に  
冬にあんこう鍋、春から夏の鹿島灘はまぐり  
は絶品です。全てが地酒月の井との相性は抜  
群です。

水族館、アウトレットリゾート、魚市場  
等々観光施設も充実しておりますので、かす  
が会の皆様も大洗におこし頂き地酒月の井  
と郷土料理をお楽しみ下さい。その折には是  
非「潮風の酒蔵」にお立ち寄り頂けますと幸  
いです。

何か観光 PR のようになってしまいました  
が、これからも皆様に納得いただける酒を  
造ってまいりたいと思いますので、ご指導の  
程宜しくお願い申し上げます。

最後にかすが  
会様の益々のご  
発展と会員皆様  
のご多幸をご祈  
念申し上げます。



株式会社 月の井酒造店

〒311-1301 茨城県東茨城郡大洗町磯浜町 638

Tel : 029-266-2168 Fax : 029-266-0195

## 環境に優しい酒造り

天鷹酒造 社長 尾崎宗範



かすが会、30周年おめでとうございます。30年という永きに渡り開催され続けている日本酒の会は本当に少ないと思います。「地酒」

の草分け的存在でありました先代中村国夫春日や社長のお人柄の表れた会であると思います。

かすが会の皆様が弊蔵に來られてから随分と経ちますが、かすが会の皆様のお酒に対する熱意と喜びを感じたことを今でも思い出されます。正に、お酒は「楽しく飲んで」そして「喜んで」頂くことが、お酒を造る価値であると感じました。

今、弊蔵では、「美味しい+安心=喜び」をキーワードとして、有機清酒の製造に取り組んでおります。奇しくも、2007年は食の偽装問題で明け暮れた年でした。それだけではなく、この何年かは、「食の安全」が問われ続けています。それを追及して行った先にあるものの具体的な答えの一つが「有機」であると私は思います。

「有機清酒」を名乗る為には「有機米」を使用するのは無論のこと、製造工程においても使用機材の材質や消毒薬の組成まで確認しながら造り、第三者機関に確認を受けて初めて「有機」の字句が使えるようになります。逆説的ですが、「有機」のことを勉強すればするほど清酒ほど元々「安全な飲料」はないと感じるようになりました。しかし、その上でより高いレベルで「安全」から「安心」

へと確認をし、お客様に明示出来る様にすると共に環境にも優しい酒造りをしていきたいと考えております。そして今、新たな時代へと進化しつつある「かすが会」が益々永続発展されることをご祈念申し上げます。

30周年、本当におめでとうございます。



天鷹酒造株式会社

〒324-0411 栃木県大田原市蛭畑 856

Tel : 0287-98-2107 Fax : 0287-98-2108

## 「古くて新しい清酒：熟成酒の世界」

下越酒造 社長 佐藤俊一



かすが会 30周年おめでとうございます。この長い歴史の間、弊社がお世話になったのは後半の10数年でしょうか。でも現社長のご成婚、焼

酎の隆盛、会長のご逝去と、時代はめまぐるしく変化してきました。これから求められる酒はなんのでしょうか？ 今回は長期熟成酒研究会の活動を通じて感じている熟成酒について記したいと思います。

お酒の世界を眺めてみると、いわゆる銘酒

と言われる酒はいずれも熟成によってその真価を発揮するお酒です。そんな中で日本酒には熟成させると言う概念がなかったのでしょうか。歴史を遡ればけしてそんな事はなく、鎌倉時代の日蓮上人の手紙にもある様、熟成酒はむしろ貴重品でした。熟成酒の特徴をうまく現わした文章に、「本朝にも頃問京童の言うに、古酒を祇園会と伝い新酒を御霊祭と伝う、如何にとすれば、古酒は味厚くして身体の上下、共に潤いて酔う、祇園の大社の祭りに上京、下京共に賑わうがごとし、新酒は味薄し、頭上ばかり酔いて、下も寂しいなり、御霊の小社の祭りに上京ばかり賑わいて、下京の寂惨たるが如し・・・」(訓蒙要言故事)があります。現在でも皇室での結婚の儀には、必ず「九年酒」(宮内庁には酒造免許がないので、現在は黒豆を酒と味醂で煮たものが使われているようです)と呼ばれるものが飲まれるそうです。これはおそらく熟成酒が最高の喜びの酒であると共に、単数で一番大きい「九」が目出度い数字だったせいかもしれません。その熟成酒がいろいろな事情で明治以後姿を消しましたが、ここ数年その気になって探せば、小売店頭で、熟成酒、古酒を標榜する日本酒を見つけられるようになりました。

それでは現在市販されている日本酒にはどんな熟成酒があるのでしょうか。我々(長期熟成酒研究会)では製造方法、熟成方法によって、①淡熟タイプ、②濃熟タイプに大きく2つに別けています。①は米をよく磨いた大吟醸酒や純米大吟醸酒等を低温で熟成させることにより、その酒の持つ品質の良さ

を残しながら香と味が渾然一体となって風格を感じさせる深い味わいが特徴の、冷蔵設備を必要とする近代的な熟成酒と言えます。

②はあまり米を磨かない純米酒や本醸造酒を常温で熟成を重ねることにより、照り、色、香、味に劇的な変化が起き、一回りも二回りも力強く豊かな風味が増し、個性的な酒に生まれ変わり、歴史上の熟成酒とはこんなものであったかな?と、想像する夢をかきたてられる酒です。この中には、ワインのようにヴィンテージ付で安価な早い時期(結婚した、子供が生まれた、家を新築した等メモリアルイヤー)に消費者がお求めになり、自宅で長期の熟成を楽しみ、いろいろな場面で演出を楽しむ、そんな夢のある「自家熟適性酒」(熟成していない濃熟タイプ)もあります。

日本酒は歴史の流れのなかで、醪を漉して冷で楽しむドブロク的な酒、澄酒を爛酒で楽しむ酒から、現在主流のフレッシュな薫酒を冷で楽しむ酒を経ており、次は、時が醸してくれる拘りの熟成酒を楽しむ時代を待ち望み、科学万能の時代に、時間と言う魔術師(S氏の言葉)にロマンを感じて酒造りに携わっている一人であります。時間は、規模の大小を問わずすべての酒造場に平等です。

後は勇気をもって船出をする人に前途は広がります。まずは出帆!



### 下越酒造株式会社

〒959-4402 新潟県東蒲原郡阿賀町津川 3644

Tel : 02549-2-3211 Fax : 02549-2-5618

## かすが会三十周年に想う

高橋酒造 社長 高橋康臣



私が、初めて「かすが会」に参加させていただいたのは、所謂地酒ブームに火がつき始めた 25~6 年ほど前だと思います。そして、そのブームの火付け役と言われた中村国夫前社長さんが、最も輝いておられた頃でした。その数年前に春日やさんとのお取引を始めさせていただき、「かすが会という会があるから今度出席してごらん下さい」と前社長さんに勧めていただいたのがご縁の始まりでした。それまでは、ほとんど地元中心の営業で、県外の蔵元さんや、消費者の方々とご一緒する機会など無く、最初はとても緊張したことを今でもはっきり覚えています。

しかし、宴が始まり、初対面ながら参加された方々と酒を囲んで語り合う時間の楽しさを存分に知りました。そしてさらに、「かすが会」が、春日やさんの主催ではなく、春日やさんの日頃のお客様である、一般の消費者の方々が運営されている会であることを知り感激したものです。

それは、取りも直さず地元我孫子の大切な象徴となった春日やさんを、地元で支えようというスタッフの皆様の尊いボランティア精神と、地元の方々に酒を通じて夢と喜びを与えておられた春日やさんが一体となった会であることを強く感じました。

そのことは、私たち地方で小さいながらも、地道に営業活動をさせていただく者にとって、ある種の理想像でもあります。地元に必要なとされる酒蔵。地元にしつかり軸足を置いた酒蔵でありたい。今、改めて肝に銘じたいと思います。

「かすが会」の更なる発展をお祈りいたします。

高橋酒造株式会社



〒940-0031 新潟県長岡市地藏 1-8-2

Tel : 0258-32-0181 Fax : 0258-35-7101

究極の酒米「越淡麗」栽培物語

越銘醸 営業部長 武藤光則



ある栃尾の酒屋さん達は、中越地震で被災し稲づくりを断念した農家の方から段々田んぼを借りた。今年から栽培される新品種の最高級酒米「越淡麗」を育て、その米で手造りの日本酒を造ろうという夢があったからだ。その酒屋さん達は農業の経験が全く無い酒屋店主らの「ド素人集団」である。田んぼのある場所は、夏でも爽やかな風が吹き抜ける山の棚田である。まずは田んぼの修復など復旧作業から始めた。用水路なども無く、近くの水からホースで自然の水を引く事になった。とにかく山の上だから思うように作業が出来ず、試行錯誤の中やっとの思いで苗を植えた。

ところが田植えの数日後田んぼに行った

らびっくり仰天、なんとせっかく植えた苗が何者かに踏まれていた。犯人を追及……なんと犯人は「サギ」という鳥だった。サギは自然のきれいな水の中に住んでいるおたまじゃくしを食べに来た。サギは、おたまじゃくしを食べるだけでなく頭も良く、田んぼに直接入ると足がもぐるので苗の上を歩いたらしい。まあ、これも大自然の醍醐味と思ひ、また苗を植え直した。そんな、ハプニングがある中で、酒屋さん達は仕事前の早朝、交代で棚田の様子を見に行くのが日課になった。仕事の合間に草を刈り、夏場は水遣り続けた。黄緑色の稲穂はやがて黄金色に染まり、深くこうべをたれた。ふっくらとした稲の実に酒屋さんたちの苦労と夢も詰まっている。収穫した酒米で、夢の酒を仕込む「ここでしか採れない米で造る特別な一本を……」



### 越銘醸株式会社

〒940-0217 新潟県栃尾市大町 2-8

Tel : 0258-52-3667 Fax : 0258-52-9817

### 日本酒と爛

麗人酒造 社長 小松修治



日本酒の消費量はまだまだ減少の一途にあります。日本酒ばかりでなく、酒全体の消費量も思わしくありません。

消費人口の高齢化、健康志向の高まり、日本人の価値観の変化、可処分所得の減少などが原因と考えられます。加えて、飲酒運転の取締り強化による飲食業界の不振も影響しております。なかでも「日本人の価値観の変化」が酒類の消費の不振に大きな影響となっているものと思われます。特に最近の若者の飲酒量は極端に落ち込んでおります。私どもの年代には一日の疲れを一杯で癒し、友人や仲間と語らい、人生の潤滑油として酒と友達になる事が楽しいものでありました。しかしながら、今の若者の楽しみはそうではありません。ネットにかじりつき、携帯電話と戯れることの方が、酒を飲むことよりずっと楽しいこととなっているようです。

若者ばかりでなく、日本人のどの層も趣味や行動が多様になっております。旅行、スポーツ、多種多様な趣味など現在の日本人は人生の楽しみには事足りません。日本人の半数は酒が強くないのですから、その人達は無理をして酒を飲むより、他の楽しいことにお金を使っているのが実情かと思ひます。これから私ども日本酒メーカーは、この壁を突き破って日本酒を飲んでもらえるような、何か新しい仕掛けを考えていかねばならない時代になりました。



さて、私ども日本酒業界は、現在「お燗酒」のPRを盛んにしております。過去に、吟醸酒を人々が飲みだすようになってから、他の色々な種類の酒と同じように、日本酒を「冷やして飲む」ことを広めてまいりました。そして、色々な新製品を開発して市場に投入し、それなりの効果をあげてまいりました。しかしながら、それは「お燗で飲む」という日本酒だけにしかない、もっとも日本酒らしい文化を、日本人から忘れさせてしまい、私どもの業界の反省材料となっております。

弊社も10年程前から「お燗のできる大吟醸」**和寛**を開発し、やっと軌道に乗ってまいりました。「美味しい料理で体に優しいお燗酒を飲む」という文化が再び日本に定着して欲しいと願うばかりです。



**麗人酒造株式会社**

〒392-0044 長野県諏訪市諏訪 2-9-21

Tel : 0299-52-3121 Fax : 0266-52-3122

### 30周年記念誌の発行に寄せて

**車多酒造 専務 車多一成**



かすが会様が発足30周年を迎えられたことに心よりお祝いを申し上げます。

地酒の黎明期より今日に至るまで、かすが会様が多くの蔵元に『手造りの旨い酒を造る』活力を与えて頂いたことに大変感謝しております。

さて、酒の会等で「蔵の目標とするところは？」とご質問をお受けすることがあります。その場の雰囲気でお答えが異なることもありますが、最大の目標は「酒蔵として酒を醸し続けること」と「地の誇りとなること」ではないかと考えております。

これまでの品質を維持そして向上させるためには何をさておいても「天狗舞」としての酒造技術の伝承が最大の問題となるでしょう。弊社ではベテラン杜氏の中三郎がこの10年間自らの持てる技術の全てを若手の蔵人や社員に伝えており、現在では2蔵の内の1蔵を任せる若手杜氏にその技術がほぼ伝承されたと感じています。

また、お客様にご満足いただけるお酒をご提供し続けるということ以外に、この地の皆様に天狗舞の蔵があり嬉しいと思っていただけるような酒とブランドを作ることが地域の貢献につながっていくと考えています。

かすが会様におかれましては、日本酒の応援団として今後とも私ども蔵元をご支援頂きますようお願い申し上げ、30周年記念誌発行にあたってのご挨拶とさせていただきます。

## 株式会社 車多酒造

〒924-0823 石川県松任市坊丸町 60-1

Tel : 0762-75-1165 Fax : 0762-75-1866



### 「日本酒は不滅です」

南部酒造場 社長 南部隆保



かすが会 30 周年おめでとうございます。

業界内屈指の 30 年の長きにわたる活動は、ひとえに歴代会長様、亡き中村社長様をはじめ

役員の方のご尽力の賜だと存じております。

思い起こせば、地酒ブームの先駆けとなり吟醸酒や純米酒を掘り起こし、酒文化・食文化の研鑽と普及に努力され、素晴らしい成果を残されたことに対しまして敬意を表するしだいです。

25 周年の吉倉会長のご挨拶のなかで、平成 10 年頃からの日本酒の低迷にいくつか理由を挙げ心を痛めておられるお話がありました。その状況が現在もなお続いているしいです。なぜこんなにおいしいものが受け入れられないのか、

単純にそう思うのも不思議ではありません。

会の皆さんのように食文化や日本酒を理解している人ばかりならこんな話にはならないのであらうと感じます。

当社は、名水と酒米の産地に恵まれ、こだわりの手造りで量より質を追求する蔵元として「小さな蔵の大きなこだわり」をキャッチフレーズに伝承技術を守ってまいりました。生もと系酒母の伝承、酒米の協同生産から有機 JAS 酒米生産と JAS 酒蔵の認証、長期熟成酒の研究と貯蔵などを特徴として、奇をてらう酒ではなく「心にしみる酒」を造り続けていく所存です。

結びになりますが、ほんとうにおいしい日本酒はますます進化しています。消費量は低迷していますが「日本酒は不滅です」。我々蔵元の日々努力と愛飲家のご支援で国酒の日本酒をより発展させたいと思います。

かすが会の、今後ますますの発展と盛会、会員皆様のご多幸とご健勝をお祈り申し上げ、お祝いの言葉といたします。



有限会社 南部酒造場

〒912-0081 福井県大野町元町 6-10

Tel : 0779-65-8900 Fax : 0779-65-1986

## かすが会の30周年を記念して

名手酒造店 副社長 名手孝和



かすが会の発展にはまるで貢献もできず、時には席を賑わす足しになっている程度ですが、参考になりそうなご意見を拾い集め、先進地の動きに触れる機会、いい刺激を受ける喜びを求めて、出かけることを楽しみにさせていただけにきました。思えば、7年ほど前までは販売量も増やしたし、イベント参加も「どうやったら売れるか」を念頭に置いた動きだったと思います。その後は蔵も狭いため良くて横ばいの流れの中で、売ることよりもどう酒質や経営をどうすれば維持向上していけるかを考えるようになって参りました。諸々の制約の中でまさに「黒牛の歩みののろさ」ではありますが、粘り強く進んでいくしかありません。

銘酒の部ではなく珍酒の部でたぶん先代が取引先に加えていただいてたぶん15年は経ちますが、かすが会も当社も共に発展していけるようがんばりたいと思います。

これからは人口そのものも減ってくるとなれば、もっと付加価値の高いものを目指すのが、当然の流れと思われそうですし経営も量は増えないことを前提にして考えざるを得ません。そうは言っても「日頃親しまれる良酒づくり」に集中するとした、私の基本方針は変えたくはありませんので、マニア垂涎の幻の酒など誰かがやればいだろうと嘯きながら、きちんとした純米を造っていればそれはそれで存続くらいは許されるだろうとは

思っております。

最近の設備投資など品質向上関連ばかりで生産性向上にはまるでつながりません。尤も今春サニタリー設備を導入して不良品の発生率は大幅に減りました。それで後向きの仕事も減って効率は上がったとは思いますが。

やりたいことは山ほどあり、上槽、濾過等の方法、詰口やその後の処理方法と細々した改良余地、課題があります。生もと、山廃の酒母については、酒母室が狭くて、相当遠い将来でないと実行できそうにありません。麴室も狭いのです。何より地球温暖化で米は高温障害の影響が懸念され、蒸し米は冷めないと悩みは尽きませんが、嘆いていてもしかたがありません。蔵内では温度対策、外では環境対策への積極的な協力が必要な時代になったと考えております。

置かれた環境と状況の中で最善を尽くす、これしかないのは、誰とて同じ事、会も蔵も力を尽くしたいものです。すばらしい会ですから、今後も日本の酒飲み文化のリーダーシップを発揮されますことを祈念して、一文を呈します。今後ともよろしくご指導下さい。



株式会社 名手酒造店

〒642-0011 和歌山県海南市黒江 846 番地

Tel : 073-482-0005 Fax : 073-483-3456

## 「かすが会」に感謝！

千代むすび酒造 社長 岡空晴夫



私が、初めて「かすが会」に出席させて頂いたのは、かすが会の 10 周年記念誌「酔・宵・良」が発行されてから 2~3 年後と記憶しています。平成に入り、日本酒業界にも、規制緩和、級別廃止等々の変革が起き、地元のみ販売では、将来に暗雲が漂い始め、全国に通用する日本酒を造らねばと一念発起して「春日や」さんの門を叩いたのが、きっかけでした。故・中村国夫前社長には、飲んで違いの分かる個性のある日本酒を造りなさい、消費者の皆様が舌が一番肥えている、などなど教えて頂き、又、平成 13 年頃には、これからの社会は、健康志向が強くなるから「有機米の日本酒」を研究しなさいと言われて、5 年計画で、大山町の金田昇さんと一緒に「有機の酒造好適米山田錦」を作り始め、年間 100 俵程採れるようになりました。昨年からは仕込みに入り只今熟成中です。

又、中村靖社長には、主に全国の百貨店のイベントに誘われ、一緒に売り場に立たせて頂き、今売れている日本酒はどんなお酒なのか、又お客様と直接お話をさせて頂き大変勉強になっています。

もちろん「かすが会」の例会に参加させて頂き、お客様の意見をその場でお聞きする事が一番参考になります。時には、本当に厳しいご意見を頂き、生れ付きの負けず嫌いで発奮して、それを糧にして、今も頑張っています。

今年も酒造りは始まり、タンクの中でもろみが音を立て、躍動しているのを見ると、改めて、微生物の力の偉大さ神秘に感激します。

事ある機会にお酒、醤油、味噌、食酢、漬物、チーズ、鰹節など発酵食品を推奨していますが、この中でも、麹菌、酵母と 2 種類の微生物を活用している点と、心の癒し効果が絶大な点から、「日本酒は発酵食品の代表」と自負しています。

麹菌と酵母の力によるアルコールの生産が日本酒発酵の主の目的ですが、その他に栄養素の高い有機酸、アミノ酸、核酸関連物、ビタミン等々人間に有意義な自然物質をもろみの中で無限に生産しています。

世界中の人が、日本酒、特に純米酒の爛を飲んで、会話が弾み、和気藹藹と楽しく、愉快に健康で長生きして頂ければと心から思っています。

これからも「かすが会」に参加させて頂き、皆様のご意見を頂き、これからの日本酒造りの参考にさせて頂ければ幸いです。これからもよろしくお願い致します。



千代むすび酒造株式会社

〒684-0004 鳥取県境港市大正町 131

Tel : 0859-42-3191 Fax : 0859-42-3515

## 酒は神代の昔から

李白酒造 社長 田中竹次郎



旧暦10月当地出雲は神在(あり)月と言ひ、全国八百万(やおよろず)の神々がこの地に集います。その月は出雲大社をはじめ、近在のあちこちの神社で、伝承された数多くの神事が執り行われ、何か神がかり的雰囲気漂うこの地方です。

それら多くの神事の一つに、10月13日に執り行われる、佐香(さか)神社の濁り酒祭りがあります。出雲大社から東に20<sup>キ</sup>古酒井の地、小高い丘の上にあるのが、酒の神を祭る佐香神社です。(佐香は酒が転じて呼ばれた。) 天下晴れて私造酒が飲める祭りとなってきたか、近年その日は参拝者が増えるばかりと聞きます。大社造りの本殿の前の拝殿には、出雲杜氏たちが背広姿も窮屈そうに、神妙に控えています。庭では湯立て神事の儀式、ついで社殿での祭礼が始まります。神前には税務署公認の濁り酒がたっぷり入った1石の大桶が、デンと据えられています。神主が大塗り椀になみなみと濁り酒をつぎ、神殿に昇って供えます。あとは杜氏や参拝者が夫々神酒を戴いて、神と相嘗めをする訳です。出雲杜氏の面々、これで今冬の酒造りの成功は疑い無しとなるわけです。

出雲国風土記に、大酒盛りの話がありま

す。佐香の地に百八十(ももやそ)神集い、調理場を建て酒を造らせ、百八十日も長い間、酒びたりとなって別れたという。出雲に集った神々の中には、酒には目の無い神もいて、縁結びの会議を抜け出し、佐香で宴をしていた神々もいたのでしょう。そんな神様に、酔った勢いで縁組みされたカップルは、たまったものではありませんが・・・

神話の時代から引き継がれた日本酒は、その永い年月の中で、人々の生活、習慣の中で、しっかり根を下ろしていました。そのような歴史を持つ日本酒を、私共地方地酒メーカーは、正しく後世に継承する義務があると思っています。



李白酒造有限会社

〒690-0881 島根県松江市石橋町 335

Tel : 0852-26-5555 Fax : 0852-26-5557

## 私の日本酒造り

三芳菊酒造 社長・杜氏 馬宮亮一郎



かすが会 30 周年記念おめでとうございます。私は四国の真ん中、徳島県池田町で「三芳菊」という日本酒を造っております馬宮と申します。かすが会さんには今年初めて参加させていただきました。今後とも毎回参加させていただき皆様のご指導を仰ぎたいと考えておりますので、どうぞよろしく御願いたします。

私の蔵は製造石数 900 石の小さな蔵です。私と家内と手伝いの方の 3 人で製造を行っております。6 年前から杜氏制度を廃止し、自分の手で酒造りを行うようになりました。自分自身で日本酒を造るまでには、いろいろな葛藤がありました。ご存じの通り、現在日本酒の需要は急速に減り、最盛期の 3 分の 1 まで落ち込んでいます。うちの蔵も同じで従来通りと言うわけにはいなくなってきたのです。最初に考えたことは、蔵を続けるかどうかということです。この大きな選択の前にどうしても自分自身で自分の思ったような日本酒を造ってみたかったのです。それまで来ていただいていた杜氏さんをご高齢のため、引退されるということで、私が酒造りで悩んでもいつでも来てくれると言ってくださいました。

そこで今から 6 年前から、私の酒造りがはじまったのです。簡単に酒造りと申しまして一人でするのは全く初めてのこと。長い

間、職人である杜氏さんが培ってきた技術と経験がそんなに簡単にできるはずありません。当初は悩むことや投げ出すことさえ考えました。しかし、私にはどうしても自分の作りたい日本酒があったのです。

その日本酒は、地元で取れる阿波山田錦と地元軟水を使った日本酒です。その日本酒の特徴は、香り高く、柔らかで米の味の濃厚で、それでいてキレの良い日本酒です。この酒ができたなら、日本酒の苦手な方でも飲んでいただけますし、今から日本酒を飲もうという若い方にも飲んでいただけるのではないかと思います。

今の私の造る酒は少しづつ、この目標に近づきつつあります。酵母は徳島県の工業技術センターと共同開発した酵母です。

この目標の日本酒を造る上で、苦労したことは、一つは仕込み水です。ご存じの通り、従来の酒造りには硬水が向いているとされています。これは硬水に含まれる様々な成分がもろみの発酵を活発にするからです。軟水を使用すると緩慢な発酵となります。しかし、現在のような環境の整った上でこれは逆に吟醸造りには向いているのではないかと考えました。

しかし、徳島県の酵母が問題です。新たに開発した酵母はほとんど発酵力といいますが、増殖力が弱いのです。ひ弱な酵母ではもろみ後半でばててしまいます。そこでその酵母にあった麴造りから考えました。従来の吟醸麴とはちがって思い切り麴を作り込み、仕込みにおいても温度管理を徹底しました。本来、純米吟醸などはかなり低い温度で仕込み

ます。この温度も徹底して管理することで、仕込み 2 日目の踊りは踊らせ、留め仕込みで温度を抑えるようにしました。このあたりは細かくなりますが、自分自身の経験でほぼ掴むことができましたと思います。

こういったように、杜氏さんの培った技術を忘れることなく、日本酒造りを行っております。まだまだこれからの三芳菊ですが、今後ともよろしく御願いたします。



三芳菊酒造株式会社

〒778-0003 徳島県三好郡池田町サラダ 1661

Tel : 0883-72-0053 Fax : 0883-72-1158

例会の写真集



H18年3月



H19年3月



H19年7月



H19年10月