

酔

宵

良

春日会・かすが会 20周年記念誌

酔

宵

良



かすが会・春日会 20周年を迎えて

かすが会 会長 森口 嘉雄

かすが会・春日会の発足20周年を記念する「酔宵良」の発行にあたり、会員の皆様、関係者の皆様に私より一言お礼の言葉を申し上げます。

20数年前のある日、水戸街道を走る車中で友人の「酒を買って帰ろう」の一声。6号線側の変った看板「全国の地酒、珍酒、ものずき親父が、おもいきり集めました」の店で、初めて春日やの中村社長に出会いました。月日の過ぎるのは早いもので、願いますと、春日や・中村社長より「春日会」の再開の相談を受けて20数年になります。

彩光社の「彩光」紙上による酒学館・春日会の開催の発表を受け、数人の有志、事務局・工藤貞儀氏、東京農大生・須藤悦康氏、東京在住の岩脇孝氏、景山直樹氏、柏在住の吉倉孝也氏と共に春日会の再開を引き受けてより20数年、我孫子の「みちくさ」での酒学館講演と吟醸酒を味わう会、柏高島屋での日本初のまぼろしの吟醸酒チャリティオークション、蔵元見学会、各種の例会、我孫子の鈴木屋における日本酒研修会など、思い出がつきません。

「かすが会」も、10周年の記念大会を通りすぎ、毎年の例会、日本酒研修会などを一つ一つ積み重ね、今年で20年になりました。

願いますと、20年は早く感じはいたしますが、20年間の皆様のお力添えによるご支援を思い出しますと、実に充実した長い20年であったと思います。

今、20周年を迎えるにあたり、春日や・中村社長をはじめ顧問の先生方、10周年の記念大会を機に入会いただき、いつも何かと絶大なるご支援をいただいております各蔵元の皆様、会員の皆様に厚く感謝いたします。

この20年間に出会った素晴らしいお酒の味と、見学させていただいた蔵元さんの数々の思い出は一生忘れることはありません。

今後も、当かすが会を進歩発展させてまいります為には、皆様の旧に倍するご支援とご協力を宜しくお願い申し上げます。

最後に皆様のご健康とご多幸をお祈り申し上げます。

中村さんと梁取さんは 地酒ブームの生みの親

かすが会 顧問 牧田 茂

かすが会ができてから20年を迎える。誠にめでたい次第である。私も顧問ということで、いつもご案内を頂いているが、晴れがましい次第である。

私のような日本酒の素人がこういう晴れがましい席についているのは、さきに本会の顧問であった作家で、日本酒の会を春秋開いて来られた故梁取三義さんとの関係であった。もともとの中里介山氏の「大菩薩峠」を go っしょに訪ねたのは私がまだ朝日新聞現役の社会部記者であったころだが、このことは梁取さんが「彩光」に書いておられる。

そういえば「彩光」の昭和57年6月号には「牧田氏かすが会顧問に」という見出しで記事が出ている。それは春の日本酒祭りの二次会で上野の中華料理店へ約30人が押しかけたところで梁取さんが言い出したもので、春日やの中村国夫社長はもとより出席者も賛成して決定したという記事であった。会長の森口嘉雄さんも同席されている。

その梁取さんも亡くなって、すでに5年を迎える。梁取さんと森口さんが go っしょに拙宅へおいでになったことがある。森口さんは帰られたが、梁取さんは泥酔して、同じ建物でも別室まで歩いて行けなかった。妻が手をとって、というよりもかかえてお連れしたことなど、今はひとつの思い出話となった。

とにかく中村さんと梁取さんは今日の日本酒復興、殊に最近の地酒ブームの生みの親である。

いつも内山さんには申し訳ないと恐縮しているが、日本酒が大蔵省の管轄下にあるのは、どう考えてもおかしい。ひとえに税金を取り立てるためであって、元来なら文化庁の所管にでもすべきであった。そしたら、日本酒の実際の製作者である杜氏とか、日本酒の復興に力をそそいだこれらの人たちに勲章を出すこともできた

であろうに……と、日本酒のために残念がっている。

お達者がいちばんよ かすが会永遠に

かすが会 顧問 内山 幸二

日本人の平均寿命は世界一です。96年簡易生命表によると、日本人の平均寿命は男性77.01歳、女性83.59歳で過去最高になった。いまや男性の50%、女性の80%以上が80歳まで生きます。「すっげー」「そんなに生きたくない」と子供の声がきこえます。簡易生命表は、最近の死亡率などをもとに各年齢の人が平均してあと何年生きるかの平均余命などを推計したもの。零歳児の平均余命が平均寿命にあたります。国によって計算期間が異なるので他国との厳密な比較は難しいが、ちなみに女性の2位はスイスの81.6歳、男性は2位がアイスランドの76.85歳であります。

一方、日本人が将来どんな病気で死亡するかを示す「死因別死亡確率」をみると、男女とも1.がん 2.脳血管疾患 3.心疾患の順です。女性では初めてがんがトップになったのです。男女とも悪性新生物（がん）となったことについて専門家は「日本人の高齢化と生活習慣の変化が大きな要因になっている」と指摘されています。がんは年を取るとともに発生率が高まり、年齢が2倍になると発生率は16倍になるともいわれています。さらに医療の発達など、脳血管疾患による死亡が減少しつつあり、相対的にがんによる死亡を押し上げています。がんのもう1つの原因として、生活習慣一喫煙は肺がん、脂肪分が多く食物繊維の少ない食事は結腸がんの誘因とみられています。

ギネスブック認定による世界最長寿者はカナダのマリー・ルイス・メイユールさんの117歳、これまでの最長寿者はフランス人女性ジャン

ヌ・カルマンさんの122歳であった。カルマンさんの長寿の秘訣は赤ワイン1杯であったという。長生きは自己に勝つ日常生活の我慢、忍耐でもあり、ストレス解消及び熟睡になります。

お達者で何を食べれば長生きできるのでしょうか。長寿の人達の共通する点は、食を心底楽しんでいる。適度の酒をたしなんだり、親から伝え聞いた生活の知恵を守ったり、新しい食材を積極的に取り入れたり。男性でも自ら料理する人が目立つ。

また「生きがいが感じられる仕事や趣味を持ち、地球社会でも役割を果たしている人が目立つ」という。

長寿の要因は、やはり生活習慣なかでも「食」によるという。その食卓は、魚、大豆、野菜、海藻、日本酒という日本ならではの栄養源を工夫してとっています。

長野県佐久市は、平均寿命が男性1位、女性11位と、日本一の長寿都市です。その生活習慣の「食」について調べた報告があります。もちろん食べ物だけが長寿の要因とは限らないが、しかし生活習慣の中でも1日3回、1年365日、人生80年食べ続ける食べ物の健康的な意義を問い直す価値があります。そこで長寿の人の今と昔の食べくらべを表にしてみました。

長寿の人の今（現在）と昔（働き盛りの頃）の食べくらべ

	種 類		食べる割合（頻度）	
	若いとき	現 在	若いとき	現 在
肉 類	とり肉、豚肉を食べた。 ウサギの肉は4割の人が食べた。	とり肉、豚肉を食べ、牛肉も3割近い人が食べている。	肉類はあまり食べられなかった ので貴重な食料だったという。 にわとり、ウサギ等を食べるときは、骨まで叩いて潰して肉団子にして食べた。	1日1回～週数回、7割の人が食べている。但し、1回に食べる量は若い時より減っている。
魚 類	鯉、フナを多くの人が食べている。鮭はかなり塩辛いものを塩抜きをして食べている。背の青い魚のサンマ、イワシも多く食べている。	背の青い魚が多くなっている。白身の魚も多い。鯉、フナも3割以上の人が食べている。	鯉は佐久市でも地域によって貴重品だった。鯉はお祭りとか年取りの御馳走だった。暑い夏、働くために体力が必要だから鯉を食べたという人もいた。	1日に1回～週数回は食べる人が8割いる。肉より魚の方が多くなっている。
卵 類	にわたりの卵を食べている。	にわたりの卵で、昔も今も変わらない。	家でにわとりを飼っていた人でも卵はあまり食べられなかった。「卵貯金」というものもあったという。卵を売ってお金を貯めて欲しいものを買ったという。	1日に1回～週数回食べる人が6割以上いる。
大豆・大豆製品	豆腐、納豆、凍豆腐が多い。きな粉もおむすびやお餅につけて食べている。	豆腐、納豆、凍豆腐が多い。青豆（アオバツ）も「ひたし豆」として多く食べている。	豆腐は豆腐屋さんがいて必ず売りにきてくれたので手に入れやすかった。6割の人が、毎日～週数回食べたという。凍豆腐は多くの人が食べている。佐久市は大豆を作っていた人も多かった。	8～9割の人が1日1回～週数回食べている。
乳 類	牛乳より山羊乳が多い。	牛乳が多数で、ヨーグルト、チーズ等を2割位の人が食べている。	山羊は多くの家で飼っていたので、半数の人が山羊乳を1日に1回飲んでいる。一匹で1～2升の乳が出た。牛乳は少なかった。	牛乳が一番多く、1日1回飲む人が半数いる。カルシウムの摂取のため薬だと思って飲んでいる人も多い。

20年間の歩み

例会・主な行事（敬称略）

昭和55年度以前

昭和44年頃から、地酒を扱う飲食店を中心に地酒の講習会、蔵元見学などの勉強会を「春日会」として行う。

昭和55年度

10月8日 春日や酒店、現在地に新店舗開店

昭和56年度

2月22日 第1回「酒学館」
講演と吟醸酒を味わう会
東京農大助教授・小泉武夫
酒評論家・穂積忠彦
日本酒の会会長・梁取三義
6月7日 新しい日本酒「積春の郷」と
「郷乃誉」蔵元見学（穂積忠彦）
10月4日 第2回「酒学館」専門家と語る会
小泉武夫 穂積忠彦 梁取三義
酒学館を「かすが会」と改称
1月19日 日本初の「吟醸酒オークション」
柏高島屋

昭和57年度

3月28日 一級酒の試飲と楽しむ会（みちくさ）
6月13日 あじさい寺と吟醸酒 松戸・本土寺
7月24日 「匂い」についての講習と
目かくしテスト 小泉武夫
10月2日 第2回「吟醸酒オークション」
柏高島屋
11月27・28日 「鴈鶴」蔵元見学

昭和58年度

3月27日 総会（有楽亭）
6月19日 第1回「日本酒研修会」
映画「日本酒のできるまで」
講演と蔵元総出の「酒づくりの話」
（鈴木屋本店）小泉武夫
7月7日 日本酒の話 小泉武夫
二級酒を飲む会（みちくさ）
11月23日 講演「生酒について」
須藤本家・須藤源右衛門
2月7日 春日や酒店、農林水産大臣賞受賞
祝賀会 上野精養軒

昭和59年度

3月4日 総会 樽酒を飲む会
6月10日 第2回「日本酒研修会」
パネルディスカッションと映画
外国人を招いての利酒会
8月26日 真夏に旨い！ 日本酒
酒評論家・西 宏治
11月11日 気楽に飲める二級酒
「二級酒比較研究」

昭和60年度

2月17日 総会 「郷乃誉」蔵元見学
6月16日 第3回「日本酒研修会」
酒道に関する解説と実演
講演「酒道を通じた遊び酒」
小泉武夫
8月25日 蔵元のスライドを見ながら
冷えた日本酒を楽しむ
11月24日 吟醸酒とマグロ
佐藤水産・佐藤吉徳

昭和61年度

3月2日 総会・早春の九十九里
稲花正宗を訪ねて
6月15日 第4回「日本酒研修会」
古式鏡割りの実演
講演「酒と日本人」
白梅学園大学教授・牧田 茂
8月19・20日 「日本酒と日本の祭」協力
ホテル・オークス柏
9月28日 講演「最近の日本酒事情」
酒評論家・西 宏治
「秀よし」の漬物を味わう
11月23日 「府中誉」蔵元見学とどぶろく祭
11月30日 紅葉を見る会

昭和62年度

2月22日 総会 講演「神学と日本酒」
神学研究家・伊藤くみ子
純米新酒を飲む会
5月15日 第5回「日本酒研修会」
杉玉づくりの実演
秋田流酒林職人・堀川三右衛門
座談会「日本酒の現状」

9月6日 「自然郷」蔵元を囲んで
11月29日 「出羽桜」を生んだ蔵と風土
出羽桜酒造・仲野清次郎

昭和63年度

2月21日 総会 「東薫」蔵元見学
5月15日 第6回「日本酒研修会」
古式包丁式の実演
9月4日 「べ張鶴」蔵元を囲んで生酒を飲む会
11月5日 「三千盛」蔵元を囲んで

平成元年度

3月5日 総会 新酒を飲む会
4月15日 春日や酒店新装オープン
6月18日 第7回「日本酒研修会」
「お茶とお酒」懐石料理の流れ
関社中ご一同
8月20日 涼を求めて、手賀沼で酒を飲む
11月26日 新酒の会

平成2年度

3月11日 総会
かすが会に入会された蔵元紹介
6月18日 第8回「日本酒研修会」
無形民族文化「船戸のおびしや」
9月2日 手造り豆腐と秀よしの奈良漬
11月25日 新酒を飲む

平成3年度

3月10日 総会 出席された蔵元の
新酒の出来ばえ及び蔵元PR
6月23日 第9回「日本酒研修会」
「落語」三遊亭歌武蔵
9月15日
11月24日 「最近の日本酒情勢」内山宏治

平成4年度

3月8日 総会「今年の日本酒情勢」内山宏治
6月21日 第10回「日本酒研修会」
「漫才、漫談」東 京丸、京平、
9月20日 「級別廃止後の日本酒情勢」内山宏治
11月29日 「府中誉」山内専務と春日や中村社長
との対談

平成5年度

3月7日 総会
6月13日 第11回「日本酒研修会」
出羽桜酒造・仲野清次郎社長講演
9月12日 「お祭りとお酒」の講演 牧田 茂
11月20日 「今年の新酒について」内山宏治

平成6年度

3月27日 総会
15周年記念「大吟醸の生酒を飲む会」
6月19日 第12回「日本酒研修会」呼魂太鼓
9月11日 「栄光富士」「歎きの泉」蔵元を囲んで
11月20日 「太陽」「長陵」蔵元を囲んで

平成7年度

3月26日 総会 新酒を楽しむ会
6月18日 第13回「日本酒研修会」酒談義
9月10日 蔵元を囲んで
11月5日 蔵元を囲んで
「千代むすび」「じよっぱり」

平成8年度

3月10日 総会 新酒を楽しむ会
6月16日 第14回「日本酒研修会」呼魂太鼓
9月15日 「沢乃泉」「花の舞」蔵元を囲んで
11月24日 「雪の松島」「菊御代」蔵元を囲んで

平成9年度

3月16日 総会 新酒を楽しむ会
5月18日 第15回「日本酒研修会」北総太鼓
9月21日 「麗人」「豊祝」蔵元を囲んで
11月30日 「菊星」「雪の幻」蔵元を囲んで

平成10年度

3月29日 総会
20周年記念「大吟醸の生酒を飲む会」
5月24日 第16回「日本酒研修会」北総太鼓

蔵元からのメッセージ

かすが会の魅力は 人との出会い

富士酒造株式会社 専務 加藤 有慶

かすが会20周年、誠におめでとうございます。純粋な消費者の会として20年もの長い間、貴会が発展してこられましたことは大変意義深いものがあると思います。役員の皆様のご苦労に敬意を表するとともに、会員お一人おひとりの日本酒を愛してくださるお気持ちに一メンバーとして御礼申しあげます。

さて、かすが会の魅力といいますと、まず新しい日本酒との出会いということがあげられると思いますが、その他に、私は何といたっても人との出会いにあると思っております。

毎回あの鈴木屋の大広間が狭く感じられるほどの大勢の参加者の中、見知らぬ人と膝を交えて自慢の料理に舌鼓を打つ、あるいは飲んだことのない日本酒を飲む。

見知らぬ人とでも酒を介せば自然と周りも和やかになろうというものです。そんな時、かすが会は、世代を超えた、職場を超えた「出会い」を我々に与えてくれます。

そもそも私とかすが会との出会いは、91年にまでさかのぼりますが、今振り返ってみますと様々な出会いが思い出されます。

内山先生をはじめとして、田口さん、大野さん、藤田さんに金子さん、西堀さん、加藤さん、春田さんに城田さんと、あげればそれこそキリがありませんが、普通に生活していたらまず知り合うことができない、それぞれ職場の違うその道のプロ、人生の大先輩との接点を、かすが会は私に与えてくれたのです。

さて、弊社のお酒に、結ぶという意味で「ゆい」というお酒がありますが、本来日本酒はコミュニケーションの最良の手段でありながら、最近なかなかそういった日本酒を活かす場がないというのが現状です。そういった意味でも今後25周年、30周年に向けて貴会が更なるご発展を続けていただくよう、心から応援申し上げます。

さらに本年は干支でいいますと戊寅年で、その意味を聞きかじったところによりますと、旧来の惰性を排除して、一致協力して、大いに新しい創造、建設の活動を、十分に考えて慎重に始めていかねばならない年ということでございます。ぜひ、新しい趣向を取り入れていかれたらいかがでしょうか？

弊社も、今よりももっとおいしい日本酒を目指した酒造りを、今後も続けて参ります。また販売に関しましても、戊寅年に因んでということでもありませんが、少し新しいことをしようと2、3考えておりますので、まあ吉と出るか凶と出るかわかりませんが、ひとつこれからも末永くご愛顧賜りますよう、よろしく願い申し上げます。お祝いの言葉とさせていただきます。



不思議な会「かすが会」

出羽桜酒造株式会社 常務 仲野 恭一

全国あっち、こっち酒屋に因んだ会がある。大抵酒屋の販促的要因が強い。殆ど事務局はその酒屋にある。蔵元が招かれることも多い。酒のウンチク話、酒造りの現場の話の役回り。会に箔を付けるという意味合いもあるだろう。

普通、〇〇会というと、先ず主催側の酒屋の主人の顔が脳裏に浮かぶ。その会で出会った誰それの思い出すこともあるが少ない。

「かすが会」は違う。「かすが会」…先ず役員

の方々が浮かぶ。なぜか春日や中村社長は最初には出て来ない。始めに浮かんでくるのは役員のお歴々。重鎮…森口会長、吉倉副会長、小泉幹事、福室幹事…。若手(?)の加藤幹事、中村幹事…。あの顔この顔…。名前と顔が一致しない人も多い、あの顔、この方。なにせ20年なのだ。こんなにナガーい酒の会はない。酒が好きだから、春日やの応援団だから…単にそんなことでは続かないのではないか。不思議な会、なぜだろうと考え込んでしまう。

「かすが会」も「春日会」も例会場はいつも我孫子の鈴木屋さん。毅然と揺るぎなく実に明快。場当たりに目先を追わない会の姿勢の現れと、勝手に解釈している。当日の鈴木屋は、かすが会のハッピが動き回る。大のお歴々がイソイソと、持ち場持ち場でそれこそかいがいしい。土産の袋詰め、受付の用意、きき酒会場、宴会場の準備。本日の目玉…出し物の打ち合わせ。その様子は学会会開演直前の子供の緊張にちょっと似ていると言ったら、叱られるだろうか。普段とは違う大人のイソイソしさ、かいがいしさは見ていて気持ちがいい。

私が最初にかすが会に出席したのは18年ほど前、その時の印象と微塵も変わらない。会員の揺るぎないロマン、相互の友情と信頼を感じる。最近ではこの会にフィロソフィすら覚える。人生の過ごし方の示唆。

かすが会と中村社長の関わりも見事、すばらしい調和だ。時によりどちらかが主役、どちらかが黒子。でしゃばらず、後れず、美しいハーモニー。

最後に、最近ふと気が付いたことを書きたい。地酒はもう特殊な酒ではない。地酒の氾濫。スーパーにもコンビニにも地酒。雨後の筍のように専門店が出現する。

しかしである。気が付けばどの専門店も春日やが開発し、かすが会が見守ったノーハウを凌駕する店はない。墨痕あざやかな和紙のPOP。低温管理の冷蔵ショーケース。ルックスを押えた照明。きき酒コーナー。実用新案登録の酒質グラフ。品質管理の絶対。酒質への揺るぎ

ない自信…。

地酒黎明期に創造し、育てた英知が今ではあらゆる所で活用されている。非凡な人々達のロマンの所産の地酒屋ノーハウを一步でも出る人はいない。金太郎飴の店々。今ではだれがオリジンかを知る人も少ない。しかし私は、地酒の大恩人春日やとそれを見守り続けたかすが会の熱きロマンを永遠に忘れない。

祝 20 周年と酒造業界雑感

秋田清酒株式会社 伊藤辰郎

かすが会が発足して20周年を迎えられたとの事、心よりお祝い申し上げますと共に、森口会長はじめ幹事、会員の皆様そして中村社長の日本酒を愛するお気持の深さに心から敬意と感謝を申し上げる次第です。

20年の永きにわたって例会や研修会で日本酒を愛で且つ深くご理解いただき、その啓蒙に果たされたご功績は誠に大なるものとあります。酒造家の一人として衷心より感謝申し上げます。

昨今、国酒である日本酒の低迷が憂慮されておりますが、日本酒に対する誤った理解やいわれなき濡れ衣がその要因の一つと考えられます。貴会の活動はそれを正す役割を十二分に果たされており、我々酒造業に携わるものの強力な応援団として心強く思っております。

さて酒造業界に身を置くものとして最近の動きを思う時、平成4年4月の級別廃止以降、急速に変化の度を強めていえると感じざるを得ません。

平成8酒造年度に清酒を醸造した蔵は1742場で、今年(平成9年度)は1700場を割り込むのは必至の状況であります。私がこの業界に入った昭和42年(今から丁度30年前)は約3800場もあったことからすると、2000場以上が静かに姿を消したことになります。

又、平成8年度の販売数量は678万石で、今迄のピークである昭和48年の975万石の7割弱

に減少しています。全酒類に占める清酒の量的シェアは現在12.6%で、昭和42年の32.3%から20%近くダウンしております。

このように見てくると清酒業界の行く末は容易ならざるものがあると思えますが、見方を変えてみると決してそうでないと確信しています。

第一は、級別廃止を契機として個々の蔵の自由な発想で酒造りが出来るようになった事です。それ迄は級別という三段階の枠の中で縛りつけられて自由な品質設計や商品展開が出来なかったのですが、今はそれが可能となったのです。今市場に各蔵の純米酒や吟醸酒が百花繚乱の如く出回っているのは、級別廃止でより一層加速されたからでありましょう。

第二は、清酒が量でなく質で、価格でなく価値で、日常性でなく嗜好性で選択される時代に入っている事です。量、価格、日常性で売れている典型的なものが国産ビールであります。4社の寡占状態でありますからどうしても量産体制をとらざるを得ず、品質の差別化が出来にくく、価格競争に陥る傾向があります。アルコール度数が低く手軽に飲めるということで広く大衆化し、女性層も取り込んで量的シェアを拡大して行きました。この30年間で清酒の量的シェアが20%も落ち込んだ分をビールが12%、リキュールと雑酒で5%、焼酎で2%、ワインで1%取ったのです。清酒のシェアダウンの大部分は、量や価格を訴求した普通酒の中で起こっています。従って品質の個性化、差別化をはかり、より嗜好性の高い価値ある商品を市場に問うことによって清酒の未来が開かれていくものと確信しています。

量から質へ、価格から価値への転換は、時代の要請ではないでしょうか。地球資源の潤濫費、深刻な環境汚染がグローバルな問題として突きつけられているのも、量を追いすぎた結果であるからです。

刈穂、出羽鶴の二つの蔵では、今、酒造りの最盛期を迎えようとしております。今年は大幅な減産を断行しました。しかし、価値ある酒を

醸す為、一本一本に精魂を傾け、又、秋田の風土の香りを表現する為に努力を続けています。

終わりにになりましたが、かすが会の今後の益々のご活躍とご発展をお祈りいたします。

(刈穂・出羽鶴醸造元)

蔵人の感性と情熱を 注ぎ込むような造りを

株式会社多酒造 代表取締役社長 車多 壽郎

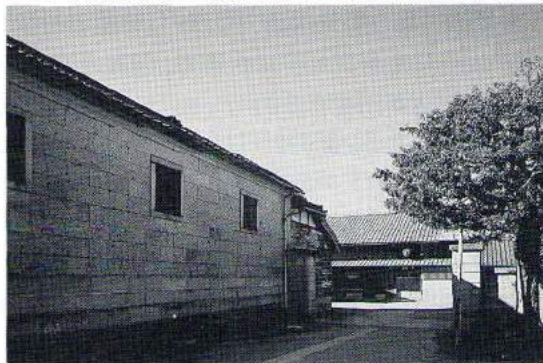
この度、かすが会様が発足20周年を迎えられる事に、心よりお祝い申し上げます。加えて、天狗舞を常に変わずにお引立て頂き、ご愛飲ご声援を賜わる会員の皆様に深く感謝申し上げます。

かすが会様が20周年を迎えられるという慶事にふれるに際し、星霜の流れの速さ、そして、私ども天狗舞の変遷を思わずにはおられません。

思えば、かすが会様の発足した20年前、天狗舞は石川県松任の地の人にご愛飲頂く酒でした。しかし、常に「旨い酒を」との思いで酒を造り続け、能登杜氏の中三郎を中心に、吟醸造りや山廃造り等、当時の潮流とは一線を画した酒造りに打ち込んでまいりました。

その天狗舞も、おかげさまで今日、多くの皆様にご愛飲頂けるようになりました。それも、かすが会様、春日や様のお力添えがあったからこそと考えております。

昨今、酒造りの技術が向上し、おいしい酒が



次々と世に出ている事は非常に喜ばしいことです。しかし、吟醸造りにおいてさえも、省力化や機械化が進み、蔵人の熟練した技の活躍の場が無くなり、酒造りに人の手や愛情が少なくなっている現状を危惧しております。

酒造りの本道は、それぞれの蔵によって異なると思いますが、天狗舞では、これからも杜氏を中心とする蔵人の感性と情熱を酒に注ぎ込むような造りを続けていくつもりでございます。

天狗舞においては、長年培われた技を次代に継承するため、若手蔵人の育成に取り組んでおります。幸いにも、杜氏は益々元気ですし、そのもとに多くの若手が集い研鑽に励んでいます。天狗舞の味を損なうことの無いよう努力し、更なる品質の向上と、会員の皆様が喜びを感じる酒を造る事に、一層の精進をする所存です。

末筆になりましたが、かすが会会員の皆様の益々のご多幸とご健勝をお祈り申し上げまして、かすが会様の発足20周年にあたってのお祝いの言葉とさせていただきます。

今後とも皆様からのご指導ご鞭撻を賜りますよう、宜しくお願い申し上げます。

(天狗舞 醸造元)

20 周年に寄せて

高橋酒造株式会社 高橋 康臣

「かすが会」の発足満20周年、本当におめでとうございます。

一口に20年と申しましても、その間に日本酒を取り巻く環境は大きく変化しました。今でこそ、私ども地方の小さな蔵の、いわゆる「地酒」は、首都圏をはじめ全国で、大手メーカーの酒とは一線を画しつつ、愛飲家の広い支持を得るまでに至りましたが、私の記憶では、20年前當時には、まだTVのCMなどで知名度の高いナショナルブランドが持てはやされ、特に首都圏の贈答品市場では、地方の地酒が入り込む隙など、殆どありませんでした。

日本酒の出荷量も既にピークを過ぎ、地方で



は地元だけの出荷ではこれ以上の伸びは期待出来ず、競って首都圏への進出を試みましたが、知名度の低さから値引きを強いられ、運賃の負担も加わって採算ぎりぎりの状態での取引を覚悟せねばなりませんでした。しかし、次第に地方の地酒の手作りを基本とした品質の高さが市場で徐々に見直され、さらには愛飲家の支持に支えられ、次第に取引の数量、条件なども改善されて参りました。

現在のように商品としては成り立たないばかりか、大きなコストやリスクが伴う「吟醸酒」造りを、杜氏たちの技術の向上と保存のためにのみ続けてきた、先人たちの地道な努力が漸く報われた思いでした。とりわけ当社にとって、春日や様との出会いは、出荷が伸び悩んでいた当時は、正に一筋の光を見た思いでした。その後も、春日や様の業績の目覚ましい発展とともに当社とのパイプも年々太いものにして戴いて参りました。しかし、その陰にはいつも「かすが会」をはじめとする春日や様と日本酒のファンの皆さまの温かく、力強い支えがあった事を決して忘れません。

現在、日本国内は近年にない厳しい経済環境の中にあります。しかし、春日や様の今日までの他に先んじた営業戦略の蓄積は、このような不況下でもその威力を発揮し、更なる発展を続けておられます。当社は、今後も「春日や様」の一取引先として、更にそれを支える「かすが会」の一会員として、その理念と溢れるエネルギーを学び、吸収して参りたいと願っております。

最後に、春日や様とかすが会様の益々ご発展をご祈念申し上げます。

厳しい時代こそ 本質を忘れずに

株式会社名手酒造店 専務 名手 孝和

かすが会が20年目をお迎えになられたことは、誠に喜ばしいことです。

それはまた、現在の地酒あるいは銘酒の分野でひとつの区切りとなる出来事であると言えます。それだけ人々が田舎で製造される無名の清酒に関心を持ち始め、あるいは春日や様のような先駆的販売業者が取り組まれてから最低20年は経過したことが示されるからです。

私どもにとりましては、酒蔵に戻って10年目になります。10年差で後を追う身にしても、この10年は大きな変化がございました。危機はまだまだ続くのですが、10年前には10年後まで自分の蔵が存続しているかは大いに危ぶまれたものでした。

先人のご苦勞を充分に踏まえ、本物志向と価格指向が併存する難しい状況である、豊かな国の大不況期をどう乗り越えていくか、さまざまな方向があるかとは思いますが、小規模製造家としては本質を忘れず取り組んでいきたいと思う限りです。

10年前には既に評価の確立した銘柄も販売業者も多数存在し、序列も確定しているように見えてましたが、その後の経験では意外に流動的で、当然不断的努力が求められることがわかってきました。

やや気になるのは、お値打ち感の訴求は結構なのですが、採算の取れそうにない水準の商品



が一部ででており、蔵が消耗を早めるだけという気がするものがあります。嗜好品の世界ですから、モノだけでなく経営姿勢全体で商品価値が構成されること重々思い致すべきものでしょう。

次の10年は確実に杜氏の絶滅が始まります。絶望しそうになりますが、希望がないわけではありません。大卒者が千石程度の蔵を志望してくれたり、機械化と言えば低品質な酒を糠でも造れるようにすることであった10年前には想像すらできなかった高品質指向の機械も開発されつつあります。やれることはすべてやったうえで、天命を待ちたいと思います。

春日やさんとの出会い

(有)老田酒造店 老田 正夫

昭和50年代初め、国鉄のディスカバージャパンキャンペーンにより飛騨高山に観光客の姿が目立つようになりました。

地域に造り酒屋が多く、コップのなかでの過当競争に悩んでいた私は、その数年前から東京や大阪の大都市にも地方の地酒を飲みたい人がきつというはずだと思い、都市部の小売店さんを訪問していました。

ほとんどの小売店さんでは「地酒か、すすめてはみるけど先ず無理だな、値段でも安ければ話はしやすいけどな」というような答しかかえってきません。

そうこうしているうちに雑誌や小説に地酒の話題がでるようになり、少しずつ引き合いがあるようになりました。

その中で強い意思で、強力なリーダーシップを発揮されたのが我孫子の「春日や」さんでした。

「春日や」さんのお店が農林大臣から表彰を受けたのも当然の結果だと思います。

上野の精養軒で行われたお祝いの会で、田舎者の私は中村社長さんの人脈の幅の広さにただただ驚くばかりでした。

飛驒の高山という交通事情の不便な所にいますので、「かすが会」には名前だけで顔を出すことがなく申し訳なく思っています。

いま、日本酒業界は大変苦境にたっています。こういう時にこそ中村社長さんのような信念を貫く経営が求められています。

「かすが会」が成人式を迎えたのを一つの契機として、次の飛躍を期待します。

もの造りにとって、わかってくれる人がいるということが本当に勇気づけられます。

私も懸命に酒造りに励みます。

(鬼ころし蔵元)

蔵元や愛飲家と 密接な連携を

高砂酒造株式会社 社長 小檜山 亨

「かすが会」の発足20周年を心からお祝い申し上げます。

私ども北海道の酒屋が、春日や酒店さんとのお取引を始めさせていただいて早いもので6年になります。元来が北海道は、米作には必ずしも適した土地柄ではなく、清酒についても関東方面で名のあるものは余りないというのが正直な所であったかと存じます。

そうしたなかで、春日や酒店さんがいち早く地酒の発掘、普及につとめられたことは、我々地方の酒屋にとって誠に有り難いことでありました。また「かすが会」という組織で酒を愛する方々が大事に様々な酒を味わっていただけることも、蔵元として大変に素晴らしいことと存じております。

ひるがえって、酒類流通はいま大きな転機に差しかかっています。昨年、中央酒類審議会の答申がまとめられ、酒販店さんが単に商品としての酒を安定的に消費者の方にお渡しすればいいという時代は終わったのだと思います。いか

するか。その中で、蔵元や愛飲家と密接な意思疎通を図り、蔵元を始めとする「上流」にアドバイスをする、そのような機能が強く求められるのだと思います。その点で、「かすが会」と春日や酒店さんが組んだスクラムは、時代を先取りしたものと言えましょう。

混迷した時代、また混迷した酒類市場のなかで、確固とした特色を持たない企業は、小売店であれ卸であれまた蔵元であれ、残ってはいけない時代です。宇宙のビッグ・バンは、金融界に飛び火し、当然酒類業界にも同様の現象がおきます。その中で、酒が嗜好品として人間の楽しみの源泉のひとつである限り、よい趣味のよい酒を、良い価格で、良い状態で提供することが、ビッグ・バンのもとで酒類業界関係者が存続するための条件です。酒類が酒種間で競争するのみならず、ノン・アルコール飲料とも競合する時代、生販さらに消費者もがすることの重要性は今後ますます増大するでしょう。

最後になりますが、弊社の「特色」を若干のべさせていただきます。冒頭申し上げたように、北海道は米どころではありませんが、大雪山を源流とするおいしい水と酒づくりに適した冷涼な気候に恵まれた土地柄。水と寒さ、この二つのキーワードが特色の源泉です。すなわち、日本唯一のアイスドームで寒夜に上漕する大吟醸酒「雪氷室酒・一夜雫」、大雪山で貯蔵熟成をさせる「雪中美人」「越冬吟」。そして、メイン・ブランドの「国士無双」は北海道特有の淡麗辛口をベースにしながら純米、特別純米「烈」のクラスになるとコメの旨味がさえる淡麗旨口酒として、ご好評をいただいております。こうした多彩な商品群は、「内地酒」とはひと味ちがう北のロマンと風味を愛飲家の方々におとどけできる酒と、蔵元として若干の自負を持つところでございます。

伝えることを大切に

麗人酒造 小松 修治

現在、どの業界におかれましても「消費の低迷」と言う言葉を耳にします。逆に云えば、購入される方の判断される目がそれだけシビアになったことだろうと思います。これはお酒に限ることなく、自分が興味を示すものには大枚を出す方もおり、逆に興味を示さなければ受け入れることさえもしないという、「選ぶ」についてのお考えをしっかりと持たれている方が増えてきたことではないのでしょうか。

昨今のワインブームでは、単に「若い人選ばれている」というものではなく、赤ワインが健康に良いというマスメディアの宣伝も相増してすごいものとなっております。例えば健康だけで人気が出ているものであれば、以前に流行しました「ココア」「杜中茶」は既にご存じのとおりですが、その分を差引しても着実に伸びているのには秘訣がある訳です。フルーティな味が受ける、お洒落であるのはどなたでも想像できるのですが、それ以上に愛飲者の方の中には「物語」を話される方が多い＝愛着を持って接している方が圧倒的であることは事実です。こと日本酒でも同じように「物語」を話される方が年々増え、大変嬉しいことでございます。しかし、ワインと異なると口にする前に否定されてしまう残念な光景を目にすることもあります。その違いは悪酔いするなど良くないイメージばかり先行してしまっているからだと思われますが、吟醸酒であれば悪酔いというものも少なくフルーティさも味わえるということを、しっかり伝えなければならないと感じております。

弊社では「選ばれる」酒を目指し、蔵人の一部を常勤とし品質管理に努めてもらったり市販を目的とした熟成酒の仕込も、かすが会と同じ20年前から行っております。またお燗しても美味しい大吟醸酒やシェリー酵母使用の熟成酒など今までにないタイプの商品開発から、「選ぶ」についての幅広い日本酒の門を築きたいという

意志もございます。また伝えることを大切にしなければならないとも考えております。

そのためには、かすが会会員皆様方の絶大なるご理解、ご協力が必要なのです。一蔵元として、20周年を迎えたかすが会および会員の皆様のますますのご発展を祈願いたします。



三代にわたってお付き合い

鈴木酒造店 代表社員 鈴木 隆一

「かすが会」発足20年にあたり、心よりお慶びを申し上げます。

早いもので私が貴会に伺うようになって5、6年になるのでしょうか。いつも待ち遠しい気分に参加しており、会員の皆さんとの交流を楽しみにしています。当蔵として初めて貴会に参加したのは、先代社長・鈴木淳一郎でありました。貴会とのお付き合いはそれ以来の事となります。息子も学生の時から何かとお世話になり、15年ものお付き合いになります。当蔵三代にわたってお付き合いとなるわけですから、「かすが会」の長い歴史に改めて深い感慨を覚えます。

私は余程の事が無いかぎり「かすが会」には出席するように努めていますが、いつも感心することがあります。それは、蔵元、春日やの皆さん、会員の皆さんが一体となり、その酒席は楽しく和やかで他には無い雰囲気があります。また、気取らずに酌み交わすお酒と会話は温か

く感じられ、森口会長と中村社長のお人柄が伺える会と言えるでしょう。時には辛辣なご意見もお聞きますが、会員の皆様のお酒に対する情熱と何より蔵元に対する温かな思いやりが為せることと真摯に受け止める次第です。

また、「かすが会」では楽しい出来事が沢山ありまして、思い出深い事が数々あります。

さて、現在、酒類業を取巻く環境は大変に厳しく、生販三層共に未曾有の苦境を経験しているといえます。このような時だからこそ、皆で手を取りあって優良清酒の製造販売に邁進していかなければならないと考えています。それは造り手と飲み手と仲介役が渾然一体となり、双方が相手を理解できるような環境造りが大切ではないかと思うのです。つまり「かすが会」の在り方こそ理想的な日本酒の消費環境だと思えるのです。

「かすが会」におかれましては、今後益々左党の雄としてご発展をされまして、全国の呑兵衛のアジトとしてご活躍戴きたく願います。

最後に当蔵の基本理念をご案内申し上げます。

造り酒屋というのは全国津々浦々に点在しており、その場数は千数百社を数えます。何処の町へ旅をしても、その土地ならではの美味い物と地酒には必ず巡りあえます。その土地に住む人が酒を造り、その土地で収穫された米とそこに湧き出る水で醸され、同じ方言を話すその土地の人々に愛飲される日本酒は、土地に根差した文化であると私は断言します。その地域文化である日本酒は、その蔵が責任をもって飲み手にお届けする適正な規模があると思います。地酒としての価値を求めるならば、五千石までが限度ではないでしょうか。至極丁寧な吟醸造りは自ずと限界があることをご理解下さい。当蔵の総販売石数は、三千石を上限として設定しています。この販売数量は20年間変わっておりません。余力は経営拡大よりも技術の向上と原価の引上げに回した方がより満足感が得られるからです。これが「秀よし」の考え方で、そして存在意義だと思っております。今後とも末長くご愛顧のほど、宜しく願い申し上げます。

21世紀も更なる発展を

宮尾酒造株式会社 宮尾 行男

かすが会発足20周年、誠におめでとうございます。

20年といえば成人式を迎える歳であり、会員の皆様には感慨深いものがあることと存じます。

私が初めて会に出席させて頂いたのは、春日や様とお取引が始まってから間もない頃でした。皆様にあたたかく迎えて頂いたことを思い出します。

それ以来、会には度々参加させて頂いておりますが、皆様が日本酒をこよなく愛し、熱心に研究する態度にはいつも感心させられます。

全国各地の酒を集めての利き酒会、酒造技術や歴史、酒文化の研修会、そして和やかな懇親会……これらの事業を20年にわたって継続してこられた森口会長はじめ会員の皆様に心からお祝いを申し上げます。と同時に、地酒の振興と日本酒業界の活性化に大きく貢献されましたことに厚くお礼申し上げます。

あと3年で21世紀になります。新世紀を迎えたその時も、かすが会が活力に満ちた楽しい会であることを願い、更なる発展と皆様のご活躍を祈念申し上げます。



地酒の応援団

天鷹酒造株式会社 専務 尾崎 宗範

かすが会創立20周年おめでとうございます。
私がかすが会の方にお会いして何時も感じることは、「とにかく、お酒の好きな人たちだ」ということです。それも、熱心で、しかもその行動力と真摯な態度に何時も驚きます。とすると、「本職は何をしている人なんだろう」とか「良くお酒の会でお会いするけれども、仕事は大丈夫なんだろうか」と余計な事まで考えてしまう程なのです。そして、その酒席は楽しく、綺麗な飲み方、またお酒に対する好奇心の旺盛な事といったら大変なものだと思います。

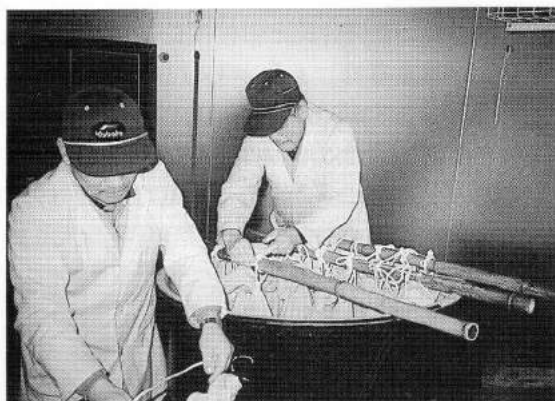
このような「地酒の応援団」の方々がいらっしゃることは、酒造りを生業とする者にとってはとても心強いばかりです。時には圧倒されそうになることもあります。そんな時は決まって自分に迷いが有ったり、弱気になっている時なのです。そんな時にお会いすると、自分の至らなさを思い知らされ、もっともっと努力しなければと思わずにはいられません。これからも今まで同様、「地酒の応援」をお願いいたしたく思います。そして、もっと20代や30代の若い人達にかすが会の輪が広がり、益々発展していきますことをご祈念いたしております。

千代に八千代に契りを結ぶ

千代むすび酒造(株) 社長 岡空 晴夫

千代むすび酒造の創業は慶応元年(1865年)。当初は「日本魂」「岡正宗」と言う名でありましたが、昭和に入り千代に八千代に契りを結ぶめでたいお酒として「千代むすび」と命名されました。

蔵は三方を海に囲まれた弓ヶ浜半島の先端部、境港市にあり、秀峰大山の隆福たる無限の地下水を汲みあげその清らかな仕込み水を使用し、山陰の清らかな空気深々と積もる雪に囲まれる環



境のなかで「千代むすび」は醸されます。鳥取県産酒造好適米「五百万石」「玉栄」「幸玉」そして「山田錦」を中心に米の味を充分に活かして、淡麗で飲み口の良さをモットーにしており、決して薄くなく、深みのある味を目指しています。

弊社は平成8年度には自動精米機を導入、平成9年度には大型冷蔵庫(約30坪)・原料処理装置の改良・コンピューター制御の吟醸用少量仕込みタンク・麹室の増設等々をして皆様方に好まれるお酒造りに励んでいる所です。又、今年(平成10年)で4回目を迎えますが、体験学習として酒販店一般消費者の方々より会員を募集して“米作り・酒造り友の会”を結成し、田植え・稲刈り・仕込み上槽までを体験して頂いております。年が増す毎に会員が増え、社員一同喜んでおります。

『かすが会』が20周年記念を迎えられたとの事、誠にありがとうございます。一口に20年と申しましても、森口会長・中村社長・皆様のご苦労は大変なものであったと思います。弊社も会員として参加させて頂きまして4回目を迎えますが、驚いたことは会員の多さです。又、会員の層の若さ、取組みの熱心さにも感心致しました。これからも『かすが会』が30周年、50周年に向けて益々ご発展されます様、心よりお祈り申し上げます。

歴史のはざまで…

越銘醸株式会社 専務 浅野 幸久

我が社社長宅に、明治維新直後の礼の書状が一通残っている。八木朋直と最後に記してある。

時は激動の明治維新、戊辰戦争で長岡藩柵尾組は、幕府軍と新政府軍のはざまで、戦火に包まれる。幕府軍に組した長岡藩士・河井継之助は、柵尾をぬけ、会津へと敗走するのである。その後を追って、「賊軍」の地、柵尾に乗り込んで来た新政府軍の中に、兵糧方という重責を負った、まだうら若き青年武士八木朋直がいた。酒蔵の中の大釜を目ざとく見つけ、今も当時のまま残る社長宅の茶の間に千両箱を山ほど積み、56日の逗留の場と決めたのであった。

当時15、6歳の大おばあさま達は、「そら敵が来たァ」と、裏山に逃げたと言う。その女達に向って、敵は、「降りて来おい。降りて来おい。何にもしないから降りて来おい」と呼びかけたという、恐る恐る降りて来ると、その兵糧方は、「お前の家に丁度良い大釜がある、飯を炊くように」と女達に命じたという。大勢の新政府軍の炊き出しに、酒蔵の大釜が大活躍したということである。

現社長が直接、大おばあ様からよく聞かされた話である。茶の間の千両箱は無常にも一つ残らず引き上げて行ったそうであるが、その長逗留の礼の書状が残されているのである。

八木朋直 新潟県護国神社の一角に、その業績を贅えた碑文と共に、立派な胸像が立っている。



る。その一部を紹介する。

「八木翁は明治19年、当時島の町と謂れた新潟発展に卓見を以って世人嘲笑を外に、私財を投じ、長さ430間に及ぶ万代橋を創架、官民に大なる利便を与え、市発展の礎を築かれた。翁は米澤沢藩出身、戊辰没後、越後府に赴任し、新潟県会計課長として県財政の建直しに尽力。退官後、国立第四銀行初代頭取、市県議会議員、市会議長、市長等、要職を歴任…。晩年翁は和歌、狂歌、書画を能くし、斯界発展に貢献。昭和4年6月、89歳の天寿を全うされた」

※大おばあさま…小林ミテ、昭和17年4月2日没 享年92歳。

うまい酒を求めて

開當男山酒造

当社のある南会津郡田島町は、鎌倉時代には長沼氏の城下町として栄え、江戸時代になると幕府直轄の天領となり「御蔵入」と呼ばれた土地柄で、また参勤路の会津西街道の玄関口であった宿場町です。今でこそ東京の浅草から東武会津鬼怒川線で直行便が開通し、会津高原の各スキー場などが注目を集めていますが、冬の豪雪や厳しい寒さで毎年話題を呼び、福島県内の奥只見、桧枝岐などと並んで秘境扱いされているところです。

この奥会津田島で、当家三代目・渡部開當が、享保元年に酒造りを始めました。開當男山の開當とは、この酒造りの創始者「開當(はるまさ)」からとったものです。以来13代にわたり地元の人に愛される酒造を守り続け、現在でも新潟出身の杜氏以外蔵人全員が地元の人たちで、それも親子とか兄弟とか家族何代も続けて、酒造りに来てくれています。

土蔵の屋根も雪で埋もれる南会津では、年の平均気温が10度以下、最低気温がマイナス20度と寒さの厳しいところのため、どうしても「もろみ」は長期低温を保つため、昔から端麗型の



酒でした。力を感じさせず、技を感じさせず、スイスイ飲めるような、又、料理の味のうま味や新鮮味を引き立てたり、リードしたり、味の補完能力があり巧みにバランスする呼吸を備えたような酒を求めて、寒冷地独特の風土と清らかな雪解け水を生かして、蔵人たちが酒造りに取り組んでおります。

吟醸造りは、昭和20年代後半頃から始まり、現在は様々な鑑評会などでは、たびたび賞をいただいております。

このように、長い伝統に支えられた酒造りを続けていますが、時代の流れにも絶えず注目し、新風を吸収し、企業としても、押す力、引く力のバランスに配慮しつつ、とにかくうまい酒を求めていきたいと思っております。

雪解け水がきらきら輝くよう

株式会社 木村酒造

《「福小町」銘柄の由来》

弊社は元和元年（1615）の創業で、その銘も味にふさわしく、宮中の歌人「小野小町」に因んで命名されました。

《沿革》

関ヶ原の戦いが終わった慶長7年（1602）、水戸の大名・佐竹義宣侯は、秋田に国替となり、県南の商業地湯沢は佐竹南家の城下町として栄えました。そして慶長11年（1606）年には湯沢の南に隣接する院内の地に銀山が開発された為、

湯沢は商業地として非常な発展を見ました。その中でも酒造業は、名水百選の地に選ばれた「力水」を始め自然条件によく恵まれ、大いに繁栄し現在に至っております。

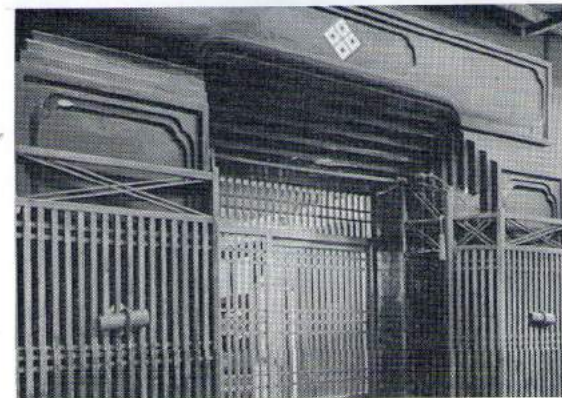
弊社は秋田県の酒造業者の中では最も古い蔵に属し、創業は元和元年（1615）豊臣秀頼の名臣、木村重成の一門によるものと伝えられております。享保6年（1721）には主人自らが名醸地、伊丹へ研鑽に赴き、宝暦5年（1755）に当地より杜氏を招き当時としては最新の技術指導を試みました。その後も山形県大山から再び杜氏を招くなど致し、創業以来380年の長い年月、芳香優れた「美酒 福小町」を醸し続けるために、恵まれた自然の立地条件の下で、蔵人、杜氏が一体となり懸命に取り組み、幾多の経験と研究を積んで参りました。

創業以来、羽後湯沢町田町で現在に至るまで醸造を続け、内蔵は200年以上も経過し今日もその一部を使用しております。明治44年の博覧会の進歩一等賞をはじめ各品評会、博覧会において名誉賞、金・銀賞、碑百有余の受賞の栄にも浴し、「酒の湯沢」の一翼を果たして参りました。近年では、特定名称酒のみの醸造に力を注ぎ、平成5年・6年の全国新酒鑑評会では金賞を受賞いたしました。

平成7年には株式会社木村酒造に改組し、現在新たな時代を築く為に心機一転、体制を整え操業を続けております。

《酒質の特徴》

和食と調和し、飲み飽きしない旨口を一つの条件として醸造いたしております。北国特有の



きめ細やかで端麗タイプですが、その中に華やかさと美しさを表現すべく、蔵人一同「和」を第一として酒造りに取り組んでおります。

伝統の古式を頑なに守り、雪深い秋田湯沢の地で寒造りを行ない、春の雪解け水がきらきら輝くように木村の酒は生まれてきます。

飯 豊 蔵

合資会社 大和川酒造店

今年の春、越後杜氏・神林栄次郎氏（72歳）が引退した。我が社で38年、下働きから50年の歳月を酒造り一筋に生きてきた名杜氏である。引退を言い出したのは平成元年3月頃で「専務、俺も年だ。十分働かしてもらった。引退したい」「ちょっと待ってくれ。今、新しい蔵を造る計画をしているところだから新蔵が軌道に乗るまで頑張ってくれないか」。私には、家族の一員であり親爺のような人だった。3年後、神林杜氏の引退送別会に集まった40人の誰もが、第二の故郷、喜多方を離れる杜氏の言葉に感涙を隠せなかった。「いやあ最後の2造りは最高の蔵で仕事をさせてもらった。ありがとう」。何よりの嬉しい言葉であった。

飯豊連峰の山々を背にして広がる会津盆地の北部に位置する「喜多方」は、豊かな収穫と伏流水に恵まれて現在13の酒造場がある。また、蔵の町「喜多方」は、年間で90万人の観光客が訪れ、最近ではラーメンでも有名である。

当社は、寛政2年（1790）創業。昭和24年に合資会社大和川酒造店として法人設立。代表社員・佐藤弥右衛門（八代目）の小規模の酒造会社である。製造石数280kl、蔵内平均精米歩合58.5%、好適米使用比率60%、特定名称酒比率82%、課税移出330kl（管内37%、県内28%、県外35%）課税移出1ℓ当たりの売上単価1,100円。従業員数18名、役員5名のスタッフである。

当社は喜多方市の中央部に位置していたが、近年、都市計画、用途地域指定、蔵の街喜多方

の町並み保存、ホープ計画などの環境変化により、移転を考えざるを得なくなり、市が押切川を埋め立てて準工業団地として造成した2700坪を昭和62年に買収した。もともと河川敷を埋め立てたところで、水質と水量は十分確保でき、満足できる場所である。第一期工事として、翌年に200坪の蔵造りの鉄骨平屋建の精米工場を建築し、佐竹式DB-25型コンピュータ全自動制御精米機を導入した。完全自動記憶装置により好適米の高精白真成精米歩合の確保と、研磨工程を経る糠の除去により、従来と比べると飛躍的に高品質の白米を得ることができた。また、労務環境も飛躍的に向上した。夜間の管理は不要となった。これにより蔵全体の清酒の酒質が向上した事は、今までの人間の労力による旧来の精米機による深夜労働と比べて、コンピュータを使用した全自動制御精米機との差を改めて認識させられた。他産業ではIC工作機械、制御ロボットなどが高精度の仕事をしているのに酒造メーカーは20年前の設備でやってこれたのは、いわゆる杜氏制度に造りの全てを依存してきたからだをつくづく思い知らされた。

この時私は、様々なことを考えさせられた。いったい我が社は21世紀へむけて、清酒を製造し、その文化を後継者に伝える事ができるのかと、次のような事を深刻に考えた。

■過酷な労働による将来の杜氏の後継者不足と杜氏制度の崩壊■労働条件の悪さにより季節雇用といえども、地元の労働力を確保できず、また上質な若手の人材を得ることができない■清酒の高品質化と安定した品質の清酒の製造（大吟、純吟、純生酒）ができない■好適米、掛米の確保が難しくなる■国際化と行政改革が進み、監督官庁の行政指導と免許制度の変化、競争の激化と確実な環境変化（消費者の価値の多様化）。

以上のような事を思いながら、新しい仕込み蔵の設計を始めたのである。設計に入る前に最近設備投資をされたり、設備だけでなく建物を含めて新設された酒蔵を見学させていただいた。約1年間にわたり伏見から山形までの全国15の

主な酒蔵を訪問し勉強させていただいた。設計士の五十嵐竹義君、佐々木貞治商店（株）佐々木貞夫社長と飯岡良昭君、施工をお願いした（株）唐橋工業所の磯部英世課長、当社工場長佐藤和典と、意見感想を交換しながら歩き回った事が、後になって大変参考になった。全国の酒蔵の社長さん、工場長さん、杜氏さんに御案内をいただいて設備の内容はもとより、酒造に対する情熱と信念に、そこからくる「こだわり」や決断と実行に触れ、特にその中で感銘を受けたのは雪中梅の丸山社長、小坂常務が造りに対する思いを注ぎ込んだ茜蔵であった。そんな中で自分の考えにも確信と自信を持つ事ができたことが最大の収穫であった。平成1年の秋に新工場飯豊蔵の建設コンセプトを構築した。

■工場外観は蔵の町喜多方の風土と景観に合わせ、又、酒は美味しく飲むものであるから、むき出しの効率だけを求めた建物とはせずに、酒蔵の中に静かに清酒が熟成されているイメージを大切にしたいアメニティを持つ酒蔵風造りとする■量よりも質を求める高品位の酒造りができるものとする■作業時間はAM8:00～PM5:00までとし、仕込みの時期も完全隔週二日制で、地元の年中雇用の若いスタッフ5人で稼働させる■最大の製造数量は700klとし四季醸造のできる蔵とし、クリーンで安全で、原料移動及び設備移動が安易にでき、力仕事が無くてすむものとする■福利厚生居室を十分に確保しスタッフ専用のアメニティ空間とする■設備は向こう20年間は陳腐化しない最新鋭のものとする■集中制御ができるようにしスタッフ5人が全ての作業を交替で行えるようにし、事務は全てコンピュータ処理とする。

以上の事を新工場建設に当たっての目標とした。平成1年3月地元銀行に設備投資計画、経営計画などの資料を提供し、全額資金提供を受ける旨、承諾し、管轄の喜多方税務署へ製造場移転の免許申請をする。内免許許可をうけ、平成2年4月着工し、同9月末日完成した。同年10月20日洗い付けを行い仕込みを開始した。

設備の概要

〔配置動線〕昭和63年に建設した精米蔵『北蔵』から8m程南に離して酒造工場『飯豊蔵』を配置。『飯豊蔵』は『北蔵』より短く延床面積1,366㎡の蔵造りの鉄骨3階建てでコンパクトな設計とした。将来3期工事としてその東側には瓶詰、貯蔵出荷、福利厚生、事務管理の一棟を増設する計画である。敷地は三方が9mの道路に囲まれており、原料米は11tトラックで精米蔵『北蔵』へ直接進入可能で、精米後の白米は洗米輸送によって『飯豊蔵』の浸漬タンクへと送られる。

〔構造とデザイン〕喜多方の蔵の場合、特に軒が蛇腹仕上がりになっており、より防水性能と断熱効果を高くしているばかりでなく、冬の降



雪と雪害に備えて、軒の出が深くなっているの、遠くから眺める時、屋根がしっかりと土蔵を抱いて、逞しい力感を表出し遠近法の理に適った独特の美しさがある。壁面に杉板を縦張りとし、上部を漆喰大壁塗りの土蔵風にし、本体の屋根は二重構造としている。この屋根は建物本体の日射による熱受容量を軽減し、夏期、外気温が35℃～37℃と上昇しても1Fの貯蔵室の室温は24℃程度に押さえる効果がある。

〔1F構成〕密閉貯酒タンク、仕込みタンク、洗浄機、コンプレッサー、圧搾室と粕置場、吟醸用冷蔵庫、ボイラー、冷水温水制御機械室とし、酒造工程の終末設備とサーバント設備を配した。

〔2F構成〕原料処理から始まる洗米、浸漬、蒸米、放米、製麴、枯らし、酒母、仕込み作業スペースを配し、原料処理と酒母室が2F全体の三分の一を占め、仕込み作業スペースが三分の一、残りが自動製麴と分析室、集中制御室、資

材庫となっている。又、床面をフラットに仕上げ、輸送作業の安易さと安全性を確保した。

〔3F構成〕社員厚生関連の施設として大型のバスユニット、厨房及び広敷、ベッドルーム大小2室等を用意した。屋根部分には受水槽を設置し、吹き抜けとなっている原料処理室に面して杉板張りの『麴室』と枯らし場とする多目的スペースを取ってある。現在この『麴室』は若いスタッフの研修実践に利用し自動製麴機操作にフィードバックさせている。3Fからは、西方の田園風景と南方の会津盆地を一望できる。

〔原料処理〕白米は精米工場より洗米ポンプで水輸送され浸漬タンクの上に設置された回転分離機により米と水を分離し、5本のステンレス製浸漬タンクに分けられる。高精白が多いため二度漬けを行っている。蒸米機への送り込みはステンレス製食品ベルトコンベアーを使用、米の種類、量により壁面蒸気保温式全面テフロン加工型蒸米機（能力1,500kg/h）と従来型の回転こしき（800kg/h型）を使い別けている。この装置で従来の和釜を使用したとき以上の蒸し具合と、重労働の削減となった。特種改造放冷機（4枚刃型）に送り込み種付けを放冷機の上で行い、麴米、掛米はエアーシューターで輸送する。麴米輸送には逆風用温風ヒーターを設置して床の引き込み温度を最適で均一な温度にすることができるようにした。

〔酒母〕もろみの仕込みの単位が1.5tと6tの単位で行うので、従来より壺代と1,200ℓタンクを使用している。普通速醸法で行う。出来上がった酒母はハンドリフトで酒母タンクの下に差込み持ち上げて、仕込みタンクのマンホールまで移動させて呑を切って落とす、衛生的で簡便な作業にした。

〔製麴〕NOS式600kg型全自動製麴装置とした。床（上段一次槽）と棚（下段二次槽四段）に別れている。一次槽にエアーシューターより送られてくる蒸米は攪碎機により、約20cmの厚さにスライドする床の上に盛り込まれる。終了すると上蓋が降り、槽の回りはステンレスの温水層で保温され密封される。温度センサーにより品

温のコントロールを自動的に行い、床揉みも自動床揉み機によって簡単に行うことができる。翌日、切り返し機によって、より細かくほぐされて5cmの厚さで一段200kg4段の棚に3段まで盛り込む。一段ずつ下の段におとして攪碎機により塊をほぐしながら品温の調整を行うことができる。通風装置で過温を防ぎ表面の水分を飛ばして破精込みを促進させて狙い通りの吟醸の突破精麴はもちろん総破精麴も自在に造ることができる。麴が出来上がると、出麴冷却装置によって冷却させて出麴となる。製麴日数の短縮、完璧な制御による自在な制御により、一遍に添、伸、留、の数量を造ることも可能である。麴屋は、麴をよく見てどの時期に次の作業に入るかを判断するのみで、実際の操作はコンピュータのカラーグラフィック画面を見ながらのキー操作だけで最終の出麴、枯らしまで雑菌に汚染されることなく作業が進み、一名の人員で稼働させる事ができる。従来のように人力による深夜までおよぶ過酷な重労働はなく、疲労による手抜きも発生しない。肉体、精神とも健全に酒造りに勤むことができる。この余裕の時間を品質管理一本に神経を集中出来るし、また、理想的な管理を24時間行うことができる。この事により麴造りの理論と実践、経験と勘を積み重ねる事ができ、ソフトの構築とその蓄積が可能になってくるのである。当社のスタッフ全員が製麴装置を自由自在に使いこなす日も間近である。また、洗浄作業もオールステンレス製なので製麴機内部の隅々まで高圧洗浄器により安心して洗う事ができ、温風送風により短時間で乾燥し、極めて衛生的である。

〔仕込〕仕込みタンクはOS式全自動の29klタンク5本と6.5klタンク3本を設備し仕込みの単位が6t～8tと1.5t～5tの規模である。底が半球形で、もろみが躍りやすく、日本刀の刃のような羽根が横軸に4本付いた攪拌機で、かい入れを行うものである。マニュアルでも、自動でも、回転のスピードを自由に設定でき、また、攪拌機の刃を正転と逆転させることにより、留がいなどのような重労働は皆無となった。半球形の

底と壁面から攪拌機のシャフトと羽根の先までに、冷水と温水が循環し希望する品温（温度は±1℃の幅で簡単なファジー制御できる）に誘導できる。これによりもろみの上下と中心部とタンク壁面部の温度差を均一にして高精度の醗酵温度コントロールができる。また、タンクの直径を大きく取っており、自然対流がしやすく、ガスが抜けやすい。醗酵管理は全部のもろみを一本ずつ自分の目でみて醗酵状態を確認しながら手元の制御盤で、かい入と温度コントロールを優先的に行い、さらに中央コントロール室でもろみ全体の周期をコントロールすることができる。よって前急、後急、前緩、後緩、低温長期と理想の醗酵曲線でもろみの温度経過を作り出す事ができる。製麹装置と同じく、もろみの面を見ながら五感による判断のみで、手元制御盤に条件をインプットするだけで24時間の醗酵管理も行うことができ、例えば正月休みの7日間を温度経過をプログラムし自動コントロールに切り替えてゆっくり休む事ができる。従来は正月休みは交替でやっと取っていた状態だったので、スタッフに大変喜んでもらえた。経験と勘を積み重ね、ソフトの構築とその蓄積が進めば鬼に金棒となりそうである。

〔仕込、貯酒計画〕仕込み水は日本容器のサーマルタンク3klタンク2本（夏場は生酒貯蔵用）があり、2℃にセットして置くので必要なときに呑を切れば、落差で瞬時使用できるようにしてある。29klタンクで6tを一週間に一本ずつ仕込み5週で回転させその間に6.5klタンク1.5tの吟醸を嵌め込むことによって週二日の休みを交替で自在に取れるようになった。現在、原料処理室と圧搾室を冷房すれば9月から翌年7月の仕込みが可能である。このタンクは仕込みが終われば調合タンクとして、また、火入れ後急冷して低温貯蔵をすることができるし、アルコールの加水、貯酒タンクとして使える。

〔搾酒〕従来の藪田式もろみ圧搾機と、品質の劣化を防ぎ一度に圧搾するために100段型を1台増設し、2台の同時運転を可能にしている。

〔その他の設備〕1F、2Fの全ての作業場に高

圧洗浄装置で洗浄ができるようにステンレス配管の洗浄設備を設置しており、常に手間を掛けることなく水洗浄ができる。また、洗い場には蒸気による熱気交換器があり、熱湯が何時でも使えるようになっている。ボイラーは製造部で800kg型と300kg型の2基設置し、蒸米時には2基運転し、夜間の麹室の保温用に300kg型だけの運転というように効率的に運転させている。又、全館に高音質のスピーカーを取り付け、440chの有線放送を設置し、作業スタッフに、楽しく快適に又、頭と体のリフレッシュを提供している。

〔当社の酒造りについて〕地酒屋として、地元で収穫される『米』と、飯豊連峰の分水嶺より伏水流となって湧きいづる『水』、地元農業者との契約栽培（4地区62人）による豊かな収穫を得る『米』、技術革新による『技』、歴史と伝統による心『人』を生かし、地場産業としてこの恵まれた天然の自然環境条件のなかで、収穫の文化を大切に、自助努力の精神で、常にお客様に美味しい酒を提供することを理念としている。



会員からのメッセージ

手を叩いて20年

かすが会 副会長 吉倉 孝也

「…では春日やさんとかすが会の益々の発展とご来場の皆様のご健康、ご多幸を祈って三本締め、ヨー……」をやるようになって、かれこれ20年。この間に春日や中村社長は立派に後継者を育て、バブル崩壊後の荒波を悠々乗り切って居り、かすが会も20周年を迎えようとしている。

一方小生はと言うと、柏→東京→福島→東京とわたりあるき、還暦も何時の間にやら通り過ぎた。この最後の締めが、小生の役割となったのは、忘れもしないかすが会顧問の梁取先生が主催した上野精養軒での「日本酒の会」(春秋2回開催 参加人員500～600人)にかすが会として応援し、冒頭中村社長の挨拶、森口会長の祝辞、宴たけなわでの最後の締めが小生に回ってきた時だ。

舞台の照明のとどく最前列に、かすが会の幹事の面々がずらりと並んで壇上の小生にエールを送ってくれた。

これに励まされて大声をだし三本締めをしたのがすっかり受けて、以後この会では最後までやらされる羽目となった。何せこんな損な役割は無い。第一美味しい酒を飲み、愉快地歓談していると「時間ですよ」と呼びにこられる訳だ。

会の印象は、始めの挨拶と終わりの締めにかかっていると思うので、何とか良い文句を覚えてきて一言言おうと思ったが、飲んでいるから難しい。「なるより慣れろ！」で、要領を覚え会の中での会話から選んで喋るようになったが、最後まで正気でいることは今も変わらない。

ところで三本締めだが、11月のお酉様の市で熊手を買うと、売り子が商売繁盛と家内安全を祈って威勢よく三本締めてくれる。すると、熊手に御利益があるような有難い気持ちになる。色々な締め方もあるが、酒席のあととはやはり三本締めが威勢良くって一番相応しい。

酒も最近は世の中が厳しいせいか、或いは歳のせいか体調を崩して飲めなくなる人が増えて

きている。このような中で、20年も酒席のあとに手を叩かせて貰えているのは一重に健康だからであり、又、会員の方々の支援の賜物と感謝している。

これからどうかこの「かすが会」に元気で集まって頂き、美酒を楽しみ、そして最後に力一杯手を叩いてお互いの健康と多幸を祈っていいようではありませんか。

日本酒との出会い

かすが会 幹事 金子 昌也

私の田舎は、東北は岩手県です。

私が子供の頃、祖父が町内会の役員をやっていたことから頻繁に私の家で集会がありました。その当時は公民館も近隣センターなどありませんでしたので、もっぱら私の家が集会場となりました。

祖父は大の酒好きで、会合の後には決まって宴会となります。私たち兄弟は宴会の手伝いや町内会の方々にお酌をするように言い付けられました。

ある日お酌をして回っていたら、大人のからかいもあってお猪口で何杯か飲まされました。その時には何も分からず「美味しい美味しい」と言って飲んでしまいました。宴会が終わった後、お風呂に入ったら急に気持ちが悪くなってしまいました。それは小学1年生のときでした。これが私の日本酒初体験だったかと思います。

父も祖父も酒好きで、私は祖父の毎日の晩酌にいたずら心で付き合っていた不良な小学生でした。

祖父が好んで飲んでいた酒は、秋田県の「日の丸」「両関」だったような気がします。中学生になったときには、もう立派な(?)酒飲み体質になっていました。

サラリーマンになると、すぐ会社の独身寮に入らせられました。その独身寮は、一階がなんと酒屋でした。仕事から帰ってくると、部屋

に入る前に必ず一階の酒屋に立ち寄り、店の立ち飲みコーナーでビールから始まり日本酒で締めるのが日課でした。20代の頃「若鶴」の二級酒が好きで、一升瓶を一晩で空けることも度々あり、今はなつかしく思います。

私が「かすが会」に入会したのは、昭和57年です。吉倉さん（かすが会副会長）の勧めと、中村さん（春日や社長）の日本酒に対する情熱に感動したこと。また、心豊かな会員の皆さんの本物の日本酒を追求する真剣な姿勢と熱心に取り組む態度が素晴らしいことが入会のきっかけでした。

早いもので「かすが会」に入会して16年になります。その間に全国の素晴らしい日本酒と、色々な方々と出会うことができました。これは私にとって生涯の財産となっています。

これからも「かすが会」を通して皆様と大いに語り合い、更に旨い酒に出会うことを楽しみにしていきたいと思っています。

かすが会と私

青木 兼昭

かすが会も今年ではや20周年を迎える事になりました。私も沢山の会員、酒蔵メーカーの人々等の出会い、又、酒蔵見学・地酒の話・利き酒等とても楽しい思い出となっております。そして沢山の種類の地酒を吞ませていただき、その中でも印象深い地酒がありますので銘柄、値段等に関係なく自分の舌でこれからも探求したいと思っています。そういう私もかすが会への出席は、最近良くないので、今年は是非多く出席したいと思っています。

最近特に私が考えることは、吟醸酒の値段の格差の大きいのは驚きます。仕込み米が違うのか、精米が違うのか、理由はあると思いますが、これは旨い、喉ごしのいい値頃感のある地酒を酒蔵の人々に醸し出して戴きたいと願っています。大吟醸酒、吟醸酒、純米酒、本醸造酒

それぞれの味を楽しみたい！

今後とも、かすが会ともどもよろしくお願い致します。

一期一会

かすが会幹事 中村 俊彦

15年前、活性にがり酒の生きた酵母の力強さに驚き、吟醸酒のすばらしさに魅せられた時のことを思い出します。

今までは日本全国旅をしても、居酒屋の主人が熱心で、聞いたことのある銘柄に出くわすことや、新たにいい酒に会うことが相当ありますが、これがあたりまえと思いがちです。

それでも、今まで知らない酒で好みの酒に会った時など、何とも胸の踊る瞬間です。

逆に、少し前まで好んで飲んでいたはずの酒がすっかり様変わりしてしまった時や、メーカーの事情で造らなくなってしまった時には無常の寂しさを感じます。

15年前と体の感じ方が違ってきていることも当然考えられますし、酒自体が変化していることも確かなように思います。出会いのひと時を楽しむ姿勢は、何も酒に限ったことではないかもしれませんが、大切にしたいですね。

馬には乗ってみよ

大江 志朗

馬には乗ってみよ、人には添ってみよの人生をやっている私が、当会の役員をされている金子さんと、元会員の馬場さんと仕事の関係で知り合い、日本酒の研究会があることを知りました。

当時洋酒党の私としては「変な会があるもんだなァ」と思いつつも、話を聞いたからにや一度は参加をしてみようかの精神で参加をいたしました。ところが一度だけではこの会の趣旨が

解らず、「先ずは会員となり二度、三度と出席をしているうちに理解ができるだろう」という安易な考えで、何故か今日まで、早足掛け3年目になってしまいました。最近、は、むずかしい事は考えずに、この会に出席すれば、造り酒屋さんのご苦労話を聞かせていただけること、市販にない美味しい酒、市販にあるも希少な美味しい酒が味わえることで、そのうち理解ができるだろうと、私なりにこだわりを持ちつつ、未永くかすが会に添ってみることにいたしました。

また、私の家内は、下戸で一滴もうけつけません。こよなく日本酒を愛するようになった私を、当初の頃はあきれて理解に苦しんでいた様ですが、例会の都度おみやげで持ち帰る春日屋さんのお味噌とソースが、たいへん気に入ったらしく、最近では例会に出かけるときは笑顔で「行ってらっしゃい」と見送ってくれるようになりました。

まずは、めでたし。かすが会20周年おめでとうございます。

タイで飲んだ大吟醸

坂井 定雄（龍谷大学教授）

今年2月、本会員の大野さん、斉藤さんたちとタイ北部のチェンマイ、チェンライに旅行した。やかましいバンコクを避け、二つの古都でワット（寺院）を訪ねることと、タイ料理を食べること、そしてなにより、アジア・サーキットの舞台になる素晴らしいコースでゴルフをやるのが目的だった。どれも、参加者みんな満足して帰国したのだが、出色はビルマ国境にも近いチェンライの豪華ホテル、デュシット・アイランド・リゾートで飲んだ大吟醸。

欧州ビールに負けないうまいビールが3銘柄もあるタイに、なにもわざわざ、と私は思ったのだが、日本酒がなければ夜が過ごせない仲間たちのこと。成田空港で大吟醸を3本仕入れて、バンコク、チェンマイ経由、チェンライまで持

ち込んだわけ。銘柄は書かないが、芝浦で地酒居酒屋を2店も営む大野さんが選んだのだから、間違いない。

さわやかなチェンライの夜。メーコックの流れを見下ろす部屋で、つまみは刺身というわけにはいかず、現地名産のピーナツかなんかだったが、よく冷やした大吟醸のうまかったこと。やはり、日本酒はどこで飲んでもうまい！

「かすが会」に 初めて参加して

内本 孝一

人間は生まれてから死ぬまで酒と付き合っている。即ち、オギャーと出生して来れば両親は乾杯して祝う。それ以後、卒業、就職、結婚、葬式に至る迄ことごとく酒のお世話になるのである。

酒の功罪については洋の東西を問わず議論の分かれるところである。私にも酒にまつわる話は山ほどある。ある時は仲間と気分良く飲み過ぎて、泥酔状態で北千住の怪しいバー（本人は全然記憶にないが）につれ込まれて約20万円近くの「付け馬」の被害に遭ったことがあった。女房に言わせると命があっただけ儲けものと深夜にヘソクリから支払ってくれたらしい。

私は「人生＝酒＝0」の生活をして来たが、これから変えるつもりはない。金銭に換算出来ない財産、即ち、素晴らしい人達と出会えたことである。

かすが会は、1.酒を通じて地域社会との交流が図れる 2.蔵元の代表者からとおきの話が聞けるので今後も続けて行きたい。

週刊ダイヤモンド

THE DIAMOND WEEKLY

3/14

酒屋

売れ筋を

否定

ビールも大手の製品も置かず
本物PBに特化した現場主義

春日や酒店

●千葉

全国縦断ルポ

縁く小売りの秘密

オークションまで行ない
数々の地酒を消費者に紹介

千葉県は我孫子市。車の行き交う国道六号線（水戸街道）沿いに、酒蔵のような店構えの春日や酒店がある。立地の悪さでいえば、人通りの少ない路地にあつたセキヤと同様だが、ここも繁盛を続けている。昨年九月期の売上高は、八億三九〇〇万円、粗利は二割に達した。

実は、この店の中村国夫社長は、地方でのみ売っていた地酒を消費者に広く浸透させた人物として、日本酒の業界で広く知られた存在だ。

「メ張鶴」、「出羽桜」、「天狗舞」など、春日や酒店が小売店として初めて売った地酒は少なくない。

一般的な酒屋から、地酒中心の店

に転換したのは六六年。その後は、知名度の低さから販売不振に喘ぎ、劣化した酒をドブに捨てたこともあるが、中村氏は業界でも先駆的な行動に出た。春日や酒店の顧客でつくる会員組織とともに、居酒屋での地酒の講習会や蔵元見学、さらに日本での初の吟醸酒のオークションまで行なったのである。一連の地酒の普及活動は、他の店にはない強みをもたらし、中村氏はこう説明する。

「地酒を育ててきたので、うちは蔵元の信用が高い。あまり言いたくはないが、だからこそ直接メーカーから仕入れられる特約卸（一次卸）として商売ができるんですよ。店頭販



「酒のコンサル」は会員組織の声も決め手（中村氏）

売は全体の一〇％。残りの九〇％は、商流で当店を通して、物流面という蔵元から直接、飲食店やデパート、会員組織、一般ユーザーに送っている」

現在の品揃えは、日本酒の七五％（売上高構成比率）を筆頭に、ワイン、食品、焼酎の順。ビールは、一％程度で自動販売機すら置いていない。この店も、本物のPBに力を入れ三〇ブランドの日本酒を揃えるが、蔵元回りで見つけたジュースや味噌、醤油などもPBに導入する熱の入れようだ。PBの課題は販路にあるが、この店には顧客でつくる二つの会員組織（かすが会、春日会）と、小売店一〇〇社が会員となる「東西の地酒グループ」がある。隙間市場でも、販売力を高める仕組みができあがっているのだ。

「PBのむずかしさは、支払い能力にもある。業界では四八日後の支払いが普通だが、当店は二〇日締め、月末払いですべて現金。だから、小さな蔵元のPBも出せるし、仕入れも安くなる」（中村氏）

取材後、地下の酒蔵に足を運ぶと、コンクリート壁の厚さは約二メートルあった。「日本酒もワインも振動が品質を悪くする」ため、耐震性を高めたのだ。本物を売るには、品質管理も徹底する酒屋なのである。

かすが会と春日会

春日や酒店には「春日会」と「かすが会」という二つの組織がある。言葉だけで聞いて、同じように思われている人もいると思うので、二つの会について概略を説明する。

今でこそ地酒と言うと、知らない人がいないほど世間に知れわたっているが、春日やの中村社長が、地方の銘酒を取り扱った頃は、ナショナルブランド全盛で、名の知られてない地方の酒を買っていくお客さんはほとんどいない。そこで店頭でじっくり説明して、納得して買ってもらう。それこそ、1本の酒を売るのに、1時間も2時間も説明することもしばしばであった。

そんな中で、地酒を扱う料飲店を中心に、まず始められたのが、「春日会」である。昭和44年頃から定期的に、地酒の講習を中心に始まった。

本物の日本酒を探し出し、世に広める—そんな春日や酒店が消費者の心をとらえ、顧客のなかから続々とボランティアが現われ、「消費者にも日本酒の勉強会を」という声が上がリ、一般の消費者も「春日会」に加わった。

昭和56年春、「春日会」のメンバーを中心に、さらに日本酒の啓蒙をすすめるため、「酒学館」という寺小屋教育的な会を開催した。春日会が

中心となりクチコミで募集したところ、定員150名をオーバーする参加者が集まり、本物の日本酒に対する関心の高まりを痛感した。

この頃、日本酒の歴史上初めての「日本酒のオークション」の話がもち上がった。これを開催するためにもしっかりと春日会の組織をつくろうということで、会員に呼びかけできたのが「かすが会」である。

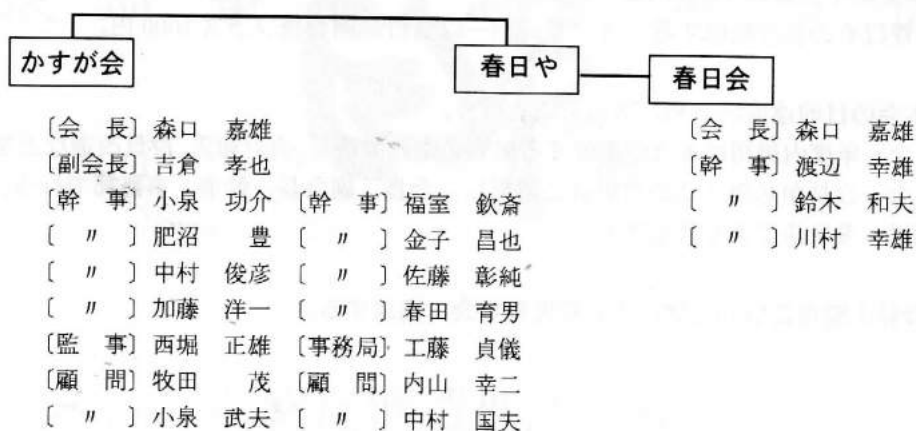
昭和57年1月、幾多の困難を乗り越え、日本酒史上初めての「吟醸酒オークション」を柏高島屋で開催した。多くのメーカー、評論家の先生方をはじめ、300名を超える参加者を得、大成功をおさめ、業界の大きな話題となった。その影には「かすが会」の大きな働きがあった。

57年の秋、第2回目の吟醸酒オークションの後、税務当局の指導で、この種の催しが難しくなり、その後開催されたのが「日本酒研修会」である。

「日本酒研修会」は一般消費者の参加で毎年1回、春日会の催しとして行っている。

なお、「かすが会」は、昭和56年12月結成以来毎年3～4回、メンバーを中心として例会を行っている。
(事務局 工藤貞儀)

かすが会 組織図



かすが会規約

(目 的)

第1条 本会は、良い日本酒を愛する人たちによって構成し、すぐれた日本酒の普及発展に寄与するとともに、会員相互の親睦を図るを目的とする。

第2条 本会は、すぐれた日本酒の普及発展に尽している春日や酒店を後援するを目的とする。

(名 称)

第3条 本会は、かすが会と称する。

(事 業)

第4条 本会は、その目的達成のため次の事業を行う。

- ①日本酒の講演会、利酒会、蔵元見学などの催しを開催。
- ②春日や酒店の主催する催しの協力、後援。
- ③会員名簿、会報などの発行。
- ④その他目的達成に必要な事業。

(事務局)

第5条 本会の事務局は、千葉県柏市高田 1001-19 ときわ通信内に置き、その運営をはかる。

(会 員)

第6条 良い日本酒を愛する人で、所定の申込手続により会員となる。

2. 脱会しようとする会員は、事務局に連絡の上脱会することができる。

(顧 問)

第7条 本会の目的達成のため、酒の専門家など指導的な立場の人を顧問に置く。

(役 員)

第8条 本会の目的達成のため、会員中より次の役員を置く。

- ①会 長…1名 ②副会長…1名 ③幹 事…若干名
- ④事務局長…1名 ⑤事務局…若干名 ⑥監 事…2名

(事業年度・会計年度)

第9条 本会の事業年度および会計年度は、毎年2月1日に始まり、翌年1月31日に終わる。

(会 費)

第10条 本会の年会費は3,000円とする。

2. 例会費はその都度徴収する。オブザーバーは会員の例会費プラス1000円。

(会 議)

第11条 本会の目的達成のため、次の会議を行う。

- ①総 会～年度内最初に本会が主催する催しの際に開催し、会計報告、役員改選などを行う。
- ②役員会～会長が必要と認めた場合に招集し、会長、副会長、幹事、事務局で行う。
- ③決議は、多数決により決定する。

(慶 弔)

第12条 会員の慶弔については、その都度役員会で協議する。

純粹な心と技

×張鶴ならばこそ……

登録商標

清酒

張鶴

シメハリツル

大勢衆

白楽天

一盃復兩盃

多不過三四

便得心中適

盡忘身外事

更復強一盃

陶然遣萬累

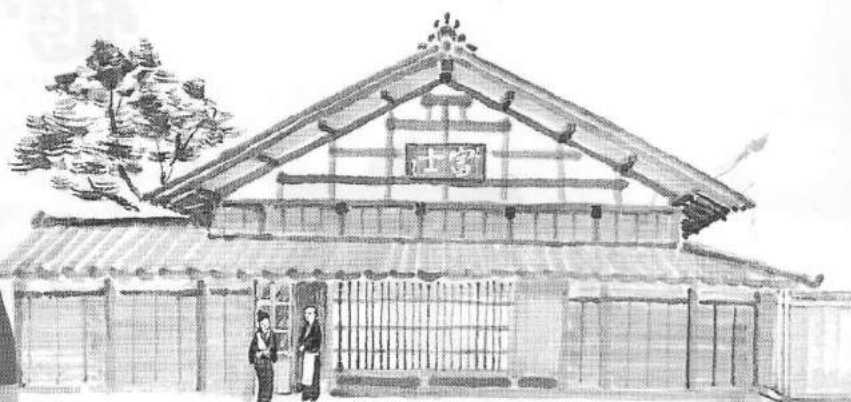
宮尾酒造株式会社

新潟県村上町上片町5 ☎02545-2-5181

お酒は20歳になってから

さ け
いつも もっと おいしい日本酒へと

●お薦めの純米吟醸酒
720ml 詰



安永七年（1778年）創業

代表銘柄 **栄光富士**



富士酒造株式会社

〒997-1124 山形県鶴岡市大山3-32-48
TEL0235-33-3200 FAX0235-33-0477

春の日や
新緑ややき
七かはやし
素仙

秋田
酒王



ヒデヨシ
醸造元

合名会社 **鈴木酒造店**

秋田県仙北郡中仙町長野
TEL 0187(56)2121(代)

清酒

陸奥
男山

八戸酒類(株)男山工場

ムツオトコヤマ



みちのく
陸奥の風と心を伝えます

伝統の銘酒

刈穂



大吟醸耕雲

落ち着きのある含み香と重厚で
キレのある極上の吟あじ

■日本酒度+5 醸度1.2 アルコール度 16.8
■使用原料米／山田錦
■価格 1.8ℓ 九七〇〇円 720ml 三八八〇円（外税）



大吟醸

淡麗ながら厳冬の冷気を思わせるキレと
内に秘めた涼やかな香を醸し出す。

■日本酒度+5 醸度1.4 アルコール度 16.2
■使用原料米／山田錦、美山錦
■価格 1.8ℓ 四八五〇円 720ml 二四二〇円（外税）

発売元

秋田清酒株式会社

秋田県仙北郡仙北町戸地谷字天ヶ沢83-1

TEL(0187)63-1224代 FAX(0187)66-2277



歴史の狭間に銘醸あり
雪深き里・栃尾の

ふり

越銘醸株式会社

新潟県栃尾市大町2-8

飛驒自慢

鬼



飛驒の地酒

蔵元

有限会社 老田酒造店 謹啓

TEL0577(32)0166 FAX0577(34)8023

いい酒には
心がある

天鷹

天鷹酒造株式会社
栃木県那須郡湯津上村蛭畑八五六

歴史と水の蔵

麗人



麗人酒造株式会社

長野県諏訪市諏訪2丁目9番21号

電話 0266-52-3121

FAX 0266-52-3122

「ああ、美味しい」



株式会社 稲田本店

鳥取県米子市夜見町 325-16

TEL.0859-29-1108

FAX.0859-29-1112



風土の香り

みがきあげた

正調の味

田辺酒造株式会社

山梨県塩山市下於曾 TEL.0553-33-3110 代

お酒は20歳になってから

千代むすび

港の銘酒

大吟醸斗瓶囲いしずく酒

特別純米酒 夢海路

夢みなと地ビール

千代むすび酒造株式会社

鳥取県境港市大正町 131

TEL (0859) 42-3191

FAX (0859) 42-3515

千代の光
天福

天 福

千代の光
大吟醸

大吟醸

吟醸造り
千代の光

吟醸造り

もち
純米
千代の光

もち純米

千代の光酒造株式会社

新潟県新井市大字窪松原 656

旭川市宮下通十七丁目
高砂酒造株式会社
TEL (0142) 331-1111
FAX (0142) 331-0441

国士無双



越後の酒 こころの酒



越 長 陵・一 華 心

新潟県長岡市地蔵 1-8-2

TEL.0258 (32) 0181

高橋酒造株式会社

いまは

いま心に少しばかりの風が吹き
過ぎてしまった風情は
もはや帰るところを知らない
いつの間にか心の荒みは
蟻の巣箱と化してしまっても
重く寂しい人の足跡は
古く悲しいコインのように
もう自らに耐えるしかない
そして落ちゆく病葉に
ひたすら感傷をつのらせながら
滅びゆく街の香りに浸るもよし
夜の列車に乗るもよし
暗いイコンに映える出羽桜の鈴の音に泣くもよし
それにしても吾が出羽桜吟醸酒は
余りにも重い荷を背負っているのだ
だからこそ人は己の道に座して
青い青銅に写る吟醸の寂しさに泣いてゆくのだ
あなたよ
人の世は余りにも重く悲しいのだ

出羽桜酒造株式会社
(財)出羽桜美術館

社長
理事 長 仲野清次郎



平成元年度山形県産業賞受賞(酒造)
平成四年度斎藤茂吉文化賞受賞(美術館)

日本の涙をつづる

「明治吉原細見記」

(財)出羽桜美術館分館

斎藤真一心の美術館

●期間／七月二十六日(日)まで
●時間／午前十時～午後五時(入館は四時半まで)
●休館／月曜日(月曜日が休日の場合は翌日)

平成9年度
全国新酒鑑評会 金賞受賞
東北新酒鑑評会
東北清酒鑑評会

●美術館のある酒蔵



出羽桜酒造株式会社

天童市一日町 電話(023)653-5121

※出羽桜は20歳になってから...



出羽桜酒造・出羽桜美術館ホームページアドレス
<http://www.dewazakura.co.jp/>

(財) 出羽桜美術館本館

霊峰白山の清水と

秘伝

山麿仕込み

酒造りは古来より「一、麴二、
配（酒母）三、造り」といわれ
ます。

粒よりの特選米を最高精
白し清冽な水と共にじつ
り自然の恵みを待つのが
天狗舞の酒づくり。
香りと味の逸品です。



創業文政六年

天狗舞

松任七五 一一六五 車多酒造

春日会・かすが会 20周年記念誌

酔 宵 良

発行日 平成10年6月10日

発 行 かすが会

編 集 かすが会事務局

〒277-0861 千葉県柏市高田 1001-19

TEL.0471-47-8541 FAX.0471-47-7633

制 作 BE-COM ときわ通信