

お酒の珍味

かすが会幹事 佐藤彰純

私が5才の頃に、日本は戦争に負けました。食料不足で、父が農水省へ行っていたにもかかわらず大変ひもじい思いをしておりまし

た。当時は、東北地方に住んでおりましたので山へ行ったり、川へ行ったり、海へ行ったりで、とにかく1年中そこに行けば何か口にする物を手に入れることが出来ました。冬でさえも海に行きますと日本海の荒波にたたき付けられた魚や、ちぎれた海藻、ハタハタの卵などの収穫があり、十分ではなかつたのですが、結構楽しく過ごしました。

北の地方の人々は、気候風土が厳しいためか食べ物を大切に、いろいろと工夫を加えて生活をしていると思います。

そんな中の一つに、カスベという物がありました。エイの仲間、正式にはガンギエイというのだそうですが、これをよく乾燥させて保存しておきます。

調理する時には、縄で縛って川の中に3日くらい浮かして元に戻して、軟らかくなったら適当な大きさに切って、昆布、人参、ゴボウ、コンニャクなどと一緒にお煮しめ風に煮上げます。

カスベは、ゼラチン質がととても多く、骨、皮、全てが食べられて独特の香りと、繊維質の肉が口の中で楽しくて、その他の材料にも香りが移ってとても珍味です。又スルメのようにあぶっても、酒の肴に最適です。

地元では、お神楽やお正月などおめでたい時によく食べていたようですからやはり珍味なのでしょう。

(さと・あきよし=測量設計会社社長)

第3回かすが会例会	次回の案内
平成9年11月30日(日)午後2時	日時:平成10年3月29日(日)
より鈴木屋本店において開催します。	午後2時より
山梨県塩山市「菊星」と新潟県西川町	場所:鈴木屋本店
「雪の幻」の蔵元さんを囲む例会です。	企画:総会・20周年記念行事
蔵の概要は下記の通りです。	会費:4,000円(メンバー)
(文責:かすが会・広報室)	5,000円(ビジター)

<日本酒入門> 日本酒の成分と飲用温度

冬でも日本酒を冷蔵庫で冷やして飲む人が増えています。

冷用を好む傾向は20代、30代に高く、食べながら日本酒を楽しむ人が多い。40代、50代以上になると食事前に簡単なつまみで飲む晩酌、熱燗で一杯。この雰囲気が一番の声も高いようです。晩酌準備の役割分担も変わってきており「酒もつまみも妻」が減り「酒は自分、つまみは妻」や「酒もつまみも自分」派が増えています。

日本酒は、酒質により5〜5.5℃位まで広範囲にわたり、冷用から熱燗までさまざまな温度での飲み分けができ、いろいろ味わい楽しめます。

ワインは赤、白で適温が異なりますが、5〜18℃の範囲に納まります。ビールは4〜12℃位です。

日本酒の飲用温度表現は「冷や」か「燗」の2区分しかなく、「人肌」「ぬる燗」「あつ燗」とあるものの非常に曖昧で、温めて飲むという点では世界でも珍しいお酒で、まさに日本的にすませた文化なのです。

数値化をしてみますと5〜10℃の低温、10〜20℃の常温、30〜60℃の燗としましょうか、各タイプの酒はわずかな温度差により「香り」「味わい」が極めて複雑多彩に変化します。

例えば、香りを楽しむ吟醸酒や生酒、生貯蔵酒は冷やの分野です。しかし吟醸香の高い時は、冷やしすぎは香りが死んでしまいます。10℃程度が限度でしょうか。

味覚には、甘味、酸味、塩味、苦味、渋味、旨味などがあり日本酒のポイントは、甘味、酸味、旨味が中心にあります。

甘味を形成する主な成分は、グルコースで体温に近い温度で一番感じられ、飲用温度がそれより高くなっても低くなっても味覚が鈍くなります。

酸味の成分は、乳酸、リンゴ酸、コハク酸で温度による味覚の変化はありません。しかし甘味との関係で味覚に影響を与えます。例えばリンゴを冷蔵庫でよく冷やすと酸っぱく感じます。これは酸味を抑えていた甘味が温度が低下することで感じにくくなり、甘味の陰に隠れていた酸味がはっきり分かるからです。

旨味はグルタミン酸、コハク酸で温度が高くなると共に強く感じられます。日本酒の成分のコハク酸は温めると旨味を増します。日本酒をお燗しても飲めるのはこの為です。

“15℃を中心にした前後1℃、つまり14℃と16℃の温度間で著しく香味が変容し、35℃近辺で香味にまとまりを生じる”とする研究も有ります。(内山幸二)

きくほし 菊星(田辺酒造)

- ・蔵主:田辺 篤(7代目)
- ・杜氏:小林正長(諏訪杜氏)
- ・創業:延宝元年(1673)



山梨県は、ワイン王国のイメージが強いが花崗岩質の山塊から湧く清冽な良水、清澄な空気、寒冷な気候を得て雑味の少ないきれいな飲み口の酒造りが行われている。田辺酒造は、中里介山の小説「大菩薩峠」で知られる同山の麓の塩山市にある。

蔵主の田辺篤氏(52才)は、「お客様第一」を信念とした酒造りをしている。又、同氏は衆議院議員田辺国男(元総務長官)氏の長男で現在県議の要職に就いている。

杜氏の小林正長氏(65才)は、酒造歴40年の超ベテランで田辺酒造に35年間勤める。「清酒は蔵人の分身である」を念頭に、米の成分を活かした飲みあきしない旨口の通好み酒を丁寧に愛情をもって造る。平素は温厚であるが仕事に厳しさを持つ。

同蔵の自慢は100mの深井戸から汲み上げる仕込み水である。清酒のほぼ80%は水で、飲んで旨い氷が酒造りには重要。俳優三国連太郎の愛飲水。

銘柄の由来は「風にそよぐ野菊、満天に星を敷いた夜空」から優しい芳香と爽やかな喉越しの酒質を表現している。

料理との相性は山梨名物のアワビの煮貝、馬刺し。冬なら熱あつの「ほうとう」。大吟醸酒には近隣のタラノ芽、竹の子、茸など山菜の天ぷらと相性がいいと言う。

<取材メモ>

塩山駅で、かすが会によく顔を出してくれる片桐(課長)さんが出迎えてくれた。車で5分の所に蔵がある。明治初期の格式ある門(右上の写真)をくぐると正面に樹齢300年の楠木の太木が現れる。

名家田辺家の家業として4000坪の邸内で酒造りが行われている。

同蔵の大番頭、辻定義(専務)さんに蔵内を案内して頂いた。昼は「あし川」(塩山市:0553-33-4455)の鰻で、燗上がりする「菊星・普通酒」がお薦め。

(平成9年10月9日:春田)

ゆきのまほろし 雪の幻(朝妻酒造)

- ・蔵主:藤崎信夫(4代目)
- ・技師:伊藤信行
- ・創業:明治42年(1909)



新潟県は、灘、伏見に次ぐ酒造大国である。酒造環境がいまさら言うこと無い。朝妻酒造は新潟市の南西に隣接した西川町にある。西に角田彦彦の連峰を仰ぐ越後平野の水田地帯、大河津分水に源を発する西川の川辺に蔵がある。

蔵主の藤崎信夫氏(44才)は、平成4年に後継者が途絶え廃業寸前の朝妻酒造の経営を引き受けた若き酒造家である。大手酒造会社に勤務していたとはいえ新潟における酒造りは年数も浅い。小さな蔵であるが故に社員による酒造り又、全製品を、生モト、有機米を採用した拘りの酒造家を目指している。

酒造り一丁の伊藤信行氏(45才)は、新潟市出身で蔵主の熱意に惚れた在蔵2年目の醸造技師である。製造工程が複雑で日数の掛かる生モト造り、神経を使う造りを「愛情を持って育てる」と表現する。手造りの酒造をマニュアル化したいと言う。

銘柄の由来は、雪の純白に魅せられ、酒もこうありたいと思う蔵主の熱意が表現されている。越後の酒蔵は1つ1つが物語を秘めている。

「淡きこと水の如し」の寒梅物語、幻の酒米「亀の尾」による酒造り……。

この朝妻酒造も若き酒造家と研究熱心な技師により新しい物語りを発信し始めた。料理との相性は、岩室温泉にある綿綿亭綿屋旅館(0256-82-2030)のすっぽん鍋、鴨鍋(要予約)に合うという。

<取材メモ>

巻町(西川町の隣)のエチゴビール園で昼食をとった後に訪問。

JR越後曾根駅で場所を聞き蔵を探したが見当たらない。看板も無い倉庫風の所で尋ねたらココだとのこと。作業服の蔵主(写真の右、左は伊藤技師)が現れた。

「新潟で新しい酒を創作したい」と関西弁の若き酒造家が語る。

(平成9年10月24日:春田)

平成9年度第2回かすが会例会報告

平成9年9月21日（日曜日）我孫子鈴木屋本店に於いて、約60名の参加者を得て平成9年度第2回かすが会例会を開催しました。今回は『蔵元を囲んで』と題し、東西二つのメーカーをお招きしてお話頂きました。蔵元からは次のお二人にご参加頂きました。

長野県諏訪市 『麗人』 麗人酒造株式会社 小松 修治 社長
 奈良県奈良市 『豊祝』 奈良豊澤酒造株式会社 豊澤 安男 社長

当日は金子かすが会幹事の司会でスタート、初めに森口嘉雄かすが会々長、続いて中村国夫春日や社長からご挨拶がありました。森口会長のお話の中で、来年はかすが会発足20周年に当たり、記念誌の発行を予定しているので会員からの寄稿のお願いと、かすが会ニュース券金の収支中間報告、並びに協力のお願いがありました。

続いて内山幸二かすが会顧問の司会で蔵元お二人の簡単な自己紹介があり、今回のメインテーマである『蔵元を囲んで』の座談会に入りました。

まず杜人さんについての現状報告があり、『豊祝』は但馬杜人、『麗人』は諏訪杜人を代々継いで来たが、両蔵とも他の蔵と同様に杜人後継者獲得に苦労し、若い社員杜人の育成や杜人の定時通勤制度導入、日曜日の仕込み中止（休み）等々様々な工夫をしながら、社長自ら酒造り学んだり、徹底した数値化でデータ管理し酒の設計図を引く等、大変興味深いお話が続きました。

また、酒と食べ物についての話の中で、最近の若者の中には日本酒をおかんで飲む事を知らない人が多いので、かんで飲む大吟醸酒開発に挑戦中との興味深い話も出ていました。

座談会の終わった午後3時頃から、内山かすが会顧問の音頭で乾杯を行い、両社のお酒を中心として恒例の懇親会に入り、大いに飲み且つ食べそして話し合いました。

最後に吉倉孝也かすが会副会長の締めのご挨拶と三本締めで会を終了し、午後6時過ぎに解散となり全員帰途に着きました。

写真の説明 （上から順に）

- 1、挨拶する森口会長（左）、中村社長（右）。
- 2、『麗人』小松社長（左）、『豊祝』豊澤社長（右）。
- 3、乾杯挨拶内山顧問（左）、締め挨拶吉倉副会長（右）。
- 4、前に並んだ出品酒（左）、座談会風景（右）。
- 5、大広間いっぱい座談会を聞く出席者。

