かすが会ニュース

No.１９

発行：かすが会広報室（FAX・TEL　0471-54-6309　春田）

「海の無い県の蔵元」（左から）依田氏、須田氏、堤氏

平成１２年度第３回例会（報告）

平成十二年十一月十九日（日）午後一時より、我孫子の鈴木屋本店において約四〇名が参加して、平成十二年度第三回かすが会例会が開催された。出席の蔵元は、橘倉酒造、田辺酒造。今回は「海の無い県の蔵元」をテーマに取り上げ、かすが会顧問で元関東信越国税局鑑定官の内山幸二氏に六蔵の紹介をして頂いた。司会の金子幹事から、「巌」「菊星」「菊秀」「井筒長」「御薗竹」「澤乃花」の紹介があり開会が宣言された。

森口かすが会長は「かすが会も発足して二十余年になり会員さんも歳を取ってきた。ぜひ若い人を当会に勧誘してほしい」と要望した。

中村春日や社長から「本年最後のかすが会に、全く新しい蔵元さんがご出品されましたこと、特に橘倉酒造様にはご出席まで賜り厚く御礼申し上げます。また今日は田辺酒造様もご出席頂いております。この田辺酒造とは、十何年来のお付き合いをしているが酒質が今一歩の感を持っていた。ところが、今年度の酒からガラリと変わってきた。昨日、蔵を訪問して来たが随所に改良が見られかなりの意気込みを感じた。来年度はさらに良くなる。本日は、新しい蔵元の酒と生まれ変わりつつある酒を試飲してほしい」と挨拶があった。

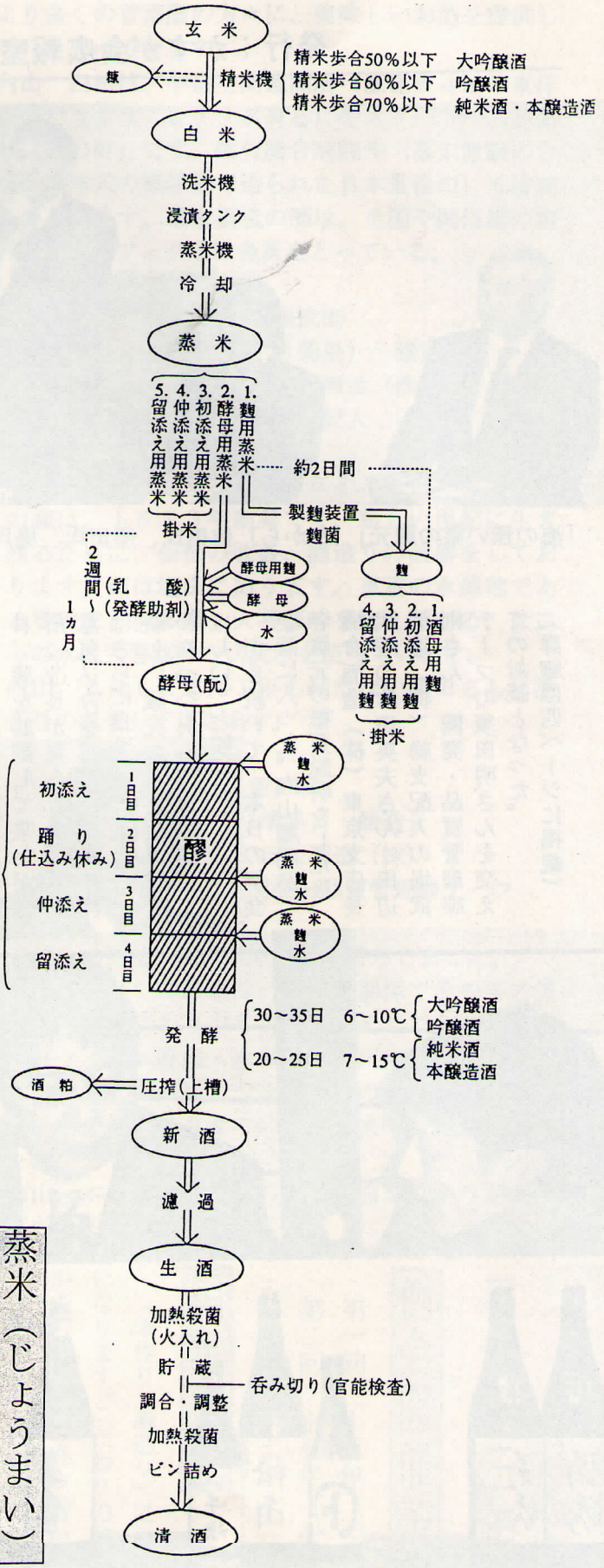
引き続いて、本日の例会企画に入った。内山顧問が、各蔵元の概要説明をした後、橘倉酒造（株）東京支店長代理の依田英夫さん、田辺酒造（株）総支配人の堤武則さん、開発・品質管理課チーフの須田明さんを交えての対談となった。

（詳細は四ページに掲載）

出品された各社の銘酒

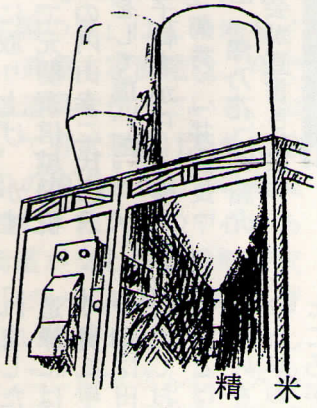
各蔵元と懇談する会員さん。（下段右側は、田辺酒造の片桐氏）

新酒が誕生するまで



精米

玄米の表層には、タンパク質や灰分などが多い。これらは微生物の栄養になって過度の増殖を招き、酒に好ましくない風味を与えるので、精米して不必要な部分を削り取る。精米歩合（歩留り）は、精米後の白米重量を精米前の玄米重量で割った比率（％）で表される。例えば精米歩合が六〇％の吟醸米は、四〇％が糠となってしまう。最新の縦型精米機を使用しても、大吟醸酒の五〇％精白米を得るのに二日間を要する。精米後の白米は、摩擦熱で約四〇℃まで上昇しているので常温になるまで二〇日間ほど放置する。（枯らし）


精　米

洗米（せんまい）

白米の表層に残留している糠分を除去するために水洗いをする。吟醸米の場合は、粒が壊れやすいため丁寧に手洗いで行う。

洗　米

浸漬（しんせき）

完全な蒸米とするため米粒の中心まで吸水させる。吟醸米の場合は、摩擦熱により水分が少なくなっているので過吸水となりやすいので手作業の短時間浸漬とする。その後、表面に付着している水分を取り除く為に水切りをする。

蒸米（じょうまい）

生米を蒸すことで、生デンプンをアルファー化する。麹菌の糖化酵素を受け入れやすくするためである。大きな釜の上に乗せた甑（こしき）に、生米を入れる。掛米用は下部に、麹米用は上部に入れ布で仕切る。蒸しムラが出ないように水平にならし、約一時間で蒸し上げる。良い蒸米は、表面がべたつかない。その後、冷却機により用途別に適温まで冷却する。

蒸　し

麹（こうじ）

三五℃まで冷却された蒸米は、麹室に引き込み、床（とこ）に乗せ、一面に広げもみほぐす。品温と湿度が均一化したら種麹を振り掛ける。振り掛けた後床もみしながら三一℃まで温度を下げる。高温多湿の麹室での力作業なので忍耐が要る。適温になると中央に山積みし毛布を掛け保温する。十時間経つと粒同士がくっ付き合うので切り返し作業をする。さらに十時間後、麹菌の増殖とともに品温が上昇するので、浅い木箱の麹蓋（こうじぶた）に小分けする。九時間後三五℃になる。一枚ごと丁寧に前後左右に振って麹が均等になるように混ぜ、麹蓋を積替える（仲仕事）。さらに七時間後、三七℃になる。手で良くもみほぐし指で筋を入れ麹の厚さを変え水分調整する（仕舞仕事）。仕舞仕事の十二時間後、四三℃になる。麹に甘味が乗ってくる。栗を焼いたような甘い芳しい香りがしてくると出麹となる。

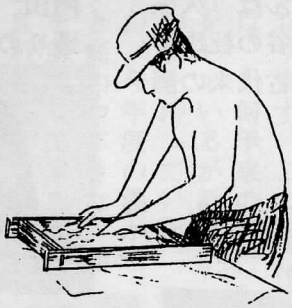
酒母（しゅぼ）

醪（もろみ）を発酵させる為に、酵母を大量に培養した粥状のものを酒母と呼ぶ。清酒酵母は、日本醸造協会で「協会＊号酵母」として配布されている。酒母は製法により、乳酸を添加して速成する速醸系と乳酸発酵をさせてから酵母を増殖させる生酛（きもと）系がある。ここでは、生酛系の山廃酒母の製法を別表する。

切り返し

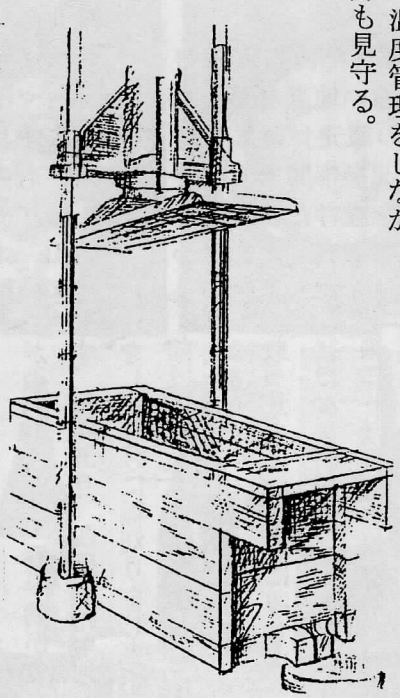
醪（もろみ）

酒母に麹、蒸米、水を加えて醪を仕込む。一度に大量の蒸米や水を加えると、醪の酸や酵母の活性が低くなり、雑菌の汚染を受けやすくなるので、三回に分けて仕込む。これを段仕込み（だんじこみ）といい、日本酒造り独特の発酵法である。それぞれを、初添え（品温十二℃）、仲添え（品温九℃）、留添え（品温七℃）と呼び、その分量は、倍々に増やしていく。その後、温度管理をしながらアルコール発酵も見守る。



上槽（じょうそう）

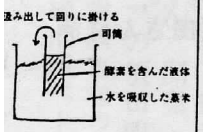
熟成した醪（もろみ）は、酒袋にいれて槽（ふね）で固形部分（酒粕）と液体部分（日本酒）に分離する。一日目は、圧力をかけないで自重のみで搾っていく。圧力をかけず自然に流れ出た酒は、ピチピチッと弾けるようなフレシュな味わい。二日目からは圧力を加えて搾る。白米二トン仕込みの醪は、二日間で上槽する。これが新酒の誕生である。



上　槽

山廃酒母

第1日	蒸米放冷	
	包み	
	埋け飯	
	蒸米の手入れ	
	水　麹	仕込みの前に酒母タンクに水、麹、酵母などを入れて撹拌し、数時間かけて水の中に麹の酵素を溶かし出しておく。生酛の手配、山卸し（酛摺り）などを簡易化。
	仕込み	蒸米を入れる。温度は低い。
	合わせ櫂	よく混合する。
第2日	荒（あら）櫂（かい）汲掛（くみか）け	タンクの中央に網状の円筒をさしておくと、中に蒸米が糖化された液体がたまる。これには酵素が沢山含まれていることから、より強い効果を目的として時々汲み出しまわりの蒸米にかけまわす。
	二番櫂　櫂入れ	
	三番櫂	櫂棒で撹拌するが、生酛と違って米粒を潰さず、酵素を自然に溶かすように作業する。
第3日～4日	打　瀬	少しずつ品温を下げる期間。この間に乳酸菌などが増殖する。
第5日～6日	初暖気	暖気樽を入れて加温し糖化や溶解を進める。生酛とは違って初めからペースト状とせず、この過程で溶解を行う。
	（前暖気期間）	
第13日	膨れ	
第14日	湧付き	
	湧付休み	
第17日	〔ギリ暖気〕	行わないことが多い。
	温み取り暖気	
	最高温度	
第19日	分け	
第21日	戻し	
	熟成	
	枯し期間	
	使用	



「海の無い蔵元」が語る

（１ページからの続き）

内山幸二
かすが会顧問

内山　本日は、橘倉酒造と田辺酒造の２社の方々にお越し頂いておりますが、見えられていない蔵について簡単に説明します。（かすが会ニュース１８号を見ながら）黒澤酒造は、八千穂村にあります。現代日本画檀の最高峰にいた奥村土牛画伯の素描を収容した美術館があります。八千穂高原には、東洋一の広大な白樺林があり、「北国の春」はこの地をイメージして作詞されている。武重本家酒造は、今でも専属の桶職人が木製の酒造道具を作っている。お酒は「山廃純米」を造っていて野沢菜漬けを肴に熱燗で呑むと美味しい。酒造りの原点を有している蔵です。伴野（とものう）酒造は、佐久平の中心にある。（佐久甲州街道と富岡街道が交わる宿場町野沢は、古い歴史が息づく街）「ビートルズを聴いて育った純米酒・ミッシェル」という変わった酒を出している。最後に高井ですが、ここの父さんは「久保田」の川上杜氏の近くに住んでいる小千谷の杜氏です。夏はスイカやメロンを作っている。古代米の酒は、好評で殆ど売り切れてしまった。

依田英夫
「菊秀」醸造元
橘倉酒造（株）
東京支店長代理

依田　私共の蔵から約８ｋｍ離れた臼田町田口（たぐち）は、日本で海から一番遠い地点（海まで１１５ｋｍ）です。「海の無い県の蔵元」として誇れる蔵と思っています。創業は、元禄年間ですので３００年になりますが東京に支店を設けたのは今から２５年ほど前です。品質に対する徹底したこだわりを持って日本酒と焼酎「峠」を造っています。私は臼田町の出身です。入社したのは「かすが会」が発足した頃で、東京勤務が２０年になります。より多くの首都圏の方々に、美味しいお酒を提供したいと思っています。

内山　臼田は、宇宙空間観測所（直径６４ｍの東洋一のパラボラアンテナが有る）やスタードームがある「星の町」です。佐久総合病院や（幕末激動のさなか西洋式の築城法で造られた日本最後の）五稜郭もがあります。橘倉酒造の酒は、全国や関信越の鑑評会でパーフェクトに金賞をとっている。

堤武則
「菊星」　醸造元
田辺酒造（株）
総支配人

堤　私も須田も入社して１年そこそこです。私共の蔵は、１６７３年創業です。新しい世紀に生き残るために、会社の改善、酒造りの改善をしております。蔵は塩山にあります。東京の水源地である奥秩父、奥多摩、大菩薩峠を抱えている。仕込みの水は大菩薩峠の伏流水を使っています。

内山　入社してまだ１年も経たない須田さんに酒造りの話をして頂きます。

須田明
「菊星」　醸造元
田辺酒造（株）
開発・品質管理課チーフ

須田　本日は、純米の原酒をお持ちしました。私共の今までのお酒は、貯蔵の関係でその年の気候によって変わりやすかった。そこで今シーズンからマイナス貯蔵・氷温貯蔵が出来る設備を導入します。今期の酒、つまり来年の酒は更に品質の高いものを提供させていただきます。絶対良い酒を造ります。

内山　本日は、ご多忙の折ご出席賜りありがとうございました。

平成十三年度

例会開催予定

・第一回　十三年　三月　四日
・第二回　十三年　七月　八日
・第三回　十三年十一月十一日

編集後記

「米作り・酒造り」に参加して四年になります。こだわりの稲作農家Ｓ氏が中心となって呑み助が集まる会です。毎年五月、四反歩の田圃に田植えをし、九月に稲刈りをします。過去三回は「若水」で昨年は「五百万石」と試験的に「山田錦」としました。刈り取った米はＭ酒造に持ち込み、十二月には純米吟醸酒に生まれ変わります。米作りは有機肥料を使い、酒造りは、「１／ｆゆらぎ」音楽を聞かせながらの創りとしています。

自分達が丹精して栽培した米で造られたお酒は、市販酒と趣が違います。

規制緩和により家庭醸造が許可されれば、「米作り・酒造り」は、プロの造った高級酒が再評価され、必ずや「キング　オブ　ホビー」の領域となるものと思われます。（Ｈ）