日本酒を愛する人の

かすが会ニュース

Ｎｏ.２９

発行：かすが会広報室　（ｔｅｌ：04-7185-1911　春日や内）

竹内事務局長

加藤副会長

金子会長

吉倉相談役

平成１６年度 第１回例会（報告）

平成十六年三月七日（日）午後一時、鈴木屋本店（我孫子市）において六十二名の参加を得て平成十六年度総会と第一回例会が開催された。総会は吉倉議長で進められた。第一号議案「平成十四年度収支決算」は工藤事務局長から説明があり、西堀監事から監査報告があり承認された。第二号議案「規約改正」は吉吉倉会長から提案があり承認された。第三号議案「役員改選」は役員会に一任され別記の通り承認された。

相談役になった吉倉元会長から「かすが会は昨年二十五周年、春日や中村会長、森口名誉会長、私は昨年古希となり一つの節目を迎えました。最近、日本酒が焼酎に比べ元気が無い状況となっているようですが、奥行きが格段に深いのは日本酒です。それを理解するには飲んで見なければ分らない事で、その活動をかすが会で実践してきました。多くの皆様に日本酒を理解して頂くために本会の存在価値があります。引き続きのご支援をお願いします」と挨拶があった。金子新会長は「かすが会は、心から日本酒を愛する人達の集まりです。良い日本酒発展の為に今後とも活動していきます。」と心強い所信表明をされた。春日や中村会長は「かすが会の幹事の方々がオーガニック・アドバイザーの資格取得を目指しています。取得後に日本橋高島屋の店頭で日本酒の普及に努めます。幹事の方々は、日本酒は焼酎に負けてなるものかの意気込みで対応しております。皆様方もご支援をお願いします。」と挨拶され、その後、新酒を楽しむ会となった。司会の加藤副会長から「三十五社の蔵元様から三十九種類の新酒をご出品頂きました。本日はその中からご出席の蔵元様を中心に二十四種類を飲み比べて頂きます。」と説明があった。

平成１６年度の役員

会長	金子昌也
副会長	
事務局管掌	春田育男
副会長兼	
広報室長	加藤洋一
事務局長	竹内幸男
幹事	福室欽斎
幹事	中村俊彦
幹事	佐藤彰純
幹事	徳浦英雄
幹事	工藤貞儀
監事	西堀正雄
名誉会長	森口嘉雄
相談役	吉倉孝也

新酒を楽しむ会「出品酒」リスト

No	蔵元	出品酒	No	蔵元	出品酒
1	名手酒造店	大吟醸・斗瓶取り	13	日の丸醸造	中汲み純米吟醸
2	宮城酒類	大吟醸酒	14	李白酒造	純米大吟醸酒
3	頚城酒造	特別本醸造酒	15	宮尾酒造	大吟醸新酒
4	出羽桜酒造	桜花吟醸さらさらにごり	16	開当男山酒造	大吟醸酒
5	出羽桜酒造	鑑評会出品酒	17	高橋酒造	壺中天地・無濾過原酒
6	鈴木酒造店	しぼりたて生酒	18	南部酒造場	大吟醸・斗瓶取り無濾過
7	鈴木酒造店	純米生原酒	19	高砂酒造	217吟醸
8	冨士酒造	DEWA33本生	20	麗人酒造	大吟醸酒
9	稲花酒造	大吟醸	21	千代むすび酒造	特別純米・超辛口
10	下越酒造	大吟醸酒	22	朝妻酒造	雪のしずく
11	秋田清酒	鑑評会出品酒（刈穂）	23	天鷹酒造	大吟醸酒
12	秋田清酒	鑑評会出品酒（出羽鶴）	24	天法酒造	純米吟醸・無濾過酒

今年の新酒を語る

（平成十六年三月例会にて）

かすが会顧問　内山幸二

この２月から秋田、山形、新潟、島根、鳥取、兵庫の蔵元さんを見て来ました。各蔵とも汗水流しながら一生懸命にお酒を造っています。これが皆さんに伝わらないと日本酒離れが加速します。本日は各蔵の酒造りについて話を聞かせて頂きます。

名手酒造店　専務　名手孝和

三年前に洗米機を設置しました。それまでは、大吟醸は手洗いで、それ以外は洗米輸送方式（輸送する間に自然に洗える）でした。現在、大吟醸以外は洗米機を使っています。今年は甑を更新する予定でしたが、いい米を入手する為にその資金を次ぎ込んでしまいました。純米酒が九割を超えています。洗米機を導入したら「味が軽くきれい過ぎだ、モット幅が有って米の旨味を引き出せ」との声があるかと思うと「飲み易い酒だ」と。造り手は悩むが毎年考えながら造っていかなければならない。親しんで飲んで頂ける酒造りを目指しています。

宮城酒類　社長　天江徳五郎

昨年は、東北の太平洋側のお米は不作でした。そのお米で酒を造るのは非常に大変な事です。私共の蔵では三年前に調湿装置を導入し洗米の前にお米を一定の湿度にしております。そうする事で砕米の防止と浸漬時に米内部に吸収される水分が一定となり品質の良いお酒が出来ます。良い酒造りの為に日夜努力しております。「雪の松島」は辛口酒として知られるようになりましたが最近では吟醸、純米吟醸部門での販売が増えておりますので、今後は飲んで膨らみの有る美味い酒も造って行きたいと思っております。

頚城酒造　専務　八木崇博

新潟県もお米の出来が良くなかった。私共は小さい田舎蔵ですので全量手造りで酒造りをしておりますので丁寧な造りでカバーしております。また、精米歩合を例年より高める事で品質を保つ様にしました。本日お持ちしましたお酒は、新潟産五百万石を磨いて香りと味のバランスを追求しました。口当たりの優しい飲むほどに美味い酒質を目指しております。

出羽桜酒造　社長　仲野益美

お米は一般的に良くなかった。東北の中でも日本海側は恵まれていた。例年に比べてアミノ酸が出やすい。山田錦は産地により米質の差が大きかった。生酒は別として日本酒は火入れのタイミングと貯蔵が大切です。昨年、弊社では火入れ貯蔵用五度の冷蔵蔵（千石貯蔵可能）を新たに建設しました。山形県酒造組合では、「歓評会」を三月二十三日開催します。これは出品酒を飲み比べる会です。最近の焼酎ブームなどを見ておりますと目（テレビ・雑誌）や耳（風評）できき酒をしているようです。きき酒は文字の示す通りお酒を口に入れて行うものです。本日は、沢山のお酒を口の中に入れて自分の感覚で判断してください。

鈴木酒造店　社長　鈴木直樹

十年振りに参加しました。今までは父が出席しておりました。今年は、秋田さけこまちが多数入手出来ましたので県産米の純米酒を多めに仕込む事が出来ました。当蔵の杜氏は四十七歳ですが勉強熱心な人です。五度目の仕込みを終えました。私と同世代ですので二人三脚で酒造りをやっています。私共では季節の商品を提案しております。春には春の美味しいお酒、夏には夏のお酒を季節の彩を添えて変化を持たせることでお客様に興味を持って頂きたいと思っております。本日お持ちしましたお酒は私が毎日飲んでいる市販酒ですがまろやかさが全体を覆っているかと思います。

冨士酒造　専務　加藤有慶

今年のお米は溶け易いので蒸米は硬めにしてアミノ酸を出さないようにし尚且つ味の出るお酒にするところが難しい。今年のお酒は、搾りたてはスッキリしております。時間が経つと膨らんだ味になりそうです。熊谷杜氏は二年程前に退社し若い杜氏に代わりました。山形酒は、山形酵母と県産米の出羽燦々で造ったお酒で競争しています。出羽桜さんは非常に売れていますが私共はサッパリです。本日は注力酒のＤＥＷＡ３３本生をお持ちしました。

稲花酒造　常務　秋葉昇

今年はお米の出来具合がネックでしたがこれは遺憾ともし難い事ですのでそれを前提とした酒造りをやってきました。私共の蔵は家業の農家が酒造りをやっている規模です。小さな蔵でしか出来ない酒造りをやっています。本日お持ちしましたお酒は、含み香があり落ち着いた造りの飲み飽きしない酒質のものです。

下越酒造　社長　佐藤俊一

この二月に新潟県の九十四蔵で「酒の陣」を開催したところ二日間で五万人の方々が来られた。新潟酒は多くの方に支えられている事が分り気を強くした。今酒造期の米はご存知の様に大変な不作であったが仕込んでみると例年と変わらない様に感じている。不作の年は、米が柔らかく溶け易いので酒は造り易い。豊作だと米の骨格が強く溶け難いので薄っぺらな酒に成り易い。新潟酒は淡麗辛口で支持されているが、当蔵では淡麗辛口を基調にしながらも、一口目でもインパクトのあるお酒にも挑戦している。本日お持ちしましたお酒は、二月中旬に搾った山田錦三０％精米の大吟醸で、仕込み日数は三十五日前後のものです

秋田清酒　伊藤明子

私共は昨年有機ＪＡＳの認定を受けまして環境に優しい酒造りに取り組んでいます。オーガニック日本酒は二年目の造りとなっております。全体的な造りに関しましては、杜氏によりますと今年のお酒は造りの段階では米が砕け易く溶け易い等の兆候がありましたが昨年も同様の傾向があり経験上、酒母や踊りの段階で上手く対応が出来ました。しかし一部の酒で発酵が進みにくく柔らかい酒質になってしまったのもあります。本日お持ちしました出品酒は、杜氏として納得の行く酒が醸造出来たと自負しております。

日の丸醸造　社長　佐藤譲治

秋田で「先ず」が訛ると「まんず」になり、春一番まんず咲く花が万作です。当蔵で「まんさくの花」を出したのが今から二五年前、かすが会の発足とほぼ同じになります。今年はお米が良くないが杜氏には米の不出来を言訳にするなとハッパを掛けている。純米酒に力を入れ、六五％が純米酒です。お酒はネーミングやラベルのイメージと酒質が一致することも大事だと考えております。万作の花は非常に鄙とした、優しい花です。それにふさわしい優しいお酒にしていきます。香りよりもジックリ熟成した、心和むお酒を目指しています。

李白酒造　田中裕一郎

私は農大の研究室におります。酒造りは十一月から始まっていて島根と東京を往復しています。二十年間杜氏をやっていた人が引退して頭をやっていた人が杜氏となった。週に一回、製造会議を開いているので私も参加している。今迄と変わらない点は五十五％以上磨く米は山田錦、それ以外は全て県産の酒造好適米を使う事です。これからのお酒に注目してほしい。

宮尾酒造　社長　宮尾行男

米の品質が例年に比べ少し落ちるので洗米の時に吸水過多にならない様に注意しながら造ってきました。出来た酒は目標通りになったと思っております。以前、大吟醸は五百万石でも造っていましたが今は山田錦のみで造っております。今年のお酒は柔らかくふっくらとした酒になっていると思います。本日お持ちしましたお酒は、一週間前に搾った大吟醸の原酒です。山田錦を三十五％精米しております。

天法酒造　内山充

私共は平成八年に出来た蔵です。それ以前は月ノ井酒造でしたが廃業しましたので現社長が譲受け天法酒造として発足しました。未だ歴史の浅い蔵ですが宜しくお願いします。本日お持ちしましたお酒は純米吟醸、無濾過、麹米は山田錦で掛米は契約栽培している美山錦です。飲み易く仕上がっていると思います。

かすが会役員がオーガニックアドバイザー御酒司の資格認定取得

最近は有機栽培・無農薬や無化学肥料栽培・オーガニック農法等に関する話題が多くなり、その表示の混乱も目に付きますが、日本酒でも有機米使用を謳ったものが出始めました。

有機栽培やオーガニックとはどのようなものか、一般にはあまり知られておらず、その専門知識を持つ人も非常に限られています。

そこで去る四月十七日にかすが会役員の有志九名はＮＰＯ法人オーガニック日本酒育成機構の「オーガニックアドバイザー御酒司」の資格認定試験に猛勉強の上で挑戦し、見事全員合格して認定証を手にしました。

鈴木屋での認定試験受験風景とその後届いた認定証（上）

有機米使用日本酒　大集合
日本橋高島屋で大イベント

お酒に関する先進的な取り組みで知られる高島屋東京店で、ゴールデンウィークのイベント「味百選」の目玉として「オーガニックで醸した限定製造地酒９フェア」が開催されました。

会場には四月現在有機米使用清酒の製造を認可されている蔵元全九社が出品され、大盛況の中で蔵元のトップや担当者が熱心にオーガニック清酒の説明と売り込みを行っていました。

出品酒は八戸酒造の陸奥田心、小黒酒造の越の梅里、秋田酒造の出羽鶴環、御代桜酒造の豊醸春秋、南部酒造の有機花垣、中村酒造の加賀雪梅、斎彌酒造の雪の茅舎、菊水酒造の菊水有機純米吟醸、月の井酒造の和の月、の九種でした。

五月三日にはオーガニック日本酒育成機構の松村理事長によるセミナーもあり、盛り上がりました。

イベント期間中かすが会役員の有志が「オーガニックアドバイザー御酒司」の名刺を胸に、ボランティアとして有機米使用日本酒の詳しい説明を実施し、高島屋を始めとして多くの関係者から感謝されました。

日本橋高島屋「春の味百選」（下）

七月例会は「搾り立て新酒を四ヶ月熟成した味」と「こだわりのソース」

三月の例会に出品された搾り立ての新酒の中から十八種を、春日やの冷蔵庫で四ヶ月保管・熟成させたものを味わって頂きます。

搾った直後の三月例会の新酒から、熟成によりどの様に変化したかを是非お楽しみ下さい。

もう一つのテーマは「こだわりのソース」を使った料理です。

鈴木屋さんにソースを活用した料理の数々をお願いしましたので、お酒との相性も味わって下さい。

十月例会予告

・十月三十一日（日）一時から
・テーマは「こだわりの味酬」
・場所はいつもの鈴木屋で

編集後記

オーガニックや有機栽培の表示には法律で厳しい規制が平成十二年から課せられましたが、まだまだ表示の混乱が続いている様です。

此の度オーガニックアドバイザー御酒司の認定試験に向け久し振りに猛勉強してみて、食べ物の安全性や人の健康の大切さを改めて再認識させられました。　（Ｋ）