

個性を醸す蔵だより

vol.8

やっぱり 日本酒！



dancyu2009.3

藤田千恵子さん

今回は、dancyu2009 3月号に掲載された、藤田千恵子さんの特集記事を、
写しました。現今の日本酒の魅力をやさしく、そして適切に表現した内容です。
ご面倒かと思いますが、ご一読下さいませ。

体にやさしい純米酒

郷土（千葉）の地酒

量より質の本格焼酎

自然派ワイン

和のリキュール

日本のクラフトビール

こだわり調味料

飲料・食品その他

酒類卸・小売
すじゅう
(株) 栖重 本店

〒294-0055
館山市那古 1650-1

TEL0470-27-2506
E-mail suju@awa.or.jp

FAX0470-27-2162

～dancyu 2009.3 より～

現在の日本酒業界は、消費低迷という不遇をかこつ状況にある。不遇というのは、努力を含む実力に対して正当な評価が得られないことを指すわけだが、その実、人を磨く好機ともなるように、現在の日本酒の造り手たちは、この状況下でもむしろ実力をいかに発揮して、高品質の酒を醸し続けている。

実際、人の口に入る飲み物の中で、これほど、その味わいが多彩な広がりを見せ、かつ、向上し続けているものは、そうはないのではないか。杜氏から杜氏へ、蔵人から蔵人へと引き継がれた伝統の技と質の高い原料米との組み合わせ、酒を扱う酒販店、飲料店の深い理解、飲み手の成熟など、日本酒への思いをベースにしたさまざまな立場の人たちの研鑽によって、全国各地で、個性豊かな良質の日本酒が揃い踏みとなっている。
(中抜き)

現在の美酒は、どれも「幻」ではなく、あるべき場所にはある「うつつ」の酒、現実の酒だ。平成21年現在、旨い酒を醸す造り手は全国各地に着実に増えている。特に、昨今の日本酒業界には、酒と食との相性を豊かに愉しむ若い世代が参入してきており、「食べ物より美味しく味わうためのお酒」「燗酒で味わいが増す酒」、つまりは食の愉しみに連れ添う食中酒となることを念頭に置いて醸す酒造家たちも各地で活躍している。造り手であると同時に飲み手としても強者、といった蔵元、杜氏、蔵人たちの存在があることは、なんとも頼もしい。

こうした変化によって、かつての吟醸ブームの頃のような、大吟醸酒と普通酒という二極分化の時代は過ぎて、今は純米酒、純米吟醸酒にクオリティーの高いものが増えてきている。それだけ日常的に飲む酒の質が向上してきているわけで、飲み手にとっては手堅い時期を迎えたといえる。「今からが日本酒の黄金期」と称されてから、すでに20年余。地に足のついた酒に成長を遂げた今こそが、日本酒の飲み時。今ある美酒を存分に飲みましょう。

飲んでいただくために、日本酒の美質を思いつくままに挙げてみる。まず、日本酒でしか辿り着けないやわらかな酔いの境地がある。そして、日常の酒でありながら、日本酒には四季がある。春の搾りたて新酒、初夏の濁り酒、秋の冷やおろし、冬の燗酒。季節の食と同様に、日本酒にもまたそれぞれの旬があるのだ。

そして、春夏秋冬、いつ飲んでも日本酒は舌と体に優しい。私たちが飲む酒は主食の米からできている。そして、その米は、日本の原風景である田んぼで育まれているのである。これぞ、酒好きの我田引水ではあるが、私たちが米の酒の晩酌を愉しむことで、同時に日本の美しい水田と酒蔵が守られてもいくのだ。どうでしょう、この身近なようできて遠大なつながり。日本酒とは、大らかな風景が生む、大らかな酒なのだ。飲んで美味しく、飲めば守られる風景がある。ぜひ、現代の日本酒で一献を！



秋田にて、蔵元交流会に参加してきました。純米酒の啓蒙の精神の元、勉強熱心の蔵元、酒販店と特別顧問を交え、きき酒、総評、藤田千恵子氏司会の元、秋田3杜氏の話、秋田次世代蔵元NEXT5の活動報告等々盛りだくさんの内容となっております。もちろん懇親会(3.4次会まで)も大いに盛り上がりました。米の旨みを生かし、熟成、爛上がりの多い酒質の蔵元交流会系の酒は秋田杜氏にも刺激となったようで、天の戸杜氏の森谷康市氏は、きき酒で衝撃を受けた今後の造りのひとつとして捕らえたいと、話をしてられました。



交流会参加の蔵の聞き酒

また山内(三無い)杜氏として有名な、雪の茅舎高橋藤一杜氏の造りに対するこだわり、まんさくの花高橋良治杜氏の秋田酒の分析の話等大いに盛り上がり、全量半径5km以内の契約農家にて酒米を栽培している、天の戸森谷氏の『田んぼ周りをして現場で米を見て、米作りに参加する。契約農家の方に大切に米を作っているのだから、一粒も無駄にはできない。』という言葉に心打たれました。まさに『夏田冬蔵』の体験に基づくお話であったかと思えます。秋田の蔵元は、米作りに積極的な蔵が多く、いい酒はいい米からの精神で、酒造りの意識の高さを感じることができました。

会のオプションとして、天の戸、日の丸醸造(まんさくの花)に蔵見学に伺いました。3.11大震災の傷跡が蔵内の随所に目立ち痛々しく、また忙しい中、熱心にご案内くださった、蔵元様、杜氏様に感謝したいと思います。短い時間でしたが森谷杜氏の熱心な説明に皆さん聞き入っていました。こだわりの設備や、働き手を思いやった設備等々一見の価値ありと思えます。小さな蔵ながら、パワーを感じ良い酒ができるだろうなど、期待感をあられる蔵訪問となりました。

二日間にわたった蔵元交流会ですが、純米に対して、本当に熱い蔵元、酒屋の方々と交流する中で、パワーをもらい自分にできることを考え、よりいっそうの純米酒を広げたい、広げていかなければいけないという気持ちにつながる会であったと思えます。



藤田千恵子さんの司会による秋田三蔵の杜氏さんの話



「天の戸」浅舞酒造 森谷杜氏

体にやさしい純米酒

庭のうぐいす スパークリング純米



原料米 福岡県産 夢一献 60%精米
アルコール度 13度 日本酒度±0 酸度 2.1
酵母 自社酵母

商品のテーマ 「日本酒で乾杯を」をテーマにした和製シャンパン
コルク栓を使用

発酵による自然な炭酸ガスと、お米の旨味がぎっしりと詰った、辛口の活性うすにごり。日本酒度は±0 ですが、かなりキレの良い辛口で、まさに和製シャンパンという感じです。開栓時には、コルク栓をシャンパンの様に抜きます。「ポーン」という音とともに、泡が吹き出してきますので、ゆすったり、振ったりしないで下さい。この手の活性にごりに慣れてない方には、取扱いに注意する旨をしっかりお伝えください。商品にも取扱いについての注意書きがしっかりと記載添付されています。取扱いについての手間を考慮しても、はるかにリスクを凌駕する魅力的な商材かと思えます。良くぞ思い切ってここまで踏み込んでくれたと蔵元の決断に拍手。

720ml 1400円 (税別)

360ml 800円 (税別)

和製リキュール

木内酒造 しゅわしゅわ木内梅酒 リキュール発泡性①

原材料 梅・ビールスピリッツ・果糖



ネスト ホワイトエールを蒸留したスピリッツに梅を漬け込んだ木内梅酒に、炭酸を混入しアルコール度を下げ、飲み易くした しゅわしゅわ梅酒。アルコール 5.5%ですので、瓶のまま冷やしてストレートでお飲み下さい。ホワイトエールに由来するハーブの香りがとても心地良く、梅酒にさわやかなアクセントを与えています。ビール感覚で楽しむ事ができる、さわやか梅酒です。

300ml 430円 (税別)

料飲店様にはとても面白い商材と思えます。