



天寿酒造株式会社

〒015-0411
秋田県由利本荘市矢島町城内字八森下117
TEL 0184-55-3165 FAX 0184-55-3167
http://www.tenju.co.jp
第16号 2002年5月号

128回目の酒造りが終わりました。25日には仕事を全て終えた蔵人たちが家路につきます。今回の麹造りの取り組みは、大吟醸を始め純米等も味の幅やふくらみが付き、かなり満足の行くものに成りました。

代表取締役社長 大井建史

お酒の個性

この所、地酒としての酒質の個性が問われます。どんなお酒かと問われますと私共では「鳥海山の伏流水で超軟水の仕込水を使用し、自慢の天寿酒米研究会産の美山錦を原料米として、蔵人の伝統の匠と情熱で醸しあげた心やすらぐお酒です。」とお答えしますが、どうもこれでは答えにならないようです。もちろん一つひとつの酒の味の説明と違うことは解りますが、その蔵の酒の個性とは何を指しているのでしょうか？

最近の雑誌に載っているお酒は、記者が広く酒蔵を取材しない為、かなり偏りを感じるの私だけではないと思います。酒蔵の全てが良いとは申しませんが、日本にはまだまだ沢山のがんばっている酒蔵があるのです。コクとキレを大事に吟醸してきたこの「国酒」をお楽しみ頂きながら、

時々そんな思いも感じて頂けたらと思います。言葉にするのが難しく誤解されるのも怖いのですが、天寿は十種類並べて呑み比べると目立たないが、一対一で比べると勝ち残る酒だと言われた事があります。一杯目のインパクトより、飲むほどに旨味が増し、飲み飽きしない天寿らしい安らぐお酒を目指したいと私は思っています。

2002年 地域共創イベント やしま駅の市・酒蔵の市

●場所 矢島駅前

●日時 平成14年5月3日(金) 午前10時～午後4時

★お問い合わせ先 (事務局)天寿酒造株式会社 TEL 0184-55-3165

イベントの目玉

タイムスケジュール

- 雪室氷温熟成純米生酒タンク開封及び試飲販売 9:50 「矢島スマイル会」の羅りによる歓迎
- 2日に雪室封印したタンクより直揚げん詰め・試飲販売 10:00 オープニング
- 大籠曲げわっぱ太鼓「大沢しのぶ」 10:30～ きき酒スタンプラリー(当日受付)
- 伝統と現代が融合したエネルギーコナ和太鼓演奏 11:00～ 雪室開封の儀(雪室氷温熟成純米生酒の開封)
- 「スマイル会」による華々しい羅り 11:30～ 大籠曲げわっぱ太鼓【大沢しのぶ】第1部上演
- 由利高原産 鳥海山産「おぼろ」 13:00～ きき酒スタンプラリー決勝大会
- 13:30～ 大籠曲げわっぱ太鼓【大沢しのぶ】第2部上演



全日本太鼓競技会 優勝者
大沢しのぶ

和太鼓奏者
大籠曲げわっぱ太鼓・
太鼓組「忍」リーダー
秋田県大館市出身

10歳で太鼓を始め、全国の有名な和太鼓奏者にも師事し修行を積み全国の和太鼓コンクールに出場、数々の栄冠を勝ち取る。女性ならではの繊細な表現力が聴衆を魅了し、若さのうねりと、躍動感あふれるエネルギーな「新しい和太鼓」への挑戦は、とどまるところを知らず、その名を全国に轟かせている。

受賞歴

- 89年 東北おはやし大会・創作の部、優勝。
- 90年 東北おはやし大会・伝統の部、優勝。
- 94年 富士山太鼓一人打ちコンクール 優勝。
- オールジャパン・オタイココンテスト・個人の部、優勝。
- 96年 全日本太鼓競技会、優勝。
- 98年 オールジャパン・オタイココンテスト・団体の部、優勝。
- 東北おはやし大会・創作の部、優勝。
- 99年 オールジャパン・オタイココンテスト・グランドチャンピオン大会 団体の部、優勝。
- 00年 ツインリンク彦木創作和太鼓コンクール、優勝。最優秀奏者賞受賞。他数々受賞

出店もいろいろ

- 牛タン焼き・焼き鳥(JA青年部)
- 郷土・盆鼓(三浦屋)
- 羅探り新鮮やさい・手造りコロッケ(やさい王国)
- 雪室氷温熟成純米生酒・かき汁他(天高産)
- ジャージー牛乳・ソフトクリーム他(コースプラトール)
- 焼きそば・なめこそば(及びす屋)
- ソフトドリンク他(由利高原鉄道)

羽後本荘発(矢島行)		矢島発(羽後本荘行)	
発	着	発	着
9:56	10:37	12:20	13:01
10:55	11:36	14:40	15:20
12:20	13:01	15:40	16:21

ご意見、ご感想をおきかせください。
日本酒についてもっと知りたい方、天寿についての情報を
知りたい方、ご連絡をお待ちしております。

- E-MAIL tenju@chokai.ne.jp
- ホームページ http://www.tenju.co.jp
- TEL 0120-50-3165
- FAX 0184-55-3167

★蔵見学希望の方は、準備等の都合がございますので事前にご連絡下さい。
★蔵元通信(2ヶ月に1度奇数月に発行)・メールマガジン(天寿情報) 御希望の方はお申し込み下さい。無料でお送り致します。

蔵のページ



麹師(こうじや)の想い

昔から、「一麹(こうじ)、二酒母(もと)、三造り」といわれているように、麹は清酒造りの最も重要な役割を担っています。蒸し米に種麹を植え付け、麹菌を繁殖させたものが麹で、その製麹(せいぎく)を担当者が「麹師(こうじや)」です。釜師(かまや)から受け取った蒸し米に数々の作業を行い、およそ二昼夜かけて麹を造り上げます。麹菌の成長は早いので、その成長過程の適期に手をかけないことには目的とする麹を得ることができません。その為、昼夜を問わず管理が必要となり、必然的に泊り込んでの製麹操作が必要となります。

麹の役割は大きく分けて三つあり、一、米デンプンやタンパク質を分解する酵素を供給すること。二、アルコール発酵を行う酵母菌にビタミンを始めとする栄養素を供給すること。三、清酒の味に関わる成分を直接供給すること。そしてこれらが麹中にバランスよく蓄積されることが重要なのです。

米デンプンやタンパク質の分解力(酵素力)は原料利用率(米の溶解)に反映し、強ければ酒粕が少なく経済的な酒に、逆に弱ければ酒粕は多くなり不経済な酒になるのが一般的です。極端に経済性を求めれば米の過溶解と併に分解物も多くなり

雑な酒質に、逆に味の乏しい薄っぺらな酒になってしまふことを意味します。酵母菌に対する栄養分の多少は酒造り本体の成功を左右する重要な問題でもあります。

さて、清酒用の麹をよく覗いてみると、白く輝く状態をしています。白く見えるのは麹菌の菌糸で、これを我々は破精(はぜ)と呼んでいます。麹粒の表面に破精が広がっている具合を「破精廻り」、麹粒内部に食い込んでいる具合を「破精込み」と表現します。麹師はその時々の手触り、味、香りなどで麹の出来具合を見極めるのです。これらの判断基準は体験でしか身につける事は出来ません。

酒造りに直接関与する麹造りは、蔵元の酒質に関する方針であると言っても過言ではありません。天寿では全商品を通じて、品のあるキレイな味わいと鳥海山自然水特有の柔らかさを活かす酒質を目指しています。その上で、純米酒ではコクを、本醸造ではまるやかさを、吟醸酒では華の有る味わいなど、それぞれの特徴を引き出すよう努力しています。

出来上がった麹がその役割を果たす品質(目的)を満たし、さらに向上していくことが永遠のテーマであり、判断基準を次世代に引き継ぐことが天寿の伝統であると考えています。

製造課 佐藤俊一

「今だけ屋」

雪室氷温熟成純米生酒

5月3日解禁

2月の酒蔵開放で雪室に封印し、氷温で熟成させたしぼりたて純米新酒を、いよいよこの5月3日のイベント「やしまの市・酒蔵の市」で封印を解き、皆様の目の前でびんに詰め、販売いたします。是非、「やしまの市・酒蔵の市」にお越しください、お買い求め下さい。直接蔵に来られない方は、お近くの天寿取扱店、又は直接天寿酒造までお申し込みください。数に限りがございますので、品切れの際はご了承ください。



- 日本酒度 +4
 - 酸度 1.6
 - アミノ酸 1.5
 - 使用酵母 協会9号
 - アルコール分 17.5
 - 精米歩合 65%
 - 原料米 美山錦
- (天寿酒米研究会産100%)

5月3日発売開始
雪室氷温熟成
純米生酒
720ml
1,300円(税別)

限定 三〇

お酒の NEWS



♪咲いた 咲いた
天寿の敷地内のチューリップです。

「純米生酒」新発売

酒造りは米作りから始めた「天寿酒米研究会」のメンバーが丹精込めて育てた「美山錦」が、天寿の酒蔵で「純米生酒」として誕生致しました。キレの良い、爽やかな味わいが特徴の逸品です。是非ご賞味ください。



- 日本酒度 +1.0~+3.0
 - 酸度 1.5~1.7
 - アミノ酸 1.2~1.4
 - 使用酵母 協会9号
 - アルコール分 14.0~15.0
 - 精米歩合 65%
 - 原料米 美山錦
- (天寿酒米研究会産100%)

「純米生酒」
300ml
420円(税別)

純米生酒セット	
全国一律送料込み価格	
6本入セット	3,400円
12本入セット	6,400円

◆価格に消費税は含まれておりません。

蔵人の紹介

麹師 鶴田光夫(つるた みつお)
昭和18年生 昭和69年蔵入り頭(かしら)の高橋と共に二人体制で製麹を担当 山内村出身



本業は大工さん。徹密で正確な仕事運びは、さすが職人と皆が納得。口数少なく、淡々と仕事を進める姿からは想像し難いがカラオケの名手である。18番は「新潟ブルース」

麹師のコメント

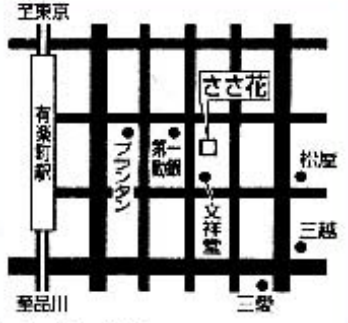
酒造りは一人だけが頑張っても良い酒にはならない。皆が自分の仕事をギチンと仕上げ、一丸となって「良い酒を造ろう」と、まとまるのが大事だ。お互いにその気持ちがあれば、工夫やアイデアが湧いてくる。「チームプレーだよ、ハッハッハー」とにこやかに答えてくれました。

◆◆◆試飲会の活動◆◆◆

- 5/5日・6日
- ◎アトロン「泉産品フェア」(秋田市)
- 5/4日・6日
- ◎秋田まるごと市場(秋田市)
- ◎道の駅「ねむの丘」(象潟町)
- ◎道の駅「にしめ」(西目町)
- ◎道の駅「マイランドパーク」(岩城町)

◆◆◆天寿の飲める店◆◆◆

銀座3丁目みずほ銀行そばの「銀座 ささ花」には全国選りすぐりの大吟醸酒が揃っています。特別に仕入れる長崎からの新鮮な魚介類と季節の珍味・一品料理が堪能できます。天寿の「鳥海の雫」と共に是非お楽しみください。



銀座「ささ花」
東京都中央区銀座3-4-18
03(3561)3761