

天寿酒造株式会社

秋田県由利郡矢島町
城内字八森下117

TEL 0184-55-3165

FAX 0184-55-3167

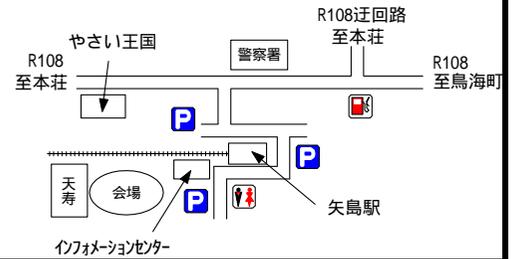
E-mail tenju@chokai.ne.jp

2000年5月号

やしま駅の市 酒蔵の市開催!

春真っ盛り、のゴールデンウィークに初めての試みとして地域共創イベント「やしま駅の市・酒蔵の市」を開催いたします。皆さん是非お楽しみに・・・!!。

場所 新設インフォメーションセンター前(矢島駅)
日時 平成12年5月3日(祝日)AM10:30~PM4:00
お申し込み・お問い合わせ先
(事務局)天寿酒造株式会社 TEL0184-55-3165



今年の造りを終えて

今、造りを終えた酒蔵は、静寂と熟成の時間を迎えています。
四月二十日、季節の蔵人達は酒造りと後片付けを終え、充足感溢れる顔でそれぞれ家路に就きました。

造り期間の終盤になると、蔵人は饒舌に成ってきます。普段は口下手の者が多いのですが、今回できなかった事、何故出来なかったのか、どうしたかったのかを、酒を酌み交わしながら一生懸命伝えようとして来ます。思い通り行った事は、こちらが引き出さないとなかなか出て来ない職人らしい人?が多くあります。その為、反省をまとめる会議はしつかり行いました。

杜氏を初めとする蔵人が目指す目標を明確にし、それを実行する為に働きやすい環境を整備する事が、酒蔵の経営者の仕事です。本年126回目の造りが終わりましたが、非常に多岐にわたる仕事があり、万全を望みながらも、如何に失敗や反省が多いかを残念ながら毎回思い知らされます。どんなに環境を整えても、我々が目・鼻・手・足を使わなくなれば、そして何よりも、より良いものを目指す情熱が無くなれば、その酒蔵は終わります。その仕込み一つ一つに最高を目指す事。いつ

目玉

- その1 雪室貯蔵純米生酒を開きます**
テップカットの後、2月の酒蔵開放で封印した雪室貯蔵純米生酒の呑み口を切り、新酒の氷温熟成を楽しみます。そして大胆にも貯蔵タンクから直接瓶詰めし、当日販売します。
- その2 新設インフォメーションセンターと駅前を楽しむ**
この度新しく建築されたインフォメーションセンター(矢島駅)前で地元駅前活性化委員会の皆さんが出店します。農家の朝採り新鮮野菜や山菜の他、矢島ならではの特産品がいっぱい。さながら縁日の様相を呈します。
- その3 鳥海山麓線無料列車運行!**
由利高原鉄道のご協賛によりイベントへお越しの方は無料となります。切符売場、車掌にお申し出ください。
列車運行時間 行き 本荘発 12:15 矢島着 12:56 帰り 矢島発 15:35 本荘着 16:16
- その4 鳥海山及びネパール写真展**
矢島写真倶楽部の作品及ロータリークラブで古くから国際交流のあるネパールの写真を展示します。
- その5 昨年の津軽三味線全国大会1・2位を独占した吉田兄弟の生演奏**
最近テレビ等でご活躍の、津軽三味線の若手のホープ・吉田兄弟が登場します。乞うご期待・・・!

タイムスケジュール

- 10:30 開会、テップカット
- 11:00 雪室貯蔵酒開き
- 11:30 津軽三味線第1部上演
- 12:15 鳥海山麓線無料列車 本荘発車
- 12:56 鳥海山麓線無料列車 矢島着
- 13:00 もちつき大会
- 14:00 津軽三味線第2部上演
- 14:30 きき酒大会(要 事前申し込み)
- 15:35 鳥海山麓線無料列車 矢島発車
- 16:00 閉会
- 16:16 鳥海山麓線無料列車 本荘着



(兄) 健一 20才
(弟) 良一郎 23才

プロフィール 北海道登別市出身
5才の時から三味線を習い始め'90年から津軽三味線を習い始める。昨年の津軽三味線全国大会にて兄弟で優勝、準優勝を勝ち取る。オーストラリア、デンマークなど海外での演奏の他、'97年NHK紅白歌合戦出演、一昨年からは新宿コマ劇場にて吉幾三特別講演にも出演。吉田兄弟としてのコンサートが話題を呼んでいる

清酒鑑評会

清酒鑑評会は戦前から、日本醸造協会や国税庁、東京農大等色々な団体や形式で、業界のレベル向上の為に行われてきた。現在は秋田県・仙台国税局(東北)・国税庁醸造研究所の主催で県・地区・全国の三段階で行われている。入賞する栄誉もさることながら、杜氏を初めとする蔵人が、一丸となって誇りをかけた逸品を世に問う事になる。その緊張が蔵内のレベル向上に大きく貢献している。

地の酒としてのこだわりを、自己満足に陥らずに確立する事。多くの皆様に支えて頂いている事への感謝を羅針盤にし、頑張つて参ります。

代表取締役社長

大井 建史



仙台国税局7年連続入賞

Eメールアドレス
tenju@chokai.ne.jp

ホームページアドレス
http://www.osake.or.jp/u201.html

TELでの方
0184-55-3165

FAXでの方
0184-55-3167

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。

新日本名木百選

秋田県指定天然記念物



千本カツラ

根回り20メートル以上。大小26本もの幹の無数のひこばえが、根のすぐ上から株立ち状態で伸び上がり、高さは37メートルにも達する。(蔵元から車で十分)

NEWS & 商品案内

雪室貯蔵純米生酒

前号の蔵元通信でもお伝えした雪室貯蔵純米生酒も蔵開放の封印の儀より早一ヶ月半がたちました。霊峰鳥海山はまだ見事な雪化粧をほどこしてはいますが、矢島の町には春の息吹があちらこちらに漂っています。造りを終えた蔵の中にも、また町を行き交う皆さんの顔にも安堵の感が伺われます。その中で封印されたタンクを覆う残雪がこの冬のなごりを残し5月3日の「やしま駅の市酒蔵の市」までに更なる氷温熟成を重ねることになります。天寿でも初めての試みとなつた雪室貯蔵の呑み口を切るのを社員一同今から楽しみにしております。尚、イベントに参加できない読者の皆様へ予約販売いたします。先着順の売り切れご免ではありますが、是非お試下さい。

ご予約は電話、FAX又は、Eメールで！

雪室氷温熟成
純米生酒 限定一五〇〇本

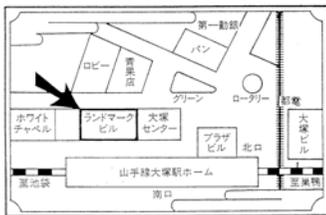


720ml(消費税別) 1,300円

天寿を飲める店

「あじ処徳」

JR大塚駅北口において徒歩一分、ロータリーに向かつて左側の坂の途中に「あじ処徳」があります。今年の3月で一周年を迎えられた、まだ新しいお店です。店長をはじめスタッフの温かく、きめ細かな心くばりで落ち着く、何かホッとした気持ちにさせてくれる居酒屋です。オーナー店長の佐藤さんは天寿の里、矢島町城新で生まれた方で天寿には人一倍思い入れがあり純米酒・生酒と通年扱っていただいております。



地鶏をはじめ美味しいものは、北海道の最北端礼文島から沖縄まで全国から直送仕入していますし、旬の素材を生かした一品料理、お造りなど日替わりのメニューも絶品です。カウンター・テーブル席のほか掘りごたつ式の小上がりもありゆっくり寛いでいただけるお店ですので、お近くにおいで下さいませ。



TEL 03(3)910-4662
東京都豊島区北大塚二丁目二
フントマークビルF
定休日 日曜・祝日
営業課 伊藤隆一

試飲会のご案内

来る、5月4日より5月7日(10:00~18:00)ゴールデンウィーク後半の4日間にわたり、秋田駅前アトリオン地下1階の県産品プラザに於いて試飲会を行います。

普段、天寿の商品を口にする機会がなかなか無いという方、お酒にはうるさい日本酒党の方・普段日本酒以外をお飲みになつていて日本酒の良さがよく分からないという方等、是非ご利用下さいませ。当日は、私営業佐藤が蔵おすすめの商品を数種類準備してお待ちしております。

是非、お近くの方をお誘い合わせの上お気軽にお越し下さい。

〒010-0001

秋田市中通2-3-6

アトリオンB1F県産品プラザ

018(836)7860

安心してお買い物ができる便利な

ホームページアドレス

<http://www.bic-akita.or.jp/bussan/>



アトリオン

蔵のページ

写真 きき酒をする村上杜氏



皆造を迎えて

4月7日、102本全てのもろみを搾り上げました。全てのもろみを搾り上げることを皆造(かいぞう)と言います。皆造にあたり今年の造りを振り返ると、全般的には昨年の異常気象の為か原料米の溶解が悪く例年よりも酒粕がやや多めの年のように思われましたが、酒質の方はふくらみとキレのある天寿らしい酒に仕上がつたと思っています。今年の酒造りの出来映えを示す一つの指標となる新酒鑑評会に於いては秋田県の審査では上位、仙台国税局の審査では栄えある優等賞を受賞しました。気になる全国新酒鑑評会の審査は今年19日から始まり5月16日の発表となります。吉報を待つ日々が続きます。

皆造を迎えても酒造りが終わつた訳ではありません。前号でもお話ししたように搾り上げた新酒はわずかに濁りを伴っています。この新酒は底冷えのする貯蔵庫の中で約1週間から10日の間、静置され濁りの素である微細な固形分を沈降させ除き(この事をオリ引きと言います)、最後に濾過を行つて清澄な新酒を得ます。そして厳密には仕込み1本ごとに異なる味わいの新酒を調合(ブレンド)し、変わらぬ天寿の味わいに仕上げさらに生酒での調熟をはかります。実はこの生酒期間の熟成管理がも

ろみ管理と同じくらい重要です。きれいに濾過された酒は糖化や発酵は完全に止まつてしまい、清酒の成分はその後ほとんど変化しないと思いがちですが、日が経つにつれ酵素的、化学的、物理的に変化(熟成を経て過熟)します。生酒は特に酵素的変化が不安定です。その為、殺菌と品質を安定させるため火入れ(60度以上で熱殺菌及び酵素変化を止める事)を行います。

出品酒を例に挙げますと生酒の状態で香味が最良と思われる酒でも、蔵を出て審査を受けるまでに変化が続き、更に一般に公開されるまでに変化が進むと言つことは十分に考えられることです。

鑑評会の審査日や会場の気候に合わせて、どの酒を、いつ、どの様にして出品するのかは、やはり杜氏のきき酒と酒の変化を見極める読みによります。

出品酒の様な吟醸酒は香味が非常に繊細なので極端な例ですが、どの酒も本質的には変わりありません。今、蔵では火入れが着々と行われていきます。皆造を迎え、火入れが終了すると蔵は新米が収穫されるまで眠りにつきます。春、桜の便りが届いています。が、杜氏にとって本当の春はまだまだ遠いのだらうと隣にいる私は感じています。

酒米研究会開催

春の農作業にあたり、今年の注意点を確認すべく講師の山下先生をお迎えして酒米研究会を開催致しました。

昨年の異常気象を踏まえ、種子から予想される点は育苗時に軟らかく、細い苗になる可能性が高い事、又、美山錦の特性を更に引き出す対策など、突っ込んだ話し合いが行われました。

今年は昨年と一転して冷夏となる様相を呈している事から、特に厳重な栽培管理が要求される事を会員一同が確認しました。



写真右 酒米研究会の勉強会

製造課 佐藤俊二