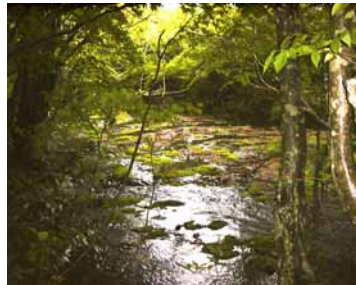


天寿酒造株式会社  
 秋田県由利郡矢島町  
 城内字八森下117  
 TEL 0184-55-3165  
 FAX 0184-55-3167  
 E-mail tenju@chokai.ne.jp  
 2000年9月号

# イベント報告 天寿水源探索



中島台湧水  
 (鳥海マリモ群生地)  
 注 この美しさは残念ながら蔵元通信では表現できません。

情報発信型の蔵を目指し、今年から手探りで始めた天寿のイベント第4弾、仕込水の水源地探索が行われました。まず最初に天寿の蔵を見学頂きその後、天寿酒米研究会の無農薬田圃を見学頂きました。田圃の上には民家が一切存在せず、川エビが跳ねるほど、清冽な沢水が田圃にそそがれている姿を確認し、その後アイガモとご対面。「カワイイー」の声もありましたが、かも鍋を想像しつばを飲み込んだ方もいらしたのでは？

その後水源探索へと向かいました。他に誇りえる、天寿の蔵を取り囲む自然環境の素晴らしさ、又この環境を生かした酒造りをお伝えする事を目的とし、且つお客様にも鳥海山の大自然を満喫し、感動を味って頂くという取り組みだ初めての企画でしたが、変わりやすい山の天気は一時たたられたにもかかわらず、大変感動されお褒めの言葉を頂き、企画して良かったと自信を深めた次第です。広大な湿原のあちこちから湧き出す毎分100トンの水、その中でも大きな「出ツボ」と言われるポイントではモヤに煙りながら一箇所だけで毎分7トンも湧き出す水に圧倒されました。

やはり、県の天然記念物に指定される鳥海山の湧水は、只それだけで、普段の社会生活では味わえない感動を人々に与えます。その後、同道された世界的登山家で医学博士の今井通子さんの自然環境の講演会を経て、お待ちかねの懇親会へと突入致しました。お風呂上りに満天の星空のもと、これまた

## 呑み切りの季節になりました。

代表取締役社長 大井建史

矢島の里は、今年も暑い夏でした。しかし昨年の稲のように高温障害が出るほどではなかったと思えますが、天寿酒米研究会の稲刈りはやや早めになりそうです。

8月26日に、「天寿水源探索ツアー」を組み、ご参加の皆様と鳥海山のブナ林を歩いて、湧水群や鳥海マリモの見学をして参りました。雄大な自然に囲まれた中、膨大な量の湧水に圧倒され、あらためて鳥海山の豊かな恵みに深い感謝を覚えました。(詳細は別に報告致します)

8月29日は、仙台国税局鑑定官、秋田醸造試験場の先生、「ふりかえれば鳥海」販売グループの酒販店さん、そして季節も含めた蔵人全員と、呑み切りを致しました。

呑み切りとは、新酒を貯蔵したタンクすべてから酒を出し(貯蔵タンクの酒の取り出し口を「呑み口」と言い、その口をあける事を「切る」と言



蔵人自らさき酒をする

鳥海山の恵みの由利牛・天然岩ガキ(海中に伏流水が湧き出す為、低温で夏でも安心)を囲みながら、深夜まで楽しく続き(女性もメンバーの中にいらっしやいました)が1人約5合平均のお酒を消費・お酒の美味しいのみ方の提案も出来たのでしょうか? 私共と致しましては直接お客様と対話できる機会を持つ事が出来、大変参考になりました。この様なお客様の声を今後の酒造りに生かして参りたいと思います。

さて翌日、矢島町が企画したオプシヨンの鳥海登山に4名の方が参加されました。早朝、営業の佐藤が眠い目をこすりながら泣きそうな顔で随行致しましたが(地元に住ながらまだ頂上まで登った事が無く、独身の為選抜)絶好の登山日和となり、9合目の最終水源で水を汲み、山頂で最高のコーヒーを味わって来たそう、翌日社内でも自慢話と一緒に山頂登頂証明(矢島町が発行)を見せびらかしながらはしゃいでおりまして、お蔭様をもちまして、事故も無く盛会裡に終了する事が出来ました。ご参加頂いた皆様、ご協力下さいました皆様に心から感謝を申し上げます。イベント報告とさせていただきます。



美山錦無農薬田視察風景

います)その熟成具合と、新酒の出来をさき酒をして確認する作業の事を言います。しぼりたての段階でも、もちろんきき酒を致しますが、生酒で販売するお酒以外は、夏越えのある程度熟成したこの段階で良否を判断します。

先生方とは、すべて良好である事を確認、弊社の普通酒を含むすべてに活性炭素を使用していない貯蔵についても問題が無い事も確認し、その他の貯蔵方法について議論致しました。

「ふりかえれば鳥海」販売グループの皆さんとは、色々な意見・議論が噴出するとう感じでした。無農薬純米吟醸「ふりかえれば鳥海」の出来も安定しているとお褒めをいただき、全体の酒質の高い安定感の話もされました。弊社の会議室は非常に暑く、きき酒をするには過酷な環境なのですが(酒にも人にも)、この酒はこの温度が旨いと25度を越えた古酒大吟醸を汗を流しながら何度もきき酒をする、神宮寺の秋元さんが印象的でした。一番気になった話題は、今売れるのは「一合しか飲めなくても、一口で解かりやすいインパクトのある酒」と言う事です。天寿の吟醸は18位が良いとか、デキキャンテイングした方が良く、派手さはないが天寿らしいやわらかさがある等、益々玄人受けするようになったとの話は有りましたが、一合を過ぎてからその良さが分かる? 簡単に言いかえれば一般(ワイン派や若者)受けしないのでは、とも言われました。

様々な議論を経たうえで、その内容をしっかりと受け止め、色々な試験醸造を含めた、自分達が成した結果を分析し、成すべき事、成さざるべき事を見極めて、杜氏を始めとする蔵人と共に、計画を立てて参ります。

矢島の里は、今「八朔祭り」の準備に明け暮れております。9月9日の宵宮、10日の本祭りと三百年以上の歴史を有する情緒あるお祭りです。若者ばかりぞえの四十二歳までとされ、私モラストイヤーを迎え、地元城新丁内の若者頭をさせて頂いております。まずお祭りを一杯頑張つて、次に向かつて行きたいと存じます。

## 天寿の試飲会活動

来る9月28日(木)10月3日(火)までの6日間、大丸東京店の8階催事場で開催される「第1回 日本酒の酒とつまいのまつり」に出展いたします。全国選りすぐりの地酒が一同に集まり皆様のお越しをお待ち申し上げております。天寿では「純米大吟醸」を出展し、担当営業伊藤が9月29日・30日の2日間大丸東京店に販売応援に伺いますのでお近くにお越しの際は、是非お立ち寄り下さいませ。

E-メールアドレス  
 tenju@chokai.ne.jp  
 ホームページアドレス 新設!  
 http://www.tenju.co.jp  
 ツリダイヤル 新設!  
 0120-50-3165  
 FAX  
 0184-55-3167

~~~~~  
 〆 お便り下さい 〆  
 ~~~~~  
 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。



# NEWS & 商品案内



8月下旬に撮影 今尚、残雪の鳥海山

## 田んぼのページ



頭を垂れる、研究会の美山錦

お盆を過ぎても残暑厳しい毎日が続いています。今年の春先は天候不順で冷夏の相を呈し、田植えもわざわざ一週間延期したのですが完全に予想が外れました。冷夏で一番心配なのは低温障害（不稔）です。花粉の素を造る時期に日照不足や異常低温に遭うと、お米の花に花粉が形成されません。その結果受粉が出来なくなり、穂が出ても稔らずに終わります。幸いにして、受粉出来たとしても、この様な年は生育が遅れ、十分な実りに達する前に枯れてしまう事もあるのです。平成の大飢饉？、平成5年の冷害はこの様にして発生しました。これに対して人間が出来る対策は水管理です。

冷え込みそうなきには、あらかじめ深く水を張り田んぼを温かくしておきます。しかし、今年は逆に気温が高すぎ、高温障害による品質低下の恐れがあります。この場合、水をこまめに入れ替え田んぼを冷やしてやります。この作業は酒造りのもろみ管理と相通じるところがあり、細やかな管理により平成5年の冷害が報道された年でも、天寿酒米研究会産の美山錦は質、量、共に必要量を確保していました。現在、田んぼの美山錦の生育は順調で出穂を過ぎ、稲穂が頭を垂



2,000円（税別）

商品名 『純米吟醸 鳥海山』 500 ml  
 アルコール度 15度以上16度未満  
 酸度 1.4 ～ 1.6 アミノ酸度 1.3 ～ 1.5  
 日本酒度 ±0 ～ +2.0  
 原料米 天寿酒米研究会産美山錦  
 精米歩合 50%  
 使用酵母 協会9号

### 純米吟醸 『鳥海山』 新発売のご案内

鳥海山シリーズの一環として、「純米吟醸鳥海山」500 mlを発売致しました。霊峰鳥海山を仰ぐ恵まれた環境の下、長年の実績を誇る天寿酒米研究会が、丹精込めて育て上げた美山錦の特上米を100%使用し杜氏と蔵人がその米との対話と、伝統の技で醸し上げた逸品です。イタリアから輸入のボトルブルーボトルにおしゃれなラベルで、女性や若い方に人気の商品です。是非、ご賞味下さい。

### 天寿大吟醸雫酒 『鳥海の雫』 発売のご案内

今年も500本限定で大吟醸雫酒「鳥海の雫」を発売致します。春に袋吊りで自然落下させたお酒だけをビン火入れし、この時期まで低温で熟成させました。原料米は山田錦、酵母は秋田流花酵母「AK 1」の仕込みです。これは出品酒と全く同じ扱いです。今年尚、数量に限りがございますのでご注文は先着順とさせて頂きます。ご了承下さい。

発売日 平成12年10月1日

商品名 大吟醸雫酒 『鳥海の雫』 1.8 L  
 アルコール度 16度以上17度未満  
 酸度 1.2 ～ 1.4 アミノ酸度 0.7 ～ 0.9  
 日本酒度 +4.5 ～ +6.5  
 原料米 山田錦100%  
 精米歩合 35% 使用酵母 AK 1



10,000円（税別）

### 天寿の飲めるお店

仙台市の定禅寺通りに面したビルの2階に「串焼き処 鳥こまち」があります。外の喧騒とは違い、店内にはモダンなジャズが流れ、明るいスタッフが出迎えてくれます。地鶏を中心にしたこだわりの食材を素材本来の旨みを十分に引出すよう備長炭で焼き上げてくれます。程よく冷やされた全国の地酒がその味を更に引き立たせてくれます。尚、お店の名前から天寿では「本醸造 あきたこまち」を扱って頂いております。落着いたカウター席の他にテーブル席もご用意し、各種パーティーも受け付けておりますので、お近くにお越しの際は是非お立ち寄りくださいませ。

千九八〇〇八〇三  
 仙台市青葉区国分町3-1-4  
 むさしビル（吉野屋2階）  
 022(22)30885



無農薬水田を除草する社員

れ収穫を待つばかりです。さて、無農薬栽培への挑戦です。（前号続き）雑草との戦いでした。田堀り（田んぼを耕す）、代掻き（田んぼをきれいに均す事）、田植えまでは従来通りに終えましたが、田植え後1週間も経過すると稲株の間に緑色の雑草が芽を出しはじめ、物凄い勢いで成長してきました。（主に、ノビ工という雑草です）油断すると、田んぼがまるで芝生の様になります。物置小屋から何十年前の「ガンツメ機」（雑草の根を浮かせる道具、手押し除草機）を引っ張り出し、手で押しながら除草の準備をします。その後、社員全員が行列にならび手作業で雑草を引き抜きます。この除草作業の大変さは、行った人でなければ分からない重労働です。手は痛い、腰は痛い、次の日は皆、筋肉痛で動作がギクシャクします。しかも、又、1週間もすると雑草は芽を出し前述の繰り返しとなるのです。雑草との戦いは社員全員で前半3回戦ほど行います。しかし、この除草作業のおかげで稲株は見違えるほど成長します。これは土の中に酸素を供給し、又、根に有害なガスを抜く事が出来るためと推定します。不思議と心配した病気（イモチ病、モンガレ病等）にはかかりませんでした。（以下次号に続く）