

秋田の心を醸す、蔵元通信

蔵

k u r a

季刊【蔵】六拾六の巻

冬号

太平山 ヤマキウ

蔵
Vol.66
2017.冬

企画・発行／小玉醸造株式会社 ●秋田県雄物川市飯田川飯塚字飯塚三四の一 ●TEL018-1504 ●TEL018-8772100 FAX018-8772104
発行人／小玉真一郎 編集／出版印刷株式会社 青白本事業部 デザイン／有泉社 オフ 写真／佐藤勝彦 取材・文／海老名エディタール事務所

男鹿半島の各集落に伝承される
秋田を代表する伝統行事

男鹿の ナマハゲ



大晦日の晩、各集落の男衆がナマハゲに扮し「泣く子はいねがー、親の言うこと聞がね子はいねがー」「この家の嫁は怠けていねがー」などと大声で叫びながら家々を巡る男鹿のナマハゲ。男鹿の人々にとってナマハゲは、怠け心を戒め、無病息災・田畑の実り・山の幸・海の幸をもたらす、年の節目にやってくる来訪神。ナマハゲを迎える家では、昔から伝わる作法により料理や酒を準備して丁重にもてなします。

男鹿市真山地区にある「男鹿真山伝承館」では、大晦日に行われるナマハゲ行事を忠実に再現。一年を通じてリアルな世界観を体験することができます。また、隣接する「なまはげ館」では、各種資料や男鹿市内各地に伝承されるお面150枚などを展示。男鹿のナマハゲを堪能できます。

故郷 点描

秋田の四季
——男鹿市

純米大吟醸『天巧』 誕生までの歴史

その2

日本酒業界の常識を一変させた級別廃止。
太平山の伝統を活かした純米大吟醸酒の開発へ
地方メーカー生き残りのための戦いが始まる。

唯一無二。秋田流生酛造り での純米大吟醸酒に挑戦

1980年代の地酒ブーム、
1988年に発表された等級廃止
に伴い、新たな看板商品の開発が
求められることに。それに対し、当
時の社長・小玉順一郎が出した答
えが、兵庫県産山田錦、精米歩合
40%、9号系酵母を用いた純米大
吟醸酒だった。造りは太平山伝統
の秋田流生酛造りだ。

生酛造りとは、乳酸菌の力を利

用して酒母を造る伝統的手法で
ある。乳酸菌は空気を嫌う性質が
あるため、米を糊状に溶解し空気
が入らない状態にしなくてはな
らない。しかし、吟醸酒用の麹菌
は、吟醸香や旨みを出す力は優れ
ているものの、米を溶かす力（酵
素）が弱い。そのため米が糊状に
なりにくく空気の遮断が難しい。
したがって、乳酸菌が増殖しにく
く、雑菌が入りやすいという弱点
がある。

しかも、生酛造りは、精米歩合



開発当初の杜氏小玉幸之
介は米農家でもあった。



の低い米では作りにくい。さらに、
鑑評会などに出品する大吟醸酒は、
香りと口当たりを良くするために
醸造アルコールを添加することが
半ば常識。そんな時代にあえてリ
スクが大きい純米大吟醸を選んだ
のである。他の誰もが造ろうと思
わなかった困難な酒造りに、太平
山の匠たちはあえて挑戦したので
ある。

酒瓶一本にも杜氏・ 蔵人たちのこだわりが凝縮

「天巧」開発当初の杜氏は小玉幸
之助。和を尊ぶ温和な人柄だが、酒
造りに関しては厳しい昔ながらの
職人気質。自らも米農家である幸
之助がこだわったのが、米の精米
歩合。酵素の活性化を高めるため、

40%精米の歩合を上げようという
声もあったが、幸之助はあくまで
も大吟醸酒の特長を活かすことを
最優先した。

こだわりは、その貯蔵法にもある。
大吟醸の命である香りをより安定
した状態に保つため、貯蔵はすべて
茶色の1升瓶で行なうことに。しか
も、新しい瓶は瓶自体の匂いが付き
やすいことから、ある程度使った瓶
を徹底的に洗浄。一本一本手作業で
酒を詰めたのである。手間とスベ



スが必要とすることから、敬遠さ
れがちな作業だが「人間にとつて
都合のいい酒造りはありえない」
という、杜氏・蔵人たちの心情の
現れ。摂氏2度前後の低温倉庫
で一夏寝かされた原酒は、その後
調査され出荷されることとなる。



たとえば、お茶を習ったというのに、家で煎茶が淹れられない。急須に茶葉をどのくらい入れたらよいのか、お湯の温度はどれくらいが適温なのか、そのお湯を入れてどれほどの時間で、湯

呑みに注いだらよいのか。こんな基本的なことがまるで分らない。以前、フランス料理の巨匠、ジョエル・ロブションさんがこう言いました。「紅茶を淹れるのは、じつは、とても難しい。茶葉の量を計り、お湯を入れ、そのあと、淹れすぎては何もならないが、ほどよく味と香りを引き出すように淹れる、その頃合いを見極めるのは、料理とまったく一緒です。ですから、紅茶を美味しく淹れられる人は、料理も上手な方だと思います」。



「マズイのは
貴方の食べ方では
ないかしらん」

エッセイ 日常茶飯事 ③

山本 益博

●プロフィール

料理評論家。1948年生まれ。早稲田大学卒業後、演芸評論を経て、「東京味のグランプリ」(講談社)を出版後、料理が活動の中心となる。主な著書に「そんな食べ方ではもったいない!」(青春新書)、「大人の作法」(KKベストセラーズ)、「人間味という味が、いちばん美味しい」(大和書房)、「美食の世界地図」(竹書房新書)、最新刊は「鮎 すきやばし次郎 JIRO Gastronomy」(小学館)など。

山本益博オフィシャルサイト <http://masuhiro.jp/>



ごはんを炊き上げるのも、紅茶を美味しく淹れるのも、これは調理技術を要する立派な料理です。ならば、今度はそれを美味しくいただくために、料理に敬意を払って味わわなくてはなりません。しかし、その敬意が全く感じられないのです。

たとえば、足を組んだまま食事をする。そのほとんどが女性ですが、その恰好でよく食べられるものですね。食べものが気持よく喉を通っても、おなかが窮屈になり、胃袋での消化が十

分ではないのではなからうか。人ごとながらも気になります。

何より、料理に対する心構えが出来ていません。学校の先生の授業を、生徒が足を組んで聞くでしょうか。料理を作ってくれた人への、感謝の気持ちがかけるもない食べ方といえます。その足を組んだ女性は、料理をまえに、髪を掻き上げながら食べている。この手の人に限って、美味しいものの情報は誰よりも知っていて、新しい店の情報には目がなく、すぐに出かけ

調理するのだから、食べる人の口元へ届けるまで、尊敬の念を持ち続けなくてはならない」

ブログに平気で「まずい」と書く者がいますが、食材や料理人に敬意がないから言えることで、わたしはこんな作り手に直接ぐさりと刺さるような暴言は、少なくともこの30年使ったことはありません。貴方の食べ方がマズイだけではないかしらん。

では、食べながらケータイやデジカメで写真を撮り、それをブログに載せては、一丁前の料理の感想を書く。この感想が独り歩きして、そのうち風評があたかも真実のように伝染してゆく。料理人たちは、こんな客のために、毎日汗水たらして料理を作っているのではありません。

再び、ロブションの言葉を引きましよう。

「料理人は、魚でも肉でも野菜でも、例え葉っぱ一枚でも、その命を絶って



10年間で新酒鑑評会金賞7回

酒造りはチームプレイ。スポーツ、映画などの監督にあたるポジションが杜氏。かつては、杜氏が率い

秋田を代表する杜氏として業界からも注目

太平山杜氏のお話

猿田 修さん

酒造り集団(蔵人)を季節雇用し仕込作業を行っていましたが、弊社では昭和51年度から、杜氏ならび蔵人の社員制度を導入。現在は猿田さんを長に7名の蔵人とともに酒造りを行っています。

入社は昭和50年。製造部酒類課に配属となり、その年の冬から酒造りに携わります。洗米、蒸しの担当を経て「麹」を作る製麹の担当、通称「麹屋」へ。酒造りの現場では、「一麹、二配(酒母)、三造り(醗)」といわれるぐらい、酒造りにとって大切な部門です。「30代から杜氏になる

までの約20年間。麹屋としての経験、知識、技が酒造りに大きく影響しています。麹と直接触れ合ってきたからこそ得られたものがありますから。」

かくして、平成18年の冬、杜氏就任初年度に仕込んだ酒が、全国新酒鑑評会で金賞を受賞。さらに東北清酒鑑評会、秋田県清酒品評会をも



制覇。ベテラン杜氏でも難しいとされる三冠をデビュー年度に達成。杜氏就任後の10年間に全国新酒鑑評会で金賞を7回。ほかに国内外のコンテストの常勝蔵としてその名を馳せることに。酒の国・秋田でも注目の杜氏の一人なのです。

良酒を造る猿田流のコツとは

「酒造りのコツ、心がけていることは?」との質問に。「うーん……としばしの沈黙の後発せられた言葉が「仲間と経験かな。」何より信頼できる仲間。それぞれの部署のプロですから、言葉がなくても私の気持ちを察してくれる。そして、それぞれの判断で実行してくれる。阿吽の呼吸で作業ができます。」

さらに、「酒造りに関しては数値は非

常に大切。でも、数字の狭間に数値では表すことができない何かがあるんです。これを見極めるのが経験。米の状態、仕込時の気温、湿度……。もっとも、就任して最初の2、3年は、『酒に作られてる』という感覚。4年目くらいからかな。自分のスタイルでできるようになったのは。」

新体制で新たな伝説を創る

日々進化、変化する酒造りの最新情報、スキルアップも欠かせない。各蔵元で働く杜氏はライバルであり同志。県内の杜氏の集まりなどで、互いの情報を交換。造りに生かすこともあるという。

弊社のみならず酒造りの現場で働く蔵人は最盛期の半分以下とい

うのが実情。その一方で普通酒から、より手間のかかる吟醸酒、純米酒など特定名称酒の仕込み量が増大。酒造りの現場は極めて厳しい。「実は同期入社で一緒に蔵で働いていた仲間が二人、今年定年退職。今年の冬は新メンバーを加えての仕込みとなります。それだけに実は不安も多い。」と笑顔で語る猿田杜氏ですが、既に若手も参加してのチームが結成済み。新たな伝説への挑戦が始まる。



猿田修(さるたおさむ)昭和31年9月4日 秋田県五城目町生まれ。高校時代は、強豪・県立五城目高校レスリング部で活躍。インターハイの出場経験もある。当時弊社にはオリンピック選手を排出したレスリング部もあったことから、社会人としての活躍を囑望され入社。30過ぎまで現役として活躍。



鶏(奥)、豚(手前)の串焼き、
人気のもつ煮込み。

素材良さ、丁寧な仕事
ぶりが味の良さの源。



一般の民家を改装。外装は廃棄
処分となった窓枠を再生利用。



新国立競技場を手がけた隈研吾氏が設計。

抜群で丁寧な仕事ぶりが評判。まったく濃厚な美味しさが広がる「白レバー」。希少部位の「ハツモト」などが楽しめるのもここならではの。しかも1本110円〜と庶民価格。ホルモン煮込みは、牛をメインに味噌で味付けしたアッサリとしたタイプ。継ぎ足し継ぎ足しで煮込むというホルモンはプルプル、フンワリ。日本酒との相性も抜群だ。店内親しまれている。

若者から熟年層まで幅広い世代に親しまれている。

〈お酒〉	
太平山	グラス 540円
〈料理〉	
串焼き	110円〜
モモ	110円
ハツモト	110円
白レバー	110円
佐助豚	220円
煮込み	420円
ポヨチキン	630円(1/4羽)〜
営業時間	17:00〜24:00
	※土日祝日は15:00〜
定休日	なし
東京都世田谷区北沢2-1-5	TEL03-6805-2266



一部の壁はワインセラーに。
2階には輸入雑貨コーナーも。

おすすめ
**太平山が
飲めるお店**
東京都世田谷区下北沢

ヤキトリ てっちゃん 新下北沢店

ワカモノと
おじさんのためのヤキトリ

「売り上げ最優先、効率第一主義の商売ってつまらないよね。たとえ小さな市場でも、ひたむきで一生懸命、人間的なニオイというか、ぬくもりのある付き合い方って大切だと思っただよ。その象徴のひとつが横丁だね。」

吉祥寺のハモニカ横丁の再生＆開発の仕掛け人であり、吉祥寺三鷹、渋谷などで約30店舗の飲食、雑貨店などを手がけるV・C代表の手塚一郎氏の言葉だ。今回紹介する店もその中の一軒。以前は下北沢駅北口「駅前食品市場」で10年余り営業していたが、駅前再開発により今年5月5日に閉店。6月1日に現在

の場所で営業を再開した。

まず、驚くのが異彩を放つ内外装の意匠。デザインを手がけたのは、新国立競技場の設計を手がけた隈研吾氏。隈氏と手塚氏の出会いは3年ほど前、ハモニカ横丁(吉祥寺)店舗改装時に知人から紹介を受け氏との交流が生まれたのがきっかけ。民家をベースとした今回の改装にあたっては、資源再生事業も手がける手塚氏がスキー板と窓枠を建材として用意。それを受けてのデザインとなったという。

メニューは、看板商品の鶏、豚の串焼き、名物「もつ煮込み」などのほか、レギュラー、日替わり合せて約60種類。串物は毎日市場から届く肉を、スタッフが一本一本串打ち。鮮度

2016年ノーベル賞受賞 大隈教授を称える記念酒 「Yoshinori Ohsumi」 数量限定で発売中!

2016年にノーベル生理学・医学賞を受賞した東京工業大学の大隈良典教授の偉業を顕彰する純米大吟醸「Yoshinori Ohsumi」。弊社代表・小玉真一郎が同大学卒業という縁で大学側から依頼を受け商品を開発、今年8月に誕生しました。

大隈教授は酒造りに欠かせない酵母を研究対象に、細胞が自らの内部にあるたんぱく

質を分解して再利用するオートファジー（自食作用）の仕組みを解明。ノーベル賞を受賞したことから、東工大では、酵母と深いかわりがある日本酒での記念酒作りを計画。今回の商品化と繋がりました。

「Yoshinori Ohsumi」は、原料米に山田錦を100%使用。吟醸酒ならではのフルーティーな香りと、やや甘口ながらサッパリとした口当たりが特徴で、ラベルには大隈教授のサインと、研究対象の酵母のオートファジーが進行する状況がデザイン化されています。



〈純米大吟醸〉
[4240] 720ml
本体 3,000円
(税込3,240円)

全米日本酒歓評会・大吟醸A部門 「天巧」がグランプリを獲得



〈純米大吟醸〉
[1206] 720ml
本体 2,800円 (税込3,024円)
[1204] 1.8L
本体 5,400円 (税込5,832円)

ハワイホノルルで開催された全米日本酒歓評会・大吟醸A部門(精米歩合40%以下)で、最優秀となるグランプリを獲得。今回の大会は「純米吟醸」「大吟醸A(精米歩合40%以下)」「大吟醸B(精米歩合50%以下)」の4部門に分かれてのエントリー。日米159社から計381銘柄が出品され、日米の専門家11人による審査が行われました。

「天巧」がエントリーした大吟醸酒A部門には106銘柄がエントリー。うち31銘柄が金賞を受賞。更にはその中から特に優れた商品を選定。「天巧」が全銘柄のトップとなるグランプリを獲得しました。純米大吟醸「天巧」は、同大会において2001年〜2010年まで連続して金賞を受賞。すでに北米市場においても絶賛されている一本。国内同様、海外でもファンが急増中です。



キンキの塩焼き

大晦日の夜を豪華に演出する「年取り料理」の主役

秋田には大晦日の夜、ご馳走を用意し家族そろって年神様を迎え、一年間の息災に感謝し新年を祝う「年取り」の風習が残っています。昔は年齢の計算は正月が規準。誕生日ではなく、お正月に1歳年をとるという数え方(数え年)だったので、新年を迎えること「年をとること」に相当していたのです。その際に食膳に上るのが「年取り魚(としとりぎかな)」。主に登場するのは、ハタハタ、鮭、そしてキンキ(キチジ)。魚自体に暗黙の格付けがあり、ハタハタ、鮭、キンキとランクがアップ。庶民にとって年取りのキンキは憧れ。成功者の証でもあったのです。

一方でキンキは慶事を祝う魚としても親しまれており、特に、県南の横手地方では、今も結婚披露宴の料理には欠かせない存在。鯛よりもキンキが重用され、キンキが料理に登場することで「いい結婚式だった」と納得するお年寄りも多いとか。塩焼き、煮付け、揚げ物……。どんな料理でも美味しくいただけますが、塩焼きのキンキをいただいた後、残った頭、骨を器の中に。そこへ熱湯を注ぎ、塩で味付け。ネギを散らしたたく、即席の潮汁は絶品。さらに、骨などを取り除き、ご飯を少し入れての即席雑炊も格別なのです。

本酒の賞味期限を

日 教えてください。また、美味しく飲むための保管法もぜひ。東京都/高橋様

蔵 日本酒は光・高温・空気が苦手。冷暗所(できれば冷蔵庫)にて保管ください。

賞味期限

通常の日本酒(熱処理が施されている)は、製造年月からおおむね1年間。生酒(加熱処理がされていない)は製造年月から約6〜7カ月(10℃以下の冷蔵保管が必須)が目安となります。いずれのタイプも開栓後は、なるべく早めに飲みきってしまうのがオススメです。

保存方法

・日本酒の最大の敵は光。特に紫外線に影響されるため、直射日光はNG。蛍光灯もよくありません。
・高温も苦手。できるだけ涼しい場所(生酒は冷蔵庫)で

味の保管方法

蔵 教えてください。(山梨県/飯田様)

・空気も苦手。空気に触れることで酸化が進み味が変わ化。なるべく小さな器に移し空気に触れないようにしましょう。

蔵 当社のヤマキウ秋田味噌は、涼しい場所であれば常温保存が可能です。ですが長期間保存しますと、賞味期限内であっても徐々に色合いが濃くなつてきます。色が濃くなっても食へることはできますが、風味などは変わってしまいますので、蔵出しの味わいを長く保つために、ぜひ冷蔵庫での保存をオススメします。

きりたんぼ鍋

秋田で食べたような味に

なりません。コツを教えてください。(横浜市/遠山さん)

蔵 極論をいうと「きりたんぼ鍋」は「鶏鍋」の発展形。鶏ガラスープと鶏肉はタツパリ、贅沢に。味の奥行きを演出するのがゴボウ。4人前の鍋にゴボウ1本〜1.5本使う感じで。最後の決め手がセリ。セリなしでは「きりたんぼ鍋」が完成しません。

いつも蔵を

面白く拝見しています。ここ数年は夏号、冬号の年2回発行のですか? また、バックナンバーを見ることはできますか? (千葉県/飯島様)

蔵 ご愛読ありがとうございます。いま「蔵」は現在、夏の年2回の発行とさせていただきます。

バックナンバーに関しては、弊社HPにはこれまでの「蔵」すべてを掲載しております。

季刊「蔵」六拾六の巻



表紙の人

今月の表紙は、山崎広太郎さん(40歳)。平成26年9月、ポイラー担当として入社し、この夏からは同部門の責任者に。酒の仕込みが本格化するこれからの時期は、早朝5時から出社、ポイラーに火を入れます。奥様と子供2人の4人家族で、毎年、秋田市内で開催される与次郎駅伝に小玉醸造チームのランナーとして参加。毎日の自主練習も欠かしません。