



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3月号

やしま駅の市 酒蔵の市開催!

雪室貯蔵純米生酒を開きます。

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

入場無料

お申し込み・お問い合わせ先 天寿酒造株式会社 TEL0184-55-3165



吟醸香漂つ酒蔵から...
今年の冬は異常気象で、二月の半ばまではほとんど雪が無く、雪国の冬の生活としては楽でしたが、酒造りをしている私共としては、例年のかまくら状態の安定した低温にならず気を使いました。しかし、一転して二月の後半から二週間続けて雪害対策室が出来るほどの豪雪に見舞われる中、品評会出品用の大吟醸の搾りが終わつたばかりで、杜氏をはじめとした蔵人達は、吟醸香の漂つ蔵で、その達成感にしばし身を任せるところです。
前号でも触れましたが、この造り期間を通じて、全ての酒造りを見直し、商品ごとの特徴やねらいを更に明確にし、さまざまなた試みをして参りました。その成果は夏越しの呑み切り(タンクの酒の取り出し口を開いて品質検査をする事)の時に結論がでます。9月頃からの酒質にご注目下さい。
他にも、小回りが利く蔵だからこそ可能な季節だけの味わい、同じお酒でも貯蔵方法や搾り方の違いで如何に楽しめるかを、天寿に繋がりのある皆様にも限定で、お楽しみ頂きます。

満員御礼 酒蔵開放

2月5日の酒蔵開放は、皆様にご自分の酒蔵として親しみを持って頂く為に、イベント性を高めた初めての試みで、社員一同稚拙ではございますが、懸命の努力を致しました。結果的に、予想をはるかに越える70名以上のお客様にご来場頂き、望外の喜



びでございました。
色々な面に対応しきれず心ならずも迷惑をお掛け致しましたにもかかわらず、暖かいアドバイスを頂きました事が社員一同に何よりの励みとなりました事をご報告させて頂きます。今後、その貴重なアドバイスを、より楽しんで頂ける企画に生かして行く所存でございます。
尚、酒蔵開放の際に、神事をさせて頂いた「雪室貯蔵純米生酒」を中心に、矢島駅前商店街や、やさい王国の皆さんと共に、さらに気軽に参加頂け、見所も有る市場

的なイベントを開催させていただきます。
五月三日是非おでかけ下さい。
代表取締役社長 大井 建史
写真上 酒蔵を案内する蔵人
写真下 酒蔵開放直前の社員

日本橋高島屋さんでの出品参加
この3月23日(木)から3月28日(火)迄の6日間、日本橋高島屋さん8F催事場においての「第1回 有名料亭の味と器百選・老舗の味特選会」に出品させて頂くことになりました。日本橋高島屋さんならではの「本物志向」「ゲルメ」「美食」に拘った、伝統・格式のある全国各地の有名料亭の味を一同に集め、普段味わうことのできない惣菜など自慢の味が紹介されます。あわせて、料亭と馴染みの深い陶磁器・漆工芸の特集展覧と全国各地の歴史、風土が生んだ酒・珍味・菓子など老舗にスポットを当て実演、即売を行う催事です。
高級大吟醸 純米吟醸を中心とした品揃えをし、春を思わせる大吟醸生酒もご用意しました。期間中お近くにお寄りの際は是非お立ち寄り下さいませ。尚、3月24日(金)に天寿営業担当 伊藤が、売り場に立たせて頂きますので重ねてご来店のほど宜しくお願い申し上げます。

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、天寿についての方、ご連絡をお待ちしております。

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

大きな玉泡
この後破れた



蔵のページ

斗ビン囲いとは・・・

早いもので山田錦大吟醸を仕込んで一ヶ月余りが経過しました。先月の酒蔵開放直前まで吟醸蔵への仕込みが行われたため、公開した二号蔵のもろみ本数が少なかつたことに見学にいらしたお客様はお気付きになられたでしょうか。

賑やかな二号蔵を横目に吟醸蔵のもろみ達は淡々と変化を続けていました。丁度そのころから玉泡が立ち始め、大きなもので私たちが使用している帽子程の大きな玉泡が発生していました。

この玉泡、初めは小さな玉泡が徐々に大きくなり3つ、4つとくっつきながら大きな玉泡を形成します。どこまで大きくなるか？との期待に反してやがて自らの重さに耐えかねて破れてしまいました。破れる瞬間は「パチン」ではなく「ぱあ〜ふっ」とスローモーションの如く破れるのです。この様に杜氏の目を盗み、もろみの変化に見入ってしまう私ですが、おかげで仕事は溜まる一方です。

吟醸蔵に華やかな香りが充満する頃をすぎ、品温を下げ十分に含み香を有する様になるのを見計らって搾ります。吟醸酒の搾り方は、昔ながらの槽(ふね)を使う方法と袋吊りが一般的です。しずく取りに代表される袋吊り法は熟成もろみを酒袋に詰め、口を紐で縛り縦に吊り下げます。自然ににじみ出るしずくを集めるこの方法は非常に柔らかな、キレイな味わいを与えてくれます。

槽を使用する場合は酒袋の口は縛らず、折って横に積み重ねていきます。槽はもろみ酒袋を入れる容器なので、袋吊り、槽掛け、共に最初は垂れが早く白濁しています(荒走り)。無加圧のまま自然に酒が垂れるのを待ち、垂れなくなつてから酒袋の上に乗せた押板に圧力を掛けます(中垂れ)。翌日酒袋を積み替えてさらに圧力を加え搾り(責め)残った固形分が酒粕となるのです。

搾り操作から容易に想像される様に、酒は同じ1仕込みであつても刻々と垂れてくる酒質は違います。どの場面の酒が一番良い酒かは議論の分かれるところですが、静かに流れ落ちる酒をいつ斗ビンに取るのかは、きき酒、もろみの経過、原料米を育てた気象条件、垂れ具合など杜氏の経験から総合的に判断して1仕込みの代表を数本決定します。

選ばれた代表は斗ビンに囲い、適切に管理され春、夏、秋の鑑評会に出品されます。その際のきき酒がそれ以後の貯蔵温度を決め、さらに商品として販売される酒全の貯蔵温度へとフィードバックされるのです。吟醸酒、そしてその斗ビン囲いとはこの様な意味を持ち、天寿に於いて出品酒以外は「鳥海の雫」或いは、「秘蔵大吟醸」として10年以上熟成させた後でなければ販売されることはありません。

袋吊り作業



斗ビン

1升ビン10本分の特殊容器。主に出品酒の管理に使用される。

製造課係長 佐藤俊一

営業課 伊藤隆一

雪の鳥海山



NEWS & 商品案内

大吟醸しぼりたてにがり生酒

「鳥海」発売のご案内

天寿では、昨年同様に大吟醸「鳥海」のしぼりたてにがり生酒を300本の数量限定で3月20日発売予定です。原料米に山田錦を100%使用し、それを35%まで磨き、秋田流花酵母AK-1を使用した、香り高い、飲み口のすっきりした天寿最高級の大吟醸です。今年の手探り状態の昨年の製品化よりも一月以上も早い出荷となります。大吟醸しぼりたて生酒という旬の味覚、粗搾りのささににがりタイプという酒蔵直送ならではの季節商品になりました。従来の大吟醸「鳥海」と呑み比べて頂ければ日本酒の奥深さとおもしろさを実感して頂けるものと確信しております。先着順となりますので、今すぐお申し込みください。

300本限定販売

720ml詰
2,850円
(消費税別)



雪室貯蔵純米生酒の様子

先月5日の蔵開放の折、来場されたお客様と共に雪室貯蔵封印の神事を無事行うことができました。あれから一ヶ月半がたつた今、生酒水温貯蔵ならではの熟成がなされているものと、雪に覆われたタンクを見るたびに思っております。普通はタンクを蔵の中の一定した温度の下で熟成させるのですが、このタンク一本をそのまま雪の中に埋めてしまう試みは天寿でも初めてのことで

例年であれば蔵開放当日は社員一同が朝早くから、来て頂くお客様の足が取られないよう会社の周りの雪寄せをするのですが、今年は稀に見る暖冬で、酒造りと雪室貯蔵酒にとっては過酷な冬になるところでした。しかし、雪室神事の際の皆様方のお祈りのおかげで、冬の厳しさも戻り、県内でも豪雪地帯に数えられるここ矢島町も本来の雪景色になっております。

鳥海山の残雪も5合目迄除雪が進み、山開きを迎えた5月3日に「やしま駅の手・酒蔵の市」を開催いたします。その際に、この雪室貯蔵純



雪室貯蔵封印の儀式の様子