

ぼろよい from yamagata プロジェクト

創刊号 vol.1 2018年1月発行

未曾有の被害をもたらした東日本大震災。

あれから7年。

復興も徐々に進み、応援の意識も

少しずつ変わってきています。

それでも、一日の頑張りから解き放たれる

「ぼろよい」のひとつとき、

山形のお酒が被災地を思い続ける

きっかけになったら嬉しい。

そんな私たちの変わらない想いを

「ぼろよいプロジェクト」が引き継ぎます。

お酒と一緒に、蔵のある風景や蔵人たちの声も詰めました。

山形の歴史や風土と人、

お酒の向こう側にある物語が、

その味わいをより豊かに

深くしてくれることを願って。

ぼろよいプロジェクト

創刊号 vol.1 2018年1月発行

発行人 / 東海林由子
小笠原真紀子

発行・編集 / ぼろよいプロジェクト
山形市宮町2-4-45 ☎023-622-6355 (おさけマルシェとうかい内)

特集

酒米くらべ

蔵六歌仙



極寒の中で行われる酒造り。
キーンと冷え込んだ蔵の中で、
米作りの達人たちが精魂込めて作った新米を、
情熱の蔵人達が醸し出す。
「搾りたて」の新酒を味わえるのは
「今だけ」のお楽しみ。

辛口ファンを魅了するパンチ力！
キレッキレの味わい

「山法師 純米超辛口生原酒」

出羽の里らしくキレッキレのスッキリ超辛口です。「日本酒度」の「+」の数値が高ければ高いほど「辛口」を意味します。「+18」というのはかなり辛いということです。口に含むと最初にガツンとパンチが来ますが、そのあとにお米の甘味や旨みが広がってきます。どんなお料理にも合わせやすく、様々なマリァージュが楽しめるのもこのお酒の魅力ですね。

【六歌仙】

原料米：山形県産 出羽の里100%
精米歩合：70% アルコール度数：18度
日本酒度：+18
酵母：農大酵母ベコニア

【取扱以上の注意】どちらも「生酒」です。冷蔵庫での管理をお願いいたします。

幻の酒米で醸したお酒は、
蜜林檎のようなフルーティーな香り

「改良信交 特別純米 あら玉 生原酒」

林檎を思わせる果物のような香り。きりっと辛口ですが、あとからお米の旨みがぐーっと広がり、つつい杯が進みます。加水をしない「原酒」タイプなのでお米の味わいが、よりストレートに感じます。もちろん日常の食卓にも溶け込みやすく、なかでもおススメはお鍋。ハフハフしながらゆっくり、じっくりお楽しみください。ワイングラスでお飲みいただくのもいいですね。

【和田酒造】

原料米：山形県産 改良信交100%
精米歩合：60% アルコール度数：17度
日本酒度：+3 酸度：1.5
酵母：山形酵母

——想いを馳せるひとつとき。

「ぼろよいプロジェクト」はのんびり、ゆっくり、不定期発行。
※1セットから30円(お客様10円、蔵元様10円、プロジェクトスタッフ10円)気仙沼市の奨学金へ募金させていただきます。(のんびりが未来の子供たちを応援するのだ!)

「ぼろよいプロジェクト」の最新情報は…
〈<http://osake-toukai.com/horoyoi>〉
〈facebookページ「ぼろよいプロジェクト」〉
…で発信しています。
ぜひフォローしてくださいね。

■Special Thanks
和田酒造合資会社・株式会社六歌仙・六歌仙酒造協同組合

■Editorial Design / Web Design
長岡信也・池野剛

■販売元・お問合せ
OSAKE MARCHEとうかい(おさけまるしえとうかい)
〒990-0057 山形市宮町2-4-45
TEL.023-622-6355 FAX.023-624-5618
e-mail:horo@osake-toukai.com

■発行人
東海林由子・小笠原真紀子

特集

酒米くらべ

幻の米「改良信交」、誕生間もない「出羽の里」。食べるための美味しいお米があるように、飲むための美味しいお米がある。

生活の中に息づく蔵

和田酒造

「あら玉さん」。

220年の

歴史を持つその蔵は

どこにでもある

普通の生活の中にあつた。



あら玉さん

和田酒造合資会社
寛政9(1797)年創業。酒造りと並行して呉服店、石油販売など数多くの商売を手掛けていましたが、昭和初期から酒造業に専念。米・水・蔵人、全て地元づくしの酒蔵です。
山形県西村山郡河北町谷地甲17
TEL.0237-72-3105
<http://www.hinanet.ne.jp/~aratama/>

紅花と雛の町に息づく蔵

山形県のほぼ中央に位置する河北町(かほくちょう)谷地(やち)。山形県の母なる川「最上川」が流れ、かつては舟運によって主要産業であった紅花や米が盛んに京都に運ばれていました。交易を通じてもたらされた数多くの古代雛は、今も大事にされ、月遅れのお雛様の日には「ひな市」が立ち、賑わいを見せています。

その谷地の街中にレンガ造りの煙突がそびえ立つ蔵がありま



あら玉さんから車で数分、雄大に流れる「最上川」。この川が河北町に舟運産業をもたらした



創業当時からそびえ立つレンガ造りの煙突は、町のシンボルにもなっている

す。寛政九(1797)年創業。220年もの歴史を誇る和田酒造です。主要銘柄は「あら玉」。谷地では「あら玉さん」と親しみを込めて呼ばれています。玄関は民家を思わせる引き戸。カラカラと開けると、土間が広がり、左手に事務所を兼ねた居住スペース、右手にはお米を蒸す和釜がデーンと鎮座していて、生活の中に「当たり前前」のように蔵があることに驚かされます。和釜の横を通り奥に進むと、創業当時の仕込み蔵と貯蔵庫の黒光りする壁や燻された梁が、風格と威厳を醸し出してい



蒸し上がった米は木桶に入れ、蔵の奥にある放冷器まで何往復も担いで運ぶ

ます。80センチほどもある壁の厚さは外気温の影響をシャットアウトし、年間通して酒造りに適した温度や湿度など、環境を保つ役割を果たしています。

酵母偏愛

現在、蔵の中心となっているのは八代目現社長の一人娘である和田弥寿子さんと九代目を引継ぐ茂樹さんご夫婦。お二人は大学時代の同級生で茂樹さんは沖縄県出身。微生物や酵母の研究を通して愛を深め、とうとう茂樹さんは沖縄から遠く離れた

山形へ。まさに「酵母」がキューピットになりました。

あら玉さんでは、お二人とも酵母をカスタマイズすることが出来、オリジナルの自家製酵母を作っています。

試験管にある元々の酵母を培養し、毎年の気候や気温、そしてお米の特徴に合わせ、酵母の量や組み合わせを微妙に変えていくのだそうです。

同じ味わいのお酒にするために、限りなくある組み合わせから選び調整するという、まるでジグソーパズルのような作業は、時として家族が寝静まった深夜に行うことも。

「酵母と向き合う時間が楽しくて苦にならないんです」と言い切る弥寿子さんの酵母に対する愛情は、変人レベルです(笑)。



玄関を入るともうとうとう蒸気が上がる和釜。蒸されたばかりの酒米をスコップで掘り出す作業は重労働

麴造りは子育てと一緒

麴造りの間は24時間気が抜けません。麴は生き物なので菌が育ち始めると熱を持って温度が上がってきます。目標の温度帯になるよう、高かったら風を入れ、低かったら毛布を一枚かける。夜中も見回り、温度が均一になるよう場所を移動したり、並べ替えたりしなければなりません。作業を担当している茂樹さんは「麴造りは、手のかかる子育てと一緒にだから、当然のこと」と、イクメンパパぶりを発揮しています。

手塩にかけた「麴」と精巧にカスタマイズされた「酵母」が元気に活動するように手をかけ、見守る姿は、まさに「お酒のお父さんとお母さん」という言葉がピッタリです。

強い思いが 幻の酒米を復活させた

あら玉さんを語る上で欠かせないのが幻の酒米「改良信交」のこと。昭和三十四（1959）

そして蔵に新しい風が

今シーズン、あら玉さんは新たなスタートを切りました。長年「あら玉」の味を守ってくれていたベテラン杜氏が引退し、茂樹さんが杜氏に。また、弥寿子さんの同級生の安孫子明子さんが、酒造りに欠かせないこれまでの貴重なデータをパソコンで入力するなど、茂樹さんと弥寿子さんを強力にサポートしてくれるようになりました。

若い世代の蔵人も増え、蔵は一気に若返り活気に溢れています。さらに、お酒の劣化を防ぐ新しい機械も導入し、蔵には新しい風が吹くようになりました。

一方で、決して変えないことでもあります。「地元のお米で、地元の蔵人が、地元で愛され、飲まれる酒造りをする」とに変わりはありません」と、社長はじめ、全員が口をそろえて言い切ります。造ったお酒の8割を地元の方たちが飲んでくれていることへの感謝を込め、これからも共に歩んでいく、という気持ちの表れにも感じます。

年に登録、平成元（1989）年までは山形県唯一の酒造好適米として栽培され、河北町が日本一の生産量を誇っていました。ところが背が高くて倒れやすいため栽培が難しく絶滅状態になってしまいました。

お米の旨みが出っか出てキレがよく、穏やかな香りの上品なお酒ができることに惚れ込んだ社長は、地元の農家さんを集めて「全量あら玉が買おうから、なんとかまた改良信交の酒米を作ってくれないか」と頼み込みました。社長の熱意を汲んだ契約農家さんたちは、わずかに残っていた種籾で栽培を始め、再び世に出るようになりました。

とはいえ、新しい酒米が次々に登場したこともあり、この米で酒造りをしているのはわずかな蔵に限られます。改良信交100%で醸したお酒が「幻の酒」と言われている理由はここにあります。改良信交を使って様々なタイプのお酒を造っているあら玉さんが「改良信交」の代名詞と呼ばれているのもうなずけます。

風景が見える酒を

お酒造りが生活の中にある暮らしをしてきた和田家の人たちは、守り続けてきた味わいを大事にしなが、時代の変化に対応することも忘れていません。

弥寿子さんが長年発行している「玉ちゃん通信」もそのひとつ。蔵の様子とともに紹介されるお酒情報は、長年のあら玉ファンだけでなく、新しいお客様へのアプローチともなっています。

決して大げさではありませんが、身の丈に合わせ少しずつ新しい風を送り続けていく気負いのない姿勢が、歴史を繋いでいる要因のようにも思えます。

今後どんなお酒を造りたいですか？との問いに「飲んだ人が、蔵の風景や造っている人の顔を思い描いていただけのお酒がいいなあ」と笑顔で答える弥寿子さん。あら玉さんのお酒には、蔵人みんなの思いがちやあんと入っているような気がします。一口飲むと、山が、川が、そして蔵人の笑顔が、優しく広がります。

日常のなかに蔵がある。
和田家では当たり前風景



チーム「あら玉」。右から社長、茂樹さん、若夫婦をサポートする安孫子さん、弥寿子さん



右ページ ①改良信交酒母タンク。蒸し米、水、麴を入れ、約2週間から1カ月かけて酵母を培養する ②社長が惚れ込んだ酒米が仕込みの時を待つ ③麹室の茂樹さん。寒い冬、夜中も2時間おきに起きて手を入れる ④大吟醸クラスのお酒は今でも手詰め ⑤麴造りにおよそ2昼夜。お酒造りのすべての元になる ⑥酵母培養室がある蔵は珍しい。酵母偏愛の弥寿子さんお気に入りの場所 ⑦お米の性質や発酵具合に合わせて酵母をカスタマイズ「あら玉の味」は、この微妙な調整で守り続けられる

五つの酒魂宿りし蔵、
次世代へ繋がる浪漫酒を求めて。

六歌仙酒造

六歌仙

株式会社 六歌仙
昭和47(1972)年に北村山地区にある五つの酒蔵が集まり創設。主要銘柄「みちのく六歌仙」「手間暇」「山法師」。普通酒から純米大吟醸まで様々な種類を展開しています。
山形県東根市温泉町三丁目17番7号
TEL.0237-42-2777
<http://www.yamagata-rokkasen.co.jp/>



今シーズンから杜氏を務める須藤さん。次世代へ繋がる味わいを求め権入れ作業に緊張感が漂う

五つの酒魂



さくらんぼと温泉で有名な東根市の街中にある「六歌仙」。古い酒蔵のイメージとは違い、工場を思わせる社屋を構えた会社は、昭和四七(1972)年に、北村山地区の五つの酒蔵が共同で瓶詰工場・販売拠点を作ったことから歴史が始まります。

それぞれの蔵で造った酒を各自で瓶詰していましたが、5つの蔵の、選りすぐりのお酒で造った6つ目のブランドとして「みちのく六歌仙」が立ち上がりました。

さらに昭和六十(1985)年、杜氏、蔵人の高齢化により、5つの酒蔵を統合、新生「六歌仙」が誕生し、現在に至っています。しかし当時は「ブレンド酒」

に「粗悪品」のイメージがつきまとい「六歌仙のお酒を飲むと頭が痛くなると、よく言われたものです」と、松岡茂和社長は苦笑いされます。粗悪品と言わせない旨い酒を造る。5つの酒蔵の酒魂が一丸となつての酒造りが始まりました。

感性を注ぎ込むために

蔵にお邪魔した時は、ちょうど酒造りの最盛期。蔵に入れるとお酒のいい香りが広がっていて、思わず「早く飲みたい」と思ってしまうほど。

最初に案内されたのは、精米蔵からパイプを通して送り込まれた酒米を蒸す部屋。もうもうと勢よく蒸気を上げる蒸米は、ベルトコンベアの上で冷まされ、「麴」を造る「室(むろ)」と呼ばれる部屋へ自動で運ばれます。一連の流れを管理、コントロールする制御室は、まるで飛行機のcockpitのようなようです。

このように六歌仙では様々なところに「道具」を導入し重労働と言われる作業の負担を減ら



蒸し上がったばかりの米は、勢よく蒸気を上げる



杜氏を中心に蔵人全員が息を合わせていく

しています。もちろん、すべてを道具に委ねているわけではありません。蔵人たちが心身共にベストな状態で酒造りに取り組み、感性を注ぎ込むことが出来るように、ということからなのです。

「花酵母」のロマンに惹き寄せられて

六歌仙のお酒の特徴のひとつは、東京農工大学が花から分離した「花酵母」を使ったお酒が数多くあることです。多くの蔵が使う協会酵母で醸したお酒は「こんな味わいになるだろう」という予測が立てられるのに対し、

「道具の手」と「人の手」が、お互い力を合わせて酒造りが行われていました。



蒸し上げられた酒米は適温に冷まされ、麴菌を振ってから麴室へと送られる



花酵母で醸したお酒は個性的で未知数。

なぜ花酵母を使用するのですか？の問いに「だって浪漫を感じるでしょ」とニヤリと笑う社長。機械化の傍らで、目に見えない酵母の世界に惹き寄せられている蔵人。このギャップがお酒の個性となっているような気がします。

酒造りは米作り

蔵を新設した昭和六十年頃、多くの蔵が委託精米に移行する中で、六歌仙では自家精米にこだわりました。酒造りの一番大事な部分である原料の「米」を自社で精米することにより、お米の特徴をより深く理解することができ、目指す味わいの酒造りができるからです。

原料の酒米は、地元の酒米研究会から特に高品質のものを提供してもらっています。いい米をいただけるようになるまでは、農家さんとの間に理解や認識の違いがあり「ぐっちゃぐちゃの状態」だったそうです。



①製麴機を使っての麴造り。酒造りの8割が麴で決まると言われている ②完成した麴はとても美しく芸術的 ③六歌仙の味を守るためにはデータ分析は欠かせない ④酒母。静まった部屋の中で「プチプチ」とお酒の鼓動が聞こえる ⑤徹底した衛生管理は最後の瓶詰工程まで続く



社長自ら何度も何度も田んぼに足を運び、研修会に参加し、辛抱強く「お米に対する思い」を伝えながら酒を酌み交わし、少しずつ少しずつお互いの理解を深めていきました。

「うまい酒を造りたいから一緒に頑張らましよう」という六歌仙の熱い情熱が、いつしか農家さんの気持ちを揺さぶり、その強い思いに共鳴してくれたのです。現在も常に情報を交換し、良好な関係が構築されています。

六歌仙のお酒は、一部を除き「出羽燦々」や「出羽の里」など山形県の酒造好適米で造られています。「出羽の里」は、平成十六（2004）年に山形県工業技術センターが、高品質で安価な日本酒の開発を目的に開発されました。

お米の中心部分の「心白」がととても大きいので、あまり削らなくても日本酒本来の旨味やコクを感じることが出来て、お米を効率的に使えます。

また、すっきりした味わいのお酒が造れることから、六歌仙が出している多彩なラインナップ

誰かを笑顔にする酒を

社長は蔵人たちに「誰かのために」と思い描きながら酒造りに取り組むよう伝えていきます。それは責任を持って取り組む姿勢へと繋がり、飲んだ人を笑顔にする最高の酒がおのずと出来ると考えているから。

こうして出来た「笑顔になれるお酒」をもっと多くの人に知ってもらいたい！飲んでもらいたい！と「蔵参観」と銘打ったイベントも行っています。

蔵を全て開放しての見学はもちろん、きき酒や雪室から雪中熟成されたお酒を掘り出す作業体験など、イベントを通して、まると六歌仙を楽しむことができます。

年々イベントの規模も広がり、参加者は6000人をゆうに超すようになりました。地元の活性化事業にもなり、たくさんの人たちを笑顔にしています。

それでも現状に甘んじることなくさらに美味しい味わいを求めて、5つの酒魂は、次世代へ繋がる酒造りへ向かっています。



意外にもロマンティストな松岡社長。六歌仙の味わいを一人でも多くの方に楽しんでもらいたい！と様々なイベントも積極的に行っている

ブの多くに原料米として使われています。

世代から世代へ

今シーズン、長年酒造りを指揮してきた鈴木前杜氏から須藤杜氏へとバトンが手渡され、新しいチームでの造りがスタート

しました。

どんなお酒を目指しますか？の問いに「これまでの味わいを守りたい」と控えめに話す新社長の須藤さんですが、社長がよく口にする「世代から世代へ繋がる酒」となる味わいを出そうと、泊まり込みでの作業の日々が続いています。

