

# 幻の米を自ら栽培し 新しい酒の開発に成功

## 米作りから始めた酒造会社の取り組み

### 酒造りの本場・新潟に 代々続く老舗

新潟県長岡市は、県の中央部に位置する人口約十九万二千人の都市です。交通の要衝で古くから商業が栄え、豊かな米の産地を背景に、県内最多に近い十七社ほどの酒造会社があります。「美の川酒造株式会社」は文政十年の創業以来、酒造り一筋の老舗。年間製造量二千石は県内では中堅に属し、一升二千円前後の酒を扱う酒造会社ではトップクラスです。

### 幻の米を使って造る 一升一萬円の看板商品

一升一萬円という同社の看板商品が「越の雄町」。幻の酒米「雄町」で造った純米大吟醸酒です。先々代の杜氏が引退の際、「雄町」という幻の米で吟醸酒を造ってみたいかと、雄町」は有名な酒米。山田錦「五百万石」の祖父に当たり、岡山県で少量が生産されていると分かりました。昭和六十年、岡山に赴いた先代社長ですが、雄町」を売ってくれる農家



1.8L (カーン入り) 9,524円(税別)  
カーン無し価格も設定



720ml (カーン入り) 3,809円(税別)  
カーン無し価格も設定



はありませぬ。しかし何度か足を運ぶうち、持参した酒を現地の人と酌み交わすまでになり、「米は門外不出だが種籾なら」と、やっとの思いで種籾を手に入れることができました。 **ようやく手に入れた種籾**

### 一年目は土地に根付かず失敗

岡山と新潟では気候風土が全く違い、社員総出で田植えをした一年目はほぼ全滅。コシヒカリより三十センチも背が高いため倒伏しやすく、脱粒も多いです。収穫時期が晩稲のコシヒカリよりも一カ月も遅いこ



1.8L 2,000円(カーン別売)  
720ml 900円(カーン別売)  
1.8L 2,000円(カーン別売)  
720ml 900円(カーン別売)  
180ml 230円(ガラスカップ入り)  
カーン無し価格も設定

とも新潟には不向きでした。「美の川はあんな米に手を出して」と周囲も冷やかでした。 そんな中、刈羽郡小国町の一反たけは無事収穫でき、二年目の種籾を確保するとともに、肥沃な土地と相性が悪いことが分かりました。「五百万石」生みの親、國武正彦氏の協力を得て農事暦を作り、農家に説明会も開きました。しかし、「三年分の米を貯めてから、よい酒を造る」という考えから、すぐには酒作りを始めてみませんでした。先代社長自ら先頭に立ち、若い社員と田植えや稲刈りに励みましたが、酒造会社としては辛い時期でした。

### 三年目に収穫が安定 苦心の酒造りの末に金賞受賞

コシヒカリの数倍の買取価格を保障して農家の協力を得、「雄町」は三年目にようやく収穫が安定しました。次は酒造りですが、難問が続出します。「雄町」は心白と呼ばれる米の中心が大きく、吟醸酒用の四〇％の精白にも耐える優秀な米。反面軟質米なので当地の軟水で仕込むと酒が「軟らかすぎる」のです。特にしこみを左右する蒸米には技と気配りが必要でした。すべての工程が手づくりのため普通酒の何倍も手間がかかり、先代の杜氏が苦心の末に製



法を確立しました。同社の営業グループリーダー稲川さんは、「雄町は涙なくして語れない」と振り返ります。昭和六十三年、関東信越国税局鑑評会で春秋連続の金賞をはじめ、数々の受賞歴を誇る「越の雄町」。稲川さんが「他社が真似できないほど苦労した」と語るとおり、酒造会社が米作りから手がけた酒は珍しい存在です。



### 若者を育てる先代の努力で 最年少の杜氏が誕生

現在の同社の杜氏、田中さんはまだ三十代。全国唯一の醸造科で有名な県立吉川高校出身で、父親も酒造り職人でした。「越の雄町」の開発では先代杜氏の下、酒造りの全工程で試行錯誤を繰り返して、あの経験は大きな財産になった」と語ります。先代社長と先代杜氏は「若い人を育てないと会社が潰れる」と、職人育成に力を注ぎました。昔は「職人の技は盗んで覚えろ」と言われ、先

**事業概要**

名称：美の川酒造株式会社  
 創業：文政10年(1827)  
 住所：新潟県長岡市宮原2-13-31  
 電話：0258-32-0607  
 0120-25-8333  
 URL: http://www1.ocn.ne.jp/minogawa/

### 杜氏の自信がのぞく 手作業を大切にしたい酒造り

「越の雄町」は毎年、その年の米の出来や水の吸い加減を杜氏が掌で見極めることから始まります。洗米は今も手作業。数秒の誤差も許されず、手の動かし方も均一に。杜氏が付ききりで見守ります。 酒造の要・蒸米工程には、数年前に連続蒸米機を入れ、今では蒸米機の調整も進み、昔の甑(蒸し器)に遜色ない蒸米ができるといいます。それでも「越の雄町」だけは蒸かし方が違っています。

蒸米に麹と酒母を加え、タンクに仕込んでモロミを作ります。温度調節は釜を巻いたり冷水を通したりと至って単純。一日三回、手でかき混ぜて、表面を見、温度を調節し、糖度・酸度・アルコール分を確認します。酵母は生き物だけに、気温や湿度、発酵の進み具合などで温度調節は〇・五度刻み、数値も大切だが

### まろやかさを前面に出した 「旨口」の酒の味わい

最後は口に含んで決める」とい言葉に、杜氏の自信がのぞきます。二十日あまりの仕込みが終わると、圧搾機で圧力をかけて絞ります。「越の雄町」だけは綿製の酒袋を使つての手作業。絞りは秘密ですが簡単にいうと、「圧をかけない」「絞すぎない」ことだそうです。 「越の雄町」の味を田中さんはあえて香りを抑え、口に含んだときのまろやかさを前面に出した」と表現します。同社の酒は代々、香りよりうまみ重視の「旨口」。辛口の酒にもほのかな甘味が感じられ、着かいない、味わい深さが身上です。 一方、銀山平・荒澤岳の伏流水で仕込んだ本醸造酒「荒澤岳」はスッキリした飲み口。水を生かし「山の緑を飲んでるような」澄んだ味が特長です。売上の一部を自然保護のため寄付する試みも行っています。 コシヒカリ全盛の時代に「手づくり」の酒造りを続ける美の川酒造、売上優先でなく、設備より人を大切に、心をどう入れるか」に腐心して生まれる酒は、代々飲み継がれる日本の味、「おいしい酒を守りたい」と語る田中さんの顔に、酒造りの担い手としての自負を感じました。



特別講演  
出席者  
(写真右から)

中津江村長  
ドイツ第一電管放送東京支局(プロデューサー)  
ドイツサッカー協会(ドイツ代表チームマネジメントディレクター)  
宮崎県商工観光労働部次長  
コーディネーター

坂本休  
ハンス・ギンター・クラウト  
ベルント・パフ  
日高康貴  
坂井淳子



このパネルディスカッションが行われました。また意見交換の場では、第一分科会のパネラー岩切氏が率いる橋太鼓「響座」の和太鼓のパフォーマンスが披露され、参加者から拍手喝采が起っていました。

宮崎県宮崎市にて、九州経済産業局主催の「電気のふるさと交流会2002」が平成十四年十一月十九日に開催されました。今年、「元気がつく人と地域」ローカルパワーの情報発信とは、

## 「電気のふるさと交流会2002」開催

をメインテーマに掲げ、開会式に続いて、「日韓ワールドカップが残したものは」と「をテーマにトークショー形式の特別講演が行われました。休憩の後、「地域で育てる文化」「人にやさしいまちづくり」と題した二

## 仙台市で「電気のふるさとじまん市 仙台」開催



品を日替わりで先着二百名へのプレゼント、電気のふるさとフォトサージビスなども行われました。

この物産展は、電源地域で育まれた産物の数々や豊かな観光資源を開催地の皆様に紹介することにより、特産品の販路や交流人口の拡大を支援することを目的に、年に一度、各地域の主要都市で開催されているものです。十回目となる今回は、北海道から沖縄までの七十三市町村から六十七小間の出展がありました。

平成十五年二月十四日(金)から二月十八日(火)までの五日間、仙台市の藤崎本館七階催事場にて、電源地域振興センター主催、経済産業省・東北経済産業局後援の「電気のふるさとじまん市 仙台」が開催され、連日会場を埋め尽くす人で賑わいを見せていました。



江越参事官



比嘉館長氏  
大林監督氏  
儀武町長氏

講演会の中で大林氏は、自らの創作活動と重ね合わせながら、「わがふるさとの、そこにはない、そこだけにあるものを尊ぶ」ことの大切さを訴え、「まちおこし」ではなく「まち守り」の視点を持ちたいと提言しました。比嘉氏はハワイなどの観光芸能の事例を交えながら、そのまちの人々の心の中にあるものが「本物」と語り、儀

武氏は「町が変わるためにはそこに住む人が変わらなければならぬ。そのためには自分の目で感じる」と、三氏がそれぞれの立場から発言し、意見交換を行いました。二日目は観光や地域経営などの各テーマごとに分かれた「地域振興事業検討会」と「パソコンプレゼンテーション実習コース」が行われ、各コーディネーターの基調講演・事例発表の後、午後からは参加者も交えた活発な意見交換がなされました。各検討会では、先進的な事例が多数紹介され、地元金武町は「田芋を中心とした特産品による地域振興」を発表、参加者の関心を集めました。

た。開会式では西川経済産業大臣政務官からのご挨拶(江越経済産業大臣参事官代読)をいただき、続いて映画作家の大林宣彦氏、沖縄コンベンションセンター館長の比嘉悦子氏、金武町長の儀武剛氏の三氏によるトーク・イン形式の講演会が行われました。



## 「2002年度エネルギープラザ沖縄・金武町」開催