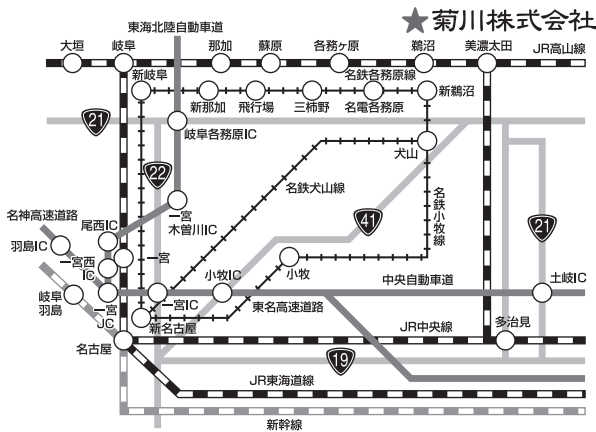




酒造りの熱意が燃える
篝火が燃える



かかみがはら
岐阜県各務原市
菊川株式会社
<http://www.sake-kikukawa.co.jp>



いい原料でいい酒を

東京8時発の新幹線のぞみで、まず名古屋へ。そこから名鉄・犬山線へ乗りかえて新鶴沼へ。
新鶴沼の駅には、「菊川」の社長、今井昇さんがみずから出迎えに来てくださった。
今井社長が運転する車に同乗する。街中を抜け、走る約5分。旧中山道へ入った左側に、菊川株式会社岐阜工場があった。事務所内の応接コーナーで、今井社長に、吉越一夫工場長、組田徹顧問にも同席していただいて、お話を伺うことになった。

菊川(株)のホームページによると、創業は明治4年。岐阜県稲葉郡鶴沼町にて、武藤嘉左衛門が酒造業を始めた、とある。

この間の事情については、組田顧問が詳しい。いろいろと資料を並べて説明してくださった。

「明治4年に、斉木家から武藤家へ酒造道具一式を売り渡したという証文が残っています。当時の記録として残っているのはそれだけです。実際は江戸時代の末期ごろから酒造りを始めていたとも推察されるのですが、武藤家の作業になったのが明治4年ということで、一応、創業の年といえました」

その後、武藤家の世襲が続く。

大正9年 武藤醸造台資会社を設立し、武藤嘉門が代表者となる。



●広報部長?も兼ねる組田顧問



●菊川株式会社岐阜工場の正面入口



●菊川株式会社 今井昇社長



●吉越工場長(左)と平沢社氏



●工場の建物をバックに今井昇社長



●中山道鶴沼宿の面影が残る街並み

昭和19年 大垣出蔵を菊川酒造株式会社とし、武藤嘉一が代表者となる。

昭和30年 武藤醸造株式会社と菊川酒造株式会社及びその他の武藤グループ企業を合併し、株式会社武藤本店となる。代表取締役社長 武藤嘉一就任。

昭和34年 代表取締役社長 武藤嘉文就任。昭和39年 菊川株式会社と商号変更する。

武藤嘉門、武藤嘉一、武藤嘉文の三社長は相ついで政界に進出する。武藤嘉門は公選による初の岐阜県知事。武藤嘉一は衆議院議員、各務原市長を歴任。武藤嘉文は衆議院議員。このため、武藤家は経営の一線から距離を置くことになった。

今井昇社長は昭和14年2月生まれ、63歳。昭和32年、当時の武藤本店に入社。平成12年、生えぬぎの代表取締役社長に就任した。

「三代の社長に任せました。嘉門さんは鉄道を興し、発電所を建設するなど、先を見据えた新事業を手がけました。嘉一さんはどちらかと言えば、学者肌の人。嘉文さんは会社を全国展開させました。その三代にわたる社長の業績の重みをひしひしと感じています。

昨年で当社は創業130周年を迎えました。よりいつそうがんばろうと思っています。」

今井社長の酒造りのモットーは「いい原料で、いい酒を」ときわめてシンプルなもの。

さいわい美濃地区は、酒造りに不可欠とされる「水」に恵まれている。木曾川、長良川、揖斐川の三大河川が流れ、この地区の地酒のほとんどは、この三大河川水系の伏流水で仕込まれている。

「当社は木曾川沿いにありますが、使用している水は長良川系の伏流水のようです。この水からはまったく細菌が検出されません。このように、まったく細菌がないというのはひじょうに珍しいことなんだそうです。水質としては、鉄分が少なく、硬度が低い軟水で、わずかに酸性という調査結果が出ています。工場内に井戸があり、毎日、400トンの水を使用しています。以前は畑の真中にあり、緑多い自然の中でしたが、今は周囲に団地もできて、にぎやかな街になりましたので、水への影響がないかどうか心配していたのですが、今のところ問題はないようです。」

次は、原料の「米」だが、菊川では、山田錦、五百万石、美濃雄町、ひだほまれの4種類を銘柄ごとに使いわけている。

「吟醸酒に欠かせない山田錦、扱いやすさが定番の五百万石は別として、できるだけ地元の米を使いたいということで、ひだほまれを選んでいます。ひだほまれば高冷地で栽培するのに適した品種で、酒米としてもなかなか優秀なんです。大粒で、たんばく質が少なく、心白の発現率が高いという特徴があります。」

でも、もうひとつ、山田錦に似たような



●蒸米機 (写真C)



●精米機 (写真A)



●麹室 (写真D)



●精米機 (写真B)



品質の酒米がないだろうか。

われわれ経営者のグループでぎふ銘醸会というのがあるんですが、そこで議題にのぼりました。そのとき目をつけたのが雄町だったのです。さっそく岡山から種子を取りよせて、J A いびとと共同で農家に頼んで生産してもらうことにしました。雄町というのは、稲の背丈がひじょうに高く、倒れやすいので、栽培するほうの苦労はたいへんなものでした。肥料も酒粕を乾燥させたものを主に使用し、有機栽培にしました。それが美濃雄町です。種子を取りよせてから酒になるまで、七年かかりました。

当社では、この美濃雄町を『純米吟醸篝火 嘉左衛門』に使用しています。期待どおりのできばえで、さわやかな芳香とまろやかな味わいが近ごろ評判をよんでいます。

ちなみに酒名の嘉左衛門は創業者の名前である。

菊川(株)ではまた精米にも力を入れている。

「ほとんど自家精米です。大吟醸の精米歩合が40パーセント、吟醸が60パーセント、そのほかの酒でも68パーセント以上を守っています」

菊川(株)のもうひとつの宝は、杜氏の平沢至正さん。70歳という高齢ながら、すこぶるお元気で日夜、酒造りに励んでいる。昭和33年の入社というから、もう勤続

年数は43年にもなる。新潟から蔵人5名を連れて、7月にやってきて、4月には帰っていく。

「いま、平沢杜氏のもとに社員を数名つけています。将来、社員だけで酒造りができるように勉強させているんですが、平沢杜氏は自分の技を惜しみなく社員に伝えています」

菊川と篝火

「菊川」と「篝火」。この酒名にはどのような由来があるのか。

ここで再び組田顧問に登場していただく。

【菊川】

江戸時代、このあたりは中山道鵜沼宿といった。そういえば菊川(株)には、「特別純米酒 鵜沼宿」という銘柄がある。鵜沼宿は美濃中山道16宿のほぼ中間に位置。

南北に流れる大安寺川に架かる橋を中心に発展した。東西800メートルの間に約20軒の旅籠が立ち並んだというが、今は大安寺大橋や格子戸の家並みに、わずかに往時の面影を残すのみである。

「記録によりますと、松尾芭蕉は貞享5年(1688)の3月、7月、8月と、三度ほど鵜沼を訪れています。途中の岐阜では鵜飼を見物したり、鵜沼では三度とも坂井家に泊まって、句会を開いたりしています。最後に訪れた8月に、一か月早い菊花酒をごちそうになり、次の俳句を詠みました。



おもしろくて
かがて悲しき
鵜舟かな



●麹室 (写真E)



●麹室 (写真F)

ふく^{ふく}志^しる^も 喰^くば^喰せ^よ 菊^くの^の酒^{しゅ}
そして木曾路へ向かい、更科紀行の旅に
発ったのです。

当社の『菊川』は、この俳句にその由来
があります

【篝火】

菊川(株)では昭和32年、神戸市に灘工
場を新設した。そのとき『菊川』ブランド
の酒は灘工場で生産することになり、岐
阜工場では、新しいブランドの開発が急務
となった。

「そこで生まれたのが『篝火』です。もちろ
ん鵜飼からとったものです。鵜飼は120
0年の伝統を持つ古式ゆかしい漁法。舟
と鵜、鵜匠が一体となつての妙技が、甘・
辛・酸・苦・渋の五味の調和を大切にす
る酒造りの技に通ずるところから名づけら
れました」

そういえば、芭蕉の句に

おもしろくて やがて悲しき 鵜舟かな
という句があった。ここでも芭蕉との縁
を感じさせられる。

灘工場は平成7年、阪神大震災で壊滅
的な被害をうけ、平成10年に岐阜工場に
統合された。現在は、清酒『菊川』、美濃地
酒『篝火』ともすべてここ岐阜工場で作ら
れている。

岐阜工場ガイド

菊川株式会社岐阜工場は敷地面積約3

000坪。50年以上前から原料アルコー
ルを製造していることもあって、清酒のほ
か、合成酒、焼酎(甲)、焼酎(乙)、みりん、
リキュール、ワインの製造免許がある。

吉越一夫工場長に工場内を案内してい
ただいた。

全工程はともふりなので、主な工程を
ピックアップし、写真とともに、工程順に
説明していただいた。

●精米機(写真A、B)

中野式2台と千代田の連続式精米機1台。
これで全量に近い自家精米を行っていま
す。原料の米の精米ですので、たいへん気
を使う場所です。

割れないように、米の形を残しながら、ゆ
っくりと熟を持たないように削ります。と
くに大吟醸用の山田錦など、40パーセン
トに精米するには、昼夜連続で72時間以
上かかります。

●蒸米機(堅型連続蒸米機・写真C)

普通仕込み(アル添酒など)の蒸米は堅型
連続蒸米機で米を蒸します。

蒸米は冷却機で急冷し、一部は麹室に、一
部は酒母仕込みに、一部は仕込みタンク
へ風送されます。

●麹室(写真D、E、F)

麹を作る麹室です。自動的に温度・湿度が
調整されます。

大吟醸は箱麹で、手作業で麹作りが行わ
れます。普通酒は機械麹となり自動製麹

地酒の里探訪 vol.7



●大吟醸仕込み室及び酒母室(写真G)



- JR岐阜駅構内にあるスライド広告(左)
- 『地酒百科2001』(双葉社)に紹介された『大吟醸 篝火』(左下)



●仕込み室(写真H)



●ふく志るも 喰へば喰せよ 菊の酒 / 芭蕉の句碑

機を使用します。
蒸米の表面だけでなく、内部まで強くはぜこんだ麴を作るわけです。麴はデンプンを糖化させる作用があり、酒造りの最も重要な作業となります。

●大吟醸仕込み室及び酒母室(写真G)
大吟醸は650キログラム仕込みの小さなタンクを使用します。開放タンク2基とサーマルタンク2基で大吟醸を仕込みます。同じように見えるタンクでも、それぞれのタンクにクセがあり、仕込みには気を使うと、杜氏は言います。

酒母は字のとおり酒の母で、純粋で力強い酵母を育成します。酵母菌は麴により糖化された糖をアルコールに変えていきます。酵母の種類によって、香り、味などに違いが出ます。

酵母選びと育成(酒母作り)は麴造りとともに酒造りの最も重要な作業となります。

●仕込み室(写真H)
ここが当社のメイン仕込み蔵です。仕込みタンクは1本で6.5トンの白米を使用します。

連続蒸米機で蒸米し急冷した蒸米は、麴と酒母と水とともに3回にわけて、4日間でタンクへ送りこみます。これを3段仕込みと言います。

初、中、留と3回に分けて仕込んでから、要は留仕込みの日から約20日、タンク内で発酵が行われます。タンクの中では、麴による糖化と酵母によるアルコール発酵

が同時に並行して進みます。これを日本酒独特の並行複発酵といいます。

かくはん(權入れ)と温度調整を、ろみの顔を見ながら行います。まさに杜氏の真剣勝負です。

●しぼり機(写真I)
完成したろみをしぼり機にかけてしぼります。

しぼり機の板と板との間に板粕ができません。板粕は甘酒にしたり粕汁にすると、とてもおいしいですね。

しぼり機からたれてくる新酒はまだ炭酸ガスを含んでいます。しぼりたてのお酒もまたとてもおいしいですね。

●小びん詰ライン(写真J)
150ミリリットルから1リットルまでの小びんを詰める自動ラインです。

篝火よ あかく燃えあがれ

『篝火』は、平成10年、11年と全国新酒鑑評会の金賞を連続受賞するなど、その価値を徐々に高めている。

マスコミにも登場するようになり、岐阜県日本酒党が企画した「飛騨美濃 地酒ガイド」(岐阜新聞社)に「純米吟醸篝火 嘉左衛門」が取りあげられたのにつぎ、小樽山俊監修の「地酒百科2001」(双葉社)に「大吟醸 篝火」が取りあげられたのである。

一部重複する部分もあるが、この記事



●しぼり機(写真I)(右)
●小びん詰ライン(写真J)(左)

を紹介したい。

大吟醸 篝火

美酒「篝火」の蔵元は美濃の豊かな自然の中、長良川水系の清冽な水に恵まれて、酒を造り続けてきた。

かつて、俳聖松尾芭蕉も何度となくここを訪れ、蔵の酒に菊の花を浮かべて楽しんでた。

銘は長良川の川面に映える鵜飼舟の篝火から名付けられたもので、その舟と鵜匠、鵜の三位一体の妙技が、酒造りに通じることも含意されている。

大吟醸「篝火」は、山田錦を40%精米まで磨き上げた蔵元推奨の逸品。さわやかな吟香が心地よい。

池袋は立教通りの地酒専門店「三春駒」の成田美知雄店長の「篝火」評によれば「味はさっぱりしてフルーティーな香り。お客様は地酒のわかる人が多いので、品質管理がなかなか大変なんです。『篝火』は、蔵から直送してもらっていますので、その点はラクですね」ということだ。

ほかの銘柄に「嘉左衛門」や「花かすみ」もある。長良川の川面に映る篝火を思い浮かべながら楽しみたい。

これほどの賛辞にも、今井社長は満足しない。もともとっと知名度をあげたい、それにはどうしたらいいかと常に考えているからだ。

「だって、まだ篝火を『かがりび』と読めない人がいるんですよ。美濃を代表する地酒といったら、ほとんどの人が『篝火』を思い浮かべるようにしたいと思っています。品質には自信を持っています。」

今年は中山道開宿400年にあたり、その記念事業がいろいろ企画されていていすので、その中でもいろいろと考えていこうと思っています」

いい酒を造ろう
みんなに知ってもらおう
菊川(株)では社員の熱意が燃えている。篝火もあかあかと燃えている。

菊川株式会社概要

- 本社 岐阜市茜部菱野3丁目210番地
- 創業 明治4年
- 法人設立 大正9年10月
- 資本金 8,430万円
- 社 是
- 一、心身の強健に努め職務に精励しよう。
- 一、社内の融和を計り相互に信頼されましよう。
- 一、輝く伝統を重んじ積極的に前進しましょう。
- 事業所 【東京支店】

東京都板橋区仲町41番4号

【第一営業部】

岐阜市茜部菱野3丁目210番地

【第二営業部】

各務原市鵜沼西町1丁目543番地

【岐阜工場】

各務原市鵜沼西町1丁目543番地

【美濃めん帯家本舗】

岐阜市茜部菱野3丁目210番地

● 製造品目

清酒(銘柄/菊川・篝火)・合成清酒・焼酎(甲類・焼酎乙類・本みりん・甘味果実酒・リキユール類・原料用アルコール・培養酵母・うどん)

● 営業品目

自社酒類・キリンビール・キリンシークラム・清涼飲料等

● 年 商 60億円

● 従業員数 80人

● 関連会社

菊川殖産株式会社
 菱野商事株式会社
 武藤嘉商事株式会社
 岐阜アサノコンクリート工業株式会社

