



株式会社
田中酒造店

地酒の里探訪

Vol.12

宮城県

加美郡加美町字西町 88-1

<http://www.e-na.co.jp/manatsuru/>



創業二百三十年
真鶴



田中酒造店の社屋

時流に流されず 心のこもった手づくりの酒を



田中宏明社長

ササニシキの故郷 大崎平野の一角に

今回の取材先は、銘酒『真鶴』で知られる宮城の「株式会社 田中酒造店」。

創業二百三十年。全国的に見ても最も古い蔵のひとつであり、麴蓋による麴づくり、こしきでの蒸し米、木暖気使用の山廃甌づくりなど、人手をかけ、一滴の水、一粒の米にも心を配って、昔ながらの伝統の酒づくりを守りつづけている。

田中酒造店の所在地は宮城県加美郡加美町。仙台の北西部に位置し、ササニシキの故郷大崎平野の一角に位置する田園都市である。奥羽山脈から吹きおろす冷たい北西風によって、冬は雪が多く、酒づくりには最適の地になっている。

取材班は東京発8時16分の東北新幹線・やまびこ45号でまずは古川へ。古川駅に着いたのは時刻の10時34分。出口には田中酒造店の迎えの車が待っていた。

古川駅から国道347号線を西へ。美田地帯を走ること約15分で加美町に入る。

加美町は平成15年4月1日、中新田町、小野田町、宮崎町が合併して、新しく誕生した町である。合併したことで町の面積は461平方キロメートル、県内では仙台市に次ぐ第2位の広さとなった。大崎平野の一角を占める田園都市で、ササニシキの故郷としても名高い。

田中酒造店はそんな加美町の中新田地にある。

歴史と伝統と

『真鶴』と

田中酒造店の社屋は、写真でもおわかりのとおり、創業当時の面影を伝える、堂々とした建物。歴史と風格を感じさせる姿に思わず目を見張った。

出迎えてくれたのは田中宏明社長。現在62歳。九代目とのことである。

田中社長によると、

「実は、創業当時の建物は明治35年に焼失してしまつたんです。でも、翌年には新しい建物で商売を始めたようで、そのときの大売り出しのポスターが残っております。使用した木材は備蓄材だったそうで、火災に馴れていたのでしょうか。立ち直りの早さが伺えます。

火災以前の建物とは若干異なるようで、当主であつた人、この人は他町よりのムコ殿でしたが、その人の生家によく似ているそうです。

当時は呉服物も多く扱っていたこともあり、火災に強い蔵造りで、母屋との間にも頑丈な土壁と土の扉が現存しており、万が一のときにも商品だけは守ろうという気持ちが感じられますね」

ここで田中酒造店の創業のころを振りかえつてみよう。これは、田中酒造店蔵紹介のホームページに詳しい。

——太物(呉服)・古着の販売をしていた初代田中林兵衛氏は、事業欲が旺盛で、新た

に副業として寛政元年(1789年)に酒製造業を始めました。(田中社長註：フランス革命の年です)

当時、田中家は二つに分家して、呉服屋を中心に貸金業、質屋、地主、醤油醸造業、酒造業などを兼業していました。現在も地元では、田中酒造より田林の名で親しまれています。

九代目現社長の祖父が、昭和10年代の物資統制令を境いに呉服業を廃業し、酒造業を中心に事業展開をしました。——

酒名『真鶴』の由来についても、同ホームページに、

——伊達家の藩政時代には、代官など4つ会所が置かれた加美郡政治の中心地でもある中新田で、『東華正宗』の銘柄で地元を中心に販売していました。

その当時の城主只野伊賀の奥方只野真葛は、南総里見八大伝の滝沢馬琴らと交流があり、女流詩人としても知られておりました。真葛は、庭で舞い遊ぶ鶴をこよなく愛し、鶴の歌を数多く詠んだと言われています。

当時、『名酒東華正宗』を献上した際、あまりの美味しさにいたく感激した城主が「真鶴を酒名とせよ」と申され、以来『真鶴』の銘柄で販売しています。——

宮城出身の詩人白鳥省吾もこよなく『真鶴』を愛したようで、昭和10年、次のような詩を作っている。



西のはじにある酒造蔵。明治末より大正始めに建てたと言われているが、現在は貯蔵舎として使用。2階部分は酒母室として使用。



保管されている麴蓋。これもみんな蔵人の手づくりである。

真鶴頌

酒は真鶴 お酌はめこい

お家お庭の 梅の花

その名鳴瀬の 真鶴のめば

風も涼しく 簾吹く

秋の夜長に 飲む真鶴は

ことし豊年 祝い酒

はるか加美富士 初雪降れば

とても恋しや 真鶴が

(昭和38年発行「中新田町史より」)

昔ながらの
手間をかけた酒づくり

田中社長は東北大学を卒業。昭和47年、父・田中健四郎氏の後を継いで、社長に就任した。宮城県蔵元きつての論客と言われ、また酒の実力はナンパーワンのと評がある。さつきく田中酒造店の酒づくり全般について伺うことにした。

まず、水については、

「古くから鳴瀬川の支流である田川の水を使っています。昔に比べると、田川の水も少し汚れてきましたので、パイプで引いたあとの水を浄化して使うようにしています。また、王城寺というところの民家にすばらしい湧水があるのを知りまして、そちらの水も併用しています。配達用の2トン車で1日に4往復、忙しいときには5往復も運んでいます。」

ほんとうは井戸水が使えるといいのですが、この辺の井戸水は鉄分はあるし、有

機物もひじょうに多いので、酒づくりの水としては落第ですね。

うちでもあちこちと掘って、何度も挑戦してみたのですが、いい結果が出ませんでした。この辺は周囲に温泉が多いですから、19度くらいの水が出てきてビックリしたこともあります。

田川水系の水は弱軟水で、王城寺の水は軟水と言われていますが、実際は硬水と言ってもいいですね。

うちでは、田川水系の水は純米酒に、王城寺の水は吟醸酒とか生酒とかに使われています」

米については、
「吟醸、大吟醸などには『山田錦』や『美山錦』も使っていますが、できるだけ地元の水を使おうと、うちのメインは県産米の『蔵の華』を使っています。

『蔵の華』は大粒で低タンパクの酒造好適米を目標に、平成9年、古川農業試験場により開発されました。『山田錦』に『東北140号』をかけたあわせのものに、さらに『山田錦』をかけた新しい品種です。酒造好適米として優れているばかりでなく、寒さに強い、倒れにくい、病気にかかりにくいなどの長所も持っています。

私は『酒米の里』ということで、『蔵の華』の育成に力を入れています。この中新田地区に50町歩あまり、約5千俵の『蔵の華』がとれます。このほか、同じ加美町の小野田地区と古川市の東にある松山町と

全部で3か所ありますから、収穫高は1万5千俵ほどでしょうか。でも全然足りない、少なくとも2万俵は欲しいですね。

うちでは、『蔵の華』を主として純米酒に使っています。もちろん、全量、自家精米でやっています」

田中酒造店では、昔ながらの手づくりによる酒づくりを守り続けている。田中社長も「私の目の黒いうちは……」と断言する。

全量を麴蓋による麴づくりについて、「正確に1枚に1升5合ずつの蒸米を盛り、麴をつくります。なにより手入れがたいへん。4時間ごとに手入れをするという単調な作業がえんえんと2昼夜もつづきます。

その上、機械で作るより麴室も3、4倍の広さが必要になります。

いま、うちと同じような麴づくりにしている蔵は、たしか東北に1軒、あとは広島県の『白牡丹』くらいではないでしょうか」

木製の暖気樽を使っていることについて、「酒母の温度を調節するためですが、鉄製の樽に比べて木製の樽のほうが、外側も中心の部分も同じ温度で一定してるんですね。でも、今どき木製の暖気樽を使用しているのはうちくらいですよ。

自分でもマニアックな、ほとんど趣味の世界じゃないかと思うし、ここまでやってロクな酒ができなかつたらどうしようと思うこともあるんですよ」



麴をつくる作業中。蒸米を麴室に引き込みバラバラにほぐす作業を「床もみ」と言う。



早朝、蒸した米をこしきより掘り出している。1日平均3トンの蒸米をこしきより掘り出す。手にしているスコップは木製。足にはワラ製の靴(ズンベ)をはく。



暖気樽使用中。樽の部分に熱湯を入れ酒母の中へ沈める。これにより品温を少しずつ上昇させ、乳酸発酵をうながし、酵母の健全な発育を助ける。最近の金属製の暖気樽では熱が急激に放射されるので、木暖気のほうがよいとされる。



山廃仕込みに使用する木製の「暖気樽(ダンキダル)」。穴より熱湯を入れて栓をする。一度使用するたびに熱湯で消毒、日光で乾かす。これだけの数の木暖気は珍しい。

「私は、幅があり透明感のある酒が好きなんです。それも板ガラスのような薄っぺらなものではなく、スタンドガラスのような厚みのある透明感ですね。
でも、厚みがあるということは雑味も多くなりますから、透明さのためには、どうしても活性炭でとがなければなりません。うちでは活性炭を馬に喰わせるほど使いますよ。
活性炭でとくと、速醸酛だとバラバラになります。山廃酛だとくずれない。この活性炭でくずれないというのが山廃の特長なんです。それと、外気の変化にも強い。
うちでは7割がた山廃仕込みですね。ラベルにも自信をこめて、そのように明記してあります。
山廃は戦時中でもやめませんでした。この辺の蔵はみなさんおやめになって、昭和44年から45年ごろ、山廃ブームになったとき、みなさん忘れてしまっていて、うちで山廃の研修会を開いたこともありました。ですから、この辺で山廃をやっているとこは、うちの垂流だと思っています」
杜氏は長谷川一保氏。県内でたったひとりの庄内杜氏である。学校卒業後すぐに田中酒造店に入社。酒づくり歴45年というベテランである。その長谷川杜氏のもと、総勢9名、全員30代から50代までの熟練した蔵人たちが酒づくりにあたって

山廃仕込みについて、

「私は、幅があり透明感のある酒が好きなんです。それも板ガラスのような薄っぺらなものではなく、スタンドガラスのような厚みのある透明感ですね。

でも、厚みがあるということは雑味も多くなりますから、透明さのためには、どうしても活性炭でとがなければなりません。うちでは活性炭を馬に喰わせるほど使いますよ。

活性炭でとくと、速醸酛だとバラバラになります。山廃酛だとくずれない。この活性炭でくずれないというのが山廃の特長なんです。それと、外気の変化にも強い。

うちでは7割がた山廃仕込みですね。ラベルにも自信をこめて、そのように明記してあります。

山廃は戦時中でもやめませんでした。この辺の蔵はみなさんおやめになって、昭和44年から45年ごろ、山廃ブームになったとき、みなさん忘れてしまっていて、うちで山廃の研修会を開いたこともありました。ですから、この辺で山廃をやっているとこは、うちの垂流だと思っています」

杜氏は長谷川一保氏。県内でたったひとりの庄内杜氏である。学校卒業後すぐに田中酒造店に入社。酒づくり歴45年というベテランである。その長谷川杜氏のもと、総勢9名、全員30代から50代までの熟練した蔵人たちが酒づくりにあたって



現在では発酵に木桶を使用することはまずないと言っている。ほとんどが鉄製のタンクである。内側はホーロー引きとなっていて、金属と酒が直接ふれることはない。ほかにも木桶を使うときの欠減の多さが使われない原因でもある。洗浄がラクだし、よく乾燥するために、中に酒を入れたときに、その欠減は±4パーセントが認められている。

いる。「酒づくりは交響楽団と同じです。コンダクターが私で、コンサートマスターが杜氏、蔵人が各パートで、それぞれの能力を存分に發揮すれば、すばらしい作品ができるのです」

どうだ、おれの酒、うまいだろ

田中酒造店では、昭和55年、56年、57年と3年連続、そのあと昭和59年、63年とそれに全国新酒鑑評会の金

賞を受賞している。だが、昭和63年を最後に、二十数年、金賞受賞がとだえている。

「最近の香りの高い、フルーティーな酒がもてはやされています。うちでも香りの高い酒を作る気になれば、宮城酵母はもともと香りの出やすい酵母ですから、いくらでも香りの高い酒をつくることができます。でも、正直いって、あんな酒おいしくないですよ。」

同じような理由で、いま辛口全盛の時代ですが、これも辛ければいいというものではないと思います。うちほどちらかいという、甘口のほうに寄っていますね。

そこところが厚みのある透明感という表現になっているのですが、私どもは時流に流されることなく、旨さを追求した酒づくりがしたい。

料理の板前やシェフと同じで、心のこもった、手間をかけた酒をお客さんにすすめて、どうだ、おれのつくった酒、うまいだろ」と心の中で快哉を叫ぶような、そんな酒づくりをめざしています」

取材は2時間ほどで終わったが、田中社長の話には大いに共感するところがあつた。

しかし、それ以上にこちらに伝わってきたのは、酒づくりに対するがんこさというか、こだわりというか、そして、ひたむきな情熱であつた。



現在使用中の書体。以前は古い大福帳よりとった先祖の書体を酒文字風に直して使用したが、読みにくいとのことで、昭和20年後半に直したもののちに芸術院会員となった松本芳翠という書家の筆になる。