

天山

名水と醬の里に銘酒あり

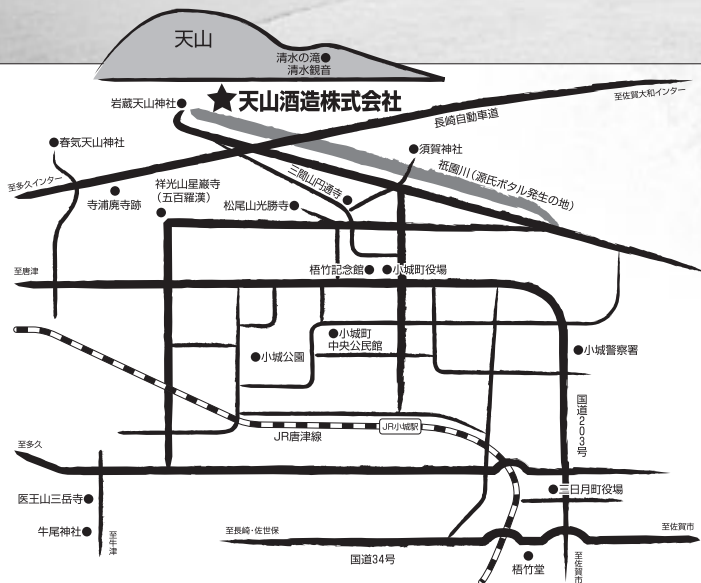
地酒の里探訪

Vol.4



酒造株式会社

(九州の小京都・佐賀県小城町)



福岡国税局長賞受賞を祝い昨年の酒林は特に大きく作られた。中央、のぼりの後方が天山。左が源氏ぼたるで有名な祇園川

3月2日。

佐賀県小城町の『天山酒造株式会社』を訪ねた。本誌のシリーズ企画く地酒の里探訪>の第4回目の取材である。

■天山酒造株式会社

佐賀県小城町岩蔵1520

TEL.0952-73-3141

生産能力

清酒 1000kl

焼酎 300kl



天山酒造株式会社
代表取締役 七田利秀氏

よく聞く言葉に「地球は狭くなった」というのがある。もちろん、地球そのものが縮んだということではない。交通手段、特に航空機のスピードアップにより、移動時間が大幅に短縮されたという事実を表現した言葉だ。

天山酒造株式会社の歴史はあとで詳しく述べるが、この会社のそもそものスタートは1861年(文久元年)。この年、勝海舟を艦長とする人たちが咸臨丸で太平洋をアメリカへ向かった。このときの所要時間が、というより日数が37日間であった。それを航空機は10時間にも充たない時間で飛んでしまう。

地球が狭くなったからには当然、日本も狭くなった。

かつて東海道新幹線が山陽新幹線へ延伸され、博多まで一気に突っ走ることができるようになった時の所要時間が7時間30分。それが今や、最速の「のぞみ号」に乗れば、わずか5時間の旅になった。航空機を利用すれば羽田と福岡がわずか1時間40分。空港を出れば、高速道路の完備で目指す小城市まで1時間弱で着いてしまう。

恨みがましい書き方をすれば、旅情も何もあつたものではない。

福岡空港で天山酒造株式会社の方(帰りも送っていた)とお世話になりながら、う

かつにお名前を聞きそこねた。電話で問い合わせてはわかるのだが、恥ずかしいのでやめた。失礼をお許しを。のしの出迎えを受け車に乗り込む。車は太宰府ICから九州自動車道に入り、鳥栖ジャンクションで長崎自動車道へ。その長崎自動車道の佐賀大和ICを降り、佐賀市をかすめて走る。

慢性渋滞の東京から来ると、車がスイスイ走るの当たり前ながら、それが新鮮に感じられる。

佐賀市を走っていると、ふと目に入ったのが「大隈重信生家・記念館」の観光用の標識。

そうか、わが母校の創立者大隈重信は佐賀の生まれだった、と思い出す。ミヤコソノセイホク ワセダアノモリニイ…と蜜声高らかに歌っていたのは幾昔前になるのか。車は標識の矢印を無視して進む。せめてご挨拶代わりにと駄句を詠む。

大隈への字の口や香たける

■大隈重信(1838~1922)佐賀藩士。維新政府の要職を歴任。下野後改進黨を結成。のち外相となり条約改正に務める。首相を二回。東京専門学校(現、早稲田大学)を創立。侯爵。

佐賀を過ぎると三日月町というなんとも洒落た名前の町を通る。

車の前方に、高い山並みが見える。「正面の一番高いのが天山です」と説明を受ける。

天山、標高1046m。全体が県立自然公園で、なだらかな山頂は360度の視界を持ち、南の佐賀平野と有明海、北の玄界灘が一望できるという。

しかも、今見ている南面には雪が見られないが、玄界灘に面した北面にはスキー場もあるとのこと。事実、筆者が帰京後、小城市観光

協会から送っていたいただいた出来たての「小城市観光パンフレット」には、南面にも雪をいた

だく天山の写真が掲載されている。

天山酒造株式会社の「天山」は、すでにお気付きのとおり、この山の名をいただいたもの。それにしても、ひな祭りを明日に控えたこの日は春真つ盛りという好天。春霞が天山にかり、これでは写真を撮ってもボヤーツとしたものになつてしまふなと小城市近しを感じそ

南国や天山山麓春うらら

福岡空港から、わずか45分で筆者は小城市に入った。

■小城市 佐賀県のほぼ中央部。逆二等辺三角形の形で、昭和7年1町3ヶ村が合併して小城市に。JR唐津線で佐賀駅から4駅目、20分。九州の小京都・花と水とほたるの里がキャッチフレーズで、名物小城市羊羹は全国に知られる。ほかに鯉料理が名物。源氏ぼたるも有名。今年3月1日現在人口18016人。

街の北側を流れる祇園川畔に天山酒造株式会社があ

つた。車の止まる音を聞き、お待ちくださいつた七

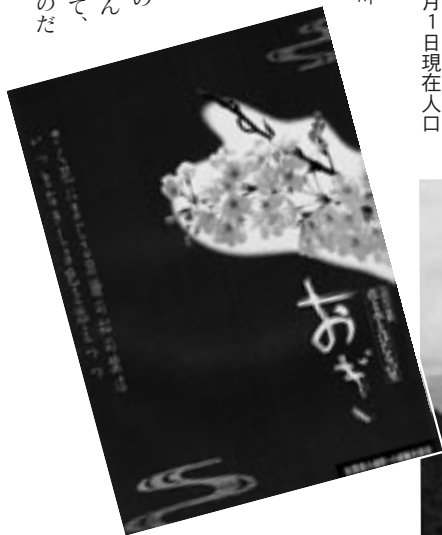
田(ちだ)利秀社長が事務

所から飛びだしてきて迎えて

くださる。スーツ、ネクタイ姿

ではなく、蔵人と同じブルーの

ユニフォーム姿というのが、なんとも嬉しい。蔵人の陣頭に立つて、銘酒「天山」を作り、送り出すのだという気概を感じる。



小城市観光パンフレット



が出来ましたとの告知用)の大きさ。まるで小学校の運動会で使うボール転がしの玉くらいはあるのだ。

それに、ここまで来ると三日月町辺りで心配していた春霞のかかった天山も、蔵に覆いかぶさるように大きく、しかもはつきりとするところが出る。日差し具合も撮影にはドンピシャリだ。屋内に招き入れられるのを丁寧に断りして、シャッターを押し続けた。筆者はカメラマンではなく、したがってカメラもいい加減なオートフォーカスのものだがこれだけ条件がそろえば、まあなんとかなるだろうの気持ち。

白壁の酒蔵おひ山笑ふ

* * *
ご挨拶のあと、心尽くしのお弁当をいただきますが、お話を伺った。

相手をしてくださるのは、五代目蔵元の七田利秀代表取締役、そのご子息で常務取締役の七田謙介さん、杜氏の浦野春視(はるみ)さん。佐賀を初め、福岡、大分、長崎、熊本などには全国にその名を知られる銘酒があるというの、筆者の聞きかじりの知識。実際に大分の或るお酒は呑兵衛の筆者にとつては垂涎の的になっているものがある。

とは言え、九州焼酎王国というのが、偽ら



天山酒造株式会社
浦野春視杜氏

ざる実感。そういうイメージの中で、天山酒造さんは、何ゆえ、日本酒造りに頑張るのか。「東京を初め、いろいろな土地からわが社においでくださる方は、九州焼酎というイメージを持つていらつしやる。ところが、わが社の主力商品が日本酒と聞いてまずびっくりされます。

ご承知のとおり、酒造りには良い水があること、良い酒米があること、寒冷の地であることなど、さまざまな条件を求められます。まず水ですが、これは全国名水百選に選ばれている天山の伏流水(硬水、鉄分は限りなく0に近い)がありますし、酒米は全国有数の米どころと言われる佐賀平野が目の前に広がっています。

気候も、佐賀は東京とほとんど変わらないんですよ。天山にはスキー場があることでもおわかりのとおり、酒を造る時期の天山風はいやになるくらい冷たい。これを人間は嫌がりますが、麴にしても、もろみにしても酒になつて行く途中の諸々のものにとつては願つてもない天の恵みになっています。

それと忘れてならないのが、うちの浦野杜氏もそうですが、酒造りに関してはコンピュータ以上の能力を持った「肥前杜氏」の故郷がこのあたりという恵まれた条件をそろえていることもあげられます。

こういう条件を活かして、先人たちが酒造りを始めたわけですね。その伝統を活かしながら、それに新しい知恵を加えて、この土地に合った酒造りをしているというわけです。つまり、昔からこの地、というよりは九州北部は好条件に恵まれた日本酒の里であったわけだ。

現に、佐賀県内の酒蔵は実に43蔵で、うち焼酎も造る蔵はわずかに13蔵だという。これでは、九州焼酎王国という先入観によるイメージ

は払拭しなければならぬ。確かに九州の小京都を名乗る小城町には、焼酎よりは日本酒がよく似合う、と思う。最初からカウンタパンチをくらつた気分だ。

そんな筆者の気持ちを感じたのか、七田社長は、話を焼酎に戻してください。

「もちろん、需要がありますから、うちでも免許を取つて少しは焼酎を造っています。麦焼酎と米焼酎、それに「かすとり」焼酎ですね」

と語り、平成の世に「かすとり」という言葉を聞くととは思わなかった。「あの、カストリって、あの終戦後の…」

「いやいや、発音は同じですが、こちらは酒粕を材料にして造る「粕取」ですよ」

聞けば粕取焼酎は、個性を持った香りのする焼酎で、梅酒などを作るのに適しているという。乙種の焼酎で、粕取焼酎を作る免許を持つている蔵は全国にある、というから己の勉強不足をいやというほど知らされた。

■粕取焼酎 酒粕に水を加え、1〜2カ月ほど密封して発酵させ、蒸留して作る。戦後、粗悪な密造酒をカストリと呼んだために悪い酒の印象を与えるが、実際は焼酎の中では上質。アルコール分40%前後。特有の焦臭がある。

なんのことはない。粕取焼酎とは、最近の流行語で言えば「リサイクル商品」ということになる。わが家など、寒い時期に粕汁を作るか、時に甘酒にして飲むくらいで、酒粕の消費量は微々たるものだが、それだけに、

「これからは、酒粕の商品化を、蔵として考えていかねければならないでしょうね」

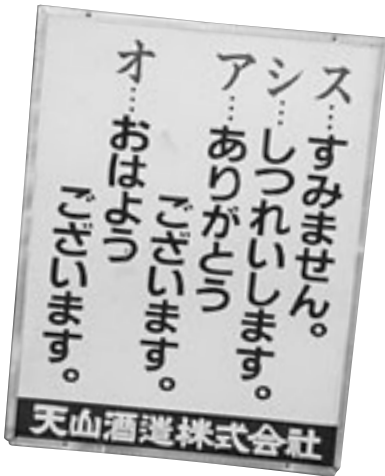
と語り七田社長の言葉が、耳に残った。

* * *
先ほどの七田社長のお話の中で、天山酒造の宝物、というような雰囲気を持つて語られている浦野杜氏は今年69歳。19歳で蔵人となり、22歳の時に天山酒造に入った。以来、この道一筋。酒造りは赤ん坊を育てるようなものというのが浦野さんの杜氏哲学で、製品仕上がりの各所が機械化されたいまでも、酒造りには、数字だけでは解決しきれないものがあるという。素人にはわからないことだが、仕込みタンクひとつをとっても、その性格がおとなしいものや荒いものがあるのだ。それらをなだめたり声を掛けたりするの

がたまたま楽しくらしい。

杜氏としては、そうやって蔵の中のことを目に向けていけば済むかと言えば、それだけではない。

少しでもいい酒米を入手するため、七田社長と一緒に契約栽培農家を訪ね、農協を訪ね、手を打つ。酒も生き物なり、米も生き物。毎年同じ成熟をするとは限らない。そういう情報



蔵の敷地を案内してもらっているときに、こんな標語板を見つけた。社長さんを始めとする蔵人たちの、日ごろの心構えが手に取るようにわかる。



地酒の里探訪 Vol.4

天山酒造株式会社

名水と螢の里に銘酒あり



天山酒造株式会社
常務取締役 七田謙介氏

「うちは自家精米をしていますので、銘柄に合わせて精米出来るのが助かります。酒造りはここが始まりですから」
天山酒造を代表する銘柄を4種類味あわせていただいたが、筆者は「これはおいしい」

をいち早くキャッチし、その年の酵母、麴の作り方を考え、製品設計にもたずさわる。
現在、天山酒造には筆者がいただいた蔵出品顔見世型録」によると、大吟醸からポピュ



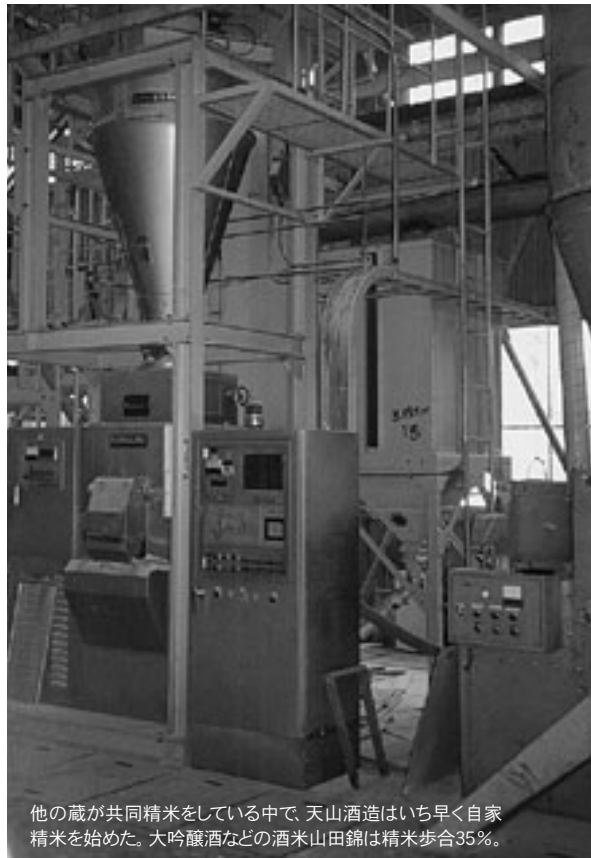
工場内のいたるところに近代設備が設置されている。麹室などは微妙な温度設定が要求されるが、それもコンピューターが管理。しかし、数字だけでは決めかねるのが生き物を扱う酒造りの現場。そんなとき、浦野杜氏の長年の経験がコンピューターを超える(右、七田社長、左、浦野杜氏)。

くらしい感想で次に進むのだが、浦野さんはひとつひとつに慈愛の目を注ぐのだ。
七田常務は若い。九州大学で経済を学び、その後、東京農大で醸造学を2年学び、卒業後は四国の蔵元で2年間修行。3年前に小城に戻った。その常務が今取り組んでいるのが、如何にして日本酒を若い女性に飲んでもらうかという試み。佐賀県内の蔵元の若い仲間4人で、そのための場所作りをしている。
日本酒の香と言えは刺身、というような常識を破棄し、イタリア料理と組み合わせるなどの思い切った手を打つ。
そのためには、女性に合った「新しい日本酒」の開発も必要だ。ワインが女性のファッションのひとつになっているが、このワイン、1000円円くらいのもので十分に飲めるものが多い。日本酒はと見れば、おいしいものは大吟醸酒。

亀鳴くやき酒ゆるり老杜氏

* * * * *

これがやたら高い。この価格問題を解決しない限り、若い女性は手を出しかねる。
この二律背反をどう解決するか。
ここにも浦野杜氏の出番がありそうだ。
ニューヨークのサケ・バーで感じたことが、日本酒はニューヨークに結構受けている。ならば、日本はまず置いて、向こうで火を着ける手もあるのではないか。
21世紀を目前に控え、次代の経営者はグローバルな視点から天山酒造のとるべき道を考える。
そんな話を、七田社長はニコニコ笑いながら聞き入る。
そんないい光景に出合った後、蔵の中を案内していただいた。
天山酒造株式会社は1861年(文久元年)現在地で製粉製麹業として仕事を始めた。会社のすぐ前を澄んだ水の祇園川が流れる。製粉製麹の動力源はその川の水流。

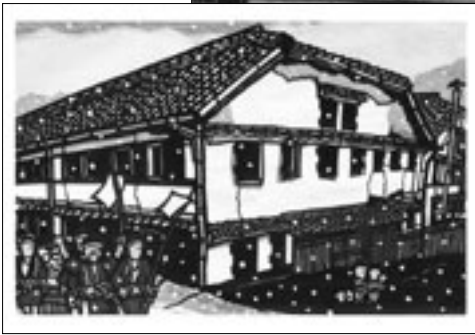


他の蔵が共同精米をしている中で、天山酒造はいち早く自家精米を始めた。大吟醸酒などの酒米山田錦は精米歩合35%。



昭和蔵の2階、柱の光り具合、磨き込まれた床などに歴史を感じる。右の柱の左側に網目状のものがあるが、これの真下に仕込みタンクの口があり、蔵人たちはここから仕込みタンクの中身を攪拌する。タンクの口を上から覗かせてもらったが、もろみたちがブツブツと発酵していた。蛍の時期のコンサートはここが会場になる。

白壁が美しい昭和蔵外観



昭和蔵の絵はがき／戸田幸一さんの切り絵

左下の人物たちは、創業以来の伝統行事「甕倒し(こしきたおし)」の一行。字数の関係で本文に入らなかったが……。「甕」とは精米した酒米を蒸すもの。それを倒すとは、つまり、今期の酒造りはすべて終了したということになる。今年筆者が訪れた週の土曜日(3/4)に行われるということだった。蔵人たちが、そろいの法被を着て、リヤカーに樽酒を積み、まず祇園川をはさんだ向い側にある天山神社に、酒造りの無事終了を報告参拝。そのあと九州の代表的名瀑といわれる清水の滝へ向かう。その道々、行き交う人に樽の酒をふるまう。滝に着くと清水観音に参詣。そのあと、裸になり、全員が滝で身を清める。ここは霊場としても有名で、土用の丑の日には、関西方面からも信徒が集まり滝を浴びるのだそうだ。

(酒造りを始めたのは1875年(明治8年)のこと。廃業する造り酒屋から酒造りの道具を購入したのが始まりだった。)

それから125年、七田家は嘗々と酒を造り続けてきた。その間に規模もどんどん拡大し、酒造りに必要な蔵も次々と建て増しされた。それらは今、明治蔵、大正蔵、昭和蔵として「天山」の酒を生み出す。

特に昭和蔵の偉容は圧巻だ。梁一本、柱一本を二代目が吟味して山から伐り出したという。その蔵も、筆者が訪ねたときはこのひと冬の喧噪を忘れたように静かだった。

その蔵が昨年生み出した「天山」が、福岡国税局の清酒鑑評会で最高賞に当たる福岡国税局長賞を受けた。蔵の長い歴史の中で初めて受けた栄誉だった。

品質第一、地元の方に愛される酒を！の考えが間違っていないことが証明された瞬間だった。

出荷先は、そのほとんどが佐賀、長崎、福岡で、残りが関東圏、関西圏へ。

まさに地酒中の地酒というべきだろう。

キャッチフレーズは「名水と蛍の里に銘酒あり」。

九州男の口に合う男酒で、辛口。

葉隠や野蒜のからさ男酒

* * * * *

■葉隠Ⅱ「武士道とは死ぬことと見つけたり」。

佐賀藩士・山本常朝の談話集。全11巻。武士道を説く修養書で、1716年完成。

キャッチフレーズからもわかるとおり、天山酒造の脇を流れる祇園川は日本一の源氏ぼたるの里。名水が流れる川にはクレンソウが繁茂し、これが蜷の餌になる。その蜷が源氏ぼたるの幼虫の餌。この食物連鎖が、祇園川を蜷の名所にした。



地酒の里探訪 Vol.4

天山酒造株式会社

名水と螢の里に銘酒あり



昨年度、福岡国税局の清酒鑑評会で最高賞の福岡国税局長賞を受賞。国税局長賞の受賞は天山酒造にとっては初の受賞だった。

てんざん
天山
蔵出品
顔見世型録
名水と螢の里に銘酒あり

百二十五年の醸造に育まれ
之天山酒造 十九
熟練社員が丹精をこめて
酒造の魂をこめて醸す

純米酒
本醸造
純米酒

天山酒造商品カタログ。



清水の滝 西日本第一の名瀑といわれ、別名「玉簾の滝」とも、高さ75m、幅13m。この滝の水は日本名水百選のひとつ。筆者が訪れた時は湯水期で水が少なかった。



吉野ヶ里遺跡 再現されている物見櫓と竪穴式住居。

祇園川中州菜の花日の光 時を待つ源氏ぼたるや蠅食みて

* * * * *

天山酒造の製品の中に「和華蘭」という名前の大吟醸がある。「わからん」と読む。和||日

蠅を十分に食べた幼虫は、やがて羽化し、5月、光りの競演が展開される。それに合わせて、天山酒造は昭和蔵の二階でホテルコンサートを開き、お酒ブレークに生酒をふるまう。地元ボランティア主催のホタルロードレースも開かれ、選手、応援団、観客には、レース終了後のホタル見物ももうひとつの目あてである。これらの行事はすべて午後の遅い時間に始まり、日暮れと共に終わる。蛍の光る時間に合わせたスケジュールだ。蛍による町起こし、その一翼をになうのが、天山酒造株式会社代表取締役、七田利秀氏であることは言うまでもない。

かげるふや卑弥呼の裳裾吉野ヶ里

(当原稿を書くに当たり、佐賀県東京事務所 小城観光協会のご協力を得ました)

本、華||中国、蘭||オランダ(ヨーロッパ)の意味で、この三国との文化交流が現代日本の誕生に寄与したとの思いを込め、平成4年、長崎で先行発売された。このお酒の酵母が「卑弥呼酵母」という名前。その卑弥呼につられて、帰路、無理を言って「吉野ヶ里遺跡」に立ち寄った。今度の旅の唯一のわがまま。やがては「吉野ヶ里歴史公園」として整備されるそうだが現在はその工事中。しかし、物見櫓が建ち、竪穴式住居などが再現されており、一瞬、筆者は魏志倭人伝の世界に飛び込んだ錯覚を覚える。当時卑弥呼はどんな酒を飲んでいたのかと、ゆらゆらゆるる陽炎を見ながら思った。