

木曾谷の酒をふくむ
笑いの輪がひろがる



地酒の里探訪 vol.9

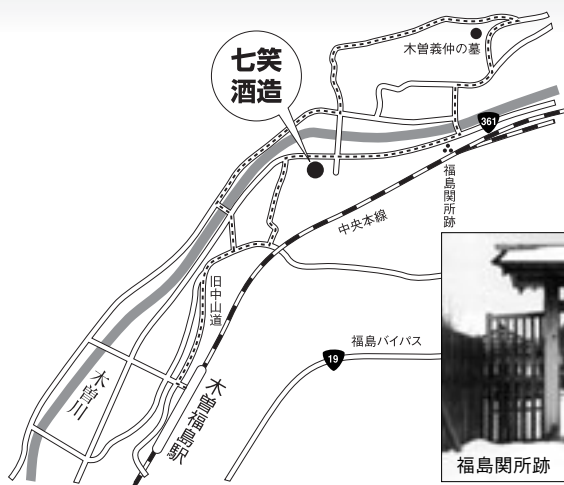
木曾郡木曾福島町

七笑酒造株式会社

<http://www.nanawarai.co.jp/>



本町通り商店街に面する七笑酒造の店舗



福島関所跡



木曾路はすべて山のなか……

七笑酒造株式会社の会社案内は、この言葉で始まる。以下、次のようにつづく。

島崎藤村の名作「夜明け前」の舞台となった木曾路は、長野県の南部、旧中山道六十九次の中の木曾谷に添う十一宿。

その木曾路の中央に位置する木曾福島町は御嶽山の玄関口、また木曾路の要衝の地として発展し、木曾松を使った木工製材業や、漆器類もさかんな、山あいの町です。東に木曾山脈(中央アルプス)、西に御嶽山(3067m)がせまり、澄みきった空気が、美味しい水、厳しい冬の寒さと、七笑はまさに自然が酒蔵とも言える、恵まれた環境にあります。

記憶に残る ちよと変わった酒銘

東京から木曾福島へ行くには3つのルートがある。東海道・山陽新幹線で名古屋を経由するルート。長野新幹線で長野を経由するルート。新宿から中央本線で塩尻を経由するルート。いずれのルートも所要時間にはほとんど差がないらしい。

取材班(筆者とコンタツ・田中大輔営業課長補佐)は、名古屋ルートを選んだ。

2月26日、新幹線のぞみ49号で東京9時発、名古屋10時36分着。中央本線に乗り

かえて特急しなの15号で名古屋11時発、木曾福島12時22分着。

中津川の駅を出て、電車が木曾川に沿って走るようになると、左右から山が迫ってきて「木曾路はすべて山のなか……」を実感するようになる。あたりにはまだ一面に雪が残っていた。

木曾福島駅には、社長の長男で常務の川合潤吾さん(39歳)が迎えてくれた。「ちよとど昼どきですから、信州名物のソバでもいかがですか」

川合常務の運転する車で、木曾駒高原方面へ向かう。途中、日義村の七笑というところを通った。木曾川にかかる七笑橋という橋もあった。

「どうやら七笑」といって酒銘は、この地名に由来するらしい。川合常務によると、

「古い記録が残っています、昔、このあたりに一軒の茶店があつて、そこで銘酒七笑というミリンを売っていたそうです。そのミリンの評判が高くなって、とうとう七笑が地名になってしまいました」

七笑という酒銘が地名になり、そして、七笑酒造が創業のとき、その地名が再び酒銘になったというわけだ。

また、日義村は木曾義仲、巴御前が育ったところで、ここから旗挙げをしたということで、木曾義仲に関する史蹟も多く、観光の目玉になっている。

このあと、福島関所跡、旧中山道の街並みを残す上の段にある川合家の本家などを廻つて、七笑酒造の工場に着いた。

まわり道をしないうで、木曾福島駅からまっすぐに来れば、車で4、5分のところ。酒づくりの工場がこれほど街中にあるのは珍しい。工場の敷地の一部に七笑酒造の製品を販売している店舗があるが、その店舗は本町通り商店街に面しているのである。



左：川合潤吾常務 右：川合清志社長

味わいのある酒を めがけて

旅館)から分家した川合新助さんが現在の場所に藤新酒店を設立。酒づくりを始めた。川合新介さんは現社長・川合清志さん(68歳)の祖父にあたる。

明治25年の創業となれば、それほど歴史が古いほうではない。当時すでに、ここ木曾谷には37場の酒蔵があつた。現在は5場と激減している。

昭和26年、組織を改め、七笑酒造株式会社となり、川合新助さんが初代社長に就任した。

そして昭和32年、川合新助さんがお亡くなりになると、川合清志さんが祖父の跡を継いで、二代目社長に就任する。

七笑酒造の会議室で、川合清志社長、川合潤吾常務から、いろいろとお話を伺った。「本来なら父が二代目を継ぐはずでしたが、父は軍人になり、太平洋戦争のとき、フィリピンの戦場で亡くなりましたので、私が跡を継ぐことになったのです。

当時、私は同志社大学を出たばかり。でも、学生のころから、京都で酒屋の会合などがあると、祖父の代わりに出席していましたから、自分の気持ちは酒屋一筋に決まっていました」

ここで、川合社長自身が書いた「木曾谷の酒(日本酒)」という一文を見せていただいた。これを読むと、木曾谷の酒がどのような思いでつくられたのか、どのように発展していったのか、がよくわかる。この



甑桶(もとおけ・酒母タンク) お酒の「元」をつくる。



(写真上) 瓶詰工場の2階から敷地内を見る
蔵の裏手には急傾斜地があり、その下すぐに屋外貯蔵タンクが見える。夏はこのタンクに井戸水を掛け流し酒を貯蔵すると酒が若く保たれる。

(写真下) 井戸の中。深さ7~8mの浅井戸だが水量は豊富。木曾駒ヶ岳山系の伏流水で、きれいな水がこんこんと湧き出る。

文章をもとに、七笑酒造の発展のあとをふりかえってみることにする。

七笑酒造が創業した明治25年から大正時代まで、全国清酒品評会で上位を占めるのは、灘と伏見、たまに広島、秋田が顔を見せる程度であった。

昭和3年になると、島根、熊本、福岡と並んで、長野の酒が登場するようになる。酒づくりへの地道な努力がようやく認められてきたのである。

昭和15年から17年まで、七笑は3年連続で全国清酒品評会の第1位受賞という栄誉に輝いた。

そして、川合清志さんが社長に就任してまもない昭和38年と39年にも、七笑は2年連続して全国清酒品評会の第1位受賞という栄誉に輝いたのである。

昭和42年、品評会制度は品評会酒を造るのみ、という悪い傾向が出始めたことを理由に、長野県酒造組合は品評会を中止。以後は、「米と水だけで造る昔の酒に戻る……」という大衆の酒としての本来の日本酒の在り方を確認、木曾の酒は木曾谷の人々に真に喜ばれる酒造りに、一層の努力を傾注することとなる。

七笑の蔵では、三増酒の一部廃止を進め、昭和49年暮から「SOBY」の酒造りで、三増酒全廃に踏みきった。

「長野県は県産酒を飲む比率が全国で1位。このことで高品質の酒を地元の人々に愛飲してもらえ喜びが、われわれ酒造

りに従事するものにとつての自信とも、負ともなりました」

長野の酒は、全国的にその評価を高めていく。そして、近年の地酒ブームの火付け役として「七笑」は、宮城「浦霞」、茨城「一人娘」、新潟「越の寒梅」とともに「幻の4大地酒」に選ばれたのである。

さらに、昭和63年には全国新酒鑑評会で入賞。平成4年、平成5年と2年連続して全国新酒鑑評会の金賞を受賞。平成7年には、関信局新酒鑑評会の金賞を受賞。平成12年には、99年日経優秀製品サービス賞で低アルコール酒「チキート」が日経流通新聞優秀賞という、珍しい賞を授与されている。

甘口、辛口、旨口

七笑酒造のコンセプトは「常に最高をめざす酒造り」。もうひとつ「酒通のための酒……」というのもある。

このように、酒造りに対して、地道な努力を積み重ねている川合社長だけに、酒造りの話になると、いつそう熱がこもる。

「このあたりは標高700m、年間平均気温10度、降雨量1924mmと、ほんとうに酒造りには恵まれた環境だと思えます。

水は木曾駒ヶ岳の伏流水ですね。頂上に登ってみると、山の地面が白く見える。これは山が花崗岩でできてる証拠。反対に御嶽山に登ってみると、こちらはまっ黒。

七笑酒造株式会社



大吟醸用「槽」(ふね)
大吟醸は「吊るし」のほかに醪をこの槽でしぼる。



麹
今朝、出麹となり棚にさらす。栗のような甘い香りが室(むろ)周辺に漂う。



大吟醸の仕込み
大吟醸は800キ口の仕込み。低温で静かに醸す。



仕込み蔵
蔵の中は凜とした空気。夜には酒の育つツツツとした音だけが聞こえる。

火山ですから、うっかり掘ると、温泉が出てくるんじゃないですか。
 ここあたりは、いま本町と言っています。昔は清水町と呼ばれていました。どこを掘っても、すぐ水が出てくるんですよ。
 当社の敷地内の井戸も深さは8メートルほど。花崗岩で濾過された水ですから、灘の宮水と同じ。水質的には、含有物の少ない軟水で、旨口の酒を造るのに適していると思います。」
 そういえば、七笑酒造には、いわゆる甘口、辛口という基準のほかに、旨口という基準があった。
 「いまは辛口が主流で、なかには+10なんて酒もあると聞きました。これは例外としても、実際に飲んでみて、辛口の酒がほんとうにうまいのかどうか、ちょっと疑問の点がありますよね。旨さとか、味わいとかが軽視されているのではないか。造り手の側からいうと、辛口で旨い酒を造るのが難しいんですよ。その点を工夫と努力で両立させるべく、造っているのが当社の酒です。」
 当社では、「七笑大吟醸」と「七笑大吟醸銀華」が+5、「七笑辛口」と「七笑生貯蔵酒」が+3、「七笑純米大吟醸」「七笑純米吟醸」「七笑特別純米酒」「七笑純米酒」など、ほとんどの酒は普通酒も含めて+1になっています。でも、他社の酒と比べると、同じ+1でも、当社の酒のほうがより甘口

に感じられるのではないのでしょうか。この微妙な味わいを知っていただきたいと、当社では甘口辛口にこだわらず、旨口という表現を使っているんです」
 原料米は主として美山錦。
 「以前は山田錦も使っていました。山田錦はなかなか手に入れにくい。それに美山錦だって、山田錦に比べて、酒造好適米としてなら遜色がない。特性はそれぞれ違いますが、それなら、県産米でもある美山錦のほうがいいじゃないかという結論になりました。
 米の特性による研究課題は精米歩合の問題です。
 精米については、米は磨けば磨くほどいい酒ができるということになっております。全国の蔵を見わたしますと、40%38%、35%32%と、精米歩合を競いあっているように見えます。
 当社では共同精米ですが、それでも「七笑純米大吟醸」と「七笑大吟醸」は39%まで磨いています。
 ほんとに磨けば磨くほどいいのか、大切な部分まで削りつつしているのではないのか、疑問に思っていたところ、同じような考え方をしている人がわかりました」
 その人は、大阪の秋鹿酒造の常務、奥裕明さん。奥常務は「実は山田錦は低精白に向く」という論文を発表している。その中に次のような一節があるのだ。
 「大吟醸以外にも山田錦を使うようにな

きびしい寒さの中
男たちの熱気が
ふきあがる

写真・文 川合潤吉



3.蒸しとり

甑から高温の蒸米めしだめを取り出し、およそ20kgを肩に担いで放冷場まで運びます。この時にも蒸米の重量を量り蒸米吸水率を算出します。蒸すことによって浸漬吸水率から更に約10%の吸水率の増加があります。



2.蒸きよう

水切りをした白米を甑こしきに置き蒸気が抜けたつてから40~60分蒸します。米の殺菌とともに、澱粉のα化、タンパク質の熱変性等で米の消化性がまします。



1.限定吸水

白米の吸水量は品種・精米歩合・白米水分・浸漬水の温度等でかわります。特に吟醸米は吸水過剰になり易いので10~15kgの少量ずつ洗米し、一定の温度(当社では6℃に設定)に調節した水に浸漬して、目標の吸水歩合(普通は25~32%)に正確に近づけるよう分秒単位の浸漬時間で調整します。水切りをした後、吸水白米の重量を量って浸漬吸水率を算出します。



7~8.仕込み

三段仕込みでは旧来、初添は枝桶に仕込みます。仲添から親桶に仕込むので仕込み前に枝桶から親桶へ醪を移動しています。初添から親桶に仕込み枝桶を使わない仕込み方法を「すっぽん仕込み」といいます。



6.製麹(寝かせ)

種付けが終わると蒸米を揉み上げ、さらに均一に孢子が付着するようにします。この間に品温は下がり32~33℃になると、床の中央に蒸米を積み上げ厚手の布で包んで保温します。一昼夜の間に孢子は発芽繁殖して、点々と白く破精が見えるようになります。



5.製麹(種付け)

麹室に引き込んだ蒸米を床の上に広げ温度を均一にするため更に数回手を入れます。数ヶ所で検温しながら35℃付近まで冷めると種麹の孢子(種)を振りかけます。蒸米の表裏に均一に種が付くように天地を返しながら白米100kg当り40~60gの種麹を3回に分けて種付けをします。



4.放冷

籾大の飯布一枚に飯試一丁分の蒸米を広げ自然放冷します。麹米は45℃位で麹室へ引き込むため数回手を入れて荒息を抜く程度に冷めます。掛米は仕込み温度近くまで冷ますため数時間放冷し蒸米の硬さとも異なります。



11.斗瓶囲い

槽掛けて最初に出てくる酒は白く濁り(荒走り)、やがて酒袋の目が詰まってくる、きれいな酒が自然の力で垂れてきます。次に徐々に圧力を掛けて搾ります。荒走り後に出てくる酒を中垂れと称します。翌日には袋を積み替えてさらに高圧で搾ります(責め)。中垂れの中でも自然に垂れてくる酒は最良の酒であり、斗瓶に取分けて別囲いします。



10.槽掛け

熟成した醪5~9lを酒袋おびふねにとり揚槽に並べて積み重ねて酒を搾ります。槽いっぽうに積み重ねる間に酒は垂れ、酒袋の入味が減ってきます。すべての醪を掛け終わると押蓋をのせて徐々に圧力を掛けて搾ります。



9.醪

留添6℃付近で仕込んだ吟醸醪は自らの発酵熱で徐々に昇温していきます。最高温度を10℃に設定して品温を管理し、約40日をかけて熟成を図ります。



8.仕込み

七笑酒造株式会社



チキート

里笑

湧笑

木曾路の女(吟醸/生貯蔵)

特別純米酒

純米吟醸

大吟醸銀華

大吟醸

り、この米は、低精白に向いているお米だということが分かってきました。山田錦はそもそもタンパク質が少ない。だから磨かなくても雑味が少なく、後味のキレがいいのです。山田錦そのものの味を出したくて、現在は精米歩合60%〜80%台が中心です。80%にもなると、本当にあの米の力というのを感じ、嬉しくなります。”

「この「米の力」というところに共感しました。山田錦に「米の力」があるなら、美山錦にも「米の力」があるのではないかと、一度、精米歩合を見直してみようと、杜氏とも検討を重ねているところです」

杜氏は柳沢久さん。川合社長が全幅の信頼を置く越後杜氏である。

「新潟県との県境近くに、小谷村というところがあつて、そこに杜氏の集団があります。創業のときは、その小谷村から来た杜氏で松沢政二さん・小谷杜氏会長。二代目も小谷杜氏の鷲沢正雄さん。そのあと、小谷村のほうの事情が変わって、スキー施



杜氏の柳沢久さん

設を作ったりして、杜氏の数が急速に減ってしまいました。そこで当社では越後杜氏の柳沢久さんに来ていただいたわけですね。幸運なことに、三人の杜氏ともすばらしい人たちで、酒造りの技はもちろん、なにより大切な酒造りの心を持った人たちに恵まれて頼もしく思っています」

七つの笑いの新シリーズ

七笑酒造では、川合潤吾常務がリーダーになって、新しいプロジェクトを発足させた。「七つの笑い酒」と銘うつて、七種類の新ブランドをラインアップしたのである。

- 湧笑(純米大吟醸)
- 華笑(大吟醸「美山錦」)
- 里笑(純米吟醸・無濾過)
- 豪笑(辛口純米酒)
- 天笑(純米吟醸・無濾過ひやおろし)
- 山笑(純米吟醸・無濾過しぼりたて)
- 爽笑(吟醸生原酒)

昨年10月から販売を開始。いままでは「天笑」「湧笑」「華笑」「里笑」と季節限定の真冬酒「山笑」が販売されている。この春には「豪笑」が出て、季節限定の夏の酒「爽笑」と続く。

「この商品は最後までメーカーが管理しようということ、運賃メーカー負担で直接小売店に納入する方法をとりました。それだけに販路を開拓していくのに苦労しています。現在、長野県内で、30軒ほど

の小売店と契約できました。この数をさらに増やしていくことと、県外にも広めていきたいと思っています。インターネットの利用も検討しているところです。でも、運送費の問題やらなにやら、問題は山積なんです。

ただ、七笑の酒の良さを知ってもらいたい。これからも、その情報を発信しつづけるつもりです」

そういえば、随筆家の奈良本辰也は「日本地酒紀行」の中で「酒通を気取るつもりはないが、私にはこの酒はもつと評価されても良いような気がした」と綴っている。最後に、前記「川合社長が書いた」木曾谷の酒から、結びの文章を紹介しておきたい。

多様化の風潮は、酒の業界にも遠慮なく入り込んで来て、人々が自分の酒を選ぶ時代となり、酒造りの良心を、消費者に素直に認めてもらうことが大切な時代となったのである。

今年の酒造りも、木曾路の、酒と春の暦では「十二月、酒造りいよいよ始まる。炉にひびく甗すり唄や初春近し」で始まり、三月、酒造りめでたくしまし。谷間の春はおそろく未だ寒し」を経て、木曾路の春は、今たけなわ。

今年もうまい酒七笑が、木曾谷の人々に、おらが郷土の酒として愛されることを念じながら、新酒の出来ばえを気にしている次第である。