喫酒去

きっしゅこ

創刊号

こまやかな飛騨の暮らしと、
お酒のある潤いある語らいを

特集

一滴水

水はお酒の命につながっている。

いってきすい

夏のプレミアム

天領の刻印グラスプレゼント

炊きたてのこんにゃく米は
お米だけでなく、こんにゃくの粒も光ってる。

ごはんのカロリーを
1／3カット。
こんにゃく米のある
ヘルシーな暮らし。

岐阜県産のこんにゃく粉を使用しています

モニター企画

水切りした
半合のお米に混ぜて
30分間浸す。
あとは炊くだけ。

こんにゃく米の
炊き込みごはんの素

原材料／こんにゃく（国内製造）、野菜（しめじ、にんじん、ごぼう）、醤油（小麦・大豆を含む）、かつおエキス、食塩、昆布エキス、砂糖、酵母エキス
内容量／290　1箱5袋入り

天領食品株式会社
岐阜県下呂市萩原町萩原1289-1
TEL：0576-52-1515

頒布会新会員募集中！◉入会された方、限定350名様へ。7月18日入会締め切り

天領の刻印グラスプレゼント［2個入り］

A set of glasses made in France
as a membership benefits

器を愛でながら日本酒を楽しむ。
フランス発の日本酒専用のグラスをご準備しました。

冷酒か熱燗か、くわえてお猪口の形にもこだわる日本人ですが、香りや味わいをもっと積極的に楽しむのがフランス人。オリジナルの日本酒グラス〝SAKÉTUDE〟はそんなフランス人のデザイナーと世界有数のソムリエが共同でプロデュースしました。グラスの底に柔らかな丘を作ることでグラスの中でお酒が動き、空気と触れ合いながら、日本酒が持つ地域の土壌や素材の香りを引き出します。天領では、頒布会に入会された方へプレミアムプレゼントとして、希少価値の高いエレガントなガラス器を、限定にてお届けしています。（詳しいことは同封の広告に掲載）

W87mm×H80mm 220ml 注いで約100ml　MOUTH BLOWN GLASS 女性の手にも馴染みます

美しい原風景や、素朴で精神性の高い山間文化。
ここに人と自然が手塩にかけ
守り育んできた、美しい営みがあります。

萩原町は、かつては美濃から飛騨をつなぐ
飛騨街道沿いの宿場町として栄えていましたが
現在は当時の面影をわずかに残した
山あいの静かな町です。

町の東には霊山御嶽山を
真正面に眺める御前山があり、
山あいの森に降り積もった雪や雨が
大地に浸み込み、豊富な地下水となって
町を潤しています。
長い年月をかけ、土壌のミネラルを吸収しながら
自然に濾過された無菌の伏流水は、
天領の敷地内の井戸から汲み上げられ、
仕込み水（軟水）として使われています。

昔から町とその土地の酒蔵は、
切っても切れない深い絆がありますが、
現在は地元萩原で育った杜氏や蔵人たちが
酒造りに精をだしています。
根気強くまじめな飛騨びとが
さらに「美味しい！」と喜んでいただくために、
頑に手間暇をかける。
そんな天領の酒造りの気質を編集方針に
反映した読み物〝喫酒去（きっしゅこ）〟を
このたび発刊することになりました。
こまやかな飛騨の季節の移り変わりと、
潤いのある語らいを大切にした読み物です。
どうぞよろしくご愛読ください。

喫酒去（きっしゅこ）
「どうぞ、おあがりなさい」という「喫茶去」から名づけました。
季節に合った旬の肴を吟味して、盃を傾けるひととき。
好きなお酒に出逢うちょっぴりていねいな暮らしが、
日常に豊かな彩りをもたらします。

朝七時。米を蒸す湯けむりが町に立ち上がります。
この町で３４０年、天領酒造です。

水は唯一、個体、液体、気体に変化し、地下、地上、
空中へと動き、雨や雪などになって大地に降り注ぎます。
その水は種子に息吹を与え、やがて発芽させ双葉を育てます。
吸い上げられた水は、柔らかな葉の一部となって
そびえる大樹の命のパイプになるのです。

水はお酒の命につながっている。

一滴水 いってきすい

御前山（1646m）の源水は、自然の力によって無菌の伏流水となり、井戸水から汲み上げられ、仕込み水（軟水）として使われます。

おいしい日本酒には おいしい水が必要

ヨーロッパへ旅行に行くと、日本の水との違いを意識することがあります。持参したお味噌汁や日本茶が思うような味でなかったり、水を沸かすと白いものが浮いたり、髪の毛を洗うとバサバサになったりします。これらは日本の水と比べてミネラル分が多い硬水であることが原因なのです。（水を飲んでいるだけで牛乳の2倍以上のカルシウムを摂取できてしまうくらいですから）

日本にいると違いがわからず、硬水・中硬水・軟水を意識することはまずありません。ところが日本酒を造る蔵人にとっては水はとても重要で、水のタイプによって味わいがらりと変わります。

御前山（1,646m）

水を敬う。

水にまつわることわざに、「水は方円の器にしたがう」というものがあります。水は柔軟で、すべての形に自分を合わせられるという意味ですが、一方では岩をも砕く力もあります。また、命を育む一方で、動かなくなった水は菌を増やし、命をおびやかしもします。水は優しいけれど厳しくもあるのです。

ところで日本はいつも蛇口をひねれば水が出てきますから、わざわざ遠いところに行ってまで水を汲み、一生懸命に運び込むという労をせずに暮らしていけます。インカやアステカの人々は水用に二酸化珪素の多い黒曜石の壺をつくっており、古代中国では水をヒスイの壺に入れて大切にしていました。また、アフリカの呪術師は、昔から水晶の壺に水を入れて使用するなど水を崇め、大切にし、敬意を持って水とともに生きていたのです。

水を科学する。

そんな水も科学的に観察すると、源流に近い水は理にかなった結晶構造に整えられており、含まれるミネラル粒子も非常に細かい。ところが直線のパイプを無理やり長いあいだ通らされた水は、結晶は崩れ含まれるミネラルの粒子も大きくなってしまいます。これは運動をしなくなるとコレステロールが溜まってしまう私たちの血管と同じ。たえず流動していること、これこそが水の命なのです。

水は下流より上流。源流から生まれたての水は、様々な岩や鉱物層の圧力を受けながら通り抜けています。そうした水は、まだ一切の汚れに触れていない水で、水分子はきれいな形をしています。

それがやがて伏流水となり、天領の井戸を潤してくれているのです。

水は人間の意識の全体をつないでいる
媒体のような働きをしているのではないだろうか。

酒は水が命。水は硬質か軟質か。水に溶けたミネラル分の量と配合バランスは如何に。

御前山桜谷の沢

日本酒はお米と米麹、そして水でできており、その成分の約20%はアルコール、糖分、アミノ酸などで、残りの80%が水です。
（同じ醸造酒でもワインはぶどうの果汁のみで、水は一切使いません）
数字からみても日本酒にとって水がいかに大切かがわかると思います。
酒造りの全行程では仕込む米よりも多くの水を使います。「種水」とも称される仕込み水（これは日本酒の水になります）のほかに米を洗う水、米を浸ける水、酒母に使う水、割り水（アルコール度を調節するために加える水）などです。
（これを他の土地からタンクローリーで毎日、同じ量を運び込むのは不可能ですよね）
「名水あるところに名酒あり」と言われるのは、こうした意味があるのです。

「硬水」「軟水」とは？

全国の名水百選で仕込んだお酒ならさぞかしおいしいと誰でも思うでしょうが、必ずしも名水なら名酒というわけではないのです。仕込み水としてまず大事なのは鉄分やマンガンが少ないこと。これは麹が作るペプチドの一種と結合して、お酒を変色させたり、劣化させ、米の香りや風味を失くしてしまうからです。
「硬水」「軟水」と呼ばれる仕込み水の硬度はカルシウムとマグネシウムから算出されたミネラル分で示されます。
（一般的には硬度120以上の水が硬水、60～120未満が中硬水、60未満が軟水となります）
ミネラル分は発酵を助ける栄養成分となるため、ミネラル分の多い水で醸された日本酒は、酸が強めできりっとした濃厚な辛口に仕上がる傾向があります。一方、軟水で仕込んだお酒は軽やかで甘い味わいの柔らかい甘口になります。前者が切れのよい「男酒」。後者はやさしい味わいの「女酒」と呼ばれています。
天領酒造のある萩原町の東には、霊山御岳山を真正面に眺める御前山があり、山あいの森に降り積もった雪や雨が、大地に浸み込みながら豊富な地下水となって町を潤しています。
天領酒造では、この長い年月をかけ、自然に濾過された無菌の伏流水を敷地内の30m地下から汲み上げ、仕込み水（軟水・硬度12）として使い、340年ものあいだ枯れることのない豊かな水をいただいています。
この仕込み水は2012年にベルギーで行われたコンクールでスーペリアテイストアワード（優秀味覚賞）を受賞しています。

御前山桜谷の清澄な水

店先の端には仕込み水と同じ天然水を、ご自由にお持ち帰りいただける水飲み場を設置していますが、和らぎ水としてお茶やお料理にもお使いいただいております。

酒造用水には水道水よりも厳しい基準がある。

酒造用水で硬度以上に大切なのは、有害物質を含まないこと。カルシウム、マグネシウム、リンなどのミネラルは酒の発酵を安定させますが、水中に含まれる成分の中には酒造りに悪い影響を及ぼす成分もあります。そのため水道水の水質基準では鉄は0.3ppm以下、マンガンは0.05ppm以下であるのに対し、酒造用水の基準はそれぞれ0.02ppm以下です。さらには水道水の項目にはないアンモニア性窒素、細菌酸度、生酸性菌群に関しても基準が設けられるなど、酒造用水の水質基準は水道水のものより厳しくなっています。日本は多くの水源に恵まれた国です。しかし、本当にきれいな水はどんどん減っています。願わくば南飛騨の山紫水明がこのままでいてくれることを心より願ってやみません。

参考文献
日本酒の科学／和田美代子
日本酒学／日本酒サービス研究所
水は知的生命体である／森清範・増川いづみ・重富豪 共著
SAKETIMES／日本酒考察・永野薫

水質について
天領酒造では、毎月、環境未来株式会社 分析センターまたは、食品微生物センターにて定期検査を実施し、HP上で公表しています。

酒の成分が料理に与える作用。
酒と料理の温度、香りなどが複雑に影響しあって、相性の良し悪しが決まってきます。

原点回帰

社長突撃インタビュー

八代目 **上野田 隆平**

インタビュー◎プレス・細井卓美

日野屋というブランド。

日野屋（ひのや）

brand

江戸時代の初め頃（1680年）
初代日野屋佐兵衛は
近江日野より行商でこの地へ。
その後、商いのため飛騨に出店を構えたが、
飛騨の人情の細やかさ、自然の美しさ、
風俗の麗しさに魅かれ、
この地に住み着き、物品販売のかたわら
日本酒造りをはじめました。

天領を創業してから今年で340年目になるのですが、8代目当主としての思いをお聞かせください。

江戸時代の初め、江州（いまの滋賀県）から日本中を巡り、京の産物の行商をしていたのが日野屋佐兵衛です。萩原を訪れた佐兵衛は飛騨びとの人情の細やかさと、美しい城下町に魅かれ、この地に住むようになって今年で340年が経ちました。その後、日野屋は良質な水に恵まれた萩原で「天領」という酒蔵を始め、私で8代目になります。私としては手に熱いボールを持っているようなもので、火傷をするまえに、次の世代へ早く渡したいというのが心境です。

天領の社長に就かれたのは？

昭和53年に大学を卒業。そしてここへ戻ってきたのですが、突然7代目に、「明日からお前がやれ！」と責任を負わされ、43年間、右往左往しながら今に至っています。経営のかたわら、20年にわたって飛騨酒造組合の理事長を務め、高山酒造組合の呼称をまずは飛騨酒造組合へと変え、飛騨のお酒のブランディングに取り組みはじ

故郷の誇りとして酒蔵はあったほうがいい。
そのためにも独自の路線で理想を追い求め、
大きな視野で日本酒を考えていきたい。

目先の変わったものではなく、風土を生かした品質重視のお酒をお届けしたい。

め、組合が会員（酒蔵）に「飛騨の酒」の登録商標の使用許諾を与えるようにしました。

お酒造りに関してお尋ねしたいのですが。

お酒はお米と水と米麹で作るのですが、米は味の決め手となります。25年前に「ひだほまれ」というお米が開発されましたが、これはひだみのりとフクノハナを交配したものを、さらにフクニシキと掛けたものです。当初は使いづらい米で、飛騨の蔵元にはなかなか広まらなかったのです。

「地元の米だからなんとか中心で使いたい」と思っていたのですが、昭和50年代頃からお酒が次第に売れなくなり、それを打開するために量よりも質の高い酒の開発が急がれたのが良い機会となりました。また、その頃ディスカバージャパンで飛騨高山が脚光を浴びはじめ、それに追従して地酒がしだいに注目されるようになりました。それに伴い岐阜県の酒造好適米であった「ひだほまれ」を難しくても使おうという気運が高まってきたのです。

ひだほまれをどのようにして使いやすくされたのですか？

「開運」という有名な酒を造っている土井酒造さんという酒蔵が静岡にあります。前々からここで酒づくりの勉強をさせてもらっていたですが、たまたま「ひだほまれ」を使った酒があり、土井酒造の会長から「この米はなかなかいいよ、これでお酒を造りなさい」と助言をいただいたわけです。呑んだみたらこれがなかなかいけるんですよ。

「この米では美味い酒ができないのではなく、作れないんだ」と自分たちの力の無さを認めざるを得ませんでした。

ひだほまれが使いづらいのは具体的にどんな理由からですか？

まず精米の時に米が壊れてしまう。それを無理して蒸しあげ、タンクに入れると米が細かいから溶けてしまう。溶けてしまうと栄養分だけが先に出てしまい、酒が順調にアルコールに変わっていかず、旨味や甘みが残ってしまうというまずい状況でしたね。それをすっきりときれいな酒に仕上げるにはどうするか。考えを変えたのは今から20年前に造る側だけでなく、米を生産する側にも意見を言いながら、米の水分量や精米機の改善をし、壊れない米を目指したのです。その結果、使いやすくなりました。

ひだほまれで作ったお酒に興味があるのですが、どんな味なのですか？

ワインで言えばＴｅｒｒｏｉｒ（テロワール・地域特性）ですか、それに近いものがあると思いますね。ひだほまれで作った酒は、「ぽっちゃりとしたふくよかな」と表現される方がみえます。酒が若いうちは渋みがありますが。

日本で一番有名な酒造好適米といえば「山田錦」。これで造った酒は銀座の洗練されたお姉さんみたいで、キリッとしているわけです。ところが毎日お付き合いをしているとキツくなる。一方「ひだほまれ」はぽっちゃりとして、親しみやすい下町のオネエちゃんになるでしょうか。だけど洗練はされていない。それを飛騨の良さとすれば、それはそれでいいのではないかというのが私の考えです。

若い人の日本酒に対する趣向だとか、日本酒をたしなむ女性だとか、以前と比べるとユーザーは随分と変わってきたと思うのですが？

酒だけを楽しむとか、酒だけを美味しいとかいう人たちもいるわけですが、我が社のベースにあるのは「食事とともにある酒」です。

評判の高い酒の中には、呑むと「香りが強く、甘くて重い」のがあります。お猪口一杯はいいけれど、寿司をつまみながらこれを呑もうとするとキツイわけです。巷には酒だけに焦点をあわせて美味しい、美味しくないという趣向があることもわかっていますし、それが当社がめざす方向と違っていることも知っています。

東京の新橋に「京味」という老舗の日本料理店があります。美味しんぼにも登場されましたが、西健一郎さんという有名な方がいらっしゃいます。ある時、香りが強く、甘い酒を造り、お持ちしたのです。

（西さんは令和元年7月に逝去され、故人の意思でお店は閉店されました）

「この酒は料理には全然合わないよ。お前はなにか勘違いをしているのではないか」と一口呑んでお叱りを受けてしまいました。

手前味噌で恐縮ですが……

「京味」では30年前から天領の大吟醸と飛び切りの二銘柄をお使いいただいていました。お店ではそのほかの銘柄は一切使ってみえません。

こうしたお叱りを受けたことで、「料理にとって日本酒はどうあるべきか」ということを改めて考える機会になりました。西さんはまことに飾り気のない料理を作られる方で、ウチもこうでありたいと、つくづく思わせていただきました。

一方、実際は日本料理だけでなく、フランス料理やイタリア料理などでも日本酒を呑んでいただきたいわけですから、ワインのような味わいや、シャンパンのような女性向けの酒の開発は必要となり、天領でも造っています。しかし基本は日本料理に合う日本酒というスタンス。これはこれからも変わりません。

日野屋ブランドについてお聞かせください。

創業３４０年を記念して、ひだほまれ以外に、日野屋のふるさとである近江の「渡船」という酒造好適米も使ってみたい。それと山田錦ほどではないのですが、ひだほまれより上品な「雄町」という酒造好適米も使い、米のバリエーションを少し増やしていきます。

これらの米で造った酒は秋あがりや生酛をはじめ、実験的なブランドである又六などを（特約店への限定販売で、当店ではお客さんへの取り扱いはしていません）アレンジメントしながら日野屋の冠をつけた名前で順次出して参ります。また、大吟醸や飛切りなどは天領のベーシックな酒として、今までどおり味を変えることなく守っていきますからご安心ください。これからもどうぞよろしくお願いします。

酒の楽しみを静かに深める、
日野屋というブランド。

日野屋

創業三百四十年記念酒
大吟醸無濾過原酒
日野屋

純米吟醸酒
日野屋秋あがり

純米酒
日野屋生酛

この町、世話好き、萩原の人。

面白人物図鑑

自然がもたらす恵みをできる限りそこなわずに。
いつまでも初々しさを忘れない人が作る、
飲むヨーグルトとチーズ。

酪農家 松井穂波

「飛騨牛」の飼育が盛んな飛騨で、若い女性が一人で酪農家をやっていると耳にし、物珍しさも手伝って彼女が働く牛舎を訪れました。松井穂波さん（26歳）のご両親は和牛を出産させ、子牛を約9ヶ月まで育てる繁殖農家です。彼女は黒い飛騨牛たちがいる牛舎の片隅で、茶色のブラウンスイス種とジャージ種の8頭を育てていますが、いずれも乳用専門の牛です。

彼女が酪農に興味を持ち始めたのは、高校3年生の夏。父と北海道の酪農農家を訪ね、そこで搾りたての生乳を飲み、出来上がったばかりのチーズの味に衝撃を受けたからです。その日から彼女は父とは違う酪農家になろうと決めたと言います。生産から加工、そして販売までを一人でこなすことで、商品に責任を持ちたい。彼女は親元を離れ、4年間の経験を積み、3年前に萩原の町でフレッシュチーズと飲むヨーグルトを販売しはじめました。お店はご自分の名前をもじって「ホナミルクラボ」、可愛くて小さなお店です。実際は乳製品だけで軌道に乗せるのはなかなか大変で、両親の手伝いと並行しながら乳製品を作っています。いまでは乳酸菌を使って発酵させるロールサイレージ（干し草）など、乳製品に対するこだわりが少しずつ理解され、商品は単品だけでなく、お菓子づくりやお料理へと広がりを見せています。

誰もやっていないことにチャレンジしている穂波さんの、その愛くるしい笑顔を無くさないために、家族はもちろん、萩原の町も応援しています。

レポーター○大森景子・写真○山本純一

honamilk lab.
下呂市萩原町萩原 1756 ☎080-1625-0981
営業／木・金・土　12時から17時まで

瓢箪枕

ひょうたんまくらで
メイドイン
南飛騨に出会う

美しい飛騨の冬の木々を木・刀・ばれんで創り上げる、孤高の版画家を訪ねて。

版画郷土作家

福井正郎

ふくいただしろう

1933年　岐阜県下呂市に生まれる
2011年　岐阜県美術館に作品収蔵
日本板画院評議員／理事／審査委員歴任

500円のバレンから15万円もするバレンがある。その構造の違いは？なぜこんなにも高いの？と、福井さんが自ら作ったバレンを見せてもらいながら、大いに盛り上がった。

フロントガラスの向こうに見える木立の下にご高齢の女性が立っていた。主要道路から山道へ入る分岐点を通過してしまわぬようにと。その気遣いに僕らは感謝した。

福井正郎さん（87歳）を知ったのは、地元の萩原町にゆかりがある郷土作家を探していたからである。幼児体験や原風景は、その作家の成人以降の創作活動に深い影響を与えているというが、下呂生まれの福井さんはどんな原風景を大事にしているのか、それが知りたくてアトリエを訪問したのである。

人懐こい笑顔で迎えてくれた福井さんは87歳というご高齢にもかかわらず仲々のおしゃれで、その佇まいは作品のように凛としていた。

「福井さんの山の風景はどれもが冬で、御嶽山や笠ヶ岳の山が遠くに見え、手前に木の幹や枝が見えます。風がない、色も無い世界なのですが、この風景に魅せられるのはなぜですか？」。私はかねてから聞いてみたかった問いをぶつけてみた。

福井さんは思い悩む様子もなく、「私は小さい頃から山が好きで、木が大好きなのです。雪が描く白と黒のモノトーンの世界に魅了され続けてきました。冠雪した御岳山や乗鞍岳などの北アルプスは実に雄大で美しく、凛としています。隣町に鈴蘭高原という別荘地があるのですが、ゴルフ場に積もった雪原はまばゆいほど真っ白で、私以外だれもいない静かな世界。そこにカラマツの枝がリズミカルな直線美を魅せてくれています。それを木版画というあえて手間がかかる手法で表現することに、私には意味があるように思います」

福井さんが語ってくれた後ろには大きな作業台があり、そこにはいくつかのプロセスを経て完成した作品があった。

コロナで6月に開催予定だった（東京都美術館）板院展が中止となり、あえなく断念した作品である。（上部掲載写真参照）その作品は一見モノクロに見えるが、色ごとに10枚にも版分けされ、さらに山肌は平面ではなく、細い線を間隔の幅や角度を変えながら彫り込んでゆく。それが独特の陰影を生んでいた。気の遠くなる制作工程である。

石板の上で絵具を絞り、色をローラーに載せてそれを木版へ。10版あれば、これを版ごとに10回繰り返す。

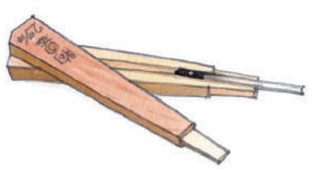
50歳まで下呂や小坂の地元教員として中学生を30年間にわたって教え続けてきたが、これからは版画一本の作家活動を始めたいと決心。それから37年にわたって創作活動を続けてきた福井さん。表現の世界にゴールはない。

「これから何にチャレンジされますか？」

「今までの僕の世界とは違ったものを」

福井さんの原風景は案外、静謐で凛とした美しさの向こうにあるのかも知れない。

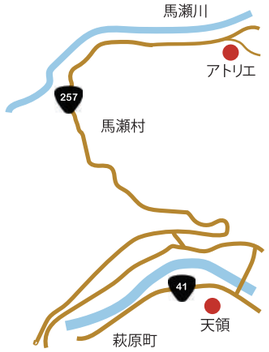
レポーター○馳　純・イラスト○金子健治



持ち手の半分が外れ、刃の部分が交換できるようになっている。

黙々と彫り続ける姿は、悟りを開こうとする修行僧に見えなくもない。

石楠花から白椿に山吹。さらに数種類のツツジ。老夫婦を癒すのはつつましやかな花の美しさ。春を奏でる小さな庭がとても素敵でした。



工房
〒509-2604
岐阜県下呂市馬瀬名丸1275-10
TEL 0576-47-2330
天領より車で 20 分

天領どぶろく仕込み体験記

レポーター◉大森景子・イラスト◉西田みなこ

自家製のお酒で酔う楽しみ。ペットボトルで造る、天領の簡単どぶろく体験！造ったお酒は十五日後に、お手元へお届けします。

簡単な工程だったとは言え、自分が醸したどぶろくは世界でたった一つ。（保冷で届きます）驚いたのは届いたボトルは炭酸ガスで膨らみ、キャップを開けたとたんにシューという音がしたこと。酸味がありフレッシュで、さわやかな味がしました。

玄関横に新設された空間には、ベンガラ色の壁と、飛騨らしい長尺一枚板のテーブルがど〜んと真ん中で構えています。柔らかな提灯の灯の下、6人が一堂にどぶろく造りが体験できますが、この日は社長みずから指導してくださいました。

一升瓶に入った仕込み水や米麹。さらに乳酸や酵母菌など、どぶろく造りに欠かせない材料がワンセット準備されています。

❶一升瓶に入った仕込み水をきっちり計り、所定の分量をペットボトルへ。

❷所定の分量の乳酸をスポイトでペットボトルへ。

❸米麹の半分をペットボトルに入れます。

❹ペットボトルのキャップを閉め、5回ほど振る。

❺残りの米麹をペットボトルへ入れます。

❻酵母菌の上澄みを取り除き沈殿部分をペットボトルへ。

❼蒸米をペットボトルへ入れます。

❽10回ほど振って混ぜます。

❾これで完成。ラベルに醸す人の氏名を記入後、このあと仕込み蔵で二週間発酵させ、四段（甘酒）を添加し、完成です。

簡単なようでいて、実は奥深いどぶろく造り。

どぶろくと言えば白川郷が思い出される。境内で氏子や観光客に振る舞われる白いお酒がどぶろくなのだが、白川郷を除き、勝手にお酒を造るのは密造と呼び、違反行為なのだ。しかし、天領さんの管理下で造ったどぶろくは大丈夫と聞き、安心したがそれだけ酒造体験は貴重なのである。

さて、渡されたどぶろく造りキットは、おおまかに言えばお水と乳酸、そして麹と酵母菌。そしてお米だけである。それ以外は何も加えない。私がやったことと言えば決まった数量を計り、混ぜ、ボトルを振っただけだ。あとは私の知らないところで菌が頑張ってくれるのだ。あとあとまで楽しみが味わえるどぶろく造り体験、これはなかなか酔い思い出の旅となる。

開封後は冷蔵庫に入れておけば長持ちするが、長期保存する場合は冷凍も可能で、味は変わることがない。

どぶろく仕込み体験ツアー

4Lの仕込みペットボトルで3Lのどぶろく酒が造れます。

参加費お一人 5,500円（商品＋冷蔵送料含む）

飛騨の酒どぶろく

640mℓ 1,257円（税込）

天領 季節のカレンダー

令和元酒造年度全国新酒鑑評会 コロナで決審査中止！

入賞酒

全国規模で開かれる唯一の清酒鑑評会。第1回開催は明治44年（1911）。今年で109回目となった令和元酒造年度全国新酒鑑評会はコロナウイルスの影響で審査が困難となり、予審の結果をもって入賞酒のみが決定。従来の金賞酒は選定しないことに決定し、「金賞」のない寂しい夏となってしまった。

鑑評会はクルマの世界でいえばF1レースのようなもので、ある程度まではその蔵の技術のレベルを物語る指標となり、杜氏、蔵人たちの間では大いに励みや目標となっている。天領は平成30年、令和元年と2年連続で金賞を受賞してきた。また国内外で開催されている日本酒コンテストの入賞実績をポイント化し、それに応じて酒蔵を格付けする世界酒蔵ランキングでは47位だった。対象となった酒蔵は654蔵で、受賞商品は1917点という中での受賞である。

本醸造部門で天涼が知事賞を受賞

県内の酒造会社で造られた新酒を審査する県新酒鑑評会が令和2年4月に開催された。今年で27回目を迎えた県新酒鑑評会は、県内の酒造会社を盛り上げるために酒造組合連合会が毎年開催する。今年は32社から154点の出品があり、純米吟醸・吟醸・純米・本醸造の四部門で審査された。当社の天領は本醸造部門で最高賞の岐阜県知事賞を受賞し、4月24日から720mlの瓶入りの販売を開始。これにあわせて岐阜県知事賞記念ラベルバージョンも販売した。

1,282円 全国送料750円

いずれも税込

岐阜県知事賞記念ラベル

アルコール除菌液の利便性を高める 高濃度エタノール発売

今ではすっかりと日用アイテムの常連となったアルコール除菌液。

「アルコール除菌液は水と石鹸がなくても菌を防ぐ効果があり、多くの病原菌やウイルス、バクテリアに効きます」

消化器内科専門医の医師も利便性を認める手指消毒の高濃度エタノール。

当社では酒造りに使う醸造用アルコールを希釈し（66%）、発売することになった。

清流を意味するclear streamは、清流のように綺麗にウイルスを洗い流してくれるように命名した。

スプレータイプ500mℓ 1、100円

全国送料750円

いずれも税込

編集後記

新刊「喫酒去」を準備し始めた時には、まさかこのようなコロナ嵐に振り回されようとは考えもしませんでした。

私が先代から家業を引き継いだ時に「与えられた環境で全力を尽くせ」と言われました。わが家には特に「家訓」というものが伝わってきていませんが、先代のこの言葉は、第二次大戦の有名な激戦地であるインパールで士官として従軍し、最前線のコヒマで負傷しながらも帰還できた壮絶な体験に裏打ちされたものです。

わが家の長い歴史の中にはいろいろな困難があったと思います。まさに今、「与えられた環境で全力を尽くせ」の重みを実感しています。

（上野田隆平）

天領酒造株式会社

〒509-2517
岐阜県下呂市萩原町萩原1289-1
☎0576(52)1515
http://www.tenryou.com

発行責任者／上野田隆平
編集主幹／細井卓美
編集長・AD／山本純一
デザイン／有限会社プレス
写真／池戸比呂志・山本純一
イラスト／谷口広樹・西田みなこ・金子健治
レポーター／大森景子・馳純

創刊号
編集・デザイン／(有)プレス　発行／天領酒造株式会社　〒509-2517 岐阜県下呂市萩原町萩原1289番地の1 TEL.0576-52-1515 http://www.tenryou.com

麹造りには機器による管理も必要ですが、決め手はやはり蔵人の経験やカン。触ったり嗅いだり、ときには噛んでみたりと五感のすべてを傾ける。まさに職人技の仕事です。こうしてできた麹は、蒸した米、酵母、水とともに仕込まれて発酵に入ります。米のデンプンを米麹が糖分に変え、その糖分を酵母がアルコールと炭酸ガスに変える発酵をして、やがて日野屋の香りやうまみのもとになるさまざまな香味成分を醸します。

今年で創業340年を迎える天領は、多くの方々に育てていただいたそのご好意におこたえするために、初代の名前、日野屋を冠にした新しい酒をご提供させていただきました。これからも社員一同「品質第一」で応えてまいります。

天領酒造株式会社
〒509-2517
岐阜県下呂市萩原町萩原1289-1
☎0576(52)1515
http://www.tenryou.com