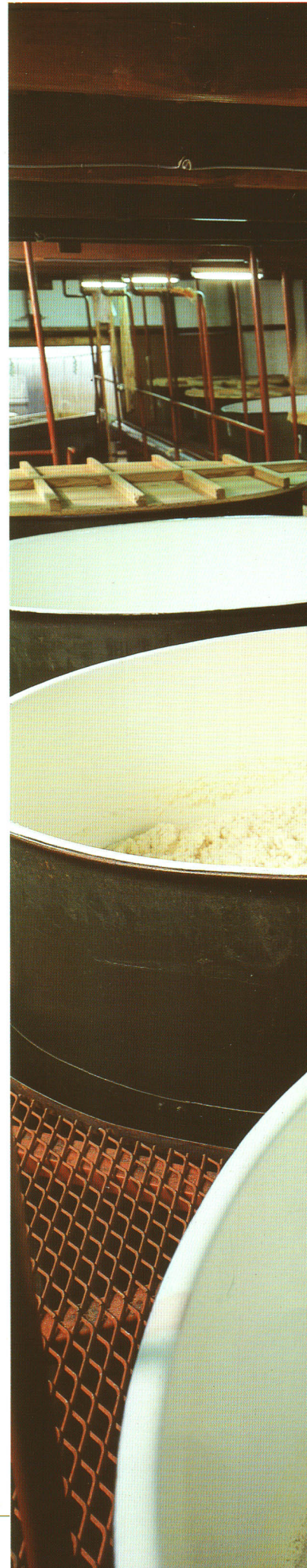
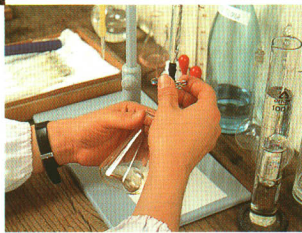


The Roman of Kitakata



酒

どころ会津地方の中でも、喜多方は潤沢な湧き水と、味の良い米に恵まれた酒造りの里である。喜多方には、今なお頑固なまでに、蔵の中の酒造りを続ける酒屋が残っている。厚い壁で外気を遮断する蔵は、真夏の暑さを遮るうえに、ほこりや雑菌を寄せ付けず、酒造りに最適な環境を保つことができるのだ。

ある造り酒屋では、路地をはさんで六棟の蔵が建ち並び、それぞれが蔵の利点を十分に活かしながら、精米所や醸造蔵、貯蔵蔵などとして使われている。米を蒸すためのレンガづくりの巨大な炉や、鉄を嫌うために内部はすべて木造りの麴の室。醸造蔵の中央にあるポンプからは、汲み上げられた地下水が、湧き出ている。

新酒の仕込み



は、毎年十二月頃から始まる。ぎりぎりまで精米した米を大釜で蒸し、蒸しあがった米は厳しい寒気の中で冷され、水と麴を加えて仕込みタンクに入れ、ゆっくりと十五度程度に温度を上げると、数日の後には泡が上がり始める。酒造りのために、遠く南部や新潟などからやってくる杜氏たちは、この泡の状態から、酒の出来を見極める。こうして、醸酵、熟成された酒は、二月の末にもなると、寒仕込みの新酒として売り出される。貯蔵蔵で四十センチの厚い壁に守られながら、夏を越してじっくりと熟した酒もまた、うまみとまろみを増して、のどに心地よい。九月頃に蔵出しされる、冷やおろしは、酒通の垂涎の的である。

新酒の仕込み

劍勝負である。そのため、造り酒屋には神棚が多く、蔵ごとに酒の神がまつてある。しかし、手造りの酒の出来は、その年の米の質天候、杜氏の腕などにも大きく左右される。そのため、一方では常に安定した高品質を求めて、すべてをコンピューターで集中管理するシステムを取り入れた造り酒屋もある。ほこりや雑菌から遮断された清潔な工場では、精米、蒸し、醸酵、压榨絞り、熟成、殺菌、瓶詰め、全国への発送に至るまで、一貫した管理システムで制御される。屋外には、一升瓶にして十万本分の清酒が入る貯蔵タンクが林立し、一定の温度を保つようにコンピューターが作動している。わずかな変化で品質が変わる日本酒ゆえに、微調整は常に欠かせない。新旧と手法の違いはあるが、いずれにしても、うまい酒を求める心には変わりはない。喜多方の芳醇な酒は、酒造りに携わる人々の、絶えまない研鑽に支えられている。