

# 新 千代寿 便り

ちよこぶき

酒文化が育つ令和に向けて



社長 大沼 寿洋

いよいよ新時代が幕を開け、国を挙げてのお祝いムードに少なからず心沸き立ち期待感が広がったのは自分だけではないはずと思います。

様々な論評された「令和」命名への思いの中に、文化が育つ日本国に向けた思いも含まれているそうです。酒造業界の泰斗、故坂口謹一郎博士の「日本の酒」の冒頭には「古い文明は、必ずうるわしい酒を持つ。」「の一節があります。天皇制を紡ぐ令和の時代、日本文化の象徴として広く世界中で、日本酒が飲まれることを期待します。



5月23日豊国田植  
「令和」新時代、GI山形として世界に向けて「千代寿」を届けられるよう、心新たに社員一同精進してまいります！

社内酒米試食会”新たな魅力発見！”

当社は2001年から全量地元米だけを、現在6種類の米を使用してあります。仕込みの際に弾力のある高精白の蒸米を食べることがあっても、おいしいのかどうか全く分かりません。農家の蔵人社員から



社員で酒米を食べ比べ

2019年6月  
通算第66号  
☎991-0032  
山形県寒河江市南町 2-1-16  
千代寿虎屋(株)  
TEL0237-86-6133  
FAX0237-86-9644  
info@chiyokotobuki.com  
www.chiyokotobuki.com

は「酒米はおいしくないよ」などと言われるですが、新入社員が多くなった中でみんなで食べる試食会を開催しました。精米中に大体92%程度のところで1合分サンプルとして抜き取ってもらい炊飯器で炊いて食べてみたところ、

人気第一位「出羽燦々」  
第二位「豊国」「美山錦」  
でした。軟質米で香りと



食感が飯米に似ている感じが人気だったかと思えます。ただし吸水などの炊飯方法で差が出る部分もありそうでした。なお最近、酒米の試食パックも商品化され新たな魅力になりそうです。

## 酒造り第一線 三十五回

平成最後の造りを振り返り



製造部長杜氏 菅野正彦

平成天皇の退位により「令和」と元号が変わりました。

平成三十BYが平成の最後の造りとなりました。平成十五年に杜氏を拝命し十六年、悪戦苦闘、四苦八苦しながらも楽しく酒造りに携わる事が出来た事に感謝致します。さて、今回の造りを振り返りますと昨年の天候不良により原料米は東北ではやや溶

けにくいと酒類総研より情報が入りましたが、実際、蓋を開けてみれば、例年並み又は品種によっては例年以上に溶けたものもありました。原料処



にしたなら、水分が多めになってしまい反省させられました。そんなこともあり、正月に目標を「書き初め」するのですが、今年を「原点」とし初心に帰り、浸漬試験をすることになった。それから、今年は健康がキーワードでした。痛風を三十代で発症した私ですが、薬のお陰で発作なく造りをこなして来ましたが！なんと今年は左右両足に発作を起こしてしまい脂汗を流しながら作業することになってしまいました。蔵人にも迷惑をかけてしまいました。大いに反省です。もっと上手にストレスと付き合わないと、痛風だけに痛感しました。



限定吸水作業

令和になり千代寿の蔵でも新たな設備も導入される予定です。また新たな技術の習得にも努め新たな時代に対応していきます。変えられる「もの」、「事」は変え、変えてはいけないもの「磯部理念4原則」や「弊社の企業理念」を頑なに守っていかなければならぬと思います。未来はきつと明るい事を信じて。

令和元年、これからも千代寿をよろしく願っています。

【日本酒 商品情報】 ※すべて税込です  
夏の生酒『豊国純米生原酒 千代寿』



1.8L 2,970円  
720ml 1,577円

《限定販売》  
『特別純米酒 出羽の里 令和VER.』



720ml 1,296円

『純米吟醸 豊国 千代寿』  
弊社独自の酒米「豊国」で醸した純米吟醸酒を数量限定で販売いたします。



720ml 1,620円

《御中元ギフト》720ml 2本セットなどご希望に沿って承っております。包装・のし紙・発送等も対応いたします。

## 設備更新

厳しい業界環境ではありますが、付加価値型の酒造りに移行している中で、弊社でも品質と生産性向上に向けて取り組んでおります。昨年は瓶詰め廻りで、「充填機」と「プレートヒーター」を更新しました。今期も別の設備を予定して将来を見据えております。（上：充填機 下：プレートヒーター）

