



ほんものを たべよう

Alter Weekly Order Catalogue

2015. 2月2週号

提出日	2/	火	水	木	金	土
		3	4	5	6	
配達日	2/	火	水	木	金	土
		10	11	12	13	
翌々週配達日	2/	火	水	木	金	土
		17	18	19	20	

オルターの提案

本当に安全な食べものを手渡すために

- 「だれが・どこで・どのようにつくったか」の情報を日本一公開します。
- 「国産」「無農薬」にこだわり、日本の伝統食を守ります。
- 原料段階・飼育段階からポストハーベスト農薬、遺伝子組み換え、放射能汚染、トランス脂肪酸、食品添加物などを徹底的に追放します。
- プラスチック容器・レトルト食品を追放します。

焼酎 SHŌCHŪ

焼酎日本一になった麦焼酎

酸の香り、うまみ、キレ文句なし、梅酒作りにも向いています。

(株)天盃

文責 西川 榮郎(NPO 安全な食べ物のネットワーク オルター 代表)



多田 格 4代目社長

地元産二条大麦が原料

福岡県朝倉郡筑前町にある(株)天盃の多田 格 4代目社長は、地元筑紫平野、福岡県産と佐賀県産の二条大麦100%で、酸の香り、うまみ、キレ、ふくらみ抜群のたいへんバランスの良い、流れの良い本格麦焼酎を作っています。

雑誌「特選街」(1980年9月号)焼酎コンテストで「天盃」が日本一になったことがあります。またANAのブラインドテストで合格し、2005年～2012年、ファーストクラスやビジネスクラスの機内食に採用されていたこともあります。

酸の香りが特徴、梅酒作りに向いています

1年貯蔵した「天盃」は食事との相性がよく、水割り、お湯割りとオールマイティーに楽しめます。3年熟成した「博多どんたく」はオンザロックなどで楽しむのに向いています。

(株)天盃の麦焼酎は、他社が酸のない酒を追求しているのに対し、反対に「酸味のキレ」で勝負しています。この「酸味のキレ」の特徴を活かした、こだわりの「梅酒用」はまさに梅酒作りにはぴったりの味です。

世界の蒸留酒と肩を並べる

かつて焼酎は車夫馬丁の酒といわれ、低級な酒とされてきた時代がありました。(株)天盃の歴史はその焼酎を、海外のウイスキーやブランデーのように、その土地に根ざした世界と肩を並べられる酒へと進化させてきた歴史でした。

(株)天盃の創業は1898年(明治31年)初代 多田 十太郎とされていますが、それ以前の記録がなく、国が免許制度を

始めた1898年に一番古い記録があったということで、実際は少なくとも江戸時代中期(1784年)次右衛門にも遡るようです。

(株)天盃の進化の歴史のキーパーソンは、3代目 多田 雅信さんです。2代目 多田 寛輔さんが、3代目が小学6年生のとき若くして病没したため、3代目は初代に育てられることになりました。

3代目は家業を継ぐのが嫌で、24才のとき、わざと酒税を滞納し、家業の廃業を画したことがありました。やむなく家業は初代が細々と続け、3代目は2年間外で働きました。しかし社会に出てボンボン育ちで適応することができず、村の世話人の助けで、家に戻るようになりました。

家に戻った3代目は、それまでの安からうまずからうという酒造りをやめることにしました。1953年にまず、いい原料が入手できなかった米麴をやめ、地元福岡県で入手できる二条大麦による麦麴へ切り替えました。

1960年には単式蒸留を2回行うという画期的なオリジナルの蒸留機を完成させ、品質を改善しました。

生まれた息子のために間違いのない酒造りを

1965年に4代目が生まれ、この息子に自分が嫌でやめたいと思った焼酎屋を残してはいけないと考え、世間で売れ筋になっていたようなごまかしの酒、炭素濾過やイオン交換、砂糖添加を1970年にやめました。事業が小さいうちにまちがいのないものにしておかないと、大きくなってからは戻しようがないと考え、売れ筋とは真逆の酒造りを始めました。結果、売り上げが激減し、貧しく、一番厳しい時代を迎えました。

1975年には麦麴だけでなく、仕込み分全量を二条大麦に

変えた、麦100%の麦焼酎を仕込み、1976年から販売しました。日本初の常圧蒸留大麦100%の焼酎です。

その後3代目は、国や焼酎業界に対し本格焼酎の定義が必要と働きかけましたが、国が実施した定義は残念ながら二セモノが横行する現状を肯定したものとなっています。それどころか、焼酎に対する酒税を3回にわたり増税してきました。その結果、値段だけは車夫馬丁の飲む低級な酒ではなくなり、若者たちが好む世界の酒の仲間入りを果たしました。

5カ条の約束

多田 格社長は3年前2011年にその3代目を亡くし、4代目となりました。4代目は(株)天盃として5カ条を大切にしています。

- (1) 福岡県産、佐賀県産の二条大麦(筑紫大麦)だけを使う
- (2) 白麹、吟醸酵母を使い、低温仕込みを行う
- (3) 常圧2回蒸留を行う
- (4) 炭素濾過、イオン交換、薬品加工を一切しない
- (5) 糖類などを一切添加しない

3代目が焼酎のあるべき方向性を示し、4代目がそれを仕上げました。いわば伝統技法と最新の醸造技術を融合させ、より高いバージョンの技術に達しています。これからも進化を続け、海外の蒸留酒に負けず酒造りを続けていく決意です。オルターとの出会いは、オルターが梅酒用に向けた焼酎を探していた見つけました。

天盃の焼酎

天盃(1年熟成)..... 食事と一緒に
 博多どんたく(3年以上熟成)..... オンザロックに
 博多祇園山笠(5年以上熟成)..... オンザロックに
 梅酒用

●原料

二条大麦 ... 鳥越製粉(株) 精麦カンパニー 福岡県産
 松尾精麦(株) 佐賀県産
 生産者のトレーサービリティあり
 精麦工程はエンゲル加工(水、蒸気、お湯)を
 使用しない無加水の特注品、高精白大麦
 白麹 河内源一郎商店(鹿児島県)
 樋口松之助商店(大阪府)
 酵母 清酒9号酵母(吟醸酵母)
 水 筑後川上流 古処山脈 地下水(井戸)

●製造工程

- 1 酒母造り
一般の焼酎造りでは「一次仕込み」「二次仕込み」の二段仕込みを行っています。天盃では、「一次仕込み」の前により丁寧な「酒母造り」を行う三段仕込みを行っています。
- 2 製麹工程
- 3 一次仕込み 低温発酵
- 4 掛け麦蒸し
- 5 二次仕込み 低温発酵
- 6 天盃式常圧蒸留2回(初留、再留)
- 7 貯蔵
- 8 製品割水
- 9 熟成
- 10 ピン詰 炭素濾過なし。イオン交換樹脂使用なし。糖類無添加。

市販の焼酎の問題点

安価な焼酎の原料はコストを下げるため、クズサツマイモ、クズ米や白糠(大吟醸用に米粉を削った糠)、碎麦などが使われています。燻蒸された臭素臭のある事故米が使われたこともあります。これらには農薬汚染や酸化の問題があります。

製造工程も収量ありきで、少しでも多くアルコール分を回収するため、悪酔い成分アセトアルデヒドも根こそぎ蒸留しています。

粗悪な原料で作られた酒は、どうしても臭みが発生します。いも焼酎などでくさい臭いが好みという人もいますが、現在売れ筋の焼酎は、炭素濾過やイオン交換樹脂で臭いを消し、一部の商品はさらに砂糖を添加して口当たりのよい焼酎として化粧を施しています。焼酎には砂糖のほか、クエン酸、酒石酸、合成着色料黄色4号、5号(樽貯蔵に見えるよう着色します)など食品添加物が使われているものがあります。

本格焼酎と健康

血をサラサラにしてくれる

脳梗塞・心筋梗塞などの病気にはウロキナーゼという酵素が血栓溶解剤として有効。本格焼酎を飲んでいると、血液中のウロキナーゼが増え血栓を溶解する働きを活性にする。

一日30度の本格焼酎120ml程度

ロクヨンのお湯割りで2杯程度が適量

赤ワインに含まれるポリフェノールは血栓を予防する効果は高いが、出来てしまった血栓の溶解を阻害する働きがあるとされています。本格焼酎は、出来てしまった血栓を溶かすことができます。

他のアルコールと比べ低カロリーで糖分ゼロ

本格焼酎は糖分やアミノ酸、脂肪などの成分を含まないので、醸造酒よりもカロリーが少なく、飲んだ後に血糖値が上昇することがないため、糖尿病の患者さん向き。また痛風の原因物質のプリン体を含まないことも判明している。

二日酔いをしない。酔いざめ爽やか

本格焼酎はアルコールが体内で早く分解され、体外に排出されるため、二日酔いの原因になるアセトアルデヒドが体内に蓄積されない。

脳を刺激し感情をコントロールする伝達物質を生産する働きがある

脳を活性化して元気にする神経伝達物質が大量に生産されて興奮状態になった時、神経のギャバを分泌させて心を落ち着かせる。本格焼酎を飲むとギャバの働きを促進させ、トランキライザーや睡眠薬などと同じような鎮静作用がある。

食中酒として定着。どのタイプの料理とも相性が良い

糖分を含まずさっぱりした蒸留酒は口中の油分を洗い流してくれるので脂っこい料理はもとより、自然の素直な風味を持つ焼酎は、刺身や豆腐、軽い塩味の焼魚などの天然の素材によく合う。また酔いのものは、焼酎に含まれる酸との相乗効果で、大変相性がよい。良質のタンパク源、ビタミン、ミネラルを含む肴をバランスよくとるのがお勧め。