

# BREW

people nature time



vol.07  
2021年6月号



MASUMI  
SUWA 1662

# 二人の夢

真澄が小さな無名酒蔵に過ぎなかった頃、昭和の初めに現れた二人の青年は「日本一の酒を造る」という夢を描いた。この壮大な夢を叶えるために励んだ二人が、真澄の原型を創ったと言っても過言ではない。



「日本一の酒」を目指して

冒頭の一文で触れた二人とは、宮坂勝（現社長 宮坂直孝の祖父）そして、杜氏として宮坂勝を支えた窪田千里氏である。二人は1900年代初頭に生まれた。時代は明治中期、日本が農業中心から工業中心の国へと変貌しつつあった頃。

諏訪地方は東洋随一の生糸産地として急速な発展を遂げていた。二人の目にも凄まじいスピードで変化する社会が映っていたに違いない。

当時の真澄は全くの貧乏酒蔵で、一家で内職をしたり茶葉を商ったりして生計を立てていたという。明治の一時期には借金に酒蔵を差し押さえられるといった状況も味わった。勝の父はこうした状況

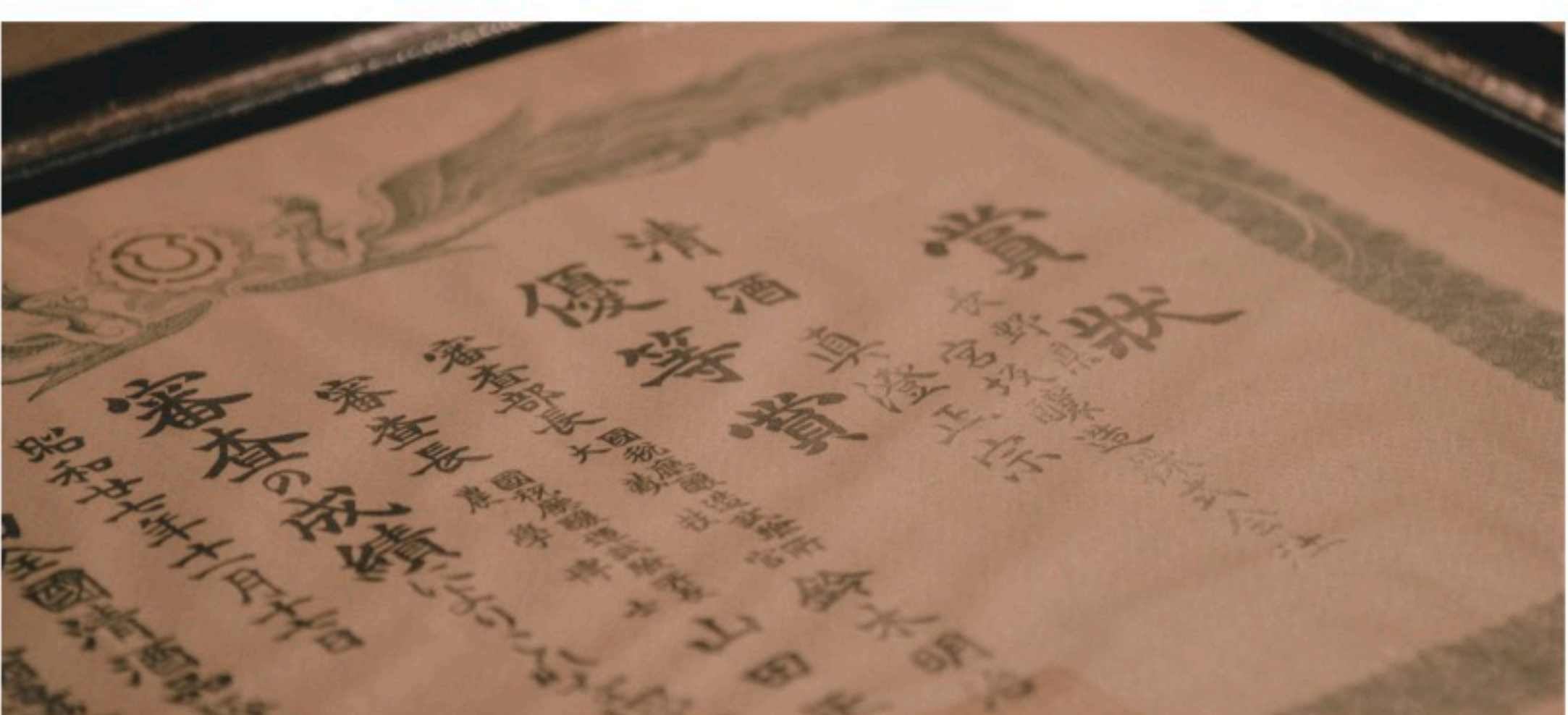
を打開しようと粉骨砕身したが、過労により志なかばで倒れてしまう。残された子供たちは酒蔵の廃業も検討したというが、江戸時代から続く伝統ある酒蔵を継承する道を選んだ。当時二十代前半だった勝は、吹けば飛ぶような田舎酒蔵が生き残るには酒質を高める他ないことを悟り、酒蔵の抜本的な改革に取り組んだ。

手始めに行ったのが人事改革。新たな風を吹き込むため、経験豊富なベテラン蔵人に退いてもらい、自分と歳も近く酒造りに情熱を注ぐ窪田千里氏を酒造りの責任者である杜氏に抜擢した。二十歳そこそこの若者にこの重要なポジションを任せるのは当時としても異例のことだった。

夢に向かって駆ける

まだ交通手段が整備される前の時代にも関わらず、二人は文字どおり東奔西走した。全国の酒蔵を巡り、積極的に技術や知識を取り入れた。「東に銘酒ありと聞けば取寄せてきき酒し、西に美酒ありと聞けば夜汽車で見学に行き。」という日々を送る中、最終的には広島県西条（現東広島市）の酒蔵を師と仰ぎ、多くの学びを得た。

戦中戦後の混乱期にあつて国は貴重な物資である米の供給先を限定するため、酒造業界に企業整理・合併を迫り、多くの



中小酒蔵が消えていった。そんな中で、零細蔵であった真澄が合併を免れ、酒造りを継続できたのは、二人の高い志とその志から生まれる酒が高く評価されていたからに違いない。

（後半へつづく）



Photo by 砺波 周平

(前半からのつづき)

長年の苦心の末に酒質は向上、1940年代に入ってから全国の酒蔵が名誉をかける鑑評会で上位入賞を繰り返す。1943年には初の全国主席、1946年には一位から三位を独占するという快挙を成し遂げた。真澄は明治時代から最上位の酒に『夢殿』という名称を冠してはいたものの、広く注目を集め始めたのはこの頃から。昭和の激動期を駆け抜けた二人の『夢』が叶ったことで、本当の意味で『夢殿』が完成したと言える。

### 「七号酵母」の発見

全国鑑評会の好成績がきっかけとなり、真澄 諏訪蔵の一角から七号酵母が発見された。昨今は穏やかで地味な風味の酒になると評価される七号酵母だが、発見当時は高い吟醸香と優れた風味で評判となり、瞬く間に全国大半の酒蔵で使用されるようになった。

七号酵母の発見と鑑評会の好成績によって真澄の名は全国に広まっていったが、宮坂勝と窪田千里杜氏の酒造りに対する熱意が衰えることはなかったという。現在顧問を務める宮坂和宏は「父の勝は、減多に声を荒らげるのではない静かな性格の人だったが、酒のこととなるとその眼差しはいつも真剣だった。」と話す。

次の夢に向かって

二人が現役を退いた後も「日本一の酒」を造ろうというDNAは酒蔵に深く生き続けた。新たな技術や新種の酵母を即座に取り入れることで酒質の向上を目指した。それまで普通酒中心だった市場において大吟醸酒や吟醸酒といったタイプの酒が脚光を浴びるようになり、七号酵母以上に華やかな吟醸香を造り出す酵母が開発されると、いつしか真澄の製品からも七号酵母で造られる酒は存在感を薄くしていった。宮坂勝が描いた理想の酒とは「食事にぴったり寄り添う食中酒」だったが、真澄の商品はいつしかこのイメージから離れた華やかな酒質が主流になっていった。こうした状況の中、「夢殿」は、依然として鑑評会での好成績を保っていたものの、その味わいは他社の大吟醸と大差のないものとなっていた。

令和という新時代を迎え、真澄の目指すべき酒質とは何か、真澄らしきとは本来何であったのか、この問いを繰り返した結果、「七号酵母を用いた上質な食中酒」を真澄の目指す酒質とすることを決断。一般的には華やかな酒質が求められる大吟醸においてもこの方針を貫き、七号酵母を用いた大吟醸が完成した。真澄にとって中興の祖である二人の夢を引き継ぎ、「日本一の酒」から「世界一の酒」へ歩を進める時が訪れている。



## 鯛の塩釜焼き

ハレの日のお料理は特別な演出で。焼き固まった塩を割ると鯛が1匹現れる塩釜焼きはインパクトがあり、また、塩釜の効果で鯛の身がふっくらと仕上がります。お祝いやおもてなしにぴったりな一品。特別な日のお酒「夢殿」に合わせてお楽しみください。

### 材料

材料：3~4人分  
鯛（ウロコと内臓を除いたもの） — 中1尾（800~900g）  
粗塩（自然塩） — 1kg  
【A】 卵白 — 130g（4個分）  
小麦粉 — 35g（大きじ4）

### 作り方

- ① 鯛は水洗いして、ペーパータオルでよく水気をふき取る。
- ② 【A】を合わせる。
  - ・ボウルに卵白を入れ、泡立て器で軽く溶きほぐす。
  - ・小麦粉を加え、大きなダマがなくなるまで混ぜる。
  - ・粗塩を加え、全体を混ぜ合わせる。※使う鯛の大きさに合わせて【A】の量を加減してください。
- ③ オープンの天板にオープンシートを敷き、鯛の大きさに合わせて【A】を1/4量平らに広げる。
- ④ 鯛をのせ、残りの【A】で鯛を包み、形を整える。
- ⑤ 200℃に温めたオーブンで45分焼く。  
※小さな鯛（500g）は30分、大きな鯛（1kg）は50分を目途に焼く
- ⑥ 焼き上がったら、金づちなど硬いもので塩釜を割る。放置すると塩気が魚にどんどん入るので早めに食べる。お好みでレモンやすだちを添えても。



夢殿は明治時代から真澄が最上の酒に冠してきた名称。厳選した酒米を七号系自社株酵母で醸し、袋搾りの雫だけを製品化した希少な一本です。  
原材料名：米・米こうじ  
米の品種：兵庫県加東市山田地区産山田錦  
精米歩合：35%  
アルコール分：15度  
酵母：七号系自社株  
飲み方：冷酒  
保存方法：冷暗所  
その他：雫取り  
容量：720ml（桐箱入り）  
希望小売価格：11,000円（税込）

純米大吟醸

夢殿

YUMEDONO



滝澤ちか子

料理家/管理栄養士

真澄公式ホームページ「真澄のある食卓」でお酒と季節に合わせたお料理レシピを連載中。信州の野菜や果物を使ったカフェハウス「千乃壺」を経て、現在は蓼科とNHK文化センター青山教室で料理教室「sennotubo」を主宰。

<http://www.sennotubo.com>



純米大吟醸

夢殿

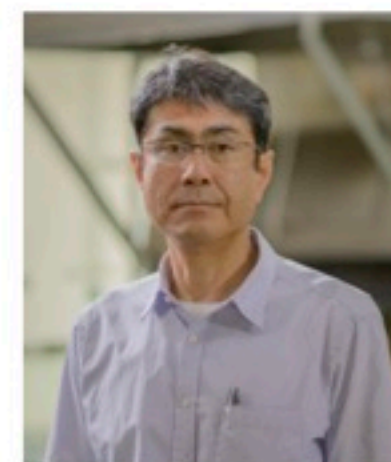
YUMEDONO

蔵を包み込む風土、米、水、微生物、人の技。  
それらの神秘的な繋がりが生んだ芸術作品。  
目指したのは究極の食中酒です。



統括総杜氏

那須 賢二



私が35年前に真澄に入社してから今に至るまでの酒造りを振り返ると、時代によって変わる酒質のトレンドを的確に捉えた技術力、安定した品質の酒を生み出す再現性が強みでした。中でも「夢殿」は私達が持つ全ての技術を注ぎ込んで造る最上級の酒であり、全国鑑評会をはじめとしたコンテストで、上位を目指す出品酒です。華やかな香りや酒質が求められるカテゴリーですので、高い吟醸香を生み出す酵母を選んで使用し、金賞受賞を重ねてきました。そうした方針から大きく舵を切ることになった転換点が、2019年。真澄 諏訪蔵を発祥とする七号酵母への原点回帰です。「夢殿」を含む大吟醸についても例外ではなく、酵母の選択をする事をやめ、七号系自社株酵母への一本化を決断。これは私達の鑑評会への考え方を変えるものでしたが、足元にある価値を見つめ直し、挑戦する時代に入ったのだと思っています。まだ暗中模索といったところですが、新たな真澄の味わいに価値を見出してくれるお客様がいることを願いながら酒造りに励みます。真澄の歴史や品質を創り上げてきた先人の想いは、私達の中にも脈々と受け継がれています。七号酵母発祥の蔵であることを誇りに、この新しい「純米大吟醸 夢殿」が真澄の歴史の一部になるよう努力を重ねていく所存です。これからも真澄の挑戦は続きます。

真澄



MASUMI SUWA 1662

人 自然 時を結ぶ

七号酵母発祥蔵元

宮坂醸造株式会社

〒392-8686 長野県諏訪市元町1-16  
TEL: 0266-52-6161 FAX: 0266-53-4477



ホームページ



ニュースレター登録

表紙: Photo by 砺波 周平