



An Information Magazine for the International Community in Kochi

在住外国人のための生活情報冊子「Tosa Wave」60号（2015年12月発行） 発行：公益財団法人高知県国際交流協会

Did you know that there are around 20 sake breweries in Kochi Prefecture? Sake and *shochu* are booming with popularity, so we visited three local sake breweries to spread the joy of sake: Hamakawa Shoten (Tano-cho, Aki-gun), Tsukasabotan Brewery (Sakawa-cho, Takaoka-gun), and Mutemuka (Taisho, Shimanto-cho).

"Kochi's Local Sake" 「高知の地酒」

高知県には20ほどの酒蔵があるのを知っていますか？日本酒や焼酎ブームの中、地元で作られているお酒の魅力をもっと知ってもらおうと、濱川商店（安芸郡田野町）、司牡丹酒造（高岡郡佐川町）、無手無冠（四十万町大正）の3つの酒蔵を訪ねてきました！

Hamakawa Shoten “Sake that the locals will drink”

Bijofu: Out of the Depths

“Bijofu,” which has won Gold Prize for each of the last 5 years at the Annual Japan Sake Awards, is the most popular brand of sake produced by Hamakawa Shoten, located in Shikoku’s smallest town, Tano, in eastern Kochi. “Bijofu” was first developed by Naoaki Hamakawa, the fifth-generation CEO of the company.

Hamakawa became CEO at a time when the future of Hamakawa Shoten was in doubt. The company had to sell 70% of its product to larger sake companies in order to make ends meet, but it finally pulled through the rough patch. Around that time, Hamakawa first encountered *ginjo* (special brew) sake in Tokyo. At the time, *ginjo* sake was only being made for contests, but more and more voices were calling for this delicious variety of sake to be released for regular sale. Enchanted by *ginjo*, Hamakawa thought, “I want to make this sake with my own hands!” Following this powerful urge, with no tanks, no technology, and no rice appropriate for *ginjo* sake production, he began to fumble his way through a field of “no” toward an entirely different kind of sake that his company had ever made before.



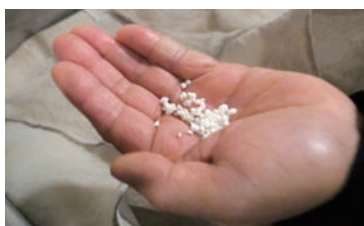
The new Bijofu labels, released in October, use photographs taken locally.

10月に一新された「美丈夫」のラベル。地元で撮影された写真が使われています

Unique Sake and a Passion for Quality

“I want to get rid of people’s discomfort with sake,” says Hamakawa, who aims to make sake that is drinkable for people who don’t normally like it. For example, out of the idea, “Why couldn’t we make champagne out of sake?” came the bubbly, cloudy unpasteurized sake Mai Usunigori, which is especially popular with women. Using a process Hamakawa thought up 30 years ago, they double-ferment the alcohol in the bottle, resulting in natural carbonation. Hamakawa Shoten was also the first sake company in Kochi to make fruit and yogurt liqueurs using sake or *shochu* as the base. Drinking these liqueurs, you would think you were drinking fruit juice—and Hamakawa Shoten is very particular in selecting the best Kochi-produced fruit and raw milk (only the lemons are sourced from outside the prefecture). In fact, thanks to President Hamakawa, these reporters got to taste-test 5 varieties of Bijofu sake. Each and every one of them was delicious enough to entirely change our mental image of sake. We couldn’t believe such drinkable sake existed.

Bijofu is handmade by craftsmen who seek the highest quality, using carefully selected sake rice and extra-soft water taken from the subterranean



The flavors of the yeast changes depending on the chief brewer. This *koji* (malted rice), used to make *junmai* sake, tastes and smells a little like a chestnut.

杜氏によって味が変わる麹。
純米酒用の麹は、口に入ると栗のような香りと甘みがありました

濱川商店 「地元で飲まれる酒造りを」

どん底から生まれた「美丈夫」

高知県東部に位置する四国一小さな町・田野町に酒蔵を構える濱川商店の人気銘柄は、全国新酒鑑評会で5年連続金賞を受賞している「美丈夫」。この「美丈夫」は、5代目社長である濱川尚明さんの手により生まれました。濱川社長が5代目となったのは、酒蔵を畳むかどうかの厳しい時期で、自らの蔵で造った酒の7割を大きな蔵に売って売りをしながら、なんとか凌いでいたそうです。そんな中、濱川社長は東京で吟醸酒に出会いました。当時、吟醸酒は鑑評会用に造られていたが、そのおいしさから市場に開放してほしいとの声が上がっていました。吟醸酒に魅せられた濱川社長は、「自分の手で吟醸酒を造りたい！」との強い思いのもと、タンクがない、技術がない、米がないの無い無い尽くの中、これまでの酒造りとは全く異なる吟醸酒造りを探りの状態から始めました。

個性ある酒造りとこだわり

「日本酒に対する違和感をなくしたい」と話す濱川社長は、日本酒が苦手な方にも飲みやすいお酒造りをされています。特に女性に人気の発泡性の生酒・舞うすにのりは、日本酒でシャンパンを造れないか？との発想から、濱川社長が30年前に考えた独自の製法で造られており、瓶内二次発酵により自然の炭酸ガスが出ています。また、日本酒や焼酎をベースにした果汁やヨーグルト入りのリキュールを県内で最初に造り始めたのも濱川商店です。県内産にこだわったフルーツ（レモンのみ国産）や生乳で造られたこれらのリキュールは、まるでジュースを飲んでいてかのような味わいです。濱川社長のご厚意により、5種類のお酒を試飲させていただきましたが、どのお酒も大変おいしく、

こんなに飲みやすい日本酒があるのかと、日本酒のイメージがガラリと変わりました。

「美丈夫」は、厳選された酒米、超軟水の奈半利川の伏流水を使用し、高い質を求める職人の手によって、丁寧に造られています。ふわっと香り、すっと入っていくのど越しが特徴で、何杯も飲みたくなるお酒です。美味しいお酒を造るため、酒米の状態をいち早くつかみ、使用する酵母を変えていくなど、「美丈夫」は、常に前向きに進化しています。

また、一般的に日本酒はタンク貯蔵されているものが多いようですが、「美丈夫」は、すべて瓶貯蔵されています。これは、出来上がったお酒を一番いい状態のときに瓶詰

Nahari River. Its fragrance blooms and it travels easily down the throat, making you want to drink glass after glass. In order to make even more delicious sake, Bijofu is constantly making small changes to the process, such as changing the type of yeast used in fermentation based on the appearance of the fermenting rice.

Usually sake is stored in the tank, but all varieties of Bijofu are stored in the bottle. This is because the sake can be preserved at its peak quality by bottling it immediately and then refrigerating it at 2 to 3 degrees Celsius. Hamakawa Shoten's commitment to delivering the highest-quality product to its consumers is visible in this innovation.

Keeping the Hometown in Mind

President Hamakawa goes on business trips abroad almost every month. "It's funny to think that sake we couldn't sell around here has made it to the export stage," he chuckles. We especially remember his response when asked about expanding his operation overseas: "If we were to expand abroad, I would begin by settling on a specific location for an overseas headquarters. But to me, the most important thing is being able to sell our sake here at home. Our base will always be our hometown."

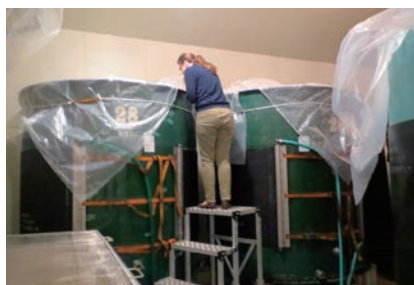
Hamakawa Shoten

Location: Aki-gun, Tano-cho 2150

TEL: 0887-38-2004 FAX: 0887-38-8284

Website: <http://www.bijofu.jp/>

E-mail: bijofu@shirt.ocn.ne.jp



We compared the appearance of a tank after 3 days and a tank after 5 days. The contents looked completely different!

仕込んで3日目と5日目のタンクを見比べました。
タンクの中はまるで違います！

めて進めていきたい。けれど、何よりも大切なことは地元で売れること。ペー
スを地元に着くことと話すお話をしていたのが印象的でした。

濱川商店

所在地：安芸郡田野町 2150

TEL: 0887-38-2004 FAX: 0887-38-8284

Website: <http://www.bijofu.jp/>

E-mail: bijofu@shirt.ocn.ne.jp

めし、2～3℃の冷蔵庫で保管することにより、品質を安定させるためです。最高のもを消費者に届けるためのこだわりがここにも表れています。

地元への思い

ほぼ毎月のように海外出張に行か
れている濱川社長。「この辺りで売れ
なかった酒が、海外に行き出したの
はおもしろいね」と笑われていました。
海外展開についておうかがいすると、
「海外に進出していくとしても拠点を決

Tsukasabotan Brewery “A True Classic”

A Time-Warp Back to the Edo Period

Walking just a few minutes from the JR Sakawa Station, we noticed a large building with white plaster walls. The sweet, faint aroma of sake drifted over from the open brewery, and it was like we were immersed in the nostalgia of an old film. We were at the Tsukasabotan Brewery, a veteran business founded in 1603. This particular white-walled building is a sake storehouse called “Warehouse No. 1”, and it has around 160 years of history. Chief Brewer Asano said, “Ryoma Sakamoto likely visited this brewery when he left Tosa. Ryoma liked to drink sake.”

“Tanrei Karakuchi”

The characteristics of Tsukasabotan's sake are best represented by their *Tanrei Karakuchi*. The *kanji* characters for “tanrei” do not mean that the sake is weakly flavored; they mean that amidst light flavors, there is also deepness. “There aren't just a bunch of flavors piled on top of each other to make a whole,” brewery CEO Akihiko Takemura told us with passion. “Think of the flavors as being gently woven into transparency. The flavors blossom.” A noteworthy characteristic of Tsukasabotan's sake is that it complements the flavors of food, and food complements its flavor, so that you can drink a lot without realizing it. Also, sake is surprisingly seasonal. Newly brewed sake from winter to the beginning of spring is most recommended because of its freshness. Tsukasabotan's newly brewed sake goes well not just with Japanese food, but also with marinated dishes and cream-based dishes.

Chief Brewer Asano is Picky about Making Sake

After rice polishing, rice washing, rice steaming, and *koji* yeast creation, each tank is filled with 3 tons of *koji* yeast and steamed rice where it ferments for 20 days. We took a peek at one of the tanks in the fermentation room, and the surface was covered in fluffy bubbles. Asano has been using the classic type of bubble-creating yeast ever since he became the chief brewer 11 years ago. Although it takes extra time and work to set up equipment that prevents the bubbles from overflowing the tank, Asano says that it is this bubbly yeast that allows him to make his delicious pure-rice flavors. It would not be an exaggeration to say that the flavor of sake is decided 20% by its ingredients and 80% by its maker's processes. Although Asano partially utilizes machines



The very bubbly fermentation process.

タンクから泡が上がりながら発酵が進む

司牡丹酒造

「クラシックであること」



The 90m long sake storehouse built around 1850.

1850年頃に作られた貯蔵庫。全長約90メートル

の白壁でできた建物は、「一号蔵」というお酒の貯蔵庫で、約160年の歴史があります。「坂本龍馬が脱藩するとき、ここに立ち寄ったと思う。龍馬は酒飲みやったさねえ」と、杜氏の浅野さんは話します。

「淡麗辛口」

司牡丹の日本酒の特徴は、「淡麗辛口」に代表されます。ここでの「淡麗」というのは、味が薄いということではなく、淡い味わいの中にも深みがあることだそうです。「さまざまな風味があるんやけど、それらが重なって味を成すのではなくて、透明な中に淡く織り込まれているイメージ。味にふくらみがあるんです」と、竹村昭彦社長は熱く語って下さいました。司牡丹のお酒は、料理の風味を引き立て、かつ、お酒も料理に引き立てられるといわれ、気づくとずっと飲んでしまうというのが特筆すべきところ。実は、日本酒には旬があります。冬から春先にかけてはフレッシュでぴちぴちとした「しぼりたて」がーお押しです。司牡丹の「しぼりたて」は和食だけではなく、マリネ系・クリームソース系などの洋食のお料理にもよく合いますよ。

杜氏・浅野徹さんの酒造りへのこだわり

精米、米洗い、米蒸し、麹づくりなどを経て、1つのタンクに麹や蒸したお米を3トン仕込み20日間程度発酵させていきます。発酵室にある大きなタンクの中身を見せると、表面からは泡がもこもこと上がってきていました。泡の出るクラシックなタイプの酵母を使うのは浅野さんが杜氏になってから11年間のこだわりです。タンクから泡が吹きこぼれないように防ぐためには設備

in his work, his sake is still handmade by knowledgeable people with experience and know-how. The way Asano spoke about making sake helped us understand his conviction and love for his craft.

Popular Even Overseas

We were able to taste a few products in their antenna shop “Sake Gallery Hotel”, which was created by remodeling an old brewery as per the idea of President Takemura. We just loved their 2nd most popular product: “Yuzu Sake, Yama Yuzu Shibori”! It is made from Kochi *yuzu* and contains no additives like preservatives. It had a refreshing flavor that would be suitable for after eating or with a main meal. This sake is actually the top-selling sake at a Japanese supermarket in Hawaii, and it enjoys popularity in Europe and the US.

Every Saturday in February, Tsukasabotan holds tours (space is limited, so reservations are required). They even have an explanation video in English for those who don't speak Japanese. This is a rare opportunity, so why not go and experience the traditional atmosphere and practices of this veteran sake brewery?

Tsukasabotan Brewery

Location: Takaoka-gun, Sakawa-cho, Ko 1299
TEL: 0889-22-1211 FAX: 0889-22-4116
Website: <http://www.tsukasabotan.co.jp>
E-mail: ainet@tsukasabotan.co.jp



Explanation of flavors by Chief Brewer Asano.

杜氏の浅野さんによる風味の解説

を備える手間も時間もかかるそうですが、この酵母を使うからこそ、浅野さんの求める純米酒の風味が出るのだと言います。日本酒の味の出来を決定づけるのは2割が原料で8割が造り手の技術であるといっても過言ではないそうで、部分的に機械を活用しながらも、熟練した人間の持つ知識と技術を用いた「手造り」であることに変わりはありません。浅野さんのお話しぶりからは、お酒造りへの強い信念と愛情が伝わってきました。

海外でも大人気

竹村社長のアイデアにより古い酒蔵を改装して作られたアンテナショップ「酒ギャラリーほてい」でいくつか試飲をさせていただきました。中でも、人気ナンバー2の「ゆずの酒・山柚子搾り」は止まらなくなります！無添加で、高知産のゆずが使われています。食後だけではなく食中酒としても料理に合う爽やかさがありました。実はこれはハワイにある日系スーパーマーケットの全酒類の中で1位を獲得したことがあり、欧米でも人気が高いそうです。

酒蔵の見学については、2月の毎週土曜日に「酒造見学会」を行っています（人数制限があるので要事前予約）。日本語が分からない人のために、英語での説明ビデオの用意があります。めったにない機会ですので、ぜひ老舗の酒蔵の持つ伝統的な雰囲気とこだわりを体感してみてください。

司牡丹酒造

所在地：高岡郡佐川町甲 1299 番地
TEL: 0889-22-1211 FAX: 0889-22-4116
Website: <http://www.tsukasabotan.co.jp>
E-mail: ainet@tsukasabotan.co.jp

Mutemuka “Local Sake with a Twist”



Entrance to the brewery.

They steam chestnuts in the large stoves inside.
酒蔵の入口。奥にある大きな釜で栗を蒸します

Chestnut *Shochu* for Rural Revitalization

In the mountainous region of Western Kochi lies the town of Taisho, Shimanto-cho. There can be found a brewery dedicated to local sake since its inception: Mutemuka.

Mutemuka, which began as a simple sake brewery, started making their signature chestnut *shochu* “Dabada Hiburi” roughly 30 years ago. They got their start when the

mayor of Taisho at the time asked them if they could help revitalize the town by using locally-grown chestnuts. They heeded the call, got a *shochu* brewing license, and got to work making chestnut *shochu*. At first they were committed to only using local chestnuts, but their rising sales outpaced local chestnut production, so they currently do not follow that requirement. However, Dabada Hiburi, which is made from over 50% chestnuts, still uses only domestic chestnuts.

Their chestnut *shochu*, which was born in an era when *shochu* was thought to be smelly and unpalatable, was crafted through many internal trials while asking the locals for taste tests. Dabada Hiburi, which is made through a vacuum distillation process, is characterized by its refreshing taste that finishes with a full, gentle aroma of chestnuts. It is considerably aged before consumption, so it is easy to drink and goes down smoothly.

The Root of Dabada Hiburi's Popularity, and Other Original Projects

10 years after its creation, when it hadn't been selling very well, Dabada Hiburi was graced with opportunity during a boom in *shochu* popularity. One such opportunity was the introduction of the chestnut *shochu* in JAL international flights. Orders also spiked after Shinya Tasaki, a world-renowned sommelier, declared in a magazine interview that the most delicious food he ever ate was “ayu fish from the Shimanto River with Dabada Hiburi”. It also received a lot of recent attention when Jun Ikeido, author of the popular novel *Hanzawa Naoki* that was turned into a television drama in 2013, declared that the chestnut *shochu*

無手無冠

「地酒へのこだわり」

地域おこしから始まった栗焼酎造り

高知県西部の山間地域にある四方十町大正。そこに地もの、地の酒造りを創業以来続けている酒蔵・無手無冠があります。

日本酒造りをしてきた無手無冠が、栗焼酎「ダバダ火振」造りを始めたのは、今からおよそ30年前のこと。きっかけは、当時の大正町長からの「地元で採れる栗を使った地域おこしができないだろうか」との相談でした。そこで、地域特産品の栗を使用した焼酎製造免許を取得し、栗焼酎造りが始まりました。当初は、地元の栗のみの使用という条件付きでしたが、あまりの売れ行きに栗の確保が難しくなり、現在その条件は外されていますが、「ダバダ火振」に使用されているのは国産栗のみ。しかも原料の50%以上に栗が使われています。

焼酎＝臭くて飲めないという時代に始まった栗焼酎のレシピは、試作を重ね、地元の人々に試飲してもらいながら作られていきました。減圧蒸留で造られる「ダバダ火振」は、スッキリとした味わいで、飲んだ後にふんわりと栗の香りが出るのが特徴で、よく熟成されているため、口当たりが大変やわらかいです。

「ダバダ火振」人気のきっかけと個性的な取り組み

栗焼酎造りから10年ほどが経ったころ、焼酎ブームと相まって、これまで苦戦を強いられてきた「ダバダ火振」に契機が訪れました。ひとつは、JALの国際線で機内販売されることになったこと。そして、ソムリエ世界一に輝いた田崎真也さんが、「今までで一番おいしかった食べ物は、四方十川のアユとダバダ火振」と雑誌のインタビューで答えたことから、注文が殺到するようになりました。また最近では、2013年にドラマ化された人気小説「半沢直樹」シリーズの作者である池井戸潤さんが、作中主人公の半沢が飲んでいる栗焼酎は



A look at the bottling of Dabada Hiburi.

「ダバダ火振」の瓶詰作業の様子

the main character Hanzawa was drinking in the novel was Dabada Hiburi.

At Mutemuka, they are undertaking a couple of unique projects not seen at other sake breweries, such as selling products from the “Mysterious Reserve”, where chestnut *shochu* is stored in a natural Shimanto underground cellar for “shimanto” hours (40,010 hours, or 4 years 7 months), and the “Shimantogawa Shochu Bank”, where customers can open an account and deposit their chestnut *shochu*. These projects are meant to bring visitors to the Taisho District, in connection with the nearby Kaiyodo Hobby Museum which recently opened.

A Brewing Process That Utilizes Shimanto's Nature

Having chosen to build their sake brewery near the Shimanto River, Mutemuka utilizes the local bountiful nature and works with local farmers to cultivate pesticide-free rice. Each rice paddy is covered with paper, and seedlings are placed in holes in the paper. This “paper mulch” process makes it difficult for sunlight-obscuring weeds to grow. They also use the dregs from the chestnut *shochu* distillation process as fertilizer. Thanks to this, Mutemuka's products are safe and environmentally-friendly.

In order to spread the knowledge of these environmentally-friendly practices, Mutemuka holds rice-growing and sake-brewing courses every year, where participants can enjoy making their own original sake. Foreigners are welcome to take part in these courses and brewery tours (reservation required), but it is recommended that those who don't speak Japanese bring someone with them who can. Please try this sake, which was painstakingly brewed with the power of nature in a small town!

Mutemuka

Location: Takaoka-gun, Shimanto-cho, Taisho 452

TEL: 0880-27-0316 FAX: 0887-27-0380

Website: <http://www.mutemuka.com>

E-mail: info@mutemuka.com



“I want to raise public awareness of chestnut *shochu*”, says the fifth-generation CEO Kansuke Yamamoto.

「栗焼酎の認知度を上げていきたい」と話す5代目社長・山本勘介さん

「ダバダ火振」と公言し、さらに注目を集めています。無手無冠では、栗焼酎原酒を四万十の天然セラーで四万十時間(約4年7ヶ月)貯蔵する「ミステリアスリザーブ」のオーナー募集や、海洋堂ホビー館の開館に合わせて、大正地区にも多くの人に立ち寄ってもらおうと栗焼酎を買って焼酎預金をする「四万十川焼酎銀行」をオープンさせるなど、他の酒蔵では見られないユニークな取り組みをしています。

四万十の自然を生かした酒造り

四万十川流域に酒蔵を構える無手無冠は、その豊かな自然を生かし、地元農家と無農薬栽培で米作りを行っています。田んぼ全体に紙を敷き、そこに穴を開けて苗を植えることで日光が遮られ雑草が生えにくくなる紙マルチ農法を取り入れ、栗焼酎造りの過程で出る蒸留かすを肥料として有効利用し、安全で環境にやさしい地酒造りをしています。

このような自然を大切にしたい酒造りを知ってもらおうと米作り・酒造り体験教室が毎年開催されており、自分だけのオリジナル日本酒造りを楽しむことができます。この体験教室や酒蔵見学(要事前連絡)は外国人の方も(日本語ができない方は、できる方と一緒に)参加することができます。小さな町で丁寧につくれる自然の恵みたっぷりのお酒をぜひ味わってみてください。

無手無冠

所在地: 高岡郡四万十町大正 452
TEL: 0880-27-0316 FAX: 0887-27-0380
Website: <http://www.mutemuka.com>
E-mail: info@mutemuka.com

Wedding banquets in Kochi are grand affairs, with long guest lists, lots of alcohol, and classic Kochi-style *sawachi ryori* (large platters of food). If it's your first time at a Japanese wedding, you may be surprised to see that the couple changes their outfits several times, and that the bride and groom's friends put on performances as entertainment.

As for attire, men should wear a suit, and women, a pretty dress. Women should also wear a bolero or shawl over their shoulders, and take care not to draw attention away from the bride and groom by wearing anything too eye-catching. Avoid wearing white, since it's the bride's color.

The amount may differ depending on your relationship with the couple, but guests are usually expected to bring along a gift of 20,000—30,000 yen. Some of this is used to cover some of the reception expenses, and the remainder will help the bride and groom begin their new life together. Put your gift money in a special envelope (*shugi-bukuro*) that has a decorative, complicated knot tied around it. This knot is called a *musubi-kiri*, and it symbolizes your hope that the bond between the bride and groom will never be broken. It's important to give brand new bills, not just any old money from your wallet. You can exchange old bills for new ones at the bank. Wrap up the envelope in a large, elegant handkerchief or a *fukusa* (a special rectangular cloth for wrapping money). When you arrive at the banquet, hand it over at the registration desk while saying congratulations. Once you enter the banquet hall, have a fun time celebrating!

In the next issue, we'll talk about what to do when a Japanese acquaintance passes away.

For a detailed explanation of wedding gift etiquette, see this TOSA WAVE back-issue.

<http://tosawave.blogspot.jp/2012/08/gifts-for-ceremonial-occasions.html>

Kochi Life Q&A: Important Occasions I've been invited to a wedding...

高知の生活 Q & A「冠婚葬祭」 結婚披露宴に招待されたら...



高知の披露宴の特徴は、血縁料理やお酒がたくさん振舞われ、大勢のゲストを呼んで盛大に行われるものが多いです。初めて日

本の披露宴に行くと、お色直しが何度もあつたり、余興といって新郎新婦の友人が出し物をしたりする時間があることに驚くかもしれません。当日の服装については、男性はスーツ、女性はワンピースが一般的です。女性の場合、新郎新婦が引き立つよう、華やかでありながらもボレロやショールを羽織って控えめにしましょう。白は新婦の色とされているので避けます。

ご祝儀については、柄柄によって多少異なりますが、お料理代や引き出物代に相当する2～3万円が相場です。「結びきり」という簡単

にはほどけない装飾(夫婦がいつまでも固く結ばれるようお願いが込められている)がついた祝儀袋に、新札(銀行で換えられる)を入れます。持参するときには、祝儀袋をふくさ(金封を包む四角い布)や大き目の上品なハンカチで包んだものを、受付でお祝いの言葉とともに渡します。披露宴会場に入ったら、祝福の気持ちと共に楽しい時間を!

次号では、日本での知り合いが亡くなった時のQ&Aを紹介します。

ご祝儀の包み方について、詳しく説明されたバックナンバー

<http://tosawave.blogspot.jp/2012/08/gifts-for-ceremonial-occasions.html>