

“お酒の話” (第2話)

日本酒は主食である米を原料とし、生活に深く根ざした伝統的なお酒です。

さて、皆さんご存知のように岩手県は南部杜氏のふるさとです。杜氏とは、日本酒造りの最高責任者で、他に“山内(秋田県)”、“新潟(越後)”、“丹波”、“但馬”、“広島”等全国各地に杜氏集団があります。南部杜氏の発祥は1678年、近江商人の村井権兵衛が大阪池田から杜氏を招いて志和で酒造りを行ったことに始まります。その技術を習得した地元杜氏が酒造りを総括するようになり、志和、石鳥谷を中心に発展していったのが、江戸時代後期のことです。その伝統が受け継がれ、現在、全国酒蔵およそ2,000のうち北海道から四国までの30都道府県約300蔵で南部杜氏が係わっています。

酒に関するいろいろな格言、例えば「酒は百薬の長」とか「親の説教と冷や酒は後でさく」等が言い伝えられています。今回は、酒造りと味に関する格言をご紹介します。

【1麹 2もと 3造り】

これは昔から言い伝えられている酒造りの基本を示すものです。「麹造りが一番大事!」ということです。現在でも、一番神経を使う工程です。テレビ等で真冬、上半身裸で作業しているのを見たことがあると思います。これが麹造りです。蒸した米に麹菌をばらばらとつけて、30の部屋で3日間ほど囲っておくと蒸米が麹菌で覆われて真っ白になります。これが麹です。この麹は人間でいう消化酵素を蓄えているのです。米デンプンを分解してブドウ糖にする酵素です(アミラーゼといわれます)。麹の出来具合で酒の味、アルコールの出方、出来上がる酒の量が変わってきます。

「2もと(酒母ともいいます)」というのは、お酒の成分であるエチルアルコールを造る酵母を純粋に大量培養したものです。酵母は、麹によって造られたブドウ糖をアルコールと炭酸ガスに替える役目をします。その大きさは5ミクロン(5/1000mm)ほどの卵形の微生物です。清酒用の酵母は、(財)日本醸造協会が頒布している協会7号や901号という系統と、各県各社で選抜した独自の酵母の2つの流れがあります。これを商品によって各社で使い分けています。岩手県では平成9年頃育種選抜した吟醸2号酵母があり、県内の蔵で広く使われています。この酵母の特徴は、低温(7~10)でも発酵が衰えず、果実様の香りをつくるので、吟醸酒に適した酵母です。

「3造り」とは、もろみの管理のことです。もろみとは、もと(酵母と蒸米と麹と水をあわせたものです。大きなタンクに入って、発酵しているものです。これらは一度に仕込むのではなく、1日目の仕込み(初添)、次の日は仕込みを休みます。これを踊りといわれます。3日目に2回目の仕込み(仲添)を行い、4日目に3回目の仕込み(留添)に分けて仕込みます。この方法を3段仕込みといわれます。発酵温度は8~18で、15~30日間で発酵は終了します。アルコール分が18~20%にもなります。このもろみを絞ると、米1000キログラムから1.8~2.2キログラムのお酒と200~400キログラムの酒粕が造り出されます。

発酵期間中、麹による米の分解(デンプンからブドウ糖へと酵母による発酵(ブドウ糖からアルコール)とが1つのタンクの中で、並行して進められます。この発酵形式を並行複発酵といわれ、日本酒造りの

大きな特徴です。世界の中で最も高いアルコールを生成する技術です。

【あまからびん】

これはお酒の味を表現する言葉です。お酒に限ったことではないのですが、味を言葉で表現しても、それが他人には的確には伝わらないものです。皆さんが日本酒の味で、共通して持っている意見は甘口と辛口。これが「あま」、「から」です。日本酒の表示の中に、日本酒度+3とか-2というのを見たことがあると思います。これは比重の一種で、酒の味の甘辛の目安表示です。-(マイナス)表示は水より重い、つまり糖分が多くて甘い、それに対し+(プラス)表示は水より軽いので辛口の酒になります。ところが酸味やアルコール度数の高低で、甘味の感じ方が変わってきます。酸味が多いと辛く、少ないと表示の割に甘く感じます。気温と同じようなものです。気温+3でも、風が吹けば、体感温度は風のない-2の時より寒く感じるというようなことです。

「びん」、今は滅多に使いませんが、なかなか伝えにくい味の表現です。日本酒を飲んだ後の後味で、味の総合評価です。こくがある、キレがいい、押し味があるといった褒め言葉です。甘い、辛いだけではなく、味わいをイメージさせるものです。

さて、ここからはちょっと宣伝です。今年4月に岩手県酒造組合が盛岡市内に「Jizake-Bar 蔵」をオープンしました。県内28の酒蔵のお酒がそろっています。また、お酒にまつわるいろいろな話を聞くことが出来ます。百聞は一見(一口?)にしかず!冷やして、また自分好みのお燗温度で、「和らぎ水」とともに、自分と相性のよいお酒を見つけに是非お立ち寄りください。

お問い合わせ先

岩手県工業技術センター 企画デザイン部
TEL 019-635-1115 FAX 019-635-0311
URL <http://www.pref.iwate.jp/kiri/>
E-mail CD0002@pref.iwate.jp