

## “お酒の話” (第3話)

暑い日が続いています。暑い夏にはビールが似合います。そこで今回はビールのお話を。

地ビールが誕生して9年になります。岩手県には7社の地ビールメーカーがあります。今までのナショナルブランドの“ビール”に加え、“地ビール”、“発泡酒”そして今話題の“第3のビール”と多種多様な味、香りを楽しめるようになってきました。それぞれの定義はどうなっているのでしょうか。

**ビール**：①麦芽（モルトといいますが）、ホップ及び水を原料として発酵させたもの ②麦芽、ホップ、水及び麦、米等の特定の副原料を使用して発酵させたもので、特定の副原料が麦芽重量の10分の5を超えないもの（麦芽の使用比率が67%以上をいいます）  
**発泡酒**：①ビールと同様の原料とするもので、麦芽使用比率が67%未満のもの ②麦芽使用比率に関係なく、果汁、ハーブ等を原料としたもの ③麦芽を使用せず、麦を原料の一部とした発泡性のあるものです。

そして第3のビールと言われているものは、酒税法上は「その他の雑酒」に定義されていて、ビール、発泡酒の定義にあてはまらない原材料を使用しているものです。

それぞれの特徴、個性はどのようにして生まれるのでしょうか。

製造工程からお話ししますと、①麦芽の製造 ②糖化 ③発酵 ④貯酒 ⑤容器詰め工程から成り立っています。麦芽は、大麦を浸麦槽で水分を含ませ、発芽させたものです。そ

の後、熱風で乾燥させます。乾燥工程の熱のかけ方で、独特の色、芳しい香りを持つようになります。黒ビールはその度合いが高いので、色も深くなり、芳ばしい香りが生まれてくるのです。

次の糖化工程は、細かく砕いた麦芽と、麦や米等の副原料を温水と混ぜて、加温していきます。この過程で、麦芽の酵素が副原料のデンプンを糖分に分解していき、糖化液になります。これをろ過して、ホップを加え、煮沸します。ホップは特有の苦みと香りをつけ、糖化液を清澄化する働きもします。これを冷却し、糖分をアルコールに換える酵母が加えられ、発酵が始まります。10日間ほどで、糖分はアルコールと炭酸ガスに分解され、若ビールとなります。若ビールは貯酒タンクに移され、0度程度の低温で数十日間貯蔵・熟成され、ビール固有の味と香りが生まれてきます。

こうして熟成の

終わったビールは、ろ過あるいは遠心分離され、透きとおったビールができあがり、ビンあるいは缶、樽詰めされて出荷され、消費者の手に届くのです。

それぞれのビールの特徴や個性は、麦芽のロースト度合い、使用するホップの種類、酵母、小麦、米等の副原料の違いによっても表れてきます。

発泡酒は果汁、香料等を副原料として使えるので、さらにバリエーションが広がります。岩手特産のわさび、ヤマブドウを使った発泡酒がすでに商品化されていますが、さらに全国に発信できる岩手の発泡酒の開発に工業技術センターもお手伝い出来ればと思っています。



### 文献

- ・酒のしおり（平成17年2月）国税庁課税部酒税課
  - ・醸造学 大塚謙一編著、養軒堂（1981年）
  - ・お酒のはなし 酒はいきもの 日本農芸化学会編、学会出版センター（1994年）
  - ・咲け、日本の酒 南部杜氏のルーツ・あゆみ（社）南部杜氏協会（1999年）
- その他、国税庁、日本酒造組合中央会のホームページにはお酒に関するいろいろな情報が載っています。ご興味のある方はのぞいて見てはいかがでしょうか。

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