

# 日本の「伝統的酒造り」が世界遺産に！！

中村 豊

日本の「伝統的酒造り」がユネスコより無形文化遺産に決定された。私は親の教えの「楽しい、美味しい酒を飲め」を守り、仲間や家族と、また独りで酒を楽しんでいる。若い頃は「麴」の匂いが嫌いでビールやウイスキーなどの洋酒を好んで飲んでいて、いつからか、肴に合う、さっぱりとした味の日本酒が好きになり、今は日本酒が最も美味しいと思って飲んでいる。

## 日本酒の起源

3世紀に成立した「魏志倭人伝」の記述に倭人のことを「人性嗜酒（さけをたしなむ）」と評しており、喪に当たっては弔問客が「歌舞飲酒」をする風習があることも述べている。ただ、この酒が具体的に何を原料とし、どのような方法で醸造したものなのかは知ることはできない。因みに、酒造りが巫女（みこ）の仕事であり、酒と宗教が深く関わっていたことを示している。

古代の酒は、出雲や博多に現在も残る練酒（ねりぎけ）といわれ、ペースト状でねっとりとしたものが標準的であったようである。現在でも、皇室における新嘗祭では、古代の製法で醸造した白酒（しろき）、黒酒（くろき）という二種類の酒が供えられるという。

## 清酒の起源

「濁酒（どぶろく）」から濁りを漉しとるだけならば、布、炭、砂などで濾過する原始的技術があったため、当時の日本で粘度の高い古代酒から、今日のような透明でサラサラとした清酒を精製することは決して不可能ではなかっただろうともいわれている。しかし、一方では天平年間の地方諸国の収支報告書である正税帳には「浄酒（すみさけ）」といった語も出現するため、「清酒」は「清（きよ）め」など祭事的な用途に使われる酒を意味していたという説もある。また、庭田神社（岡山県粟栗市）には米から製造された日本酒に関するもっとも古い記述があり、日本酒発祥の地といわれている。いずれにせよ清酒は、平安時代以降の僧坊酒にその技術が結集されていくことになる。また、この酒（菩提泉）をもって日本最初の清酒とする説もあり、それを醸した奈良正暦寺には「日本清酒発祥之地」の碑が建っている。また兵庫県伊丹市鴻池にも「清酒発祥の地」の伝説を示す石碑がある。兵庫県伊丹市に鴻池稲荷祠碑が建ち、市の文化財に指定されている。



奈良 正暦寺

伊丹市 鴻池稲荷

## 日本酒造りに必要なもの 水

水は酒造りに欠かせないものである。清酒は約8割が水からできている。清酒を仕込む以外にも、酒米を洗ったり、水を吸わせたりする時に使うので、酒米の約10倍の水が必要になる。日本は山国で降雨量も多い。ことに日本各地には「名水百選」のような酒造りに適した素晴らしい水が多い。そのため、名水があるところには多くの蔵元が存在する。

## 酒米

日本酒は米を主原料にして造られる醸造酒である。したがって、用いる米によって酒の味も大きく変わる。酒造りに向くように開発された米を「酒造好適米」または「酒米」と呼ぶ。種類は数多くあり、作り手は、めざす味に合わせて米の種類を選ぶ。食用米と酒米の違いは、1つ目の違いとして粒の大きさにある。酒米は食用米に対して粒が大きい。米の外側に含まれているタンパク質や脂質は、ご飯として食べる際は、旨みや栄養の役割を果たすが、日本酒においては雑味の原因となってしまう。2つ目は、酒米は食用米と比べて、たんぱく質や脂質の含有量が低いということが挙げられる。3つ目は、酒米中心に白色不透明な心白という部分が存在する。でんぷんの組織で柔らかくたんぱく質の含有量も少ない。この心白があるおかげで、お酒に旨みが乗り、味わいに厚みや幅が出やすいといった特徴がある。

酒米の王者と言われるのが、昭和11年に兵庫県で開発された「山田錦（やまだにしき）」である。山田錦は大粒で、中心の心白が割れにくい性質があり、全国の酒蔵が使っている。この他、雄町（おまち）、五百万石（ごひゃくまんごく）、美山錦（みやまにしき）、八反錦（はったんにしき）など多くの酒米が開発され、日本酒の味に変化をつけている。

## 麴（麴・糶）菌

麴菌は日本醸造学会から「国菌」とも呼ばれ、「麦」と「米」から種麴が造られ、室町時代から酒造りに使用されてきた。酒、焼酎、醤油、味噌、酢などの日本の伝統の発酵食品の製造に広く使われている。

## 杜氏

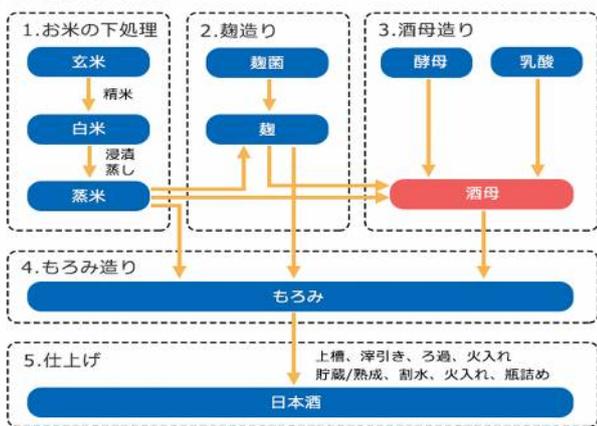
酒造りのリーダーである杜氏は、原料選びから、日本酒の製造工程、貯蔵、熟成まで、全ての製造工程に目を配り、責任を持つ。酒造り全てに精通しているプロフェッショナルといえる。杜氏という名前の由来は、もともと家事全般を仕切る主婦を意味する「刀自（とうじ）」であった。つまり、酒造りは女性の役目だった。しかし、酒の需要が徐々に増え、生産量が増えていく中で、力作業が多くなり、酒造りは男の仕事へと変わっていった。有名な杜氏集団には、南部杜氏（岩手県）は最盛期の昭和40年には3200名が加盟していた。越後杜氏（新潟県）は新潟の盛んな酒造業を支え、全国各地の銘酒を造っている。丹波杜氏（兵庫県）は江戸時代から一大生産地「灘の酒」を支えていた。現在は蔵元杜氏も多く存在する。

## 日本酒の製造

日本酒の製造には、酵母と米が酒へと発酵する過程が必須だが、醗（もと）は酒の母体となるもので「酒母」とも呼ばれる。酵素の働きは発酵に不可欠である。醗は、仕込み水、麴、蒸米の混合物で、その中で強い発酵力を持つ元気な酵母を育てることが醗造りでは重要となる。

最も大切なのは、大気中に無数に存在する雑菌から酵母を守ることである。防御となるのは、強い抗菌力を持つ乳酸である。自然界に存在する乳酸菌により生成されるが、乳酸は蒸米にも水にも発生する。これをうまく利用することで健全な醗が造られる。醗に、水、麴、蒸米をさらに加えて増量し、発酵させた醪（もろみ）を搾る。これが酒造りの工程である。

### 日本酒の製造工程



奈良時代では僧侶による寺院醸造が盛んであった。やがて時代が進み、酒造りの拠点が寺院から町の造り酒屋へ移行する。江戸時代中期の灘の酒蔵では、蒸米と麴を糶（かい）ですりつぶす「醗すり」で乳酸を生成する「生醗」の製法が確立された。明治時代には、酒税が国の主要財源となるため、政府は醸造技術の向上に注力した。明治後期には「醗すり」の労力を省いた「山麴醗」、人工的な乳酸を添加する「速醸醗」が誕生した。これが醗の主流となっていく。

## 日本酒の味わい

日本酒の味わいを表す言葉は「辛口」「甘口」「淡麗」「濃醇」とあるが、日本酒サービス研究会・酒匠研究会連合会が提唱した、味の濃淡と香りによって、「薫酒」「熟酒」「爽酒」「醇酒」に分類される。

「薫酒」は果実や花を想起させるフルーティーで華やかな香りと、軽快でさっぱりとした味わいが特徴である。ワインのようで、海外での日本酒人気をけん引している。「純米大吟醸酒」「純米吟醸酒」「大吟醸酒」「吟醸酒」が該当する。特有の香りを生む「吟醸酵母」を使った「純米酒」や「無ろ過生原酒」の酒もある。

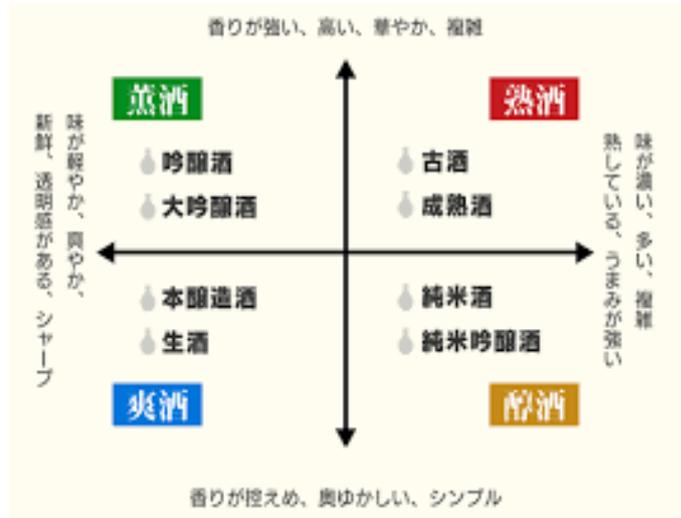
「熟酒」は黄金色の色調で、とろりとした飲み口と甘味・酸味・苦味が合わさった複雑で深い濃厚な味わいが特徴である。長期間熟成させた「古酒」「秘蔵酒」「長期熟成酒」と呼ばれる酒が該当する。

「爽酒」は穏やかな香りとすっきりとしたさわやかな味わいが特徴で、清涼感のある飲みやすいものが多い。

「吟醸酒」から「本醸造酒」「生酒（または生貯酒）」、

「普通酒」、「低アルコール酒」まで、幅広い酒が該当する。

「醇酒」は落ち着いた香りと、原料米由来の旨味やコクがある「濃醇」な味わいが特徴である。米のみを原料に造られる「純米酒」をはじめ、天然の乳酸菌と酵母を手間と時間をかける「生醗造り」や「山麴仕込み」で醸された酒の多くが該当する。また、香味成分が豊富な「無ろ過生原酒」や、アルコール度数が高い「原酒」も該当する。



## 日本酒を飲む温度

日本酒はさまざまな温度で楽しめる酒である。その味わいや香りは温度によって多彩に変化する。その温度の表現は10段階もある。雪冷え（約5度）氷水につけて冷やした温度。花冷え（約10度）冷蔵庫で数時間冷やした温度。涼冷え（約15度）冷蔵庫から出してしばらく置いた温度。常温または冷や（約20度）。日向燗（約30度）冷たくも熱くも感じない温度。人肌燗（約35度）体温と同じかやや低い温度で、口に含むとぬるく感じる。ぬる燗（約40度）体温よりやや高い燗酒向けの温度。上燗（約45度）徳利を持つと温かさを感じ、注ぐと湯気が立つ温度。熱燗（約50度）徳利から湯気が立つ温度。飛びきり燗（約55度以上）徳利を持つと熱いと感じる温度。

日本語ならではの風情ある表現は、幅広い温度帯で味わえる日本酒の懐の広さを象徴している。

## 酒造元

日本酒の酒蔵元は全国で1600以上（参考：国税庁 清酒製造業の概況／平成28年度調査分）、銘柄は1万以上といわれている。酒蔵数は1位新潟県、2位長野県、3位兵庫県である。生産量は1位兵庫県、2位京都府、3位新潟県である。「アルコールといえば日本酒」の時代だった昭和初期には7000以上の蔵元があったが、徐々に減ってきているのが実情である。ちなみに、神奈川県には相模川沿いに7蔵、酒匂川沿いに6蔵の蔵元がある。それぞれの蔵に味わいの深い酒が多くある。

「和食」が「日本人の伝統的な食文化」という意味でユネスコ無形文化遺産に登録され、今度は日本酒も認定された。日本酒は「和食」にはなくてはならぬ友のような存在である。今宵は乾杯しよう！！