

●○○ 第208回あすか倶楽部 定例会 ●○○

テーマ：酒造りについて ～ちょっと知りたい日本酒のお話～

講師：朝日酒造株式会社 市川 絵梨 氏

日時：2019年1月19日（土）14:00～17:00

場所：トヨタ自動車池袋ビル 6階604会議室

【概要】

- ①新潟清酒について
- ②日本酒の醸造
- ③朝日酒造の取り組み

★懇親会での試飲

「久保田 雪峰」

「式乃越州」

「香里音」

【内容】

①新潟清酒について

●新潟清酒の製造企業数(全国ナンバー1)

- 1位 新潟県 88社 ※長岡市には16蔵
- 2位 長野県 76社
- 3位 兵庫県 68社
- 4位 福島県 61社
- 5位 福岡県 57社

●新潟清酒の出荷量（全国の清酒100本のうち、新潟清酒は8本）

- 1位 兵庫県 145,536KL 26.7%
- 2位 京都府 119,726KL 22.0%
- 3位 新潟県 44,092KL 8.1%
- 4位 埼玉県 21,443KL 3.9%
- 5位 秋田県 21,408KL 3.9%

●新潟清酒造りのキーワード

- ・匠 → 越後杜氏（伝統） ※3大杜氏：南部杜氏、越後杜氏、丹波杜氏
- ・環境 → 良質米
 - 水（軟水）
 - 雪（冷気/湿気：きれいな環境）
- ・技術 → 醸造試験場（全国唯一）
新潟清酒学校（伝承）

②日本酒の醸造

●発酵と腐敗の違い：発酵→人間にとって「良」、腐敗→人間にとって「害」

●醸造酒の発酵方法による分類

単発酵 → 「アルコール発酵」のみ ※ワイン

単行複発酵 → 「糖化」のあとに「アルコール発酵」 ※ビール

並行複発酵 → 「糖化」と「アルコール発酵」が同時 ※日本酒

●醸造の過程

「玄米」→「精米」→「洗米」→「浸漬」→「蒸米」→「製麹」
→「酒母仕込」
→「醪仕込」 →「上槽」→「清酒」
→「酒粕」

「精米」→玄米を磨く工程＝玄米の外側部分にあるタンパク質や脂質などを除く

<精米歩合>玄米重量に対する白米重量の割合を示している

「洗米」→精米後に残っている糠を洗い流す工程

「浸漬」→米を水に浸して、米に水を吸わせて水分量を調整する工程

「蒸米」→米を蒸す工程⇒「外硬内軟」な米に仕上げる ※蒸しはだしても飯だすな

「製麹」→蒸米に「こうじ菌」の胞子をつけて、二昼夜にわたって、蒸米にこうじ菌を生やしていく工程

※こうじ菌の役割⇒お米のでんぷんをこうじ菌が生産する酵素によって細かく切って

「ブドウ糖」を生成

このブドウ糖が酵母のエサになる

「酒母仕込」→健全な酵母を純粋に培養する工程

※蒸米、麹、酵母を加えて造る。健康な酵母をたくさん増やす「酒の母」

「醪仕込」→もろみを仕込んで、本格的にお酒を造っていく工程

※もろみは、三段で仕込み、約30日間の発酵

「上槽」→もろみを搾る工程

※発酵期間が終わったもろみを清酒と酒粕にわけ

※清酒は「ろ過・火入れ」→「貯蔵」→「充填」

③朝日酒造の取り組み

●米へのこだわり → あさひ農研の設立

顔の見える農家による契約栽培米

※「酒の品質は米の品質を超えられない」だから、原料米にこだわる

●酒蔵のある里づくり →ホタルの里づくり ホタルの生息環境の保全を地域の方々と進めている

※毎年6月に越路地域で「越路ホタルまつり」を開催

もみじの里づくり 蔵のすぐ近くに「もみじ園」

地域の中学生にもみじの苗木を贈呈

●朝日酒造の見学について

20分見学コース→瓶詰工場と会社の取り組みを紹介、通年実施、事前申し込み不要

60分見学コース→製造現場を見学、10月～4月下旬、2名～15名、インターネットで予約

【所感】

日本酒造りの詳しい工程、日本酒造りに何が重要なのかを説明して頂き、日頃何気なく飲んでいる日本酒の奥深さが理解できた。

また、

お酒の種類「生酒」、「生貯蔵酒」、「生詰酒」、「生一本」、「原酒」、「おり酒」、「長期貯蔵酒」、「にごり酒」、「発泡酒」

| | | |
|-------|------|--------|
| 特定銘柄種 | 純米酒 | 純米大吟醸酒 |
| | | 純米吟醸酒 |
| | | 特別純米酒 |
| | | 純米酒 |
| | 本醸造酒 | 大吟醸酒 |
| | | 吟醸酒 |
| | | 特別本醸造酒 |
| | | 本醸造酒 |

の違いも説明して頂き、日頃の疑問が解消できた。

貴重な3種類のお酒の試飲でも、お酒の味・香りの違いが明確にわかり、商品開発の重要性も理解できた。

ありがとうございました。

報告者 37期 村田 健