

地酒トーキ

その1

自己紹介

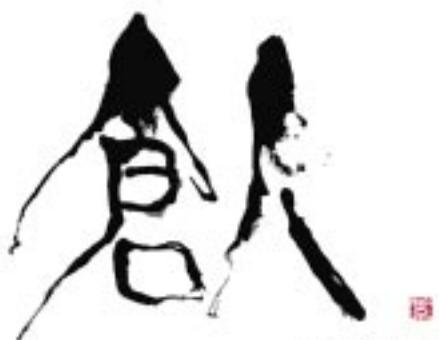
ニユーヨークの皆さん、こん
にちは。私は岩手県の北のは
ずれ二戸市というところで
「南部美人」という地酒を醸
している五代目蔵元の久慈浩
介です。これから日本酒のイ
ロハや豆知識、そして日本の
最新地酒情報をこのコラムで
書いていきますので、どうぞ
よろしく。

私は年に3回から5回程
度ニユーヨークへ出張します。
お酒の試飲会や商談会、そし

てレストランへの日本酒セミ
ナーなどが主な仕事です。で
すからニユーヨークには非常
に愛着を感じています。それ
に、高校生のときに岩手県の
代表の20人に選ばれ、アメリ
カへ1ヶ月ですが短期留学を
しました。その帰りにニュー
ヨークに立ち寄り、エンパイ
ヤーステートビルから夜景を
眺めながら、この街で日本酒、
しかも家業の南部美人を飲
んでもらえたらどんなに素敵
だろうと大いなる夢を抱いて
帰国しました。

その後、日本の醸造学の最
高峰である東京農業大学醸
造学科を卒業、世界中に美味
しい日本酒を広めて行きたい

という同じ志を持つ仲間達
と、日本酒の世界規模での啓
蒙・普及を目指す団体「日本
酒輸出協会(SEA)」を立ち
上げました。ニユーヨークの
ジャパン・ソサエティーでも毎
年セミナーと試飲会をさせ
ていただいています。



題: 剣道人 書: 葦舟

次回からは、日本における
最新日本酒情報なども織り
交ぜながら書いていきたいと
思います。世界中で日本酒で
乾杯が出来ることを夢見て、
これからも素晴らしい地酒の
価値観と魂を世界に発信し
ていきます。

久慈浩介 ■昭和47年5月11日生まれの34歳。日本酒の醸造のスペシャリストが集まる東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。2年目に初めて自分で担当した大吟醸が見事全国新酒鑑評会で金賞を受賞。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。2002年6月に長男、2005年11月には長女も生まれ、さらにやる気満々で日本酒業界の風雲児として奮闘中。

地酒トーナメント

その2

蔵元II 杜氏の酒

により、必然的に杜氏の高齢化も出てきており、中には杜氏を呼ぶことが出来なくなる藏もここ10年程で増加しました。

ニューヨークの皆さん、こんにちは。今回は変わりつつある蔵元と杜氏の関係についてです。現在の日本の地酒業界で人気の高いお酒は、「蔵元II 杜氏」という図式が完成しているところが多いです。その昔は、南部杜氏や越後杜氏など杜氏集団にお願いをして、農家の出稼ぎのことです。しかし、最近では農家の高齢化

になり、蔵元の息子が代わりに杜氏となつたことで大成功した蔵が山形県にあります。かの有名な「十四代」の蔵です。東京で修行中の息子さんが意を決して杜氏を継ぎ、造り出した酒が全国で評価され、たちまち十四代は山形の小さな無名の蔵元から全国でも手に入らない酒ナンバーワンの蔵になりました。十四代の成功以降、蔵元の息子が杜氏を兼ねる蔵は非常に多く

なりました。自分の家の酒を杜氏集団に外注するのではなく、自分の思いの酒に自分で造り上げたいという自然な気持ちからこのような流れになっています。そういうお酒は、間違いなく全国で高い評価を得ています。

まだニューヨークで飲める



題: 制作人 書: 著者

久慈浩介 ■昭和47年5月11日生まれの34歳。日本酒の醸造のスペシャリストが集まる東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。2年目に初めて自分で担当した大吟醸が見事全国新酒鑑評会で金賞を受賞。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。2002年6月に長男、2005年11月には長女も生まれ、さらにやる気満々で日本酒業界の風雲児として奮闘中。

蔵元が杜氏を兼ねるお酒は少ないですが、「富久長」「獺美祭」、それから私どもの「南部美人」などがあります。自分の蔵、会社、銘柄と全てを背負っている人が造る酒にはうそやごまかしはありません。ぜひその「魂の酒」を飲んでみてください。

地酒トーキ

その3

女性杜氏について

ニューヨークの皆さん、こん
にちは。今回は女性の杜氏についてです。日本酒を造る「杜
氏集団」というのは全国にあります。三大杜氏は岩手の
「南部杜氏」、新潟の「越後杜氏」、兵庫の「丹波杜氏」。その
ほとんど全てが男性の杜氏、男性の蔵人です。

しかしここ数年、酒造りを
目指す女性が増えてしま
た。南部杜氏協会では、昨年、
初めて女性の南部杜氏認定
が受けました。彼女は若干30歳で難関
の南部杜氏試験を突破し、技
術面でも5年以上酒蔵の中
心的な仕事をしており、技術
評価も非常に高かつたそうです。
ちなみに南部杜氏試験は
テストが100点でも杜氏
にはなれません。実務評価も
非常に重要で、その面で初の
認定女性杜氏が生まれたこ
とは岩手県だけではなく、日
本全国で大きな話題となり
ました。また、蔵元の娘が杜
氏をしているところも多く、
同じく岩手県の「月の輪」とい
うお酒の蔵元では長女が今
年から杜氏になり、何と全国

者が長い歴史の中で生まれま
した。彼女は若干30歳で難関
の南部杜氏試験を突破し、技
術面でも5年以上酒蔵の中
心的な仕事をしており、技術
評価も非常に高かつたそうで
す。ちなみに南部杜氏試験は
テストが100点でも杜氏
にはなれません。実務評価も
非常に重要で、その面で初の
認定女性杜氏が生まれたこ
とは岩手県だけではなく、日
本全国で大きな話題となり
ました。また、蔵元の娘が杜
氏をしているところも多く、
同じく岩手県の「月の輪」とい
うお酒の蔵元では長女が今
年から杜氏になり、何と全国

を受賞するという快挙を成
し遂げました。

ニューヨークで飲める女性
杜氏のお酒といえば、何と言
つても広島県の「富久長」。今
田美穂さんは、すでにここ何
年も杜氏として活躍していま
す。彼女の造る軟水仕込みの
お酒は日本だけでなく、世界

で評価される「女性杜氏の
酒」です。男性だけの世界に乗
り込んだ女性杜氏たち。彼女たちの持つ価値観は、間
違ひなく男性杜氏のそれと異
なります。いかニューヨーク
でも女性杜氏のお酒のテイス
ティング・イベントができるこ
とを願っています。



題:青い空 書:若舟

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指導。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーキ

その4

防腐剤は
使つていません！

ニューヨークの皆さん、こん
にちは。現在、日本酒の海外
輸出が非常に好調です。特に
アメリカでは、現地に住む日
本人の方々のみならず、アメ
リカ人が日本酒を和食と共に
に楽しんでくれることもあり
ます。そんな中、私が輸出をはじ
めた時に、多くの海外在住の
日本人の方々から「久慈君に

今飲ませてもらつてお酒
は日本から持つてきただので
しょう。こちらで売つてある日
本酒は防腐剤が入つてあるか
らますいんだよね」とよく言
われました。ここであらため
てお話をしますが、日本酒は国
内販売されているもの同様
に、海外で販売されているも
のにも防腐剤は一切使用して
いません。防腐剤の使用は昭
和50年に禁止されました。そ
の後は火入れという熟成の
みです。この方法では、お酒の
温度を60度から65度まで上
げて熱殺菌をし、すぐに冷や
します。そうして鮮度や風味
を保つているのです。

以前は確かに、輸出用の日

本酒は輸送方法、現地の間屋
さんの冷蔵管理が不十分な
点もあり、温度変化などで劣
化したものが多かつたと聞き
ます。しかし、現在は適切な
冷蔵輸送、冷蔵管理、数本か
らデリバリーできるシステム
が出来上がるなど、非常に保
存状態が良いまま海外へ届け

られます。というわけで、防腐
剤などに頼らず、江戸時代か
ら行なっていた「火入れ」の
みで日本酒は殺菌されていま
すので、くれぐれも管理には
注意を払つて美味しい状態で
飲んでいただければと切に思
います。



開

題者い空 書: 喜寿

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指導。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanbubijiin.co.jp

地酒トーレ

その5

生酒とは

ニューヨークの皆さん、こん
にちは。前回も書かせていました
だきましたように、日本酒は
国内外用問わず「火入れ」と
いう熱殺菌のみで、防腐剤は
使用していません。この「火入
れ」は日本酒をしぼつてから
約一ヶ月ほどして、酒質が安
定した頃に一度行います。そ
してタンクで日本酒を貯
後、瓶詰めする際に割り水、
ろ過をして、再度火入れをし
てから出荷します。

酒販店が蔵にお願いして、生
ち、日本酒専門店に特化した

しかしここ10年ほど、日本
国内では「生酒」の流通が非
常に多くなりました。生酒は
火入れ前の無殺菌の日本酒の
ことです。品質管理が非常に
難しいため、昔は蔵から出荷
されることはありませんでした。
冷蔵管理をする、という
概念がまだ無かつた時代の話
です。日本酒が一級、二級と言
う等級で売られていた時代
は、日本酒の冷蔵管理など考
えられなかつたのです。それ
が、平成の時代になり、新潟
をはじめとして地酒のブーム
が起き、地酒が日本全国から
発掘され始めました。そのう
ち、日本酒専門店に特化した

ままの日本酒を出荷しても
らうようになりました。酒販
店は冷蔵管理を徹底し、おか
げで生酒は次第に普及してい
たというわけです。

一切火入れをしませんの
で、生酒は非常にフレッシュで
フルーティーな風味を持ち、
火入れした日本酒とは別次

元の美味しさを楽しむことが
できます。ニューヨークでは現
在このような生酒がたくさん
飲めるようになりました。日
本について多くの生酒を楽し
むことができるニューヨーク
で、みなさんも是非この生酒
の飲み比べをしてみてください。



題: さくらを描く 書: 紫雲

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーケ

その6

無ろ過の話

ニューヨークの皆さん、こん
にちは。今、日本で非常に高い
評価を受けている地酒には、
共通したキーワードがあります。
「無ろ過」「生原酒」です。
福島県の飛露喜、山形県
の十四代をはじめ非常に多く
の地酒蔵が、現在日本酒の
ろ過をやめて、そのまま出荷
しています。南部美人でも5
年前から炭素ろ過を一切廃
止して、しぼつたままを飲ん
でいただけるように酒造り、

貯蔵、全ての面で努力してき
ました。

普通の日本酒は、貯蔵中に
熟成による着色や、風味の変
化を起こします。その着色や
風味の変化を矯正するため
に、真っ黒な墨の粉を日本酒
に入れ、フィルターを通すの
が炭素ろ過です。炭素は多面
体吸着物質ですので、色や風
味を吸着して日本酒を綺麗
にします。しかし、悪いところ
も取りますが、反面良い部分
も取つてしまい、味も香りも
薄く特徴の無い日本酒になつ
てしまいます。

私たち「地酒」を造る蔵は、
他と同じ味わいを求めていま
せん。しかし、日本の地酒と

言われる蔵元のほとんどが炭
素ろ過をした日本酒を出荷
しています。ニューヨークでも
「無ろ過」の日本酒は南部美
人をはじめ、数えるくらいし
かありません。無ろ過の日本
酒は嘘をつけませんので、蔵
の技術がはつきりとわかりま
す。また、味わいがとても豊か



題：さくらを描く 書：葉舟

なので、どんなお料理とも合
いますし、日本酒 자체をじつ
りと味わうこともできます。
近い将来ニューヨークで
も、日本で評価される「無ろ
過」の日本酒がもつと輸出さ
れ、今まで以上に日本酒を比
べて飲む楽しさが増えるよう
願っています。

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーケ

その7

原料米の話

ニユーヨークの皆さん、こん
にちは。日本酒は様々な米を
使い造れます。しかし、この
日本酒を造る米ですが、食べ
て美味しい米とは全く違いま
す。食米と酒米の等級審査の
審査基準も違います。酒米に
は一等の上に特等、特上とい
う等級があります。それには
心白といわれる、米の中心部
の白くにごついている部分の発
現などが非常に重要な要素で
あります。心白は食米であれ
ば、等級を下げてしまいます。
酒米で一番有名なのは「山
田錦」という兵庫県を原産と
するものでしょう。そのほか
にも「雄町」「五百万石」「美山
錦」など、全国の酒蔵で使用
されている酒米があります。
このような米はもちろん素晴らしいのですが、現在、東北では各県でひとつ酒米を開発して、本当の意味での地酒を造ろうという動きがあります。青森県の「華想い」、秋田県の「酒こまち」、岩手県の「吟ぎんが」「ぎんねとめ」、宮城県の「蔵の華」、山形県の「出羽燻々」、福島県の「夢の香」などです。地酒である以上、地元の米で酒を造りたい、その

ような思いで東北の蔵元は酒造りに挑んでいるのです。南部美人でも、岩手県オリジナル品種の「吟ぎんが」で純米吟醸、「ぎんねとめ」で特別純米酒を造り、ニユーヨークに輸出しています。

米が違えば必ず酒の味も変わりますし、県が違えば酒も輸出されています。

造りの指向性も違ってきます。そのようにこだわりを持った蔵元の地酒は本当に美味しいです。ニユーヨークでも東北の地酒は新しい酒米で醸されたものが輸出されています。皆さんも、ぜひ各県のオリジナル酒米でできた地酒の飲み比べを楽しんでみませんか。

題: おぼろ月夜 書: 等身



久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーケ

その8

仕込み水

ニューヨークの皆さん、こんには。日本酒は米、米麹、水を原料として仕込まれます。その中でも最も構成比の高いものが「水」です。このお酒を仕込む水を「仕込み水」と言つて、日本ではお酒の会や懇意にしているレストランで飲んでもらっています。また、秋田の天寿さんや石川の福光屋さんなど、この仕込み水を一般販売している蔵元もあります。基本的に日本の水は、ヨー

ロツバなどと比べると軟水の部類に入りますが、その中でも硬水と軟水に分かれています。昔は発酵技術が未熟で「灘の宮水」を代表とした硬水での仕込みが重宝されていました。ミネラルをふんだんに含む硬水は発酵を助成し、お酒を造りやすかつたようです。また硬水で仕込んだお酒は春の味が硬く、熟成させて秋あがりが良いとも言われています。

反対に軟水で有名なのは広島県で、広島はこの軟水を使用した吟醸酒造りで一躍全国へ名を轟かせました。

南部美人ではどうかというと、仕込み水は中硬水です。酒への着色の原因となる鉄分は



題：おぼろ月夜 書：紫奇

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanubujin.co.jp

全く含まれませんし、汚染もされませんので、ろ過や徐鉄など一切の処理を仕込み水にすることなく、湧いている井戸水そのまま使うことができます。井戸の中をのぞいてみると、真っ青に光った水が湧いています。この井戸ですが、仕込みが始まる前には全部水を出して中をきれいに掃除しま

す。また、仕込みが終了した後も同様に掃除します。このように蔵元は水を非常に大切に考えています。米は買えても仕込み水は買えないからです。これからも蔵で湧いている仕込み水を大事にして、酒造りをしていきたいと思います。

地酒トーケ

その9

麹の話

ニューヨークの皆さん、こん

にちは。日本酒は昔から「1麹、2もど、3造り」と言われています。この格言からもわかるとおり、麹造りは酒造りにとって非常に重要です。味は麹から、香りは酵母からと言われ、麹は日本酒の味に大きな影響を与えます。麹は糖化酵素や液化酵素などを供給する役目をしていますが、その麹が作り出す酵素のみを使い、麹を一切使わないとお酒を仕

込んだ実験では、全く日本酒と別の味わいになつたそうです。麹は酵素を供給することが1番の目的ではあります。が、日本酒らしい「味」を決める上でも重要な要素となつていることがわかります。

もうみは約30日かけて出来上がりますが、麹は48時間から55時間の間に完成させます。よって、作業過程を1、2時間単位で絶え間なく考えなければなりません。その間交代で仮眠を取りながら作業しますが、麹造りとはかなりの労力と経験、技術が必要とされるのです。南部美人でも麹造りには大変力を入れ、20年には新しい麹室もでき

くときは納豆を食べてはいけない」と言われています。納豆を作る納豆菌は非常に繁殖力が強く、麹を造る部屋に菌が入つてしまふと、好環境のため麹菌よりも早く繁殖してしまい、ネバネバの麹になってしま

ました。最良の環境を準備し、手造りで麹を造っています。

ところで、昔から「酒蔵に行

くときは納豆を食べてはいけない」と言われています。納豆

ます。ですから麹を扱っている私たち蔵人は、冬の間一切納豆を食べることができます。

このような苦労をして日本酒の味の基盤である麹を手造りで造っていますので、これら日本酒を飲むときは、ぜひ麹の味わいなんだと感じながら飲んでみてください。



図

題: 曲書: 番号

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーケ

その10

酵母の話

ニューヨークの皆さん、こんにちは。日本酒は昔から「1麹、2もと、3造り」と言われ続けています。と前回のコラムにも書きました。今回は2番目に大事だと言っている「もと」のお話です。「もと」は別名「酒母」とも呼ばれており、読んで字のごとく「酒の母」です。「もと」造りの段階とは、日本酒のアルコール発酵を行なう「酵母」を2週間から3週間かけて育てることです。

筆頭に、福島県の「AK-1」など様々です。岩手県でも「岩手吟醸2号酵母」という酵母をこのアルコール発酵を司る「酵母」ですが、様々な種類があります。昔は「家付き酵母」と言われる昔から蔵の中に住んでいた酵母を自然な状態で培養して使っていましたが、約100年前に醸造試験所が開設され、酵母の研究も盛んになりました。良いお酒ができる蔵のころから酵母を採取し、醸造試験所で培養後、「協会酵母」として全国各地の酒蔵に配布したことでの日本全国で良いお酒ができるようになりました。協会酵母は現在では17号まであります。

このような酵母ですが、協会酵母は全国版ですので、東北では各県でオリジナルの酵母

の開発が盛んに行なわれています。秋田県の「AK-1」を筆頭に、福島県の「夢酵母」など様々です。岩手県でも「岩手吟醸2号酵母」という酵母を

開発して、岩手オリジナルの酒米と酵母で岩手オリジナルのお酒を商品化しています。しかし、同じ酵母、同じ米でも、違う蔵で酒造りをした場

合、どうしても同じ味にはなりません。これは水の違いもあるのですが、元来蔵に付いている「家付き酵母」という超オリジナリティの酵母が多少香りや味に影響を与えているからです。日本酒は、酵母の種類で様々な香りを楽しむことができるというわけなのです。



酒

題: 酒 著: 番寄

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に就職、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanubujin.co.jp

地酒トーケ

その11

もろみの話

ニューヨークの皆さん、こんにちは。日本酒は昔から「1麹、2もと、3造り」といわれ続けていますと前回と前々回のコラムにも書きました。今回3番目に大事だといわれたいと思います。

原料米、水、麹、酵母、と今までお話ししてきた材料を二つにまとめるのを「造り」といいます。これらすべてが一つのタンクに入り、日本酒の本仕込

み、本発酵がはじまります。ワインや焼酎の発酵は20度から30度程度の高温で発酵させますが、日本酒は10度から15度という低温で発酵させます。さらに発酵期間も他の酒類よりも長く、25日から35日かけて発酵をします。このように、「低温長期発酵」が日本酒における発酵の一番の特徴なのです。

日本酒の発酵は、世界でも類を見ない特徴的な発酵の形態をとります。世界の醸造酒は単発酵や単式発酵が主流です。つまりすでに存在する糖分を酵母がアルコールに変える発酵です。

題: 畠 勝



久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanubujin.co.jp

行複発酵」です。これはどのようなものか? と、同じタンクの中で「糖化」と「発酵」が同時に進行されるということです。麹が米を糖化して糖分を作り、その糖分を酵母が取り込みアルコールに変えるのです。酵母に対して餌である糖分を最後まで麹が供給できるので、日本酒は世界の醸造酒

の中でもまれに見る高いアルコール成分を作り出すことができます。そのうえ、低温長期の並行複発酵によりアミノ酸も作り出します。これが、日本酒の豊かな味わいになるのです。このように手間と時間をかけて、一滴のお酒ができ上がります。

地酒トーナメント

その12

お酒のしぼり方

ニューヨークの皆さん、こんには。日本酒の定義には「米と米麹を発酵させ、こしたもの」というものがあります。日本酒は「もろみ」のままでは日本酒と定義されないので必ず「しぼる」必要があります。

この日本酒のしぼり方ですが、色々な方法があります。1番一般的なものは「ヤブタ」といわれる大型の機械でしぼる方法です。これは「しぼる」というよりも「もろみをろ過する」と

あります。こちらは縦50センチ、横20センチくらいの袋にもろみを入れて、横にしながら重ねて、上から圧力をかけてしぼる方法です。こちらのほうが「ヤブタ」よりも古くからある方法で、現在でも大吟醸のような高級酒で採用しています。

「ヤブタ」と違い、優しく自然にしぼれるので、上品な酒質に仕上がり、大吟醸などには適しているというわけです。

もう一つ、鑑評会などコンテストに出すお酒にのみ使用される究極のしぼり方があります。

吉うほうが正しいほど、綺麗にお酒と酒粕を分けることができます。また、「ふね」という昔からの道具を使つたしぼり方もあります。こちらは縦50センチ、横20センチくらいの袋にも

り落ちてくる「ふね」の部分だけをとることができます。このしぼり方で、酒に必要な味だけが落ちてきますから、一切の雑味などを排除することができます。通することはまずありません。

このようにしぼり方で様々な味わいになる日本酒。今度はしぼり方にも注目して味わってみてください。

題: 旗 書: 築山



久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指導。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワーク」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

きます。鑑評会など、一瞬の煌きで評価されるお酒にはもつてこいのしぼり方です。ただし、ほとんどのお酒としてしぼることができませんから、市場に流通することはありません。

地酒トーラ

その13

にごり酒とは

ニューヨークの皆さん、こんには。前回のコラムでは日本酒のしぼり方についてお話ししました。酒税法の定義上、「酒」の部分と「酒粕」の部分の両方をしぼり出さなければいけないというわけですが、酒粕の割合は25%から40%くらいです。これが大吟醸などの超低温発酵のものになると50%を超える酒粕が出ることもあります。

そんな中で、「にごり酒」とほ

どのようなお酒になるのでしょうか。「にごり酒はもろみを荒くしぼる方法が取られており、日本で最も有名なにごり酒の蔵は京都の「月の桂」です。

にごり酒は、通常「ヤブタ」や「ふね」といつたしぼり機でしぼる前に、ザルや網などの目の粗い器具を使い、荒くしぼつたお酒が多いです。ただ、酒粕は酒税法上出さなければいけません。にごり酒をしぼつていると、この酒粕の量がかなり少なくなります。

また、このように「荒くしぼる」方法以外では、「ふね」や「零しぼり」で最初にほとばしり出てくる1番しぼりの部分がに

けを別に圃つたお酒もあります。よく「あらばしり」といわれる部分です。

この昔からの薄くにごつた「あらばしり」ですが、最近ではほとんど見ることができません。南部美人ではあまりにもこの部分がおいしすぎるため、8年くらい前から商品化しています。「大吟醸初ばしり」とい



西

題: 梅書: 筆者

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanbubiin.co.jp

い、2月と3月限定販売のお酒です。毎年桜の花の時期に重なるので、花見をしながらこの薄いにごり酒に桜の花びらを浮かべて風流を楽しみながら飲んでいます。数が非常に少ないため、海外での販売は難しいかも知れませんが、いつか試飲会などに持参したいと思いますので、楽しみにしていてください。

その14

地酒トーケ

酒粕の話①

ニューヨークの皆さん、こんには。今日本国内では「酒粕」は非常に人気があります。テレビの某健康番組で何度も取り上げられたため、今まで酒粕を使用していなかつた層にまで人気が広がっているようです。大手のスーパーや健康食品を扱うお店などでは、地酒の酒粕を希望するところが多く、南部美人でも近年酒粕の需要が供給を追い越すほどの人気です。

酒粕には新酒の時期に出る

ニユーヨークの皆さん、こんには。今日本国内では「酒粕」は非常に人気があります。テレビの某健康番組で何度も取り上げられたため、今まで酒粕を使用していなかつた層にまで人気が広がっているようです。大手のスーパーや健康食品を扱うお店などでは、地酒の酒粕を希望するところが多く、南部美人でも近年酒粕の需要が供給を追い越すほどの人気です。

一般的な板粕と半年から1年樽で熟成させてドロドロに熟成した練り粕の両方があります。ここでは一般的な板粕のお話をします。この酒粕、人気とは裏腹に、実は日本国内では非常に少なくなり、価格も毎年高くなっています。なぜならば、日本国内で生産する大手の酒造メーカーが酒粕を出さないような効率的な酒造りを進めているため、日本酒の生産量自体が年々減っています。

そのためです。

が手がける酒粕から造る「粕取り焼酎」も注目されてきています。九州の「吟香露」などはその代表作です。この焼酎は、非常に吟醸香が高く、味わいが焼酎らしいすつきりした辛口です。価格も香りの酒の代表である

が手がける酒粕から造る「粕取り焼酎」も注目されてきています。九州の「吟香露」などはその代表作です。この焼酎は、非常に吟醸香が高く、味わいが焼酎らしいすつきりした辛口です。価格も香りの酒の代表である

のかけらも無く、色も黄色に近いものが多いです。

また、最近では日本酒の藏元

が手がける酒粕から造る「粕取り焼酎」も注目されてきています。九州の「吟香露」などはその代表作です。この焼酎は、非常に吟醸香が高く、味わいが焼酎らしいすつきりした辛口です。価格も香りの酒の代表である

が、昔は廃棄処分することも多かったようです。いずれ酒粕を使つた料理の紹介や、健康への寄与もお話ししていくことを思つてください。



題: 梅雪: 紫舟

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーレ

その15

酒粕の話②

ニューヨークの皆さん、こんには。前回に引き続き「酒粕」について、今回は健康への寄与についてお話ししたいと思います。秋田大学医学部名誉教授の滝澤行雄先生は、「酒粕中のアミノ酸効果を生かし、生活習慣病防止のトピックを開こう」とおっしゃいます。酒粕は、すぐれた栄養食品として紹介されており、実に100種類以上の栄養分を含んでいるそうです。たんぱく質、糖質、インシュリン

など有用成分が多く含まれています。これらは麹菌がでんぶんを糖質に変える過程の中で生み出されたものです。よって日本酒の酒粕のみに見られる大きな特徴といえます。各種アミノ酸の有益な生理活性は心臓病、ガン、糖尿病、骨粗しょう症、老化、痴呆症などの予防や美容効果を發揮してくれます。その中でも肝硬変から「肝臓を守る」という効果は、比較数字にもしっかりと表れている研究データとして非常に面白いものがあります。通常、日本酒やその酒粕などが肝臓を守るというのは信じられないかも

様物質、血圧を下げるペプチドなど有用成分が多く含まれています。これらは麹菌がでんぶんを糖質に変える過程の中で生み出されたものです。よって日本酒の酒粕のみに見られる大きな特徴といえます。各種アミノ酸の有益な生理活性は心臓病、ガン、糖尿病、骨粗しょう症、老化、痴呆症などの予防や美容効果を発揮してくれます。

滝澤行雄先生は、「酒粕中のアミノ酸効果を生かし、生活習慣病防止のトピックを開こう」とおっしゃいます。酒粕は、すぐれた栄養食品として紹介されたり、実際に100種類以上の栄養分を含んでいるそうです。たんぱく質、糖質、インシュリン

しませんが、本当なんです。滝澤教授が15年間の都道府県別肝硬変および、肝臓ガンの死亡率と酒の消費の相関関係を調査したところ、日本酒を飲む人の肝硬変や肝臓ガンによる死亡率が低いことが明らかになりました。

酒粕にも日本酒同様にアミノ酸成分が含まれていますの

で、効果があると言われています。ただ、あくまでもまだ研究段階ですので、酒粕を食べれば肝硬変にならないとは言い切れませんので、その点はご注意下さい。酒粕には素晴らしい成分が多い、ということを認識していただければ幸いです。次回は酒粕の美容効果についてお話しします。

題: 和風 書: 菊舟

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanubujin.co.jp

地酒トーレ

その16

酒粕の話③

ニューヨークの皆さん、こん
にちは。今回は酒粕と美容の関
係についてです。前回のコラム
で、酒粕は健康にも素晴らしい
効果があるとお話ししました。
実際に日本酒を造っている杜
氏や蔵人の手は、すこく白くて
スベスベしていることをご存知
ですか？酒造りは水を大量に
使う仕事なので、手は荒れても
おかしくないのですが、なんと
も不思議ですね。

お酒の発酵は25日から35日

かけて、じっくりと低温で行な
われ、その間に天然の微生物が
いっぱい生まれます。しかもし
ばると、お酒の方にこの微生物
は行きにくく、必然的に残った

酒粕が酵母など微生物の宝庫

となります。中でも最近明らか
になったのが、 α -エチルグリコ
シドと α -グリシルグリセロール

の保湿と肌荒れ防止効果で
す。実験で一定量の α -エチル
グリコシドを入れた水をマウ
スに一週間与えたところ、肌か
らの水分蒸散量が通常の半分
に減り、一方で皮膚のやわらか
さが2倍になるという結果が
出ているそうです。酒粕風呂な
ら手軽に挑戦できるので、トライ

してみてください。

また、酒粕パックの美白効果
も実験で実証されています。美
白に大敵のメラニンはドーパ
クロムという物質が紫外線を
受けて変化したもののです。ドー
パクロムはチロシナーゼという
酵素がアミノ酸の一種のL-チ
ロシンに作用できます。酒
粕にはこのチロシナーゼの働き

を妨げる成分が含まれている
のですが、これは美白化粧品の
成分としてもおなじみのもの
です。このように酒粕の美白効
果を体験したいときは酒粕パ
ックをお試しください。以上のよ
うな酒粕風呂や酒粕パックの
方法の詳細が知りたい方は、私
まで気軽にメールくださいね。
tsukasa@nanbuhijn.co.jp



題: 和風 書: 桜舟

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワー」を主催。

www.nanbuhijn.co.jp

地酒トーラ

その17

酒粕の話 最終回

ニューヨークの皆さん、こん
にちは。今回は酒粕と美容の関
係についてです。健康や美容に
よい酒粕ですが、やはり料理で
取ることがいちばんですので、
今日は酒粕のお話の最終回と
して、酒粕を使った藏元自慢の
料理をご紹介します。

酒蔵では昔から酒粕を使つ
た家庭料理が当たり前に食卓
に並びました。私の家もそうで
したが、一般的の家庭と違い、酒
粕は身近に当たり前にあるも

のでした(もちろん日本酒もそ
うですが...)。小さな頃は酒粕
を使った料理はどうしても苦
手でしたが、大人になってお酒
を飲むようになると、これがま
た絶品の味わいと感じるよう
になりました。しかも、酒粕を
使った料理は保存性という意
味でも素晴らしいまさに至れ
り尽くせりです。

そんな料理の中での定番は
やはり「粕漬け」。私の家では銀
ダラの粕漬けがいちばんの定
番でしたが、それ以外にもキュー
ウリを漬けたり、すじこを漬け
たり、または鶏肉を漬けたりし
ていました。有名なマンガ「美
味しんぼ」では仙台の造り酒屋

さんの話でソーセージの吟醸
粕漬けの話が題材になつていま
した。実際にそのソーセージを
食べたことがあるのですが、も
う、網焼きしている間の酒粕が
焦げた香りをおかず御飯が
食べられそうなくらい魅惑的
でした。また、鮭が出てくる冬
には、粕汁も定番でした。鮭と
酒粕の相性のよさは最高です

し、粕汁は体も温まるので冬に
は最適です。
まだまだ酒粕の料理はたく
さんあります。皆さんも色々
な方法で試してみてほしいと
思います。近い将来、海外でも
酒粕が当たり前に流通できる
ように、私たち藏元も頑張つ
てください。



題: 長じらの 書: 紫舟

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は藏にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanbubijin.co.jp

地酒トーナメント

その18

火入れについて その1

ニューヨークの皆さん、こんには。以前もコラムで書きましたが、日本酒には防腐剤が入ったが、日本酒には防腐剤が入つておらず、殺菌は火入れと呼ばれる熟殺菌で行なわれます。日本酒を腐らせる菌は「火落ち菌」と呼ばれ、乳酸菌の一種です。これを殺菌することと、生酒の酵素を止めて安定した熟成をさせることを火入れは目的にしています。火落ち菌は60度以上の温度で殺菌できるので、通常は62度から65度の温

度にお酒を加熱し殺菌します。

火入れといえば、フランスの細菌学者ルイ・パスツールが発見した低温殺菌法が有名ですが、日本ではそれより前の室町時代から火入れの技術を考案していたとも言われ、昔の日本人の知恵には驚かされます。

さて、火入れは通常「本火入れ」と「出荷火入れ」の2回行われます。本火入れとは、しぼった生原酒に対応する1回目の火入れです。通常の方法はタンク火入れと呼ばれ、蛇管かフレートヒーターでお酒の温度を上げてそれをタンクにホースで持つて行き、タンクが満タンになつたら水をタンクにかけ

て冷却します。

それ以外の方法としては瓶

貯蔵用火入れがあり、これらはしぼったお酒を一升瓶などに詰めてしまい、そのまま湯煎で温度を約65度まで上げて、その後水をかけたり、大型扇風機で風を当てたりして急冷却する方法です。

タンク火入れは大量のお酒

を火入れできる利点がありますが、味の面で劣化が激しいと

いう悪い面があります。逆に瓶貯蔵用火入れでは味の面で非常に劣化が少ないという利点がありますが、少量のお酒にしか対応できない点、貯蔵に場所を取るという点で不便なところがあります。詳しいお話をについては次回をお楽しみに。



題: 茂びらの 書: 葉舟

久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は藏にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアー」を主催。

www.nanbulijin.co.jp

地酒トーレ

その19

火入れについて その2

ニューヨークの皆さん、こん

にちは。今回は、タンク貯蔵用火入れと瓶貯蔵用火入れのそれぞれメリットについて詳しくお話しします。

まずタンク貯蔵用の火入れのメリットは大量のお酒を場所を取らずに貯蔵できるという点です。デメリットは、お酒の劣化を促進してしまう点。65度で1万リットルタンクを満タンにするためには、長ければ1時間かかります。それを10度

以下まで冷やすには、約半日から長ければ1日。つまり高い温度に長くお酒が置かれるために、ヒネ香や着色の促進が始まると、劣化のスピードが速くなるのです。

瓶貯蔵用火入れのメリットはお酒の劣化が非常に少なく、しぼつたままの綺麗な味わいを保てることです。一升瓶、720ミリリットル瓶に生酒を入れて湯煎するのですが、65度まで上げるのに約15分から30分、そして10度以下まで冷却するのに30分から1時間と、圧倒的に速いです。主なデメリットはタンク貯蔵に比べると貯蔵の場所を多く必要とするこ

とです。
そこで南部美人では、この両方の火入れの良いところを取り入れた最新の火入れ方法を考えています。その火入れ方法は「熱交換フレートヒーター急速火入れ」。
65度に熱したお酒を急激に10度以下まで下げてタンクで

貯蔵します。1リットルのお酒が65度に加熱され、10度以下まで冷却されるのに約1秒。これは瓶火入れよりもはるかに短い時間となり、香り、味とも生酒とほとんど変わらないほど変化がありません。

このように、現代の酒造りは火入れも大事な味の確定要素となるのです。



地酒トーラ

その20

貯蔵について

ニューヨークの皆さん、こん
についてお話ししたいと思いま
す。

その昔、貯蔵は常温での貯蔵
でした。現在でも常温での貯蔵
は普通ですが、地酒の蔵元は冷
蔵貯蔵を推進しているところ
も多く、南部美人でもマイナス
10度からプラス10度間の様々
な温度に設定された冷蔵庫で、
各お酒に適した冷蔵熟成温度
で貯蔵しています。

常温で貯蔵するお酒は劣化
も早く、ヒネ香や色の変化が早
く現れます。ですから、以前も
書いたとおり、出荷する前に炭
素ろ過をして色を透明にして、香
りや味を矯正してヒネ香などを
取り除くのです。

冷蔵貯蔵をしているお酒は
常温貯蔵のお酒と比べてはるか
に劣化が遅く、フレッシュな状
態が長続きします。お酒の熟成
もゆっくりとすすむので、味の
まろやかさが前に出てきます。
よって、冷蔵熟成のお酒には、
炭素ろ過をしないお酒が多い
です。

生酒に関しては、もちろん冷
蔵での貯蔵が絶対条件となり
ます。

蔵ではこの熟成の度合いを見
計らい、一番良い状態のもの
を商品として順次出荷してい
ます。なぜなら、前にもお話し
したとおり、日本酒を腐らせる
火落ち菌を殺菌していないから
です。よって生酒は必ず冷蔵庫
での貯蔵が必要になり、販売
店はもちろん、お客様にも冷
蔵庫での保管をお願いしてい
ます。

日本酒はこうして冬に造ら
れたものを、1年から1年半か
けて販売していくのです。
商品として順次出荷してい
ますので、炭素ろ過をしてい
ない冷蔵貯蔵のお酒を、春夏秋冬
の季節の熟成度合いを楽しみ
ながら飲むことも可能になり
ます。



久慈浩介

昭和47年生まれの34歳。東京農大醸造学科卒業後、数々の修行を経て南部美人に戻り、製造部長として酒造り全般を指揮。現在、冬は蔵にこもって酒造り、オフシーズンの春夏は全国／全世界を飛び回り南部美人と日本酒の良さを伝える「南部美人ライブツアーワー」を主催。

www.nanbubijin.co.jp