

にほんじん さけ 日本人と酒

文●小泉武夫(東京農業大学教授)

酒は、人類が造った嬉しい文化のひとつである。どんな民族もたいていこの文化を持ち、人びとはそれに誇りと憧れ、親しみとロマンを寄せながら長い歴史を育てあげてきた。日本人も、大昔から、主食の米を原料とし、名水を仕込み水とし、気候風土を巧みに利用しながら麹菌による「日本酒」を造りあげてきた。幸いにしてこの国は、四方を海に囲まれた、東アジアの最東部に位置する「陽の出る島国」であり、その上、近世までの長い間、外国とは政治的、経済的、文化的にも断絶に近い状態でやってきたので、日本酒は他文化の影響を受けることなく、日本人独自の手によって思いのままに育てられてきた。その意味において日本酒は、「日本人による日本人のための酒」ということができる。

神の酒から人の酒へ

日本酒は、精白米を麴の方で溶かしながら、同時に酵母がアルコールを生成するという、世界に類を見ない技術を駆使して造られる醸造酒だ。そして、日本語で「酒」といえば日本酒を意味するほど、生活の中に浸透した伝統的なアルコール飲料である。その起源については不明な点が多いが、最初に日本酒が生まれた背景に、神々への信仰があったことはまちがいない。酒の神は同時に稲作の神であり、収穫の神でもあって、そこから神と酒と民衆が一体となった収穫の神事も数多く伝承されてきた。酒は神と人を結びつけ、やがて人と人を結びつけ、あらゆる神事礼祭、農耕儀礼、冠婚葬祭に欠かせないものとなっていった。

8世紀初頭に書かれた『播磨国風土記』からは、日本酒の特徴である米麴を使用した酒造りが、きわめて古くから行われていたことがうかがえる。また、10世紀初頭の法律書『延喜式』には、宮廷での酒の製造法が記され、この時すでに現在の製造方法の原型が完成していたことがわかる。その後、酒造りは宮廷から庶民の手に移り、16世紀半ばに書かれた僧侶の日記には、それまでの濁り酒でない、今日の姿に近い澄んだ清酒が登場している。

19世紀後半に西洋近代科学が導入されると、経験と

勘に頼っていた酒造りに、科学的・微生物学的なメスが入れられて、製造技術の進歩はさらに加速した。その一方で、外国人技術者は一様に日本酒の製造法の巧妙さに驚き、絶賛した。中でも、酒の殺菌方法が、細菌学者のパスツール(1822-1895年)が開発した低温殺菌法と同じやり方であり、しかもパスツールに300年以上も先駆けて行われていたことは、驚嘆をもって受け入れられた。以後も酒の科学はどんどん解明されて、醸造技術は向上してきたのである。

世界一強い酒

ところで日本酒には、世界の酒と比べて、驚嘆すべき事実がいくつかある。その第一点は、世界一アルコール度数が高いということだ。こう言うと多くの人はいや、ウイスキーやブランデー、焼酎や中国の茅台酒の方がずっとアルコール分が高いはずだ」と反論するだろう。確かに、これらの酒は、日本酒の2倍も3倍もアルコールは強いが、それは人の手で「蒸留」し、アルコールを濃縮しているからだ。蒸留工程前のウイスキーもろみには6%、ブランデーもろみでさえ10%、茅台酒では5%前後のアルコールしか含まないが、日本酒もろみのアルコールでは実に22%にも達するのだから、他の酒がいくらがんばっても、日本酒には遠く及ばないのだ。

では、なぜ日本酒だけが高濃度のアルコールを含むことができるのか。その理由はまず、日本酒醸造の最大

ヒノキの枡(ます)に注がれる日本酒。元来、枡は計量器だったが、酒器としても使われる(写真提供=AFLO)



特徴である麹菌の利用にある。麹菌が蒸した米の上で繁殖して米麹になる時、特殊で微量の複合たんぱく質(脂肪とたんぱく質が結合した脂質たんぱく質)をつくるが、この成分はアルコール発酵を司る酵母に強い活性を与え、いつまでも発酵を持続させることができるのだ。

もうひとつの理由は、麹菌の酵素が原料米のデンプンを分解してブドウ糖をつくる、いわゆる「糖化作用」と、酵母による「アルコール発酵」とが、もろみの中で同時に平行して行われる(平行複発酵)ためであり、この発酵方式により、アルコールは、毎日、じわりじわりと増え続け、ついに20%をも突破するのである。

微生物が造る複雑な香りと味わい

日本酒が、世界中のいかなる酒にも卓越する誇るべき第二点は、カビ、酵母、細菌という、自然界の三大微生物を駆使しながら、巧みに酒を造るという点にある。ビール、ウイスキー、ブランデー、ウオツカ、ジン、テキーラ、ラムなど、どんな名酒を造るのにも、そこに使われる微生物は酵母だけだが、日本酒は麹菌で麹を造り、乳酸菌で酒母を安全に導き、酵母によってアルコール発酵を行う。この三大微生物の応用は、日本酒を創造した日本人の、世界に冠たる偉大な知恵である。

酒蔵・神亀酒造を訪ねる

日本酒はどうやって生まれるのか。東京の都心から電車で約1時間。埼玉県蓮田市、住宅地の奥にひっそりと立つ、神亀酒造の酒蔵を拜見。

文●真田邦子 写真●菊地和男、河野利彦



専務の小川原良征さんを中央に勢ぞろいした神亀酒造の皆さん。若い蔵人が多い

辛口だがうまみがあって濃醇、一度飲んだら忘れられぬ味。爛にすれば豊かな香りとコクが立ち、酸のバランスもよく、どんな食事にも合う。そんな個性的な酒の造り手、神亀酒造・専務の小川原良征(おがわはらよしまさ)さんは、日本酒好きの中ではつとに知られた存在だ。酒蔵の七代目を受け継ぎ、大学で学んだ醸造の知識を生かして、とにかく旨い純米酒を造ろうと腐心してきた。その結果、原料には惜しみなくいい米を使い、伝統的な麹造りの手法などを大切に醸した酒を世に送り出してきた。また、熟成期間の長さも旨さの秘密。ふつうは半年から1年の間で出荷するが、「年を経た酒は、味に丸みが出て味わい深くなる」と、ほとんどの酒を2年以上寝かせて出荷している。

小川原さんの酒造りに対する情熱は、杜氏を含む9人の蔵人にも受け継がれている。張りつめた緊張感の中、全ての工程を真剣にこなす蔵人たちを見ていると、酒も生き物、思いが伝わって当然、という気がしてくる。蔵人たちは10月から3月までの半年間、蔵に泊まり込み、ほとんど休みも取らずに酒造りに励むのだ。

酒造りは、精米した米を洗って水に漬けることから始まる。その米を蒸し、麹やもろみを造り、そこから酒をしぼり、ろ過、加熱殺菌して瓶詰めした後、製品となる。最も寒い冬の期間に酒造りをするのは、雑菌が繁殖しにくく、低温でゆっくり発酵を進められることで旨い酒ができるからだ。

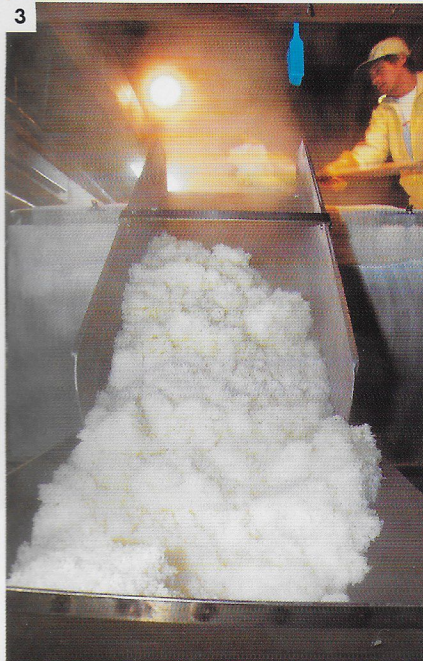
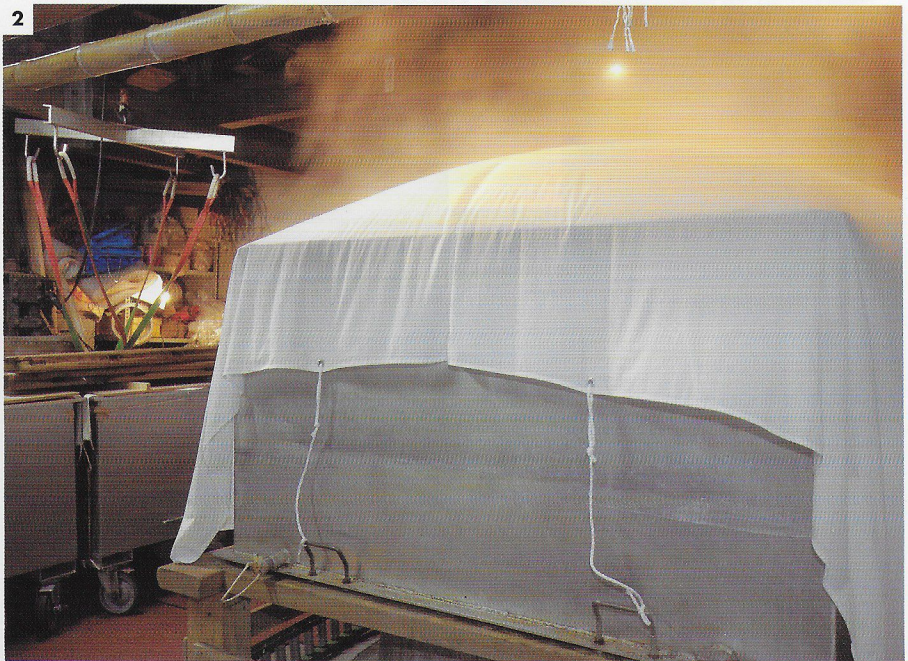
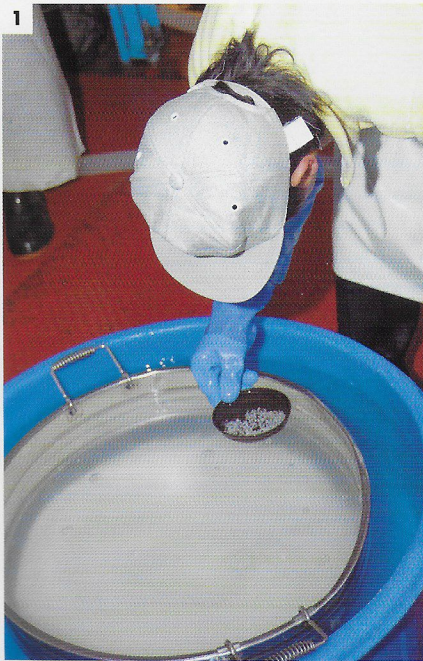
町がまだしんと寝静まる午前4時前、ぼつんと明かりが灯った酒蔵に入ると、大きな蒸し器に白い湯気がもうもうと立ち上っていた。前日に浸漬をすませた米を蒸す作業が、すでに始まっていた。

日本酒が世界に誇る第三点は、酒を造りあげる成分の複雑さである。香気成分、うまみや甘さなどの成分、色の成分の全てを合計すると、なんと600成分以上にもなり、このことは日本酒の香味が他酒に例をみないほど独特のものであることを示している。ウイスキーやブランデーは、平均して400成分程度、ビールやワインが500成分前後だから、日本酒だけが断然多い。日本酒はそれほど緻密で、きめ細やかな酒なのである。

日本酒の文化

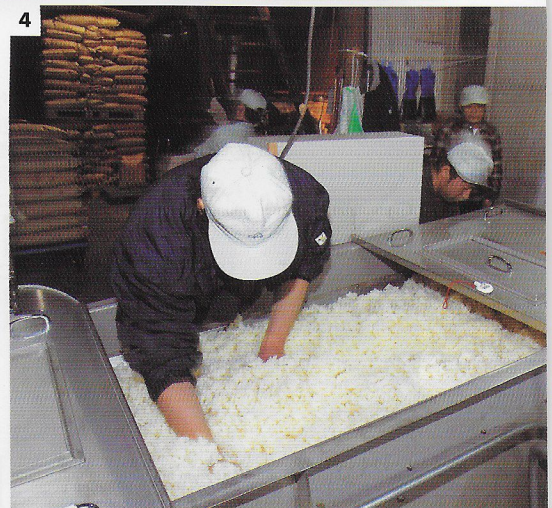
このように、われわれの祖先と共に歩み続けてきた日

本酒は、誕生から葬儀に至る数々の人生儀礼を通して、日本人一人ひとりの生涯につきまとう酒でもある。そして飲んで酔うだけのものではなく、社会的な「けじめ付け」の手段としても役立ってきた。また、日常生活における日本酒の嗜み方や考え方は、日本の食文化の独自性をつくりあげる上で大きな影響を及ぼしている。例えば酒の肴や酒器（盃や徳利）の豊富さ、さらには「燗をつける」という、酒を温めて飲む固有の飲酒法である。これらからは、日本人がこの酒に対し、いかに愛着と誇りを持って接してきたかがとてもよくわかるのである。⑤

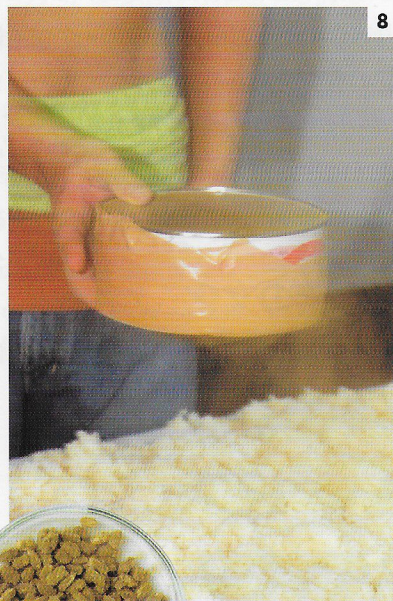
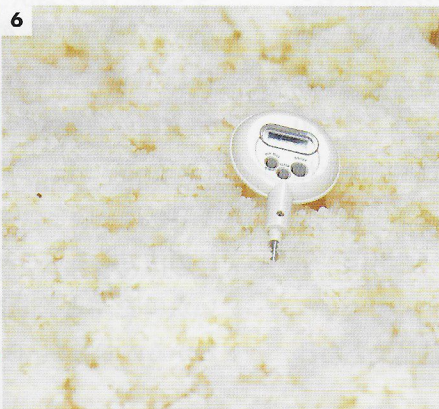
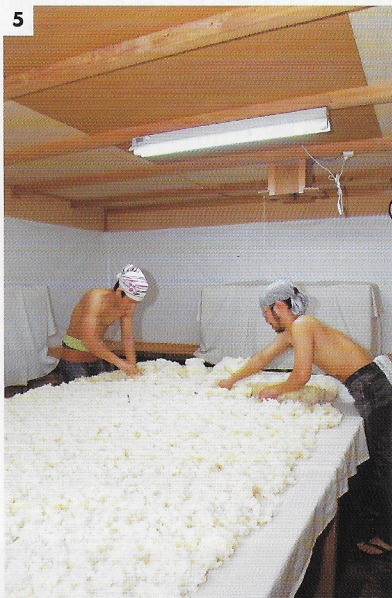


日本酒のできるまで

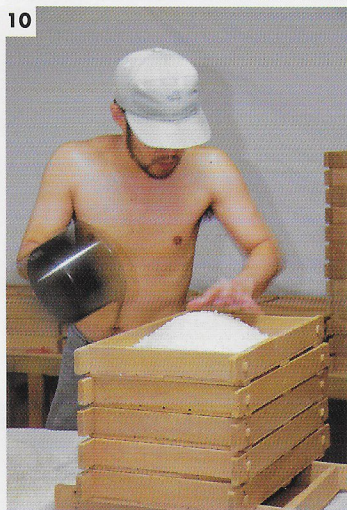
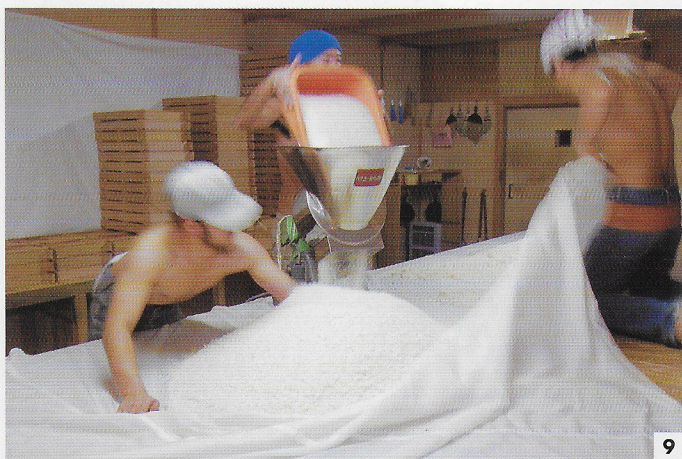
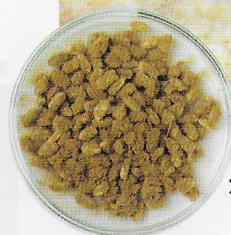
まず、精米した米を洗う。米の水分量が仕上がりを大きく左右するので、ストップウォッチで時間を細かく計りながら洗い、水に漬け(1)、ザルにあげておく。翌朝、その米を蒸す(2)。スコップで蒸し具合を確かめながら蒸し器から出し(3)、機械で冷ます(4)。冷めやすいよう、この作業は寒い早朝に行う



にほんしゅ
日本酒のできるまで



酒造りの要といわれる麴造り。蒸した米の一部を、
麴菌を繁殖しやすくするため高温多湿に保たれた部
屋に運ぶ。ほぐして台に広げ(5)、温度管理をしな
がら(6)、麴菌の胞子(7)をふりかけていく(8)

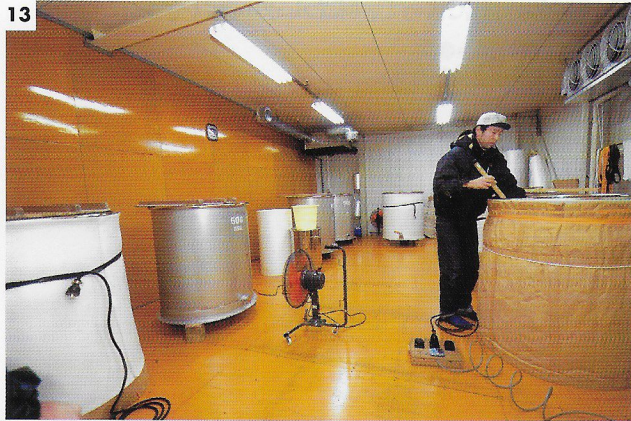


菌が増えやすいように布で保温して、一
昼夜置く。2日目にこの麴をほぐし(9)、
「麴蓋(こうじぶた)」という浅い木の容
器に盛っていく(10)。菌が繁殖してく
ると温度が上がるので、麴蓋を上下で入
れ替えたり、振ったり(11)して、麴
の質を均一にする。冬場とはいえ、室温
30℃、湿度約60%に保たれた部屋での
作業は重労働。二昼夜かけて麴は完成す
る(12)

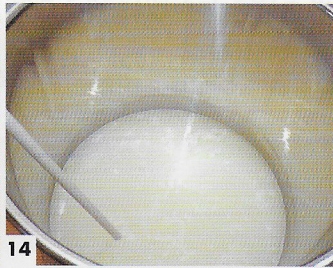


日本人の酒ぶよみ

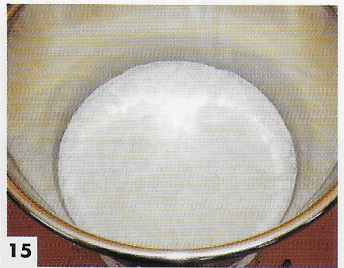
神亀白の作る熱むまろまろ



13

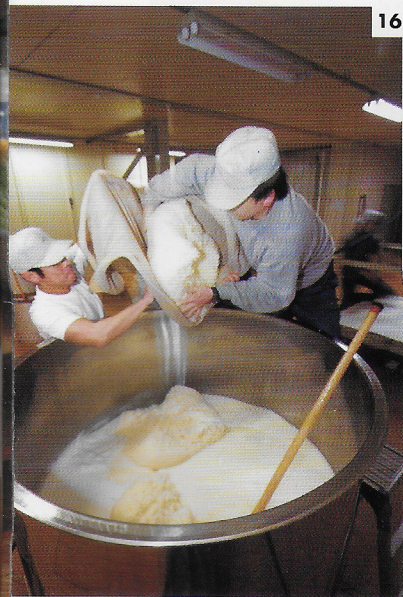


14



15

「酒母」を作る。桶に麴と水、雑菌を抑えるための乳酸、酵母、蒸し米を入れて混ぜ（14）、酵母を増殖させて（15は発酵が進んだ状態）、約16日間置く。麴造りとは対照的に5℃前後の部屋（13）で行う。低温で生き残った強い酵母だけが、よい酒母を作る



16

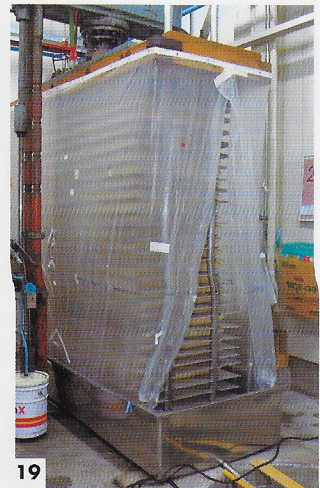


17

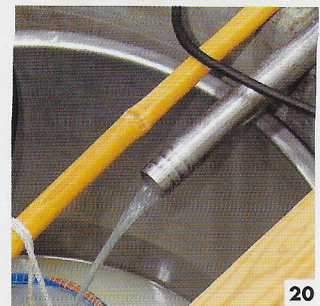
酒母に麴、水、蒸し米を仕込む（16、17）。活性化した酵母菌の動きが衰えないよう、麴、米、水をそれぞれ3回に分けて仕込んでいく。麴が米を糖化し、その糖分をもとに酵母菌がアルコールを造る。その際に炭酸ガスがポコポコとふき出し（18）、あたりに果実のような甘い香りが漂う。そして約20日過ぎると発酵は止まり、もろみが完成する



18



19



20

もろみをしぼると出てくるのが、日本酒だ。神亀酒造のしぼり方は、もろみを袋に詰めて積み重ね、一昼夜かけて酒が滴り落ちてくるのを待つ、昔ながらの方法（19、20）。しぼった酒は、この後、細かい米の粒などを除いてにごりを取り、ろ過、加熱殺菌した後、瓶詰めして貯蔵する