

## 地酒目利き道

# 清酒の造りと味わい その2

酒の造りを知ることで、酒の味わいをより深く理解してみよう。

上槽工程でモロミが搾られた時点で清酒として飲むことが出来ますが。この段階では、まだ商品として完成したとはいえません。上槽の工程まで完璧に仕上げても、それ以降の処理が適切に行われなければ、全てが台無しになってしまうといっても過言ではありません。

## アルコール添加 上槽

上槽によってモロミはしぼられ、酒粕と酒に分けられます。また、醸造用アルコールは上槽直前のモロミに添加されます。

## おり引き 濾過

おり引き・濾過によって酒にとって不必要な成分がとりのぞかれます。いわば、酒を精製する工程です。

## 火入れ

長期間の貯蔵に耐えられるように、酒を加熱する工程です。殺菌にほかに、発酵に関わった酵母や麴などの活動をとめることが火入れの役割です。

## 貯蔵

酒は商品として出荷されるまでの間、タンクで貯蔵されます。貯蔵中の酒は温度管理され、「呑みきり」によって酒の熟成具合がたしかめられます。

## 火入れ 瓶詰め

瓶詰め時は雑菌が非常に混入しやすいため。瓶詰めする直前に火入れを行い、酒が高温のまま瓶に詰められます。

火入れ直後の酒は酒質がぼやけた感じになります。しかし、時間がたてばすぐに落ち着いてきます。

# 出荷

## アルコール添加

本醸造や吟醸酒など、純米と名が付かない名称のものは、醸造用アルコールという、無味無臭の「甲の焼酎」に極めて近いものが添加されています。醸造用アルコールは酒を搾る直前に投入されるのですが、アルコール添加によって、酒のもつ、米の旨味がひきのばされ、より飲みやすい酒質になります。また、モロミ中の香気成分がアルコールに溶け出すため、吟醸香が出しやすいという利点もあります。アルコール添加酒はスッキリと香りの良い酒質になるわけですが、そのような日本酒が好まれている現在の風潮には、アルコール添加は欠かせないものであると言えます。

## 濾過

「濾過工程」では活性炭を使い原酒中の余分な色や香味を取り除くことで、酒の味わいを調節します。しかし、過剰な濾過を行うことは、酒の持つ、香味を必要以上に取り除いてしまい無味乾燥なものとしてしまいます。級別制が廃止される以前はそのような無色透明でクセのない酒が評価されていた時代でした。しかし、最近の地酒蔵は、たいへん素晴らしい職人的技能を持っており、濾過せずとも、十分に美味しい酒を醸し出すことができます。そのため、濾過は最低限度というところがほとんどです。

## 加水

日本酒はアルコール度数の高い醸造酒です。原酒の段階で約二〇度近くあり、ワインなどと比べても、そのアルコール度数の強さは際だっています。日本酒を原酒でそのまま飲むにはアルコール度数が高すぎるといえるでしょう。そのため、一般的には、アルコール度数が13～17くらいになるまで加水し出荷されています。

## 火入れ

上槽後、搾ったままの清酒は酵母や糖化酵素、雑菌などが活動している状態で、まだ生きてるといえます。そのため、火入れによって熱を加えそれらの活動を止めてしまうことが必要です。火入れを行わない生酒等がありますが、それらは品質の変化が激しく、腐りやすいため、冷蔵庫等の温度の低い場所に保管しなければなりません。火入れは搾ってから瓶詰めするまで、通常2回行われます。一度目は貯蔵前で瓶詰めする時にもう一度行われます。

## 生酒は新鮮？

生酒といえば、新鮮なお酒を連想しますが、実際は、「新酒しぼりたて」以外は新鮮ものではないといえます。しかし、酒自体、殺菌作用が非常に強く、新鮮かどうかということは他の食品と比べるとあまり重要なことではありません。酒の保管にさえ気をつければ、酒自体の持つ価値は、むしろ時間が経つにつれ、上がっていくと考えた方が前向きでしょう。また、「本生」「生生」以外の「生詰め」や「生貯蔵」は一度火が入っているため、酵母や糖化酵素の働きは失われています。通常の2回火入れを行った清酒と比べても、酒質は若干の違いしか感じられません。本当に生っぽい感覚を求めるなら、「本生」「生生」を求めるのがよいでしょう。

## 生貯蔵酒

生貯蔵酒は火入れを行わず、生のままタンクで低温貯蔵保管しておき、出荷を待ちます。出荷時は瓶詰めと同時に火入れが行われるため、商品になったあとは、通常の清酒と同じように、腐る心配はほとんどありません。

## 生詰め酒

生詰め酒は、瓶詰め時、熱を加えずそのまま常温で瓶に詰めてしまいます。「生詰め」の酒は美味しいものが多いのですが、如何せん酒が腐りやすいので、保管には十分注意しなければなりません。

## 本生酒・生生酒

貯蔵前や瓶詰め時にも一切火入れを行わず出荷されたものを本生または生生といいます。これが、生酒本来の姿でしょう。品質は劣化しやすく、腐る可能性も高いので、保管・輸送はすべて冷蔵で行われます。

## 50度火入れ

大信州の一部の銘柄で用いられている面白い火入れ方法に50度火入れというものがあります。通常よ

りも低温で火入れをおこない、麴による糖化酵素の働きのみを失わせませす。これによって、酵素による品質劣化を抑えるができませんが、火落ちの危険性があるため、商品は低温で保管しなければなりません。

## 貯蔵

地酒蔵を名乗るような蔵元では、酒造りは冬場に行われ、酒を貯蔵しておきます。貯蔵によって、新酒のころの荒々しかった酒質は徐々にまろやかになっていきます。普通貯蔵は常温でおこなわれます。常温で貯蔵しておく熟成ははやいのですが、2年程度経つと「ひね香」「熟成香」が発生する可能性が高くなってきます。しかし、低温で貯蔵することによって「ひね香」「熟成香」の発生は抑

えられ、長期貯蔵が可能になります。低温長期熟成酒はコストがかかるぶん、枯れた絶妙な味わいを持ちます。



当店の新しいシンボル  
酒林

飲食店様各位 平成18年3月吉日

北都千国会

2006第一回お酒商談会のお誘い

試飲し・蔵元のお話を聞き、  
納得した酒メニューを・・・

拝啓 貴社ますますご繁栄のこととお慶び申し上げます。  
平素は格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

良い酒文化を広めようとして集まった酒小売店グループ「北都千国会」では、飲食店の皆様と共存共栄の精神をモットーに活動してまいりました。

今回のこの企画は初めての試みですが、飲食店様と私達「北都千国会」が特に関係の深い蔵元の商品、又 蔵元との交流の場として利用していただければと願っています。

- ◎ 貴社の料理にマッチした酒選び
- ◎ 旬の酒選び
- ◎ 話題の酒選び
- ◎ レアな酒選び

などのお役に立てれば幸いです。

参加蔵元 秋田清酒・大信州酒造・常山酒造・福光屋  
藤井酒造・六歌仙・種子島酒造

・日時 平成18年4月23日(日)午後1時～午後5時まで

・場所 札幌サンプラザ  
札幌市北区北24条西5丁目  
TEL 011-758-3111

・アクセス 地下鉄南北線北24条駅下車すぐ 駐車場あり  
・参加費 お一人様500円