

清酒製造技術研究会

武田 文宣* 吉浦 貴紀*

1. はじめに

清酒業界は、1970年代以降、製成数量、消費数量ともに漸減状況にあり、現在はピーク時の4割未満となっている。茨城県酒造組合に加盟する製造場の中には、販売促進や製品の高品質化等、様々な取り組みを行っている企業も少なくない。

製造現場における造り手は、古くから杜氏集団による酒造期（主に冬期）の出稼ぎ労働者に頼ってきた。近年では杜氏集団の高齢化や後継者不足により、自社の経営者及び従業員による製造へと切り替わってきている製造場も多い。そのため製造技術者の確保・育成は、県内の製造場においても、急務の課題である。

当センターは、H10年度から人材育成事業として、主に初心者向けの清酒製造研修を行うなど、製造技術者の育成を支援してきている。さらにH25年度からは、経験を積んだ製造従事者向けに、本清酒製造技術研究会をスタートさせ、実績ある講師を招聘するなど有意義な講演や酒質改善の一助になることを狙った実習等を行っている。

また、毎年開催されている全国新酒鑑評会等における県内製造場の成績は、全国の銘醸地といわれる地域と比して、決して優れているものではなかった。しかしながら、この3年間は全国新酒鑑評会の金賞数が増えるなど、僅かではあるが製造技術者の育成の成果や酒質向上の兆しが見え始めているところである。

2. 目的

研究会に参加予定の製造従事者から講師や検討テーマの希望を伺い、検討した上で、清酒製造技術に関する勉強会を定期的実施する。

この研究会活動を通して、技術情報の収集・共有化を図るとともに、製造現場での悩み相談の機会とし、参加者間の情報交換ネットワークの構築を促す。

更に、長期的展望として、各製造場における清酒の品質向上や製造技術者の育成を目指し、茨城県産酒の底上げを図ることを目的とする。

3. 研究会内容

今年度は清酒製造場19社が入会し、参加者間の協議を経て実施内容を決定し、以下のとおり計4回の勉強会を開催した。

- ◎第1回（5月13日、14日）参加者：20名
 - ・利き酒&講評、解説 「H27 酒造年度産新酒持ち寄り」、 「製麴の留意点について」
（講師 関東信越国税局鑑定官）
 - ・情報交換 「H27 酒造年度の造りを振り返って」
他

- ◎第2回（5月20日～7月22日）参加者：19名
 - ・試験醸造 「低アルコール（12度）純米原酒の醸造」
（当センター 清酒製造技術研究棟にて）

- ◎第3回（7月13日）参加者：29名
 - ・講演 「藪田式ろ過圧搾機のメンテナンス等について」
（講師：藪田商事株式会社）
 - ・講演 「新澤醸造店の目指す酒質と販売戦略」
（講師 株式会社新澤醸造店）

- ◎第4回（8月9日）参加者：21名
 - ・蔵見学 「県外製造企業の視察」
（見学先 宮泉銘醸株式会社、鶴乃江酒造株式会社（福島県））

3.1 講演

外部講師より、以下のとおり計2題について講演いただいた（図1）。



図1 講演の様子

- (1) 藪田式ろ過圧搾機のメンテナンス等について
各種ろ板について特徴を紹介いただいた上で、最も普及しているB型ろ板を用いたろ過圧搾機の使用上の、

及び洗浄・保管等メンテナンス上の留意点について、更にトラブル対応等について説明いただいた。

(2) 新澤醸造店の目指す酒質と販売戦略

東日本大震災からの移転復興をはじめ蔵の変遷についての紹介、原料米の契約栽培の詳細、各種製造設備や分析設備から充実した貯蔵施設の概要、また飲み頃での消費者への提供を意識した商品の出荷管理、更には日頃からのスタッフの教育や労務管理、福利厚生に至るまで多岐にわたり紹介いただいた。

3.2 蔵見学

蔵見学は、福島県会津若松市内の2場、宮泉銘醸株式会社及び鶴乃江酒造株式会社を視察した(図2)。

各社、造りにも携わっている経営者の方から、蔵の歴史から始まり、製造工程に沿って、人員体制、製造設備、造りのポイントなどについて、現場を回りながら丁寧に説明いただいた。

いずれの蔵も、蔵内がよく整理整頓されており、清掃も行き届いている印象を受けた。設備は、冷蔵庫等の低温貯蔵設備が充実しており、製造設備をはじめ付帯設備等も順次改善導入を進め、更なる品質向上に努めている様子がうかがえた。



図2 蔵見学の様子

3.3 情報交換等

H27 酒造年度の新酒を持ち寄り、利き酒の訓練、並びに関東信越国税局の鑑定官を招き、酒質の講評及び製麴ポイントの解説などを中心に勉強の機会とした。

また、造りを振り返って、仕込みごとに醪経過、酒母経過、製麴経過及び酵素力価等のデータや作業中の記憶などを基に、当該仕込みについて参加者間で情報交換を行った。

3.4 試験醸造

近年、清酒の多様化のなかで、食中酒や低アルコール志向を捉えたアルコール度数を6~13度程度に抑えた商品が流通してきている。しかしながら、清酒(一般にアルコール度数15度以上)を加水調整した低アルコール清酒は水っぽくバランスを損ねることが多い。

そこで、今回は飲みやすく且つ飲み応え(味わい)のある酒質を備えた、ややアルコール度数の低い純米原酒を目指して試験醸造を行った(図3)。

精米歩合60%の県内産米を原料に用いて総米80kg仕込を行い、醪日数27日で、日本酒度-3、アルコール分12.8%、酸度2.2の製成酒を試醸した。官能的には、やや味薄感はあるが、ほのかな風味と甘味、酸味、苦味が程良く調和した仕上がりであった。



図3 製麴(上)・上槽(下)の様子

4. まとめ

今年度は、4回の勉強会を開催し、2名の外部講師による講演、県外製造場2場の見学、利き酒や造りを振り返っての意見交換、並びに試験醸造等を行った。その結果、製造場19場より、延べ89名の参加があった。

引き続きH29年度以降も、茨城県産酒の底上げを目指して研究会活動を継続し、各社の酒質向上・人材育成に繋げるべく、県内清酒業界の活性化に取り組んでいきたい。

5. 謝辞

本研究会に講師派遣を通しご協力いただいた藪田商事株式会社、株式会社新澤醸造店及び関東信越国税局に感謝の意を表す。

また、快く視察見学にご対応いただいた宮泉銘醸株式会社、鶴乃江酒造株式会社に深謝申し上げます。