

清酒製造技術研究会

武田 文宣* 飛田 啓輔* 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。

当センターでは、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た。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助けになることを狙った実習等を行っている。さらに今年度からは、上級者向け杜氏育成コースを開設し人材育成事業の強化を図っている。

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4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めざし、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5回の勉強会を開催した。

◎第1回（5月12日）

- ・利き酒&講評、解説 「H28 酒造年度産新酒持ち寄り」（講師 関東信越国税局鑑定官）
- ・情報交換 「H28 酒造年度の造りを振り返って」

◎第2回（5月16日～7月24日）

- ・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（6月29日）

- ・講演 「自社製品・取扱製品の紹介」（講師：新洋技研株式会社）
- ・講演 「わが社の酒造り」（講師 清水清三郎商店株式会社）

◎第4回（8月9、10日）

- ・蔵見学 「県外製造企業の視察」（見学先：仙台伊達家勝山酒造株式会社、株式会社新澤醸造店、萩野酒造株式会社、株式会社山和酒造店、寒梅酒造合名会社（宮城県））

◎第5回（9月21日）

- ・情報提供 「各種講習会等の参加者による情報交換等」

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) 自社製品・取扱製品の紹介

主に各種サーマルタンク、簡易型火入酒急冷装置及び過酢酸による殺菌について、機器の特徴や導入による効果・メリットなどについて説明いただいた。

(2) わが社の酒造り

会社概要、定番商品のラインナップの紹介をはじめ、現在四季醸造を行っている造りの各工程について、設備や作業の様子、実際の製麹経過や酒母、醪経過を提示しながら管理ポイント等詳細に至るまで丁寧に説明いただいた。夏場と冬場で異なる環境での造りにおける留意点なども解説いただいた。

3.2 蔵見学

蔵見学は、宮城県内の5場、仙台伊達家勝山酒造株式会社、株式会社新澤醸造店、萩野酒造株式会社、株式会社山和酒造店、及び寒梅酒造合名会社を視察した(図2)。



図2 蔵見学の様子

各社、経営者の方から、蔵の歴史から始まり、製造工程に沿って現場を回りながら人員体制、製造設備、更には設備や器具類の特徴や工夫を踏まえた造りの詳細などについても、質疑応答を交え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しっかりしており、また製造設備や分析機器など関連設備等も揃っており、随所に高い品質を裏付ける設備や管理の充実ぶりがうかがい知れた。

3.3 情報交換等

5月にはH28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、酒質の講評及び意見交換を通じた勉強の機会とした。

また、9月には夏場に県外での各種講習等に参加した方々から、講義の概要や有用そうな情報提供がなされた。当センターからも県鑑評会の速報等について話題を提供した(図3)。



図3 情報提供の様子

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、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めざして、昨年度に引き続き同様の試験醸造を行った(図4)。



図4 試験醸造の様子

精米歩合50%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-17.5、アルコール分12.4%、酸度3.1の製成酒を試醸した。官能的には、ほのかな果実様香と酸味にインパクトのある仕上がりで味薄感はなかった。火入れ熟成に伴い、酸味の角が取れ、甘酸苦の調和が取れた飲みやすい印象に落ち着いた。

4. まとめ

今年度は、5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5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115名の参加があった。

引き続きH30年度以降も、茨城県産酒の底上げをめざ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新洋技研株式会社、清水清三郎商店、並びに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仙台伊達家勝山酒造株式会社、株式会社新澤醸造店、萩野酒造株式会社、株式会社山和酒造店、及び寒梅酒造合名会社には、深謝申し上げます。