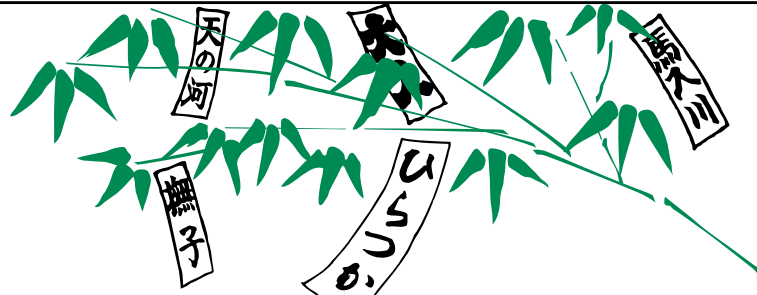




http://hiratsuka-rotary.jp

HIRATSUKA R.C. WEEKLY



2014~2015年度
国際ロータリーテーマ
LIGHT UP ROTARY
「ロータリーに輝きを」

- 会長 鳥海 衡一 ●副会長 清水 孝一 ●幹事 白石 慎太郎 ●会報委員長 日坂 泰之 (2014~2015年度) E-mail:hiraturc@ma.scn-net.ne.jp
- 例会日 毎週木曜日 12:15~13:30 ●会場 グランドホテル神奈中 平塚2F ●事務局 平塚市松風町2-10 平塚商工会議所内
- 四つのテスト 1. 真実かどうか 2. みんなに公平か 3. 好意と友情を深めるか 4. みんなのためになるかどうか

第2996回例会 2015年5月7日 グランドホテル神奈中 週報第2996号

本日の卓話者ご紹介

有限会社 金井酒造店
専務取締役 佐野 博之 様



卓話

有限会社 金井酒造店
専務取締役 佐野 博之

＜＜お酒の名前の由来＞＞

「サケ」の名前の由来は、4通りが考えられています。

『酒＝栄え水』から、「サカエ」→「サケエ」→「サケ」となった。飲むと気持ちが晴れ晴れすることから、「栄え水」。それが訛って「酒」になったという説。

『栄えのキ』

『栄えのキ（キはお神酒のキから）』から、キがカ行の転声で「サカエノケ」となり、これから「ノ」が取れて「サカエケ」、カエがつまって「サケケ」となり、「サケ」となった。

『さける』

『さける』という意味から。お酒を飲むと、風寒邪気を払う、という「避ける」からという説。

『クシ』

『クシ』という古語から来た、という説。クシは、怪し・奇し。つまり、木や石のくぼみに落ちた果物が自然発酵し、その液体を飲むといい気持ちになる、不思議なことだ、ということから、「クシ」と呼ぶようになった、という説。

『日本酒についての歴史』

日本酒は我々日本人の生活と密接に発達し、元禄時代にはある程度の雛形が完成されたといわれています。実際、現在の製造方法の大枠は当時の技術を元に発達してきました。

さて、それでは日本酒の最初は何だったのでしょうか。

御存じの通り、日本酒は米から作られます。稲作がスタートした時からおそらく酒造りは始まったとかがえられますが、文章として一番古い物は、魏志倭人伝の中に「日本人は喪に服しては人が集まり酒を飲んだ」との記載がありました。また現在は賞味期限ってどれ位なの？等のご質問を頂戴する事が多々ありますが、実は適切な管理をすれば御酒は賞味期限がありません。あえて古い酒を大事にする時代もあり、実は鎌倉時代では古酒が珍重されており江戸時代には3年古酒9年古酒が新酒の2~3倍の単価で売買されておりました。しかしながら新しもの好きは日本人の性なのでしょう。同じ江戸時代（文化文政期）には上方で造った新酒をいかに早く飲むかという、現在でいうボージョーレ騒ぎ（下り酒騒ぎ）までおきておりました。

また、製造方法も飛躍的に進歩したのが江戸時代で、既に江戸時代には寒造りという低温醸造方法が、そして腐敗防止のためにパスツール（低温殺菌法）より古い火入れ（低温殺菌）がおこなわれておりました。それに伴い防腐剤等などはS48年、廃止のサリチル酸を最後に現在製品は一切つかわれておらず、酒本来の防腐能力で味、香りを保っています。

【日本酒の味わいを左右する要素とは】

●原材料（米、米麹、水、など他）

例えば米1つでも様々な品種がありますし、酵母のバラエティも豊富、さらに水にいたっては、もう千差万別です。東京都では上質の地下水に恵まれた蔵元が多く、また湧水で仕込んでいる蔵もあります。

●醸造方法（スタンダードな三段仕込みや火入れをしない酒…他）

酒造りには杜氏達（酒造りの長）に長きにわたって、研究されてきた様々な仕込み方があります。仕込み方により、味わいの傾向が出てきます。※詳しくは→2 日本酒ができるまで参照

●生産地の食文化

「旅に出たら、その土地の料理を食べて、その土地の酒を飲む…」という言葉を目にすることがあります。これは、その土地の酒はその土地の料理と合うように、自然に造られているということです。まさに地酒はスローフードといえます。例えば東京は醤油味の食文化です。東京都の蔵元には様々な銘柄がありますが、大雑把にいうと、すっきりした味わいの酒が多いようです。（現在の日本は流通がよくなった反面、その土地土地の食文化色がやや薄れてきつつあります。しかし逆に大変バラエティにとんだ食事をしていくわけですね。そういう面を考えると、各蔵元ではいろいろな味わいを持つ個性豊かな日本酒造りにも積極的に取り組んでいます。）

●温度

日本酒は「温めて飲める」「冷やして飲める」「常温もいける」という世界の酒の中でも際立った個性があります。日本酒の種類ごとに適した方法で飲むことで、その味わいをいっそう豊かにします。ただ個人の趣向も大きく関係するので、つきつめたところは各人が色々試してみてもいいかもしれません。蔵元が好きな酒を発売したり、季節や状況、気分などで飲み方を変えられるところにも日本酒の楽しさがあるようにも思えます。

●保存について

日本酒は大変繊細な飲み物です。保存方法が悪いと、せっかくの酒も味が変わってしまいます。蔵元が酒造りを行うにあたって、工程から離れることのない要素に「温度管理」があります。酒は出来上がった後も熟成を重ねます。まずは「日本酒は光・高温に特に弱い」ということを覚えておいてください。蔵元は流通にのる寸前まで、最上の状態を保つべく細心の注意を払っています。酒のびんに色がついているのは光を通しにくくするためです。家庭では、購入したら紙（たとえば新聞紙など）に包んで冷蔵庫に直行！がおススメです。また、開封したらなるべく早く飲みきるのがベストです。（空気に触れると酸化していきます。）それでも飲み残してしまったらワイン用の「バキューバン」という簡易真空器具（大きめの酒店で購入できます。）を使って、中の空気を抜いておくことで酸化を遅らせることができます。（毎回こんな面倒なことをしないとイケないの！という声が聞こえてきそうですね。一応ベストをお伝えしたので、あとは奮発した酒だけこまめに飲む、とか飲みきっちゃうとか臨機応変にどうぞ！）

＜＜日本酒の醸造方法＞＞

玄米→精米→白米→洗米→浸漬→蒸米→製麹→麹→酒母

→仕込み→もろみ→上槽→新酒→滓引き→濾過→火入れ

1 回目→貯蔵→割水→火入れ 2 回目・瓶詰め→完成

1. 日本酒のもととなるお米を「酒米」といいます。食べるご飯とは種類が違い背丈も粒もビッグ！

2. 精米というのは外側の部分を削ることで、造るお酒の種類によって精米度数（磨いてなくなった部分の割合）は様々です。ちなみに精米歩合と精白度は残った部分の割合のことです。ちょっとまぎらわしいですね。

3. 酒米を磨いて残った白米は、吟醸酒だと真珠のようにまん丸で明らかに米の芯。ヌメリ感も少ない感じがします。

4. 精米したお米を水で洗い、ヌカを落とします。ここでもちょっと米が磨かれます。

＜出席報告＞

| | | | | | | | |
|-----------|---------|---------|-------------|------------|--------|-------|------------|
| 本日 5月7日 | 会員数 60名 | 対象者 57名 | 出席者 46(43)名 | 出席率 76.67% | | | |
| 前々回 4月16日 | 会員数 60名 | 対象者 57名 | 出席者 60(57)名 | 出席率100.00% | MUP 0名 | 計 60名 | 修正率100.00% |

- 吸水させます。吟醸酒ともなると、秒単位で間合いを図る大仕事です。
- お米を蒸します。蒸し加減も技ありです。外側が固めで中がもちもち…というのが理想です。
- 蒸しあがったお米は「麴用」「酒母用」「掛け米用」といくつかの工程で使うので、それぞれに適した温度まで冷まします。(放冷)
- 麴用の蒸米に麴菌(こうじきん)をふりかけて、約2日かけて徹底的な温度管理のもと、蒸米を麴に変化させていきます。
- 米のデンプンは麴菌によって、ブドウ糖に変化。日本酒の甘みや旨みのもととなります。
- 酒母用の蒸米と水と麴、酵母、乳酸を入れて、よく混ぜ合わせます。(とても力のある仕事)酒母と呼びます。
- 酒母という名のおり日本酒のもととなります。この状態でブドウ糖がアルコールに変わっていきます。
- 酒母のなかでは、酵母がどんどん増えて発酵していきます。そこへ「蒸米・麴・水」の三点セットを何回かにわけて、加えていきます。仕込みが始まると、酒母は、「もろみ」と呼ばれるようになります。
- 大体、もろみの状態は1ヶ月です。この間、予定通り熟成がすすんでいるか、数値を図ったり、温度調節を細かくしたりと、蔵は大忙しです。
- 完成したもろみを搾ります。搾ったあとに残るは酒かす！しぼりたてのお酒はちょっと色がついていたり、プチプチと細かい泡が入っていて、蔵の人は「これが美味しいんだよね」…だそうなんです。
- しぼりたてのホヤホヤのお酒を新酒といいます。これでお酒が出来上がったわけではありません。まだまだ続きます…。
- しぼった新酒にはまだまだ、かすが残っています。静かに新酒を休ませて、上澄みだけをわけます。
- 滓引きをしても、完全にいかすをとりきれませんので、濾過をします。
- 殺菌と品質を安定させるために酒を加熱処理します。(60℃～65℃くらい)
- 熟成しすぎないように、厳密な温度管理をしながら、貯蔵します。
- そのままではアルコール度数は20度前後もあります。仕込み水を加えて、さらに目的とする味へ整えます。
- 瓶詰め時にもう一度加熱処理をして、殺菌をします。そして、出来上がったお酒に栓をしてラベルを貼ります。
- 完成しました！普段なにげなく飲んでいるお酒にもたくさん作業工程があって、時間もずいぶんかかるものなんです。しっかり味わっていただきましょう。乾杯！

★下のラベルは「サンプル」です。銘柄によって、ラベルに書いてある項目は変動します。
日本酒の顔、表ラベル。デザインもいろいろあって、見ているだけでも楽しくなります。
このラベル(胴張り)を集めている人もいますよ。
「日本酒度」「酸度」「アミノ酸度」と、ちょっと難しいような数値が入っています。下記に説明がありますが、日本酒の味わいは、「日本酒度」「酸度」「アミノ酸度」のバランスで決まってくるのです。
日本酒度が高くて、酸度が低いと甘めに感じたり…と。ですから一概に数値にとらわれず、なんとなく、味の想像をするにとどめて参考にするのが正解かもしれません。

実際に飲んでみるのに越したことはないのですが、やっぱり酒造組合の試飲会にお出ましくくださるのがベストかも…
【日本酒は長所がいっぱい！】

- 他の酒類に比べて、**抜群に料理との相性が良いこと**
相性が良い…ということとは、その料理(素材)の持ち味を生かしているかどうかということなんです。日本酒はこの点に関して実に優秀で、料理(素材)の持つマイナス面(野菜のアクや海産物の生くささ、発酵食品などもつくせ)を引き出せず、逆にプラス面として生かします。強い香辛料に負けることもありません。日本酒のもつアミノ酸(旨味成分)は料理の旨みをふくらませます。

- 料理(素材)に合わせて選ぶことが出来る**バラエティの豊富さ**
日本酒は味わいの強さにも幅があるので、料理(素材)の味の強さに合わせることで相乗効果が生まれます。例えば冷奴のような淡泊なつまみにはすっきりした酒を、肉料理や煮込みなど濃厚な料理には濃厚な酒を合わせる…という選択ができ、料理の味を引き立てます。
香りの強弱も選べますので、食事の前には「華やかな香りの酒」で乾杯し、魚料理や野菜料理など比較的淡泊なものに「すっきりした香りのおだやかな酒」をあわせて、肉料理があれば「力強い、しっかりした酒」をあわせてみる…という楽しみ方ができます。

- 健康にも役立つんです！
日本酒の健康効果がわかっているものに「血のめぐりをよくする」「体温を上げる」「善玉コレステロールを増やす」「制ガン効果がある」「ストレス発散効果がある」「美肌効果がある」などがあります。日本酒は「悪酔い」するとか「体に負担がかかる」というのは誤解です！適量を守って(個人差はありますが、1日2合目安で)楽しみながら摂取する分には、不健康どころか、さまざまな効能があるのです。日本酒は米麴菌による発酵食品です。アミノ酸や有機酸成分が豊富で、医学的にも現在研究がすすめられており、新しい健康効果が次々に見つかっています。

そんな手間暇をかけて、醸した御酒、どんな呑み方がよいのでしょうか。
昔は「御燗」か「冷」の2極が主流でしたが実は御酒にはいろいろな温度でいろいろな顔を見せてくれる楽しい面もあります。例えば5度以上の御燗を「飛びきり燗」「熱燗」(ほぼ50℃)「上燗」(45℃)以下「ぬる燗」「人肌燗」「日向燗」「室温」「涼冷え」「花冷え」「雪冷え」等々の呼び名があります。日本酒を飲み屋さんでオーダーする時に「花冷えで！」なんて注文するのもオシャレかもしれませんね。
そして是非とも忘れないで頂きたいのは「和らぎ水」

をお忘れなく。御酒を飲む合間に少しづつお水を飲むことによって、悪酔いしないですし、口の中がリセットされました、新しい味をたのしめるそんな飲み方を推奨しています。

また、某政権時代に日本に海外からのお客様を呼び込ませよう！というお話がありました。その戦略の一環として今業界では「酒蔵ツーリズム」という取組が行われています。酒蔵を観光名所のランドマークとして使ってもらおう！という発想なのですが佐賀県ではこの取組で会期中に数万の観光客を呼び込む事に成功しています。そして神奈川県酒造組合としては遅ればせながら「日本酒で乾杯条例」を成立させようと現在取り組んでいる所です。

(みなさんへ)日本酒を味わう皆様の体調や気分、シチュエーションも影響大です。ハレの席や行事に度々酒が登場するように、日本の文化として酒は本来「神事」や「祭」と深く関わりがあります。どうぞ皆様楽しいお酒を！(たまには日本酒になぐさめられることがあっても良いと思います。はい。)

最後に、我が国は、米文化を主軸に発展してきました。たとえ多くの海外からの文化を導入しようとも、生活や社会の基盤は農業であり、その農作物に感謝し、お互いの労働を讃え合い、明日への活力を育み改めて新しい日本に向き合うためにも今改めてその米文化から発展してきた日本酒文化の発信を試みるべきではと考えます。それにはまずは、今宵の一杯から…「日本酒で乾杯！」

卓話者プロフィール

氏名 佐野 博之(サノ ヒロユキ) 1971年生まれ
現住所 平塚市在住
勤務先 有限会社 金井酒造店
役職 専務取締役
所在地 〒259-1304
神奈川県秦野市堀山下182-1
電話 0463(88)7521

最終学歴 Canadian International College
Business management major
職歴 1994年4月 レッドロブスタージャパン株式会社 入社
1995年2月 レッドロブスタージャパン株式会社 関町店 店舗主任 退社
1995年2月 有限会社 金井酒造店 入社
1999年9月 有限会社 金井酒造店 専務取締役 就任

現在に至る
所属団体 神奈川県酒造組合 青年醸友会 会長
神奈川県酒造組合 広報委員会 委員
東京酒造青年協議会 代表幹事
日本酒造青年協議会 幹事
横浜貿易協会 会員
神奈川県観光協会 会員
秦野観光協会 会員
秦野市国際交流協会 副会長
秦野パシフィック交流協会 会員
秦野商工会議所青年部 会員
日本青年会議所酒類部 会員
(2008年度第49代部会長)

<委員会報告>

新世代委員会 馬上 晋委員長
4/25(土)開催しました「巣箱づくり教室」には沢山の皆様にご協力いただき有難うございます。お天気にも恵まれ無事に終了致しました。巣箱は51個販売しました。

<幹事報告>

- ◎**湘南ひらつか七夕まつり実行委員会より協賛依頼がありました。**
今年の開催日は7/3(金)～5(日)です。
*例年どおり協賛いたします。30,000円
- ◎**ネパール大地震の援助募金のお願い**
本日募金箱を回します。ご協力よろしくお願い申し上げます。
*例会時の募金は50,000円集まりました。こちらと一般会計より1人当たり1,000円を足して110,000円をガバナー事務所へ送金致しました。
- ◎**次年度活動計画(案)ご提出期限は本日までです。前年度同様の内容とお考えでもその旨事務局までお知らせ下さい。**
- ◎**5/19(火)平塚北ロータリークラブとの合同夜間例会の出欠記入表を回覧しますのでご記入ください。**

<メイクアップ> 0名

<本日のスマイル> 20名

<ゲスト> 1名 佐野博之様(卓話者)

<卓話・行事予定>

- 5月21→19日(火) 平塚北RCとの合同夜間例会
- 28日(木) 久郷ポナレット様
(平塚在住・カンボジアの現代アンネ・フランクリン)
- 6月4日(木) 例会3000回記念
下期情報集報告
花巻RCよりご参加
元々カラジェンヌ・女優
上代粧子様
- 11日(木) 会長卓話
- 25日(木) 新会員歓迎夜間例会
18:00～20:00
グランドホテル神奈にて

<市内例会変更>

| | |
|-----|-----------------------|
| 平塚南 | 5/22 → 20(水) 家族親睦バス旅行 |
| | 5/22(金) 夜間例会 |