



日本酒とは 職人の経験、技術、勘の結晶

花巻市石鳥谷町の南部杜氏協会は今年で創立100周年を迎えた。越後杜氏、丹波杜氏と並び日本三大杜氏として知られる南部杜氏。今回は酒造りの工程について紹介する。近年は機械化が進んでいるが、かつてはほとんどが職人たちの手作業だった。そこには卓越した技術が隠されている。

日本酒造りは稲刈りの終わった10月中旬頃から始まる。まずは仕込み桶の修理や洗浄。これから半年近く続く酒造りを前に、敬意を込めながら丁寧に洗う。10月下旬あたりから「精米」を始める。米の外側の部分にはタンパク質や脂肪などが多く含まれ、それが雑味の原因となる。精白をより多くすることで、雑味の少ない米の味が醸し出される。

精米された米は「洗米」へ。白米に ついでいる糠をきれいに洗い落とす。「踏桶」という桶に入れ、素足で踏んで研いでいく。最初に70回、次に水を換えて50回、さらに水を換えて30回研ぐため、「七五三の踏み分け」とも呼ばれる。洗米した米は、水を吸わせる「浸漬」を経て、翌日の「蒸米」を待つ。酒造りが始まると、蔵人たちは午前4時に起床。これを「総起き」という。



かつて行われていた、仕込み桶の洗浄作業。桶の中に入り、お湯をかけながら丁寧に洗う。



酒蔵の前で精米。現在は機械で行うが、昔は手作業だった。杵でついて玄米の胚芽をとる。



地元の地下水を使つての洗米作業。昔は蔵人たちが素足で踏んで研いでいた。この後、水をたっぷり吸わせる。



午前4時に起床する「総起き」。皆、駆け足で酒蔵へと向かい、3、4時間にわたって各自作業に打ち込む。



蒸された米から真っ白な湯気が立つ。麴用、酒母用、仕込み用、それぞれの作業場に運ばれていく。



麴づくりは蒸米に黄麹菌をふり、万遍なく混ぜていく。麴は米のデンプンを糖化させる。



麴と蒸米を水に入れて酒母をつくる。醗の発酵を促す酵母が大量に培養される。



櫛棒を使って米の粒がなくなるようにすりつぶし、乳酸発酵を促す。歌を歌い、リズムよく櫛を入れていた。



1日3回のペースで櫛を入れ、約1か月で醗ができる。発酵が進み、表面に気泡があらわれる。



発酵を終えた醗は、压榨機にかけてしぼり、酒と酒粕に分ける。黄色みがかっているため、ろ過して透明にする。



道の駅石鳥谷内には「南部杜氏伝承館」があり、資料や映像を通して南部杜氏の歴史や酒造りを学ぶことができる。
開館時間/8:30~16:30
料金/大人400円、高・大250円、小・中200円
住所/岩手県花巻市石鳥谷町中寺林第7地割17-3



皆が作業に取りかかれるよう、2時間前に起床し米を蒸している者もいる。午前5時、米が蒸し上がる。麴用、酒母用、仕込み用に分けられ、それぞれの作業場へと運ばれていく。麴づくりは「製麴」といい、蒸米にカビの一種である麴菌をまいて米麴をつくる。「麴屋」と呼ばれる職人が、高温の密室で上半身裸になり作業する。酒母づくりは、水、米麴、蒸米を混ぜた中に酵母菌を加え、酵母を増やしていく。米麴、酒母の準備ができると、いよいよ仕込みに入る。酒母に米麴、蒸米、水を加え、櫛棒を使って混ぜ合わせる、これを「櫛入れ」という。昔は櫛入れの際に職人たちが歌を歌い、それが冬の風物詩でもあった。

米麴、蒸米、水は3回に分けて加える。これを「三段仕込み」という。1回目を「初添」、2回目を「仲添」、3回目を「留添」と呼ぶ。米麴がでんぷんを糖に変え、酵母が糖をアルコールへと変えていく。この状態を「醗」という。発酵が進み熟成した段階で、压榨機にかけてしぼり、酒と酒粕に分ける工程へと入る。これを「上槽」という。その後、ろ過や、「火入れ」と呼ばれる加熱殺菌をしてビン詰めされ、ようやく出来上がる。いくつもの工程を経てかたちとなる日本酒。そこには、南部杜氏をはじめ職人たちの技術、経験、勘の全てが注ぎ込まれている。