

日本酒ができるまで

1. 精米（せいまい）

米の表面には、酒の味を重くするタンパク質や脂肪分などが多く存在し、これらを除去する事が精米の目的になります。通常の飯米では90～92％程度に精米しますが、酒造用の米の場合、平均70％まで精米します。大吟醸酒にいたっては50％以上と高度に精米するものもあります。

2. 洗米（せんまい）、浸漬（しんせき）

精米を終えた白米には細かい糠が付着しています。この糠を洗い流すのが「洗米」の工程です。通常、洗米機を用いますが高度に精米された米を洗う場合は、ストップウォッチなどを使い、時間をきちんと計りながら手で洗う必要があります。その後、洗った米に必要な水分を吸わせる「浸漬」と呼ばれる工程に移ります。使用する米の量や品種、精米具合によって適切な浸漬時間があります。

3. 蒸米（じょうまい）、放冷（ほうれい）

通常、飯米は「炊」きますが、酒造りの場合は大きな蒸器【甑・こしき】で「蒸」します。出来上がった蒸米は麹造り、酒母造りの作業に移るため、「放冷」の工程に移ります。甑からスコップなどで掘り起こされた蒸米は、むしろの上に広げられ熱気を冷まします。一般にこの「蒸米」と「放冷」の作業は気温の冷え込む早朝に行われています。

4. 麹（こうじ）造り

麹の役割は麹菌が持つ糖化酵素で米のデンプンを糖分に変え、その糖分を酵母菌がアルコールに変えることです。また麹の持つさまざまな酵素の働きは、酒の味や香りに大きく関与し、麹造りは酒造りの要ともいわれます。麹造りは高温多湿（30℃以上）の【室・むろ】と呼ばれる場所で約二日かけて造られます。均一な麹に仕上がるよう、造り手は夜中も十分な睡眠をとらず、2～3時間ごとに起きて、麹の育成を見守ります。

5. 酒母・酛（もと）造り

「酒母造り」は蒸した米と麹に水を加えて混ぜ合わせることから始まります。そこにアルコール発酵させるための、純粋培養酵母菌を加え、酵母を増殖させます。酵母は空気中に存在する微生物で、様々な種類がありますが、その中から日本酒の発酵に必要な菌だけを増やさなければなりません。一般的に酒母造りの最初の段階で、乳酸を添加します。酸性の強い性質を利用して悪い菌を駆逐します。こうした酒母の造り方を「速醸酒母」と呼ばれます。

6. 醪（もろみ）造り

「醪造り」この工程はまず酒母を大きなタンクに移し、米、麹、水を混ぜ合わせることから始まります。ここで一度に原材料を入れるのではなく、一般的に三回に分けて入れます。米や水を大量に投入すると酒母の働きが鈍くなるからです。「初添」、「仲添」、「留添」の【三段仕込み】が終わると発酵が活発になってきます。醪の中では酵母菌が糖分を、炭酸ガスとアルコールに分解していきます。約一ヶ月経つと十分なアルコール度数となり、酵母菌の発酵は止まります。醪の完成です。



7. 上槽（じょうそう）

完成した醪を、固体である酒粕と原酒に分離させる工程を「上槽」と呼びます。現在では機械で圧力を加える方式が主流ですが、それまでは木枠の中に醪の入った袋を詰め上から押す方式が主流でした。このほかに特別な酒を搾るために醪を詰めた袋を吊り下げ、自然落下する雫を受け集める方法もあります。

8. おり引き、濾過（ろか）

上槽したばかりの新酒は、まだ細かい米の粒などの滓（おり）が残って、少し濁っているため、休ませて沈殿させたり、ろ過機でこして透明にする。まったく濾過をしない「無濾過」の酒もあり、濃厚な風味を楽しむことも出来ます。

9. 火入れ、貯蔵、加水、瓶詰め、出荷

火入れには殺菌と、酵素の働きを止めて熟成をはかる二つの目的があります。冬から春に作られた酒は、目標とする貯蔵期間を経て、味や香りが調和してくると商品として出荷されます。酒は長い貯蔵期間のあいだに変調を来さないようアルコール度数が高い状態で貯蔵されます。そこで水を加え度数を調整し、再度「火入れ」を行い、酒質を安定させ、瓶詰め出荷される。

五蔵六酒について

五蔵六酒とは、市内の五つの蔵で製造された清酒の他、桃色のお酒や白酒が存在することを表したものです。五蔵六腑にしみわたる、輪島の「五蔵六酒」を是非お楽しみ下さい。



日吉酒造店
純米酒 おれの酒



白藤酒造店
奥能登の白菊 純米吟醸



清水酒造店
純米酒 千蔵田



中島酒造店
純米吟醸 生貯蔵酒



中納酒造店
吟醸酒 治良三郎

地域資源∞全国展開プロジェクト 輪島酒蔵PR展開事業（輪島商工会議所）

〒928-0001 石川県輪島市河井町 20-1-1
TEL/0768-22-7777 FAX/0768-22-7707
<http://www.wajimacci.or.jp/>
e-mail kaigisho@po.wajimacci.or.jp

五蔵六酒

輪島の酒蔵めぐり

能登の調味料・いしる



いしるとは能登半島で古くから作られている「イワシ」や「イカ」の内臓や頭、骨を塩漬けして発酵させた魚醤油です。調味料としての使用が主ですが、独特の風味は旨みが凝縮されており、炒め物や鍋物などへの隠し味としても使用されます。郷土料理として「いしる鍋」や「貝焼き」、いしる干しのお魚なども有名です。

能登の海産物

黒潮と親潮の交わる輪島の海は、ミネラル分が豊富な海の幸の宝庫です。わかめ、昆布はおなじみですが、他にもいろいろな海藻が能登の海にあります。めかぶ、かじめ、つるも等、地元の人に食される海藻は、血液浄化作用や美容成分を多く含み、毎日の健康維持に欠かせない食材として、海外からも注目されています。

いしる鍋 材料 [4人前]

★ 水……………10カップ
昆布……………15cm角1枚
いしる……………大さじ5〜6
酒……………1/2カップ

白菜、豆腐、油揚げ、春菊
エビ、たら、イカなど適量

鍋に★を入れ、火にかけ沸騰したらお好みの具材を入れ、煮ながらいだきます。

かじめのかす汁 材料 [4人前]

★ だし汁……………5カップ
味噌……………大さじ2
酒かす……………100g
しょうゆ……………適量

昆布やあご(飛魚)等とっただし汁に酒かすを溶かし、味噌を加え、しょうゆで味を整えます。

お椀に生かじめ(他の海藻でも可)をひとつまみ入れ、★を注いでいただきます。





能登譽 (のとはまれ)

株式会社 清水酒造店

輪島市河井町1-18-1 TEL/0768-22-5858

能登譽は、「能登杜氏」の伝統と高い技術の上に蔵元の意欲が加わり、目的とする酒質と味決めがなされます。お米は地場産米の五百万石、兵庫県産山田錦などの酒造好適米を十分精白し、その特徴を生かした酒づくりをおこなっています。



●蔵の沿革・歴史

初代は杜氏であったという異色の蔵元。品質第一をモットーに、より高い質のお酒を常にめざしている。レギュラー酒でも本醸造規格であり、ほぼ全商品が特定名称酒であることも、そのあらわれである。金沢局鑑評会で十回以上金賞を受賞、うち三回全国鑑評会金賞を受賞。奥能登輪島の名勝「白米の千枚田」で取れたお米を一部使用した純米酒「千枚田」も好評。

●銘柄の由来

戦前は「養老」という銘柄であったが、戦後、能登地方を代表する誉れ高いお酒になるようにとの願いをこめて「能登譽」という銘柄に変更された。



能登末廣 (のとすえひろ)

合名会社 中島酒造店

輪島市鳳至町稲荷町8 TEL/0768-22-0018

奥能登・輪島で最も伝統のある酒蔵ながら先駆けて新しい手法を取り入れる柔軟な蔵。この地に湧く神水霊水を守りながら、能登杜氏が地元で愛されつつ、丁寧かつ斬新な酒造りにはげむ。多種の酒を醸すが、どれも鮮烈かつつまやかな膨らみを持つ旨い酒と評されている。



●蔵の沿革・歴史

寛文年間から三百年の歴史があり、明治元年には酒造業を営んでいたことがわかっている。当時の当主は中島傳兵衛であり、以来「伝兵衛」の屋号で親しまれ現在に至っている。この伝兵衛より現在で六代目。平成八年から、蔵元自身が杜氏を務め酒造りを行っている。

●銘柄の由来

この地でここに湧く霊水を守り、風土、自然と能登杜氏の優れた技法によって醸された良酒を、のちのちまで末広く楽しんでもらうとの願いを込めて「末広」と命名。



黒松 若緑 (くろまつ わかみどり)

中納酒造 株式会社

輪島市町野町寺山3-42 TEL/0768-32-1130

仕込み水が軟水で酒自体が非常に柔かく軽い口当りで女性にも好まれます。その土地の食べ物に合った酒こそが地酒としての個性であり、地元で愛された酒、そして今、多種類の酒がありますが、従来の日本酒を大事に、地酒の味を守っていきたいと考えています。



●蔵の沿革・歴史

十八代当主治良三郎が地主であった当時、米を酒にして売ればと思いつき、若桑山から湧き出る清水を使って濁り酒を造ったのが最初。現在は当主として二十四代、1849年(嘉永二年)酒造りを始めてから六代目となり、「緑酒」として販売を始めた当初より、地酒として地元の方々にかわいがられている。

●銘柄の由来

昭和二九年に株式会社設立と同時に、「若桑山」の若と屋敷内に杉の原木があったことから「若緑」と命名。また若桑山には蔵を守るように黒松の原木があったことから「黒松」を冠している。



金瓢 白駒 (きんぴょう しらかま)

日吉酒造店

輪島市河井町2-27-1 TEL/0768-22-0130

大正元年創業で輪島の朝市通りに面した比較的新しい酒蔵ながら、ここには汲めども尽きない宝の水が湧き出しています。水質も良いので、全体的に辛口の軽いタイプで、しかも後口にかすかな甘さを感じられる、飲み飽きのしないお酒が特徴です。自店の酒粕で作った甘酒も好評です。



●蔵の沿革・歴史

ある夜のこと、当主の夢に金の瓢箪をつけた白い駿馬が踊り来て、酒造りを始めよと告げたことに従ったのが始まり。戦前までは白駒を飼い、毎年春祭りに氏は神に献馬していた。現在、朝市にちなんだ原酒「輪島朝市」をはじめ、大吟醸「金瓢白駒」、純米酒「おれの酒」、純米吟醸「ささのつゆ」という銘柄もある。

●銘柄の由来

明治に移築した地が、馬出小路にあり、酒造りに好適な湧き水に恵まれたことから、縁起の良い「瓢箪から駒」を酒名にとりいれた。



奥能登の白菊 (おくのとのしらぎく)

株式会社 白藤酒造店

輪島市鳳至町上町24 TEL/0768-22-2115

1722年に廻船問屋として創業し、江戸時代の末頃から酒造りを始めました。小さな酒蔵ですが酒造りには細部に至るまでこだわりがあり、しほりも全量昔ながらの佐瀬式でおこなっており、奥能登の白菊は八代目の命名ですが、今でも地元では白菊の名で親しまれています。



●蔵の沿革・歴史

江戸末期頃より酒造業をはじめ、現在は農大醸造学科卒の八代目と九代目が力を合わせて、自分たちの酒造りを目指し家族で励んでいる。やさしい口当たりの純米吟醸をはじめ、大吟醸や本醸造など酒造好適米をふんだんに使用し、高品質の酒造りに取り組んでいる。

●銘柄の由来

屋号の「白壁屋」の白と、厄除けになるという「菊酒」の菊をあわせて「白菊」と命名。現在は他地方の白菊と区別するため「奥能登の白菊」としている。



能登杜氏、輪島の歴史

酒どころ石川の技を支えてきた能登杜氏は、越後・南部・丹波杜氏と並んで日本の四大杜氏の一つとして今日まで伝統を守り続けています。

酒蔵の最高責任者である杜氏は「おやっさん」と呼ばれ、頭、麴師、酒母廻り、道具廻し、船頭(酒を搾る係り)さらに米を蒸す釜屋、麴室で働く室子など、それぞれが担当する仕事を統括し、職人の頂点に立つ人である杜氏は、農山漁村の出稼ぎがほとんどです。酒屋働きの酒男は「能登衆」と呼ばれ一般出稼労働者とははっきり区別されています。

その職分が確立されたのは江戸期以後といわれ、秋も深まれば蔵人統率して、それぞれの酒蔵へとむかい、春まで昼夜を問わず酒造りに励みます。

約二世紀に及ぶ能登杜氏の歴史は古く、能登流酒づくりの伝統を守りながら、北陸を中心に中部、近畿、東海地方などの酒蔵で、今も能登杜氏は活躍しています。

