

特集

発酵食品をたずねて「大吟醸酒」

# 旭酒造の大吟醸酒 「だっさい 獺祭」



山口県岩国市の「旭酒造」で醸されているのは、「獺祭」という大吟醸酒のみ。「酔うため、売るための酒ではなく、味わう酒を求めて」。そんな姿勢で酒と向き合っ、蔵元をたずねました。

## 山口県の新しい玄関

羽田空港から約1時間半の空の旅を終えて降り立ったのは、2012年12月13日に開港したばかりの岩国錦帯橋空港です。現在、東京と山口を繋ぐ便が1日4往復しています。

実は、この飛行機の機内でも今回お邪魔した旭酒造の大吟醸酒、「獺祭（だっさい）」を期間限定で提供していました。

飛行機を降り岩国駅に向かい、在来線で周防高森駅へ移動します。そこからさらに、タクシーで山奥へ進むこと20分、旭酒造に到着しました。

## 大吟醸「獺祭」

旭酒造で製造される日本酒は「獺祭」という一つの銘柄のみで、全ての「獺祭」は、酒造好適米の王様と呼ばれる山田錦と水と麴のみを原料とする純米造りです。

ちなみに「獺祭」とは、地元の名「獺越（おそごえ）」から1文字取ったもので、正岡子規が「獺祭書屋主人」と称していたことでも知られています。

一般的に酒造りの際には30%ほど米を削ります。米の外側の部分を削ることによって雑味が減り、スッキリとした鮮烈で綺麗な味わいになるからです。

その中でも精米歩合50%以下、つまり外側を50%以上削った米で造られた日本酒のことを大吟醸酒といいます。旭酒造ではその大吟醸の製造に特化しており、77%を削った「磨き二割三分」という銘柄も存在します。最大144時間をかけてじっくりと削った後の米は、米粒というより真珠のような透明感のある丸い粒になります。

その磨き抜かれた最高品質の酒米で造られた酒「磨き二割三分」は上品な香りとほんのりとした甘味、それでいて引き締まる後味で構成され、今や世界の酒文化の歴史に名を残さんばかりに高い評価を得ています。



①山口県岩国市の旭酒造 ②JR岩徳線周防高森駅 ③右が77%を磨いた「磨き二割三分」の米粒 ④奥は蒸米の大量の湯気 ⑤高温多湿の麹室にも入れていただく





## ● 日本酒と伝統技術

「機械だけでは昔の旨い日本酒を再現できないということがわかってきたのです」。日本酒製造の技術の進歩についてこう語るのは旭酒造の社長、桜井博志氏です。

旭酒造では多くの工程を手作業で行いますが、昔ながらの製法に対するこだわりから選択しているわけではありません。今回はその伝統と最新の技術が交わる製造工程をひと通り見学しました。

前提として蔵の設備は最新のもので、旭酒造の蔵は3階建てで、部屋によってはステンレ

スの壁で覆われています。非常に衛生的で、通年5℃に徹底して温度管理されているため一年中「瀬祭」の製造が可能です。そのため四季醸造といって年に4回の周期で、非常に効率よく製造を行っています。

最初の工程は洗米です。ここでは米を洗うだけではなく、長時間かけて磨かれて水分を失った米に水を含ませる意味合いも含んでいます。その水分含有量を調整するために、米は全て昔ながらの手作業で洗います。機械による洗米では微妙な調整が効かないからです。しかし洗い終わりに水分含有率をチェック

するのは、熟練の職人の勘ではなく高精度の重量計です。厳密な吸水率のコントロールにより均一的な品質が実現します。

次は蒸米です。米を蒸す作業なのですが、品質のためには他の選択肢はありません。さらに、蒸米を掘り出す作業や蒸米に麴を作る工程は、全て手作業で行います。大変な重労働であることは想像できます。

麴造りの工程はさらに繊細で、麴をまぶし、菌によって変化していく米の状態を把握し、混ぜ方を加減しなければなりま



1

① 麹菌の変化に合わせて徹底管理 ② ダンディーな桜井博志社長  
③ 発酵工程 ④ 麹菌をどのようにまとわせるのが旭酒造の技術力



3



4



2

せん。そのセンチタイプな領域では機械は役に立ちません。経験豊富な社員によって約60時間の間、断続的に作業が行われます。一方で、米の温度管理はもちろん、各台はそれぞれが重量計になっており、米の水分量も管理しています。

## ● 仕込みと仕上げ

タンクの中に醪と水を入れて発酵させ酒を造る仕込みの工程では、さらに繊細な作業を要求されます。平均40日前後の発酵期間中、温度の測定は温度計で行いますが、その調整は発酵熱と權入れて行います。つまり何もしなければ0.1℃刻みでジワジ

ワと上昇していく醪の温度を、權入れによってわずかに下げるのです。機械の管理では層全体を0.1℃刻みで調整することは、不可能なのです。これも旨い酒造りには必要不可欠な技術です。

そして酒と醪を分離する仕上げの上槽という工程です。通常は濾して絞り出すものですが、「瀬祭」は品目によって遠心分離機を使用します。これは無加圧で分離することによって、酒に雑味が入ることを抑えるための技術ですが、取り入れたのは旭酒造が日本初です。

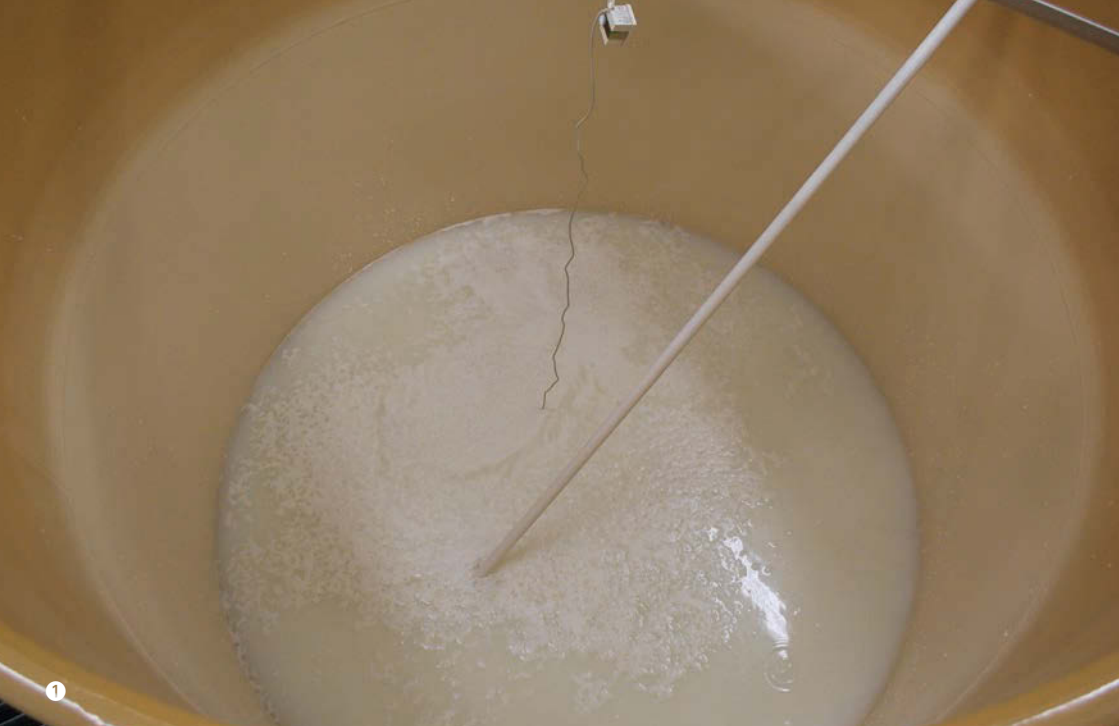
こうして「瀬祭」は完成しますが、振り返ってみると、伝統的な技術と最新の技術が入り混

じっていることに気がつきませ。これは工程ごとに「旨い酒を造る」という目的を達成するための最善の手段を選択し続けた結果なのです。

## ● 日本酒の世界

「瀬祭」の特色は製造面だけでなく、その販売展開にも表れます。公式ホームページを見ると世界中の国の名前が見わかりますが、これらは旭酒造の世界展開の足あとです。

旭酒造が世界に「瀬祭」を売り込むのは、日本酒を世界に広めるといような大義名分を背負った話ではありません。そこに市場があるからです。



①ピチピチ・シュワシュワと発酵中のタンク ②一つ一つ丁寧に発酵の状態を見て回る  
③ブクブク・ボコボコと発酵中のタンク ④「人は麹菌の力を借りることでさまざまな恩恵を被る」と語る桜井社長 ⑤充填作業





# 旭酒造のご紹介



- 名称 旭酒造株式会社
- 住所 〒742-0422 山口県岩国市周東町瀬越2167-4
- TEL 0827-86-0120
- FAX 0827-86-0071
- 設立 昭和23年1月

岩徳線周防高森駅よりタクシーで約20分

## ホームページのご案内

旭酒造のホームページにはさまざまな情報が掲載されています。注目は、日本全国はもちろん世界各地で「瀬祭」が買える店、飲める店の紹介。このほか、「瀬祭」を使ったカクテルレシピ、ニューヨークの日本酒事情を紹介する「瀬祭NY日記」など楽しいコンテンツも満載です。また旭酒造では蔵見学も可能です。ホームページから申し込みが可能となっていますので、ぜひご覧ください。  
<http://asahishuzo.ne.jp/>



## MAP



常に研究と分析の姿勢を貫く旭酒造



【瀬祭発泡にごり酒50】。瓶内二次発酵のスパークリングなので開栓時にはご注意ください

ただし、市場はあっても世界中の美食家達のアルコール飲料に対する評価は厳しいのです。国内最高クラスの品質を自負する「瀬祭」ですが、今後のライバルは世界最高クラスのシャンパンになっていくでしょう。事実、「瀬祭」の売り上げの10%以上は海外向けであり、各国のセレブ層からは非常に高い評価を得ているそうです。

三ツ星レストランのメニューリストに「瀬祭」の名前があることが珍しくなくなる日は、そう遠くないのかもしれない。

文…徳野昂志  
 (ヘルスケア商品開発センター)  
 写真…佐竹香代  
 (通信販売事業室・本誌編集長)