

# 一よくあるお酒の疑問点一

## 純米酒と特別純米酒の違いは？

醸造アルコールや糖類、酸味料などを加えないで、米と米麹だけで造ったお酒のなかで、3等米以上の米だけを使い、米麹の割合が米全体の15%以上のものを純米酒といいます。

純米酒のなかで、精米歩合が60%以下、または酒造好適米を50%以上使用するなど、特別に造られたものが特別純米酒です。また、特別純米酒は、その理由をラベルに表示する必要があります。

## 日本酒度は甘さの基準？

日本酒度とは、お酒の比重を表す数値です。±0は、水と同じ比重ですが、これより重いものを-（マイナス）で表し、逆に軽いものを+（プラス）で表します。日本酒の比重は、エキス分が多いほど大きくなります。そのエキス分のほとんどが糖分であることから、日本酒度は甘辛を判断する基準と考えられています。現在の日本酒は、日本酒度の平均値が+3〜+4です。

また、人が判断できる日本酒度の差は5以上だといわれますので、現在の基準では+8以上が誰にでもわかる辛口で、-2以下が誰にでもわかる甘口といえそうです。

でも、日本酒の甘辛は、そう単純なものではなく、同じ日本酒度でも甘く感じたり辛く感じたりします。それには、様々な要素が考えられますが、なかでも酸度が大きく影響しているといわれます。

## じゃあ酸度ってなに？

日本酒の酸度とは、日本酒10mlに含まれる遊離した有機酸の総量を表した数値です。酸は、味わいにおいて酸味を感じさせるものになります。酸度が高いお酒（酸が多いお酒）は辛口で濃醇に感じます。

逆に、酸度が低いお酒（酸が少ないお酒）は甘口で淡麗に感じます。従って、日本酒の味わいを推し量る場合には、日本酒度と酸度の数値を見て判断した方がいいわけです。

因みに、現在の日本酒は、酸度の平均値が、1.2〜1.5です。人は、酸度の違いを0.2以上の差で感じるといえますから、酸度1.0のお酒は、誰が飲んでも淡麗に感じるでしょうし、酸度1.7以上のお酒は、誰が飲んでも濃醇に感じるでしょう。ただし、これはあくまでもデータだけの話です。美味しさを表すものではありません。

## 仕込水の硬水、軟水って？

日本酒の成分の8割以上は水です。従って、仕込水の水質がお酒の品質に大きく影響するのは当然です。

仕込水の中で、ミネラル分の多い水を「硬水」といい、少ない水を「軟水」と呼びます。そしてその中間にあるのが「中硬水」というわけです。硬水で仕込んだお酒は濃醇な辛口になりやすく、軟水で仕込んだお酒は淡麗な甘口になりやすいといわれています。

## ◆全国の杜氏集団

杜氏集団の呼称	出身地	備考
津軽杜氏	青森県弘前市周辺	すでに数名を数えるほどに減少。消滅の危機。
南部杜氏	岩手県北上川流域	現在、日本最大の杜氏集団。中心地は、花巻市石鳥谷町。
山内杜氏	秋田県横手市(旧・山内村)	現在では、秋田県全域の杜氏を「山内杜氏」と呼んでいる。
庄内杜氏	山形県庄内地方	すでに数名を数えるほどに減少。消滅の危機。
会津杜氏	福島県会津若松市周辺	一度は、人数を減らし杜氏組合も解散したが、近年復活した。
飯山杜氏	長野県飯山市周辺	現在10名強の杜氏が在任。
小谷杜氏	長野県北安曇郡小谷村	現在10名強の杜氏が在任。
諏訪杜氏	長野県諏訪市周辺	現在10数名の杜氏が活躍。
越後杜氏	新潟県中南部	かつては、全国一を誇った杜氏集団。現在でも、南部に次ぐ大きな杜氏集団。「野積杜氏」(長岡市寺泊)、「越路杜氏」(長岡市・小千谷市周辺)、「刈羽杜氏」(柏崎市周辺)、「頸城杜氏」(上越市周辺)などの小区分の呼び名もある。
志太杜氏	* 静岡県志太郡大井川町周辺	平成8年、消滅。
能登杜氏	石川県珠洲市周辺	近年注目される能登半島突端の杜氏集団。
大野杜氏	福井県大野市周辺	もともと精米が専門の精米杜氏の集団だった。消滅の危機にある。
越前糠杜氏	福井県南条郡南越前町糠地区	すでに数名を数えるほどに減少。消滅の危機。
丹後杜氏	* 京都府京丹後市丹後町	平成17年、消滅。
丹波杜氏	兵庫県篠山市周辺	灘の蔵元たちが育て上げた杜氏集団。かつては、大勢力であった。
南丹杜氏	兵庫県養父市周辺	大正の頃誕生したもっとも新しい杜氏集団のひとつ。消滅の危機にある。
城崎杜氏	兵庫県豊岡市城崎町	人数も少なくなり、消滅の危機。
但馬杜氏	兵庫県美方郡香美町・新温泉町	南部、越後に次ぐ勢力ながら、近年の減少は著しい。
出雲杜氏	島根県松江市周辺	松江市秋鹿町周辺の出身者を「秋鹿杜氏」という。
石見杜氏	島根県益田市・浜田市周辺	すでに数名を数えるほどに減少。消滅の危機。
備中杜氏	岡山県笠岡市・浅口市周辺	人数も少なくなり、消滅の危機。
広島杜氏	広島県東広島市安芸津町周辺	中心地が安芸津町三津であることから、「安芸津杜氏」や「三津杜氏」ともいった。
大津杜氏	山口県長門市周辺	人数も少なくなり、消滅の危機。
熊毛杜氏	山口県周南市周辺	人数も少なくなり、消滅の危機。
越智杜氏	愛媛県今治市・越智郡の島々	人数も少なくなり、消滅の危機。
伊方杜氏	愛媛県西宇和郡伊方町	伊方半島突端の町。人数も減り、消滅寸前。
土佐杜氏	高知県南国市周辺	事実上消滅したともいえる杜氏集団。現在は、高知全域の杜氏たちが支えている。
芥屋杜氏	福岡県糸島郡志摩町芥屋	すでに数名を数えるほどに減少。消滅の危機。
筑後杜氏	福岡県久留米市・柳川市周辺	旧地名より「三瀧杜氏」「柳川杜氏」などの呼称がある。
肥前杜氏	佐賀県唐津市肥前町周辺	人数も少なくなり、消滅の危機。
平戸杜氏	長崎県平戸市周辺の島々	かつては、島ごとに「平戸杜氏」「生月杜氏」などと呼ばれた。
小値賀杜氏	長崎県北松浦郡小値賀町	五島列島小値賀島の杜氏集団。すでに人数が減少。消滅の危機。

\*は、近年消滅した杜氏集団です。南九州の焼酎杜氏は含んでいません。

## ◆蔵人の役割

蔵人の呼称	役職
杜氏(頭司)	酒造り全般の総責任者。蔵人の代表者として蔵元への意見具申もする。
頭(頭司)	杜氏の補佐役。酒造り全般を管理。モロミの管理者を兼ねることも多い。
三役	
麴屋(麴師・大師)	麴造りの責任者。蒸し暑い麴室のなかで、昼夜兼行の仕事。酒造りの最重要過程。
甕屋(甕師)	酒母造りの責任者。麴の次に大切な工程、酵母の純粋培養を一手に引き受ける。
釜屋	洗米から蒸米造りまでの責任者。暗いうちからの早起きが要求される。
船頭	モロミを槽(ふね)と呼ばれる搾り機で搾る時の責任者。船頭という呼び名は一種の洒落。
道具廻し	酒造用具類の管理、整備、洗浄の担当者。
追廻し(走り)	若い蔵人の役職で、適時各責任者の手助けを行う。
飯屋(飯炊き)	蔵人たちの食事係。もっとも新しい蔵人の仕事のひとつ。食事以外の仕事にも駆り出される。
精米師(搗き屋)	精米の責任者。昔は精米専門の集団が存在したため、蔵人には入れないことも多い。

大きな蔵元では、三役にそれぞれ補佐役がつくことがあります。いくつもの蔵を持つような蔵元には、各蔵ごとの杜氏のうえに全体を管理する「大杜氏」または、「総杜氏」が存在する場合があります。小さな蔵元では、一人でいくつもの役職を兼ねることもあります。

## 2007・秋 特別純米酒 頒布会

ガンバレ柏崎！  
新潟県中越沖地震復興支援協力企画

# 杜氏の腕くらべ

熟練杜氏 VS 新鋭杜氏  
12人の杜氏たちの  
技と技が  
ぶつかり合う

日本名門酒会

お申込は当店まで：日本名門酒会 加盟店

# 杜氏物語

Toji - Story

## 杜氏物語

日本の酒造りは、各地の農漁村の人々によって冬場の暮らしを維持するために、秋から春先までの間、各地の蔵元への出稼ぎという形で行われてきました。ひとつの蔵元には、数名から十数名の集団が出向きます。その集団を「蔵人」または「酒人」といいます。そのリーダーを「杜氏」といいます。杜氏たちの出身地は、青森県から九州までの全国に点在し、「杜氏集団」と呼ばれる技能集団を形成しています。(全国の杜氏集団参照)

杜氏には、半年にも及ぶ酒造りの間中、酒造りの技術だけでなく、蔵人の待遇面から、人間関係、さらに健康状態にいたるまで責任を負う能力と、統率者としての人格が求められます。酒はひとりでは造れません。いかに技術が優れていても、それだけでは杜氏にはならないのです。

杜氏集団が誕生し始めたのは、江戸時代の中頃のこと。それまでの酒造りは、9月頃から翌年の春の彼岸までが期間で、季節ごとに造り方も酒の呼び名も違っていました。9月頃から造られる「新酒」は、初もの「酒」として人気がありました。また、暖かい季節のため、酒のモロミが腐る「腐造り」が相次ぎ、貴重な米が失われていました。そのため、幕府は「新酒」造りを禁止し、冬に集中して酒を造る「寒造り」を奨励しました。この寒造りの定着によって杜氏集団が誕生したのです。日本酒の主産地があった近畿地方の山深い里や海辺の漁村を始まりとして、雪深い北国にも杜氏集団が誕生して行きました。

丹波杜氏(兵庫県)や備中杜氏(岡山県)などの伝承では、伊丹や西宮(ともに兵庫県)あたりで酒造りを学んだ人物が、その技術を生まれ故郷に持ち帰ったのが、その始まりといわれています。明治時代になり、新政府の産業振興政策で、各地の農漁村では杜氏の育成が盛んになり、全国各地に杜氏集団が誕生していききました。その多くは、丹波杜氏を講師に招きましたが、有名な「宮水」による硬水仕込みを前提にした丹波流の酒造りは、どこにでも通用する技術ではなく、各地で技術の改良が行われました。こうして、杜氏集団ごとの流儀が形成されていったのです。

も増え、全国の杜氏集団も活況を呈します。杜氏の村では、過半数の男性が蔵人であることも珍しくありませんでした。当時は、厳しい酒屋の仕事も村の若者たちにとっては魅力的でした。さらに、杜氏ともなれば、一目置かれる村の名士なのです。村によっては、蔵人を経験して初めて一人前の男として認められるような習慣も芽生えました。こうして厳しい修行を経て、幾多の名杜氏たちが誕生してきたのです。

日本の高度成長期の中、酒造りも近代化が進み、人手を必要としなくなり、同時に、地方での産業も発展し、出稼ぎそのものが徐々に減少しました。また、教育水準も高くなり、杜氏の子弟といえども、普通のサラリーマンになることが増えて、各地の杜氏集団は高齢化と後継者不足が深刻になりました。安成成長期を迎えた昭和50年代の半ばあたりから、杜氏の村以外で酒造りを志す若者が現れ始めました。「ものづくりがしたい」「普通のサラリーマンにはなりたくない」など、若者たちの職業に対する価値観に変化が現れ始めたのです。彼らの多くは、正社員として蔵元に入社し、ベテランの杜氏に酒造りを学びました。彼らは、近代的な学理と若い感性が融合した新しいタイプの杜氏であり、新しい日本酒の可能性を広げる原動力になり始めています。

杜氏の世代交代の時期を迎えた今、なれば味わえない、熟練杜氏の酒と新鋭杜氏の酒にご期待ください。

## 12月のお届け

きんさいゆうかけわけこうはい  
金彩釉掛け分け紅白盃  
プレゼント!

しぎかど  
陶房/四季火土製 2個セット

新年の酒席を豪華に彩る大振りの盃です。渋い金属的な地色の中央に金の釉薬を置き、縁に落ち着いた色合いの紅白の釉薬を掛けた、ずっしりと重量感のある、大人のための酒器2個揃いのセットです。

陶房/四季火土の主人・矢野孝徳氏自ら1個ずつ丁寧に作った盃は、それぞれが微妙に異なった姿形で、まったく同じものは2つとありません。

(径約9.6cm弱、高さ約3cm)

やの こうとく  
矢野 孝徳 53歳<福岡県出身>

20歳前から福岡県田川郡福智町の上野焼の窯元に修行。現在、東京都世田谷区に陶房・四季火土を構え、生活器を中心に創作活動中。作品を通じて知り合った作家・甲斐崎圭氏とともにBS朝日で放送された北海道の溪流釣りに参加。

※上野焼は、大関秀吉の朝鮮出兵時に、細川忠興が連れ帰った陶工たちによって始まり、藩政時代は豊前・小笠原藩15万石の御用窯でした。



2007秋  
純米酒頒布会

■1.8ℓコース  
■720mlコース  
各コース  
限定 **3,500円**

熟練杜氏 **vs** 新鋭杜氏

# 12人の杜氏たちの花と花がぶつかり合う 杜氏の腕くらべ

10月より毎月2銘柄6回のお届け  
限定品のためご予約はお早め!!

この頒布会の売上の一部は日本赤十字社を通じて新潟県中越沖地震被災地の義援金といたします。

栃木県佐野市田島町  
**開華** かいか  
りきいし たけし  
【越後流】力石 武司 72歳

杜氏になって半世紀。今や、越後杜氏のなかでも一目置かれる名杜氏。磨き抜かれた吟醸造りの技から生まれる酒は、香り豊かで豊醇無比。

特別純米酒  
[酒造歴] 56年

第1回  
10月

原料米/美山錦(長野)五百萬石(信)  
精米歩合/59%  
アルコール分/15.7  
日本酒度/+2.0  
酸度/1.5  
酵母/栃木酵母  
仕込水/利光連山が源流  
利根川水系秋山川の伏流水(中硬水)

長野県北安曇郡池田町  
**大雪溪** だいせつがい  
ほその のぼる  
【小谷流】細野 登 73歳

信越国境の村・小谷在住の12人の杜氏のひとり。基本に忠実な酒造りを守り、ほのかな香りがあり、軽やかな酸味と甘味が調和した洗練された酒を造る。

特別純米酒  
[酒造歴] 44年

第2回  
11月

原料米/美山錦(長野)ひとこち(長)  
精米歩合/野  
アルコール分/59%  
日本酒度/16.0~16.9  
酸度/+2.0  
酵母/1.4  
仕込水/日本の屋根・北アルプスが源流  
犀川水系高瀬川の伏流水(軟水)

愛媛県四国中央市金田町  
**梅錦** うめにしき  
やまね ふくへい  
【但馬流】山根 福平 74歳

吟醸造りの名人といわれ、「梅錦」の名を世に知らしめた名杜氏・阿瀬鷹治氏の後を継いで早43年。師匠譲りの香り豊かで、風格のある酒を造る但馬杜氏の重鎮。

特別純米酒  
[酒造歴] 55年

第3回  
12月

原料米/千本錦(広島)  
精米歩合/60%  
アルコール分/15.8  
日本酒度/+5.5  
酸度/1.8  
酵母/協会9号  
仕込水/西日本の最高峰  
石鎚山系の伏流水(中硬水)

山口県岩国市中津町  
**五橋** ごきょう  
なかま ふみひこ  
【大津流】仲間 史彦 36歳

昭和の名杜氏・久次義夫氏、その一番弟子・吉永達夫氏が後を託した若き杜氏は、若干36歳。「五橋」らしいしっかりとした味わいに、芳香を添える。

特別純米酒  
[酒造歴] 15年

原料米/山田錦(山口)  
精米歩合/60%  
アルコール分/15.5  
日本酒度/+2.0~+3.0  
酸度/1.6~1.7  
酵母/協会9号系  
仕込水/中国地方唯一の清流  
錦川の伏流水(軟水)

三重県伊賀市阿保  
**若戎** わかえびす  
みぞはた としゆき  
【但馬流】溝畑 利行 40歳

但馬の名杜氏・中村貢氏のもとで修行。その後継者となった若き逸材。中村氏が残した数々の酵母を駆使して、やわらかくフクラミのある酒を造る。

特別純米酒  
[酒造歴] 14年

原料米/五百萬石(高山)  
ミエノユメ(三重)  
精米歩合/60%  
アルコール分/15.0~15.9  
日本酒度/+2.0  
酸度/1.7  
酵母/自社酵母  
仕込水/忍者の里・伊賀、  
青山高原の伏流水(軟水)

秋田県由利本荘市矢島町  
**天寿** てんじゆ  
さとう しゆんじ  
【山内流】佐藤 俊二 42歳

自ら酒米「美山錦」を栽培し、米作りから酒造りに到るまで、すべての工程の核となる中心人物。ほのかな芳香と豊かな米の旨味を引き出す。業界も注目する期待の新星。

特別純米酒  
[酒造歴] 21年

原料米/美山錦(秋田)  
精米歩合/60%・65%  
アルコール分/15.3  
日本酒度/+2.0  
酸度/1.5  
酵母/協会901号  
仕込水/一年を通じて万年雪を頂く  
水の山・鳥海山の伏流水(軟水)

宮城県黒川郡富谷町  
**鳳陽** ほうやう  
おいかわ しげる  
【南部流】及川 茂 73歳

全国新酒鑑評会では昭和58年から12回の金賞に輝き、全国屈指の受賞歴を誇るベテラン杜氏。小さな蔵元ならではの昔ながらの手造りの技が光る。

特別純米酒  
[酒造歴] 51年

第4回  
1月

原料米/蔵の華(宮城)  
まなむすめ(宮城)  
日本酒度/55%  
アルコール分/15.5  
日本酒度/+1.0~+2.0  
酸度/1.5~1.6  
酵母/協会901号  
仕込水/広大な仙台平野の中央  
ゆるやかな陸前丘陵の  
地下水(硬水)

広島県東広島市西条  
**賀茂泉** かもいずみ  
ますだ ゆきお  
【広島流】増田 幸夫 80歳

広島杜氏の現役最長老ながら、ダンディー。活性炭を使用しない酒は、ほんのりと山吹色。熟成感があり、豊醇で奥深い味わいの辛口は、酒都・西条でも出色の個性派。

特別純米酒  
[酒造歴] 61年

第5回  
2月

原料米/広島八反(広島)  
中生新千本(広島)  
日本酒度/60%  
アルコール分/15.0~15.9  
日本酒度/-2.0  
酸度/1.7  
酵母/協会9号  
仕込水/酒都・西条の酒造りを支える名水  
賀茂山系龍王山の伏流水(中硬水)

新潟県柏崎市新橋  
**越の誉** こしのほまれ  
ひらの やすお  
【越後流】平野 保夫 64歳

越後杜氏の地元、杜氏を育てる学校として有名になった県立吉川高校醸造科の出身。今年7月の中越沖地震での大被害を乗り越えて、良酒醸造になお意欲的。

特別純米酒  
[酒造歴] 44年

第6回  
3月

原料米/たかね錦(新潟)  
日本酒度/50%・60%  
アルコール分/15.0~15.9  
日本酒度/+3.0  
酸度/1.5  
酵母/協会1801号  
新潟G-9  
仕込水/民謡「三階節」にも詠われた  
越後の霊山・米山山系の  
伏流水(軟水)

新潟県新潟市西蒲区  
**越後鶴亀** えちご つるかめ  
たかはし じゆんいち  
【越後流】高橋 純一 43歳

地酒王国・新潟でも一際異彩を放つ蔵元の酒を造るは、南部杜氏の故郷・岩手県出身ながら越後流の酒造りを継承する若者。

特別純米酒  
[酒造歴] 12年

原料米/五百萬石(新潟)  
こしいぶき(新潟)  
精米歩合/59%・60%  
アルコール分/15.0~15.9  
日本酒度/+4.0  
酸度/1.6  
酵母/協会901号  
仕込水/新潟平野の弥彦山塊の北  
佐渡島を望む角田山麓の伏流水(軟水)

宮城県大崎市松山町  
**一ノ蔵** いちのくら  
かどわき とよひこ  
【南部流】門脇 豊彦 44歳

東北を代表する銘醸蔵の杜氏に抜擢されて、5年。バランスよく安定した酒質で着実に実績を積み重ねつつある、南部杜氏の未来を担う新鋭。

特別純米酒  
[酒造歴] 25年

原料米/環境保全米・蔵の華(宮城)  
精米歩合/50%  
アルコール分/15.0~15.9  
日本酒度/+0~+2  
酸度/1.6  
酵母/自社酵母  
仕込水/「ササニシキ」「ひとめぼれ」の故郷  
肥沃な大崎平野・大松沢丘陵の地下水(軟水)

兵庫県丹波市市島町  
**小鼓** こつづみ  
やしま こうれい  
【丹波流】八島 公玲 35歳

若年ながら、低温長期発酵タイプで、扱いが難しいといわれる協会10号酵母にこだわる蔵元の若き担い手。程よい芳香があり、軽快でソフトな味わいは、秀逸。

特別純米酒  
[酒造歴] 11年

原料米/但馬強力(兵庫)  
精米歩合/65%  
アルコール分/15.8  
日本酒度/+3.0  
酸度/1.0  
酵母/協会10号  
仕込水/山深い丹波高地が水源  
由良川水系竹田川の伏流水(軟水)

**お申し込みのご案内**

●お申し込み方法  
右の所定事項を記入の上、日本名門酒会加盟店にお持ちください。  
※申込先加盟店がわからない場合は、右下の日本名門酒会本部までお問い合わせください。

●お支払い＆お届け方法  
お申し込みになった日本名門酒会加盟の酒販店にご相談ください。

●入荷予定日  
頒布会酒の入荷予定日は、毎月中旬以降となります。

●お願い  
○お申し込みの期間内でも限定数に達し次第締め切らせていただきます。  
○途中での解約は申し受けかねますのでご了承ください。  
○都合により商品のデザイン等が一部変更になる場合がありますので、ご了承ください。  
○表記されている日本酒度、酸度は酒質設計段階での数値ですので多少変更する場合がございます。

合お 問 合  
わ 問 合  
せ い

「日本名門酒会加盟店」または「日本名門酒会本部」  
〒103-8380  
東京都中央区日本橋馬喰町1-7-3 電話03-3663-0330(代)  
日本名門酒会公式サイト <http://www.meimonshujp>

**お申し込み書**  
ご注文のコースの■マスの中に印を付けてください。  
【杜氏の腕くらべ】(要印) 平成19年10月~平成20年3月

■1.8ℓ コース(各月2銘柄) 口数

5,700円(税込)×6回

■720ml コース(各月2銘柄) 口数

3,000円(税込)×6回

締め切り日:平成19年10月1日(月)

ふりがな

お名前  様

ご住所 〒

お電話

お客様からお預かりする個人情報につきましては、商品・資料の発送を目的として収集し、それ以外に利用することはありません。