

# H18 年度短期大学部醸造特別実習(二)実習報告書

## 短期大学部・醸造学科

### 1. 実習先

六歌仙酒造(株)、山形県村山市

六歌仙酒造は、製造業務を行う「六歌仙酒造協同組合」と販売業務を行う「六歌仙酒造株式会社」の2つに分けられており、主として協同組合の方で実習を行ったが「業務手伝い」の名目での株式会社での実習も行った。

### 2. 実習期間

平成 19 年 2 月 5 日(月)～平成 19 年 2 月 10 日(土)までの 6 日間

六歌仙酒造の業務は、日曜日は休業日・土曜日は器具の洗浄に充てるため、実習期間は実質 2 月 5 日から 9 日の 4 日間である。

### 3. 実習内容

2 月 5 日の 13:30 頃に六歌仙酒造に到着し、責任者である松岡茂和さんの話を聞き、杜氏の鈴木弥兵衛さんに使用機械の使用目的・使用方法の説明を一通り聞く。6 日より作業を開始。

実習初日である 6 日は、もろみの粕取り作業(粕はがし)を主に行う。六歌仙酒造では、もろみ圧搾機が NKS 式・藪田式の 2 種類使用されているが、どちらも建物の 2 階部分に建てられており、珍しい構造となっている。これは、酒醸造器具の中で最もカビが繁殖しやすい圧搾機を下からも水洗浄できるように考え建てられたものであり、他の酒蔵の人間が見学に来ると皆驚くという。

圧搾機に残った粕はへらを使い手ではがし、約 20Kg ずつ袋詰めして倉庫に保管する。

7 日は、杜氏の鈴木さんに指導して貰い、出麴・引き込み・分析の実習を行う。六歌仙酒造では、杜氏の勘と 5 感を必要とせず、正確さを必要とする作業には機械を導入しており、作業の多くは機械操作と掃除が主である。引き込みから出麴までの作業は自動製麴装置での自動管理となる。その間の麴の温度変化はグラフとしてデータが残り、問題があった際に参考とする。

出麴は、製麴装置にホースを繋げて風力で発酵タンクへ送る。発酵タンクはステンレス製で、羽状の糶入れ装置が付いており、定期的な糶入れが可能である。

引き込みは、冷まして種菌を散布した蒸し米を風力で製麴装置の最上部へ送り、厚めに盛った後蓋をし、10 時間後に床もみを行う。

分析は、アルコール度・ボーメ度・酸度・アミノ酸度を測定する。方法は学生実験とほぼ同じである。

8 日は分析に加え、盛りと引き込みを行う。盛りは、製麴装置の最上部から麴をほぐしながら落とし、薄く広げてゆく。六歌仙酒造で使用している KOS 式製麴装置は送風により

温度調節を行うため、麴はできるだけ薄く広げ麴温度の差が出ないようにするものである。

9日は粕はがしと仲仕事を行う。この時、仲仕事をした麴は吟醸であるため、麴の状態を見ながら操作をしつつも、麴の温度が一定以上上がっていない状態で麴の湿度を下げないために扉は開けたまま操作はしないものとする。

六歌仙酒造(株)での営業手伝いは、商品の箱詰め・ラベルの作製・瓶洗浄を行う際のケースの運搬作業となる。瓶洗浄・酒の瓶詰めは機械作業だが、箱詰め・ラベル貼りの一部は手作業によるものとする。こちらの作業をしている人はほとんどが本職は農業で、冬の間のみ六歌仙に来ているという話である。

#### 4. 実習効果

初日に松岡さんから話があったが、「仕事をする」ということがどういうことなのか、実際に販売する酒の醸造方法よりそちらの方を多少なりとも学べたのではないかと思う。

また、杜氏の仕事となるもの・杜氏以外の仕事となるもの、発酵食品醸造所での衛生管理状態等、実習前にはあまり気にしていなかった点等、勉強になるものが多かったように思う。

#### 5. 感想

思っていた以上の機械の導入が多いが、安全性と正確さを求めるのなら、可能な限りの機械導入は必要なのではないかと考えを改める事となった。昔ながらの手作りを売りにする蔵を個人的に見学に行った事があるが、同じ業界の蔵とは思えない違いである。機械を使っているから手を抜く事ができるのではなく、時間を作る必要のないところから時間を割り代わりに確実性を、その分の時間を時間を掛けるべきところに掛ける。

「杜氏の体調で酒の体調も変わる。だったら、杜氏にできるだけ負担を掛けずに、元気な酒を育てて貰う方がいい」という松岡さんの言葉が印象的であった。



写真 自動製麴機