

H19 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 : 五十嵐酒造（株）、埼玉県飯能市
2. 実習期間 : 平成 20 年 2 月 4 日～平成 20 年 2 月 9 日までの 6 日間
3. 実習内容

今回の実習では私が行った蔵はすでに仕込みの期間が終わってしまっていたので、蒸米を運ぶ作業、清酒のろ過、洗い物（主に櫛棒）、粕はがし、ラベル貼り、どぶろくの瓶詰め、蛇管式で火入れ、麴の切り返しをおこなった。

毎日行ったことは、もろみと酏の分析と、酏の手入れを主に行いました。

分析では、酒類学実験で行ったのと同じように、日本酒度、酸度、アミノ酸度、アルコール度を測定した。もろみは仕込から 10 日以上経過した物からアルコールとアミノ酸度を測定していました。吟醸のもろみの場合は分析を毎日行い、大吟醸のもろみの場合は糖度も測定するそうでした。実習の期間中、分析を行うと一日ごとに必ず一定の数値で日本酒度がきれていくのを観察することができておもしろかったです。

実習中にどぶろくの瓶詰めを行ったので、そのどぶろくも分析したところ、瓶詰めから二日経過した物のアルコール量が着実に増えていた。活発に発酵していることがうかがえた。

酏は協会酵母 14 号を使用していた。速醸系であったので水麴を仕込み前に準備しておく。水、麴、乳酸、酵母をタンクに入れて、櫛入れをおこなったものである。蒸米を目標の温度にしたものを加え、二人で櫛入れを行う。

その日の夕方に天地返しをしたが、この蔵では南部式の方式で行った。腕をアルコールで殺菌後、底のほうにたまっている麴ともろみがなるべく均一になるように混ぜ合わせた。ここまでの作業である。

手入れでは主に、櫛入れと暖気の出し入れを行った。暖気には約 60℃のお湯を入れて、タンク内のもろみの発酵を促進させるのが目的であり、発酵の具合によっては逆に冷気を入れて、発酵を抑制し調節を行った。一定の時間経過したら、暖気をタンクから出して、櫛入れを行い、発酵の具合と温度を均一にする。

酏（酒母）のタンクは 4 つあり、日にちが経過しているものになるにつれて、清酒のあの独特な良い香りに変化していくのが感じられた。大吟醸の酏については酏下げをするところにはメロンのような香りになっているのが印象的であった。

4. 実習の効果

教科書だけでは理解できなかったことや、実験とも違って、やはり実際に見て体験することによって、より理解することが出来た。また、酏の手入れではもろみの成長を毎日観察することが出来たことが大変勉強になった。

5. 実習の感想

今回の実習を終えて、実習期間中はとても充実した時間を過ごすことができ、とても勉強になり、酒造りにより興味がわきました。また、今回の実習では主に分析を行っていたので、実習前の事前学習が大切であると感じました。

ここでした貴重な体験を、今後に活かしていきたいと思いました。



写真 酏（酒母）の攪入れ風景