



# 今に受け継ぐワザ

# 豊かな大地と自然が生んだ

# 津山の酒造り



収穫される酒米（勝北地域）

●水は酒の命  
その80%が水という酒。醸造用水は酒の良し悪しを決め、酒造りのかきを握っています。厳しい基準を満たした水のみが使用されます。

酒米  
山田錦  
日本晴

精米

白米

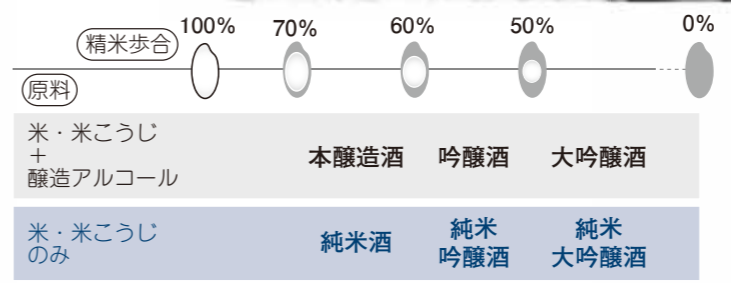
洗米・浸漬・蒸し

蒸米

精米した白米は青珠のよう

●精米歩合

白米の玄米に対する重量の割合で「精米歩合60%」というときには玄米の表層を40%削ったことをあらわします。「吟醸」や「純米酒」など酒の名称はこの精米歩合と原料の違いで決められます。



「Sake」と表現され、海外でも有名な日本の酒。米を原料に麹菌を使ってアルコール発酵させる醸造酒で、正しくは「清酒」と呼ばれています。  
現在の酒造りは、雑菌の繁殖しやすい夏場ではなく、冬に行う「寒造り」が主流になっています。冬限定の仕事のため、昔の酒蔵では冬場だけ「杜氏」と呼ばれる酒造りの職人集団を雇いました。津山の酒蔵では、高梁など県西部からの「備中杜氏」が酒造りを支えていました。  
米粒を削ってデンプン質の高い部分だけを取り出す精米、麹菌の種を蒸米に植え付ける麹づくり、アルコールをつくる酵母の働きを促す酒母・麹づくりなど数百年もの間に彼らが築いてきた酒造りには、日本人が誇る技術の粋が詰まっています。

醪を1か月ほど発酵させる醸造タンク

津山市には今もなお酒を造り続けている酒蔵が3つあります。多胡本家酒造場（酒造一宮）、勝間田町、種波酒造（一宮）。ここでは、かつて重労働とされた米・水の運搬や温度管理などの作業を人に代わって機械があらゆる面から支えています。技術が継承する一方、その製法は至って伝統的な酒造りそのもの。今も変わらぬ、米粒から酒を作り出す日本の醸造技術です。  
そして、わが子を見守るように注がれる職人のまなざしや情熱も昔のままなのかもしれません。

●種麴（もやし）

麴

●酵母・乳酸

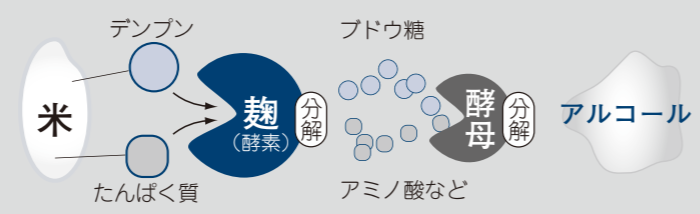
酒母

醪

発酵・上槽（絞り）

清酒

●人と微生物の知恵比べ～麴と酵母が生むアルコール～



酒の大切な成分アルコールは、麴と酵母の働きによって生まれます。米に含まれるデンプンやたんぱく質を麴が分解し、できたブドウ糖やアミノ酸などを酵母が分解してアルコールができます。雑菌が入ったり、温度が合わなかったりすると望んだ酒はできません。酒造りは、人間と微生物との知恵比べともいえます。