

金沢一水と歴史一 酒造りと水

株式会社 福光屋
梁井 宏

はじめに

日本酒における灘の宮水、イギリスの名酒ペール・エールを造るバートン地方の水、スコッチウイスキーのスペイ川の清流、バーボンウイスキーに欠かせないケンタッキー州の石灰岩を通して湧き出る水、ミュンヘン・ビールの芳醇な風味をかもし出すミュンヘンの水、紹興酒の鑒湖の水など、「名酒あるところに名水あり」は酒の常識として、世界共通の言葉でもあります。

神の飲み物

日本では古来、神の祭りは酒造りに始まり、その造った酒を飲み干すことによって終わるとされました。例えば、出雲大社では、ご饌井の水を汲み上げる前に、井戸に神饌を供え、祝詞を奏上し神舞を奉納することから始まります。

蒸米を造り、麴、聖水と仕込みが終了すると、御幣を立て注連縄を掛けて醗酵を待ちます。約10日後、「神酒開き」の神事を行って神酒造りは終了し、宵祭り、本祭りと執り行われ、直会となります。

直会では造った酒を全部飲み干し、初めて神祭りの祭典は終了します。

神酒造りには米と共に水が重要な役割を果たし、当然、手に入れることができる最高の水が求められ、その水源は神聖な場所として、決して汚れないよう厳しく管理されたものと思われます。

それは、湧き水、流水など清冽で夏でも冷たく、年中枯れることのない水であり、これらの水が湧き出たり、流れる所には「大井」「新井」「真奈井」「酒井川」「養老の滝」などと名づけられ、今でも多くは地名として残っています。

この頃には既に麴菌を使った酒造りが行われていますが、技術は未熟で、自然の酵母による醗酵は弱く、甘酒がどぶろくようになった程度のアルコールのすくない酒でした。

酒を造るために水を採ったというよりも、神聖な水で酒を造ることに意味があり、結果としてそれは酒造りにも良い水であったと見るべきでしょう。

男酒・女酒

酒が商品として造られるようになると、「もっとアルコールの強い酒」「腐りにくい酒」「飲んで旨い酒」など、人間が楽しむための飲み物としての要求が強くなり、さまざまな改善工夫が加えられ、技術の進歩とともに米や水への関心も高まり、江戸時代の中頃には、播州米、備前米など酒造りに適した米が開発され、灘の「宮水」や伏見の「伏水」など各地で酒造りに適した水がみつけれられました。「宮水」は六甲山地の花崗岩層を潜った水が西宮の海岸近くで厚い貝殻の層を通り、海水と接することで、醸造に有用なカリウム（K）、リン（P）、クロール（CL）、カルシウム（Ca）などを多く含み、逆に有害な鉄（Fe）が非常に少ない、まさに酒造りのために自然が恵んでくれた水といえます。

一方、桃山丘陵からの伏流水である「伏水」は比較的ミネラルは少なく、やはり鉄（Fe）の非常に少ない良い水です。

硬度が7～8もある宮水で造る酒は醗酵が旺盛で、辛口のしっかりした酒ができるのに対し、硬度が3～4の伏水の酒は醗酵が穏やかで、きめの細かい口当りの柔らかい甘口となります。これを「灘の男酒、伏見の

女酒」といい、水の違いによる酒の特徴を良く表しています。

酒造りと技術革新

○ 複雑な日本酒造り

米の酒造りは縄文時代にはすでに始まっていたとされ、麴の発見が口嚼（くちかみ）による原始的な酒造りを飛躍的に発達させました。

果実や蜂蜜のように、原料に「糖」を含む場合は酵母が入ればすぐに醗酵を始め、簡単に酒になりますが、米や麦のような穀物はその澱粉をまず「糖」に変えなければなりません。この澱粉を糖に変えるために西洋では「麦芽」を、東洋では「麴」を使ってきました。

ビール造りでは麦を麦芽で糖化し、できた麦汁をいったん高温で殺菌したのち大量の酵母を加え醗酵を行います。これを単行複醗酵といいます。

一方日本酒は、同じ一本のタンクの中で、麴が米の澱粉を糖化しながら、そこで作られた糖を酵母が醗酵しアルコールに変えてゆくという、複雑な方法で造られます。糖化と醗酵が同時に行われることから、これを並行複醗酵といいます。

この方法には殺菌をする工程が全くなく、有害な微生物からの汚染をいかに防ぐか、糖化と醗酵のバランスをどのように保つかが酒造りのキーポイントとなります。

そのため、先人達は農家と共同で良質の酒米を開発したり、宮水に象徴される醗酵に適した水を見つけだすなど、原料にこだわり、糖化力の強い麴造りや、自然の摂理を巧みに利用して優良な酵母を純粹に育てる酒母造りの技術など、微生物の知識など全くなかったはずにもかかわらず、「旨い酒」を造るため実に合理的で繊細、巧みな技術確立してきました。

○ 大量生産、合理化のとがめ

戦中、戦後の米が極端に不足したとき、大量のアルコールの添加による酒造りの方法が開発され認められました。

その中の一つに「三倍增醸」と言われる方法があります。これは米だけから得られるアルコールの実に2倍量ものアルコールを添加し、元の量の3倍に増えることからこのように名付けられたものです。これだけ大量のアルコールを加えると本来の酒らしさが無くなるので、ぶどう糖や酸、アミノ酸を加えて味の調整が行われました。

戦後から昭和40年頃まで、こんな酒でも造ればすぐに売れる時代が続き、酒蔵は酒造りの原点を忘れてしまいました。

この方法に慣れてしまうと、米や水など原料へのこだわり、手間の掛かる麴造りやめんどろで時間の掛かる酒母造りなど、先人たちが千年も掛けて築いてきたこれらのこだわりや技術は無駄なことに見え、全て合理化、省力化の名の下に捨て去り、大量生産のための機械化が進められました。

これを「技術の進歩だ」と胸を張る技術者も沢山いますが、生活が豊かになった消費者は「日本酒はべたべたと甘いだけで、どの銘柄を飲んでも同じだ」と日本酒からどんどん離れる現象が起きました。

危機感を深めた業界では改めて酒造りの原点を見直し、本物の日本酒造りへの挑戦を始める蔵元が増えていきます。

吟醸酒、純米酒、本醸造酒、長期熟成酒など、先人たちの米や水へのこだわりを大切にしながらも、新しい技術を導入し、消費者の嗜好に合った酒の開発や、その飲み方の提案などソフト面の開発も含めた努力が実り若者や女性のファンが急速に増え始めました。

酒と地域環境

石川県は、豊臣秀吉の醍醐の花見で天下の名酒に挙げられた「加賀の菊酒」など、古くから名酒の産地として知られてきました。

「菊酒」の起源には金沢、鶴来の両説がありますが、いずれも「一面に菊の花が咲き乱れる溪谷」を水源とする浅野川、犀川、手取川の神聖で清冽な水を汲み、それで酒を仕込んだとされています。

室生犀星の代表作「性に目覚める頃」の中にも、犀川のほとりのお寺に生まれた作者が少年の頃、毎日父親が立てるお茶の水を裏の犀川へ汲みにやらされ、一番水を汲む情景を描きながら「この朝ごとの時刻には向う河岸では、酒屋の小者の水汲みが始まっていた。小者はみな裸体になってあふれるほど汲んだ二つの手桶を天びんにかついで、街の方へ行った。静かな朝など、桶からはみ出た水が光って、まるで白刃のように新しい朝日に輝いていた。私の故郷にはこの川の水からうまれた『菊水』という美しい味をたたえた上品なうまい酒がとれた。」と故郷の水の綺麗さと酒の味を讃えています。

犀星の年譜からこれは明治39年の様子と推定されますが、この頃はまだ金沢市の真ん中を流れるこの川の水が、お茶や、酒造りに使われるほど清冽であったことが分かります。

弊蔵でも、近くの「鶴間谷」といわれる所に豊富に湧く、お茶人達が好んだ水で酒を造ったという話が伝えられていますが、今も残るこの場所には殆ど水は湧き出なくなっています。

また、昭和40年頃までは地下10m程の浅い井戸にこんこんと湧き出る水を仕込み水として使っていましたが、やがてその井戸も枯れ、今は地下120mの深さから汲み上げています。幸い、大桑層（おんまそう）と言われるこの地下水は適度のミネラルを含み、鉄分の非常に少ない、酒造りには最適の水でしたから引き続き同じ場所で酒造りを続けています。しかし、近年道路の融雪のために地下水をどんどん汲み上げるようになり、今はまだ水が切れるような事態は起こっていませんが、明らかに地下水位は低下しており、予断は許せない状況です。

現在の水処理の技術を使えば、仮に水道水を使っても、品質的に変わらない酒を造ることは充分可能です。しかし、私達はエチルアルコールを造るのではなく、「酒」を造りたいと思っています。しかもそれは単に、「酔っぱらうための酒」ではなく「生活を楽しく、豊かにする酒」でありたいと願っています。

「その蔵の酒が旨いのは、そこに良い水が出るからだ」でなければ、その蔵はその場所に存在する意味が薄れてしまいます。「そこに酒蔵がある」ことが、その地域の環境のよさを象徴する指標になりたいと考えています。

全国には2000余りの酒蔵があり、それぞれの地域で良い水に恵まれ、美味しい酒を醸しています。いつまでもこれらの酒蔵が良い酒を造り続けられるよう、私達は「水が枯れた」「汚染された」と嘆くだけではなく、この大切な水を守るために何ができるか、何をすべきかを真剣に考える時に来ています。

本日のこの「水」をテーマとされた「環境工学研究フォーラム」に大きな期待を掛けております。