



巻 頭 言

南部 杜 氏

(財)日本植物調節剤研究協会 東北支部長 荻原武雄

岩手県中部の石鳥谷町を中心に、全国の酒蔵で活躍する400人余りの杜氏・酒造りの技術集団があり、越後杜氏、丹波杜氏と共に南部杜氏として日本の三大杜氏に数えられている。

県内に28の蔵元があるが、南部杜氏の里に本格的な酒造好適米品種がほしいとの要望によって品種育成を始め、幸いにも「吟ぎんが」、「ぎんおとめ」の二品種を出すことができ、これまで栽培されていた「美山錦」に勝る評価を米生産者、蔵人から受けている。

酒造好適米は、粒は大きく、タンパク含量が少なく、心白が粒の中心に大きく発現し、蒸米が冷えてももろみの中で溶けやすいことが求められる。

これらの特性は、ほぼ数値化され、品種育成側の選抜目標に取り入れられているが、米が杜氏の手によって仕込みに入ると、特性の評価が一変する。

まず、純米酒や吟醸酒では、「優雅な品質」が求められる。このために玄米の糠の部分の30から40%、さらに50%も削ってしまうのである。この「優雅」とは何か。

醸造試験場では鑑評会を行っているが、このとき使用される新酒鑑評審査カードの評価項目の香りの特性には、「調和」「上立ち香」「含み香」「華やか」等々があり、指摘項目には、「不調和」「酸臭」「ツワリ」等々。

味の特性では、「ふくらみ」「濃醸」「軽快」「きれい」「なめらか」等々、言葉の意味としてはある程度理解できそうであるが、料理も「甘い」「辛い」「酸っぱい」「うまい」の世界で食している者には、理解しがたい世界である。

杜氏の人たちにとっては、これらの表現が日本酒の出来をもっとも的確に、共通の評価法として定着している表し方なのであろう。

酒造りは、冬の寒さと長年蔵に居着いた微生物、年々に米の出来が変化する酒米を、杜氏という指揮者によって束ねられ、演奏されるオーケストラの音楽なのかもしれない。

とかく私たちは数値で表現することが正確であり、数値で表現できないときは、その内容まで不信感を持つことがある。

考えて見ると、名人技の多くが数値によらないで、最新技術を上回る精度や緻密な作業を行い製品を作製しており、今、このような技術が物作りの原点として見直されている。

数値で表現できないものを、共通に理解する方法はないものだろうか。杜氏の世界のように、それぞれが技術を極めることしかないのかも知れないが、それができないとすれば、仮想体験的に長年培われた技術を理解できる手だてがほしいと思う。

また、それに関わる職人が万人に分かりやすく表現方法を工夫することも、これら技術集団の課題でもあり、技術の伝承、後継者確保のためにも求められている。

それにつけても、「日本酒度+0.3」、「酸度1.39」のお酒が飲みたいと言ってしまっただけでは興が冷めてしまう。

またどういう訳か、岩手県ではとぶろく（密造酒）が良質米の産地ではなく、米作の不適地と言われる地方に多く造られ、かつ美味なのはなぜだろう。