



第261回事業部門会主催セミナーレポート

日時 平成26年9月24日(水) 13:00~16:00

会場 喜多酒造/小料理 元気



[日本酒再発見!で顧客層の拡大を狙う]

大和・無濾過生原酒の 魅力と日本酒に合う 奈良産食材・創作料理

享保3年創業の奈良県橿原市「喜多酒造」にて喜多社長の案内で蔵内を見学し、会場を移して「小料理 元気」ではお酒と奈良産食材を使用した創作料理を堪能しました。お酒・料理それぞれの造り手から直接、こだわりや想いを聞くことができました。

「喜多酒造」蔵内見学・説明 13:30~14:00

場所:「喜多酒造」奈良県橿原市御坊町8



9代目 喜多 整 社長

喜多酒造の歴史

喜多酒造は、享保3年(1718年)大和三山に囲まれた奈良橿原の地で創業。創業者の利兵衛(りへい)は、生来のこだわり者で水と米を選びすぎり、自身が納得いくまで酒屋として旗揚げをしなかったと伝え聞いています。そんな創業者の意志を受け継ぎ、300年におよび「美味しいお酒」にこだわり続けています。



現在の純米種製造工程



蔵内見学

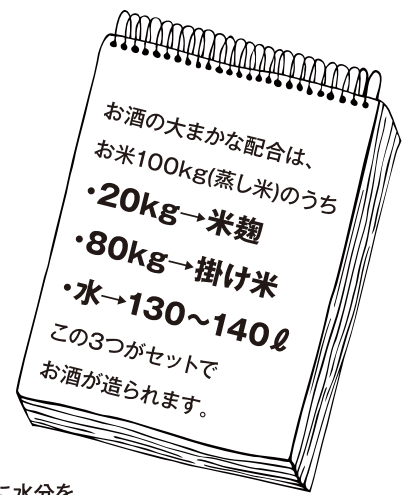


喜多酒造のお酒造りは、お米を洗うところからスタートします。奈良県産ひのひかり・露葉風(つゆはかせ)、兵庫県産山田錦、福井県産五百万石などの白米を原料に使っております。

喜多社長にはお米を洗う際に“**こだわり**”があるそうです。

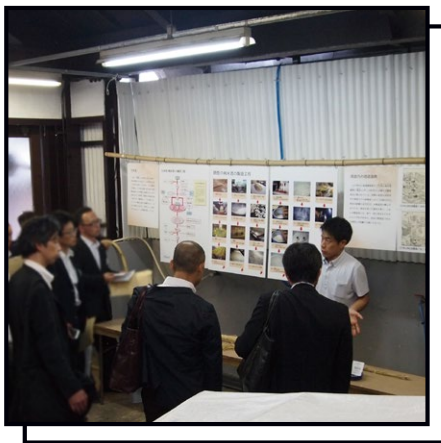
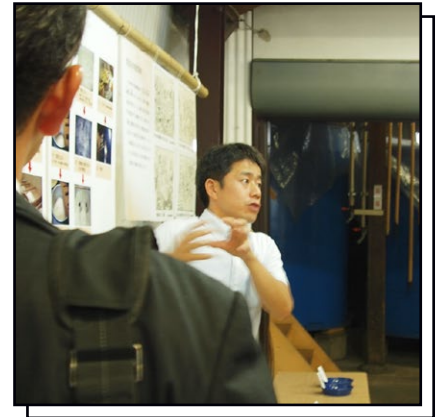
お米は蒸して蒸し米にするのですが、蒸すためにはしっかりとお米に水分を含ませないと蒸し米になりません。大きな工場では大量に短時間でこの作業を行います。

喜多酒造では**一つ一つ手作業**で手洗いによる限定給水を行います。だからこそ、お酒の出来に左右される最もと言っていい大事なポイントにこだわる事ができるのです。徹底的に水分量を管理されたお米は翌日に蒸されます。



お酒造りに関わる菌は「**麹**」の他にもう一つ「**酵母菌**」があります。ワインやビール等「**酵母菌**」は全てのお酒に共通する微生物です。酵母菌は最初からいるのではなく優良な清酒酵母を添加し、「**酒母(しゅぼ)**」と「**醪(もろみ)**」工程でそれをどんどん増やしていきます。その際、他の菌に汚染されないよう「**段仕込み**」を行い、優良菌の純度を保ちながら管理します。こういったデリケートな素材を扱う酒蔵(さかぐら)は、常に衛生的な環境が求められるので、直接手に触れて作業するスタッフは清潔にしておく必要があります。

例えば… 納豆に含まれる「**納豆菌**」は非常に強い菌なので、少しの混入で一気に広がってしまいます。納豆好きの喜多社長を含め、作業に関わるスタッフ全員に製造時期は「**納豆を食べないように!**」と決めています。



日本酒で使われる麹菌(アスペルギルス・オリゼ)は日本にしかない菌といわれていて、米麴を使って造られる日本酒は日本独自のお酒と言えます。米麴の力によって、でんぷんが糖に変わります。その糖を酵母が食べてアルコールが発生します。この二つの反応が醪(もろみ)の中で同時進行しているメカニズムは他のお酒と比べても優れているところであり、アルコールもたくさん出します。米麴を糖化させて造るアルコールを一切含まない本来の「**あま酒**」は、夏バテ防止として江戸時代からお年寄りから子どもまで広く飲まれていました。米麴が糖化させる甘さがどれくらい甘いかを次の会場で体感していただきたいと思います。

アルコールには殺菌作用があり、アルコール度数が15度を越え出すと、アルコールを造っている酵母がどんどん死んでいきます。酵母自身が造り出したアルコールによって酵母自身が死んで行ってしまうという悲しい物語の結末があります。その結果、発酵がおさまりアルコール度数18度ほどに達すると発酵はほとんど止まります。発酵が止まってそのままにしておくとお酒の風味が荒く雑くなってしまいます。これを見極める(搾る)タイミングが非常に難しく味も左右されます。

搾った新酒の大半はタンクに貯蔵して寝かされ、ちょうど今この時期に熟成され出荷されていきます。お客様の口に入るまでが私たちの責任であると思いますので、気の長い仕事であると思っています。





蔵内見学の後は、
次の会場「小料理 元気」へ向かいます。

小料理 元気 試飲・試食 14:15~16:00

場所:「小料理 元気」奈良県橿原市大久保町460-4



小料理 元気
森 正治 代表

(説明:小料理 元気 森正治代表)

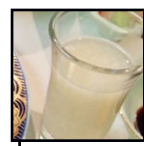
今回は奈良の特産品にこだわり、日本酒がすすむ料理を創作してみました。
まず、先附の明日香村黒豆の寄せ豆腐はとても濃厚な味に仕上がりに、日本酒にも合うと思います。八寸の「大和高原地鶏」は1羽あたり10~12kgある大きな鶏で、焼きで調理しました。みなさんもご存知の吉野川でとれた「鮎」は昆布メで、日本酒のツマミに単品でもピッタリな食材、カラスミと奈良漬は併せて砵巻でお出ししております。全国的にも有名な「柿の葉寿司」は店内で全て仕込んで作りしました。焚合せでは、これから旬の秋茄子と粘り気が非常に強く濃厚な味わいの「大和芋」を使用しました。椀物には、素麺の発祥と言われていた「三輪素麺」を、デザートは小麦のかわりに「吉野葛」の生地で餡を包み焼いた吉野葛きんつばで締めくくる献立となっております。

日本酒と好相性の奈良食材の創作料理

献立

食前酒

あま酒



先附

明日香村産黒豆の
寄せ豆腐

八寸

大和高原地鶏
吉野産落鮎昆布メ
柿の葉寿司二種
奈良漬とカラスミの砵巻

向附

造り三種盛

焚合せ

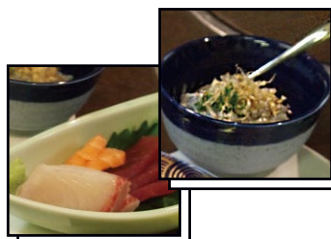
大和芋と茄子の煮びたし

椀物変り

三輪産梅酢素麺

デザート

吉野葛きんつば



食事中の歓談・感想の発表



喜多社長を囲んでグループごとにお酒や料理、またそれぞれの想いを語りながら美味しいお酒と料理をいただきます。造り手と直接意見を交えながら頂くお酒と料理で、格別な時間となりました。

このような美味しいお酒を何でみんな飲まないのか？という、やはり知る機会が無いので知ってもらう為にも“発信”することがとても大事だと思います。造り手も販売する側も積極的に“発信”していきたいと思っています。



最近はグラス売り(ショット)で日本酒を提供することで種類を沢山飲んでいただくことが多くなりました。日本酒(地酒)の人気も高くなってきていると感じます。この機会に、より一層日本酒の勉強もしていきたいと思っています。

今回のような造り手の方の真剣さや愛情を込めてお酒作りをしているところを直接聞いて、販売する側もその想いを受けて大切に販売したいと思いました。販売する側も造り手との情報交換を密にして想いをお客様に伝えることで販売経路が更に広がると思います。



お酒と料理のバランスがちょうど合うことで両方がこんなにも美味しいものなのか今日は再発見しました。

料理があって飲み物がある…という考えではなく、飲み物をメインに料理を考えるという発想で、その中でも日本酒をメインにしたコース料理を早速考えたいと思います。



喜多酒造顧問 谷さんの言葉

今日の機会が実現できて本当に嬉しいです。喜多酒造にお世話になって約半年、社長は本当に手作りにこだわる真面目な方です。社長はお正月も休み無し、美味しいお酒造りに対する情熱に心が打たれます。喜多酒造のお酒にはその社長の真面目さが表れていると思います。ひとつ、喜多酒造のお酒をよろしく願います!!

喜多社長の言葉

私たち造り手の原動力は、やはり飲んでくれたお客様の笑顔や言葉です。今回の機会も直接お酒を飲みながら意見を交わせたことで更にお酒造りの原動力となりました。感謝を込めて本日はありがとうございます。

喜多酒造のお酒紹介

KITASYUZOU
1



御代菊
奈良うるはし
特別純米酒

伝統的な技法「水もと仕込み」で造られた純米酒。奈良県産ひのひかりを原料に、麹菌・酵母菌と更に第三の菌「自然乳酸菌」によって造られた伝統的な技法で造られたお酒です。少し酸味のある味わいで、爛にするとより一層引き立ちます。

KITASYUZOU
2



(季節限定)
しぼりたて生酒
本醸造酒

お米は福井県産「五百万石(ごひゃくまんごく)」を使用した無濾過生原酒です。しぼりたての新酒をそのまま瓶詰め。荒々しさと豊かなコクを持つ蔵出しの新鮮な味を楽しめます。

KITASYUZOU
3



あま酒
(食前酒)

老若男女問わずノンアルコールのあま酒です。豊富なアミノ酸・ビタミンが含まれていて、発酵食品として今大変注目を浴びています。

今回は特別に、

やさしい甘みを含み透明感のある味わいが特徴の「白檮(はくじゆ)・大吟醸酒」と

アルコール度数20%の重厚で奥行きのある味わいが魅力の「利兵衛・純米吟醸酒」も頂きました。

