

う
と
想い | つくる | 伝える



Take Free

ご自由にお持ちください



ずらり並んだ蔵元こだわりの清酒。新潟県醸造試験場では酒造場から品質チェックの
きき酒(官能検査)を依頼されることも多い。研究員が丹念にきき酒を行う。

一滴の文化

[Fuud]
2011
冬号
—季刊—

人を幸せにする道 [南魚沼市 旧三国街道塩沢宿《牧之通り》]

文・写真 / 榎本国男



雪国特有の雁木のある和風建築に統一した特色ある牧之通りは、この通りで縮仲買を営みながら、この地の風土と文化を江戸に情報発信した鈴木牧之にちなみ「牧之通り」と命名、完成した。

牧之は雪を風流とみなす都会人に、苛烈な風土と背中合わせにある雪国の知恵を伝える「北越雪譜」を著わし、江戸の戯作者山東京伝に出版を頼み込んだ。牧之20代後半といわれている。当時の江戸は洒落本など多くの読み物が出され盛況を極めていた。京伝は一応引き受けたが出版が進まぬうちに病没。困った牧之は、京伝の門下にいた滝沢馬琴に相談する。しかし馬琴も代表作『南総里見八犬伝』の執筆に忙しく出版は一向に進まなかった。苦労の末、京伝の弟で戯作者でもある京山にすべてを任せ出版にこぎつけたのが、牧之68歳の時。ようやく40年来の願いが叶った。初編三冊(上中下・450部)が売り出されるや、またたく間にベストセラーへ。貸本屋の間でもこの本を置かないと言賣にならないといわれたほどであったという。その4年後、続編を出すが翌年の初夏、持病の中風が悪化して没す。享年73歳であった。

『人が幸せになるには道を作りなさい』、中国の俚諺である。全長350mの牧之通りは、途中一切の電柱を地下に埋設し、からりと広い

道路になった。両脇各20軒の新築の家屋が賑やかに並んで来訪者を迎える。随所に休み処があり、トイレや駐車場もある。この通りを中心に春の「お雛様人形めぐり」、5月の「五月人形めぐり」、秋には「着物めぐり」と各家が思い出の晴れ着などを飾る催しを始めている。

鈴木牧之の生家は通りの下手中程にあり、現在は「すずき酒店」。縮仲買・質屋業に業績をあげ、地域の飢餓救済にも尽力した家柄で塩沢屈指の地位を築いた地主であったから当時は豪邸だったはずだ。

この日は小春日和で観光客らしい小団体が三々五々訪れていた。幼稚園児の賑やかな団体も通る。小さな店でコーヒーを飲む。本業は米屋さんで本場の魚沼産コシヒカリの小さなお握りを試食にいただく。少し硬めで噛み応えがある。塩沢つむぎ、越後上布の着物を展示している店にも立ち寄る。赤い振り袖の大柄の着物は先代のばあちゃんの嫁入り衣装のこと。店主自ら奥の部屋まで案内し整った庭の紅葉を見せててくれる。

都市計画事業に地域商店街のみんなが心を一つにしたこの大事業に拍手を送り成功を祈りたい。なお、この地域一帯で産出された小千谷縮、塩沢つむぎ、越後からむしなどの織物は、上杉謙信の財政を支える貴重な財源だった。

編集後記

熱燗が美味しい季節です。お猪口に注がれた一滴の液体に、どんな物語が隠されているのか、新潟清酒ビギナーの視点で探ってみました。あまり広くて深い物語に右往左往しましたが、故郷をおなじくする発酵・醸造の世界的権威である坂口謹一郎博士に道を指し示していただきました。未だ熟成には遠い小説ですが、酒肴のひとつに添えていただければ幸いです。

日本酒の仕込みシーズンの最中にもかかわらず取材に応じていただいた関係者の皆さん、生前の坂口博士と親交の深かった上越市の池田稔さんと宮越光昭さん、貴重なお時間を割いていただいたこと、お礼申し上げます。(法川綾子)

発行所

**まごころ印刷の
株式会社タカヨシ**
PRINT COMMUNICATION・企画・制作・印刷・シール・パッケージ・出版etc

■本社・工場 / 〒950-0141 新潟県新潟市江南区亀田工業団地1丁目3-21 TEL (025) 381-2000 FAX (025) 381-4800
■東京支社 / 〒110-0005 東京都台東区上野1丁目13-3 MYビル2F TEL (03) 3837-4488 FAX (03) 3837-4884
■仙台営業所 / 〒981-0952 宮城県仙台市青葉区中山5丁目7-32 TEL (022) 303-1225 FAX (022) 303-6830
■オフィシャルサイト / <http://www.takayoshi.co.jp> ■商品サイト / <http://www.tk-print.jp>

「ふうど」はここに置いてあります

【新潟市】上古町商店街(中央区)、砂丘館(中央区)、佐渡汽船ターミナル(中央区)、朱雀メッセ(中央区)、新潟NPO協会(中央区)、新潟絵屋(中央区)、新潟県政記念館(中央区)、新潟県立図書館(中央区)、新潟市市民活動支援センター(中央区)、新潟市生涯学習センター図書館(中央区)、新潟市商工会議所(中央区)、新潟市中央公民館(中央区)、新潟市中央図書館(中央区)、新潟ユニゾンプラザ(中央区)、新潟市歴史博物館(中央区)、古町サテライト(中央区)、新潟大学図書館(西区)、新潟ふるさと村(西区)、新潟せんべい王国(北区)、亀田図書館(江南区)

【長岡市】長岡市立中央図書館

【東京都】表参道・新潟館 ネスバス(渋谷区)、日本橋・にいがたNICOプラザ(中央区)



RICE INK
この印刷物は環境にやさしい米ぬか油のUVラジカルで印刷しています。



坂口謹一郎博士(提供:坂口記念館)
霜鳥一三氏撮影



博士愛用の椅子(提供:坂口記念館)

航空会社の機内酒に、新潟の清酒
が使われている。また新潟の清酒
ブームが起きている韓国では、あ
る銘柄の大吟醸酒をたしなむこと
がステイタスになっている。かつ
て日本人が酒場で『ジョニ黒』を注
文することが富と成功の象徴だっ
たように新潟清酒が超高級ブラン
ドになっている。ここ数年で新潟
清酒の韓国への輸出量は、三倍近
く伸びているそうだ。

■ 日本酒の源流

新潟県には、世界に誇れる酒博士
市出身。東京帝国大学農学部で農
芸化学を専攻し、応用微生物学の
世界的な権威として知られている。
日本の酒の発展史や、東西の伝
統的発酵食品の生成過程を科学的
に探求し、大きな視点で自然界と
人間のかかわり、地域に根ざした

いまや世界の酒



■ 海外の清酒ブーム

昨秋、海外で最大の唎き酒イベ
ント「THE JOY OF SAKE」に参加
した。毎年、ホノルル、サンフラン
シスコ、ニューヨークで開催され、
去年初めて東京での開催が実現し
た。会場の五反田TOCビル十三
階の特別ホールには、専用のぐい
飲みを手にした大勢の来場者で賑
わい、酒肴を待つ列があちらこち
らに連なっていた。意外に若い女
性連れが目立つ。

日本全国から出品された三百銘
柄以上が会場中央のテーブルに並
べられ、参加者はスポットで少量
の酒をとり、それぞれの酒を唎く
樂しんでいる。もちろん外国人の人
も大勢いて、そのまわりは陽気で
華やかな空気に満ちていた。出品
の他、蔵元の出展ブースがあり、
新潟で馴染みの蔵元を発見した時
は、つい懐かしい気持ちになつた。
ネーミングに惹かれて、県外の酒
を飲んでみる。口にした瞬間、強烈
な味を記憶する脳が反発したので
ある。あたりまえだが、日本には地
域ごとにさまざまな味の清酒があ
ることを知った。それでも、やはり
新潟清酒が群を抜いていた。

平安期、中国から当時先端の酒造
り技術が伝わり、人為的に安定した
酒ができるようになる。さらに室町
期になると、より洗練された技術が
確立され、現在の醸造技術の原型が
できあがる。とくにこの時代、酒を
腐りにくくするために、行程の途中
に酒を温める「火入れ法」が発明さ
れた。これは日本独自の技術で、細
菌学者のパストールが加熱による
ワインの殺菌法を開発する、三百年
も前の発見である。

平安期、中国から当時先端の酒造
り技術が伝わり、人為的に安定した
酒ができるようになる。現在の醸造法を比較す
ると、菌の種類も製造工程も日本の
ものとは違っている。酒造りの源流
は西にあるが、長い時間のなかで日
本流に進化してきたのである。博士
はその進化の精神的土壤に、利休や
世阿弥を生んだ日本人の繊細な感
覚にまなざしを向ける。



「THE JOY OF SAKE」の唎き酒コーナー

その一滴には風土が凝縮されている。

土地の水と米と。そこから生まれた小さな生き物に、
ほんの少しこの手が加わって清酒になる。

平安時代から今日まで、千年以上の時に磨かれ、
進化してきた日本の醸造技術。

小さな盃に満たされる透明な一滴は、
心を和らげ、穏やかな興奮作用とともに、
人と自然のやさしい物語に誘ってくれる。

想い 五感の系譜

博士愛用の椅子(提供:坂口記念館)

恵であり、米を主食とする日本は
当然米が酒の原料になる。心を遊
ばせ明日の活力になる酒は、洋の
東西を問わず時代も問わない人類
が需める食べ物なのである。まし
て八百万の神が存在するという感
覚が強い日本人は、神を喜ばせ神
と交わるために酒という媒介が重
要だった。

ちなみに中国の酒はおもに麦が
原料になる。現在の醸造法を比較す
ると、菌の種類も製造工程も日本の
ものとは違っている。酒造りの源流
は西にあるが、長い時間のなかで日
本流に進化してきたのである。博士
はその進化の精神的土壤に、利休や
世阿弥を生んだ日本人の繊細な感
覚にまなざしを向ける。



■ 地域の食の文化と微生物

「たとえあらゆる菌がいるとしても、いざ住みつくとなると容易なことではないのです。そこには極めて複雑な基盤や条件が縦横に関係しているものと見なければなりません。地域の食の文化と微生物の関係もまたおそらく例外とはいえないのではないでしょうか」と、微生物の絶妙さを熟知し

ていた博士は、その働きを経験的に活用していた先人に敬意を抱いていた。生前の博士は、五感を研ぎ澄まし神業のような酒造りを司る杜氏や蔵人を大切にした。一方で、当時、社会的に不安定になりがちな出稼ぎ技能集団だった杜氏たちの将来を案じていたともいう。

博士が描く理想の酒は「水のごとく」だった。口あたりの良いあつさりした味が好まれることを、淡

麗辛口アーモンが起きる前から予測し、現場の関係者に話していた。

以前、県境の山間にある酒蔵を見学したことがある。ちょうど発酵の発酵が活発になる頃で、大きなタンクのなかで大小の泡がぶつぶつ音を立てていた。麹菌と酵母といい具合に活動しているというその思春期真っ盛りの、米粒が残る液体は甘く、フルーティーな香りがした。この時の会長の言葉が

いまも残る「微生物の世界」はおもしろいんです。そして奥が深いんです。まだまだ活用の余地がありますが、それは若い人に任せます」と美しい笑顔を向けた。そして周辺の自然環境、とくにすぐ傍に流れる川から発生する川霧が酒造りに恵みを与えていたのも説明した。坂口博士の言葉どおりの現実が、あの酒蔵でも過ぎていたのである。

八十年の夢



- A. かつて使われていた酒の仕込み樽。(坂口記念館)
- B. 瓶から蒸米を掘り出す時、火傷をしないように下駄を履いた。
- C. 新潟県醸造試験場の15代目場長の渡邊健一さん。
- D. 麹菌が万遍なく蒸米に付着するよう、よくほぐす。
- E. 蒸米は米のたんぱく質を測る装置で分析され、詳細に成分が把握される。

つくる不屈の系譜

■新鳴清酒はトップブランド

新潟県には九十五軒の酒蔵がある。いざれおとらぬ美酒を市場に出荷し、個性を競っている。県全体の出荷高は、京都・兵庫の伝統的な銘醸県に続く第三位。平成二十二年度の関東信越国税局鑑評会では新潟県の酒蔵の銘柄が数多く入賞し、快進撃を続けている。高齢化などの社会的背景から日本のアルコール全體の消費量は、減少している。そのなかで新潟清酒の販売量の低下率は低く、吟醸酒だけをとれば、そのシェアはトップクラス。県民一人当たりの清酒の消費量は、なんと日本一である。しかし新潟清酒が堅調に推移するまで一世紀近くの間、研鑽の時が必要だった。

け
て
い
る

一である。しかし新潟清酒が堅調に推移するまで一世紀近くの間、研鑽の時が必要だった。

新潟県では日本で唯一、県立の醸造試験場がある。昭和五年、新潟県の酒造業界が設備建物を提供

の酒造場の約五分の一規模の設備があり、試験的な酒造りができる。他のフロアでは醸造用水や清酒の香味成分の分析、酵母菌の改良など研究員が黙々と実験を続

口の新潟清酒が躍進した。ただ、土吟醸酒に必要な高度精白に向かはず、それにふさわしい酒米の開発が望まれた。新潟県農業総合研所との長い共同研究の末、五年前

は、坂口謹一郎博士の直弟子にあたる恩師から薰陶を受けた。世界の応用微生物学の頂点に立つ先生のことだと目を輝かせる。

