

特 116

144

秋田縣技師花岡正庸著

酒造提要

秋田縣酒造組合聯合會



始



特116
144

酒造提要目次

第一章	はし	がき	一頁
第二章	水		二頁
第三章	米		四頁
第四章	麴		九頁
第五章	酒	母	一九頁
第六章	醗		三八頁
第七章	容器手入法		四七頁
第八章	火入貯藏法		五二頁

大正
13. 2. 4
内交

酒造提要

秋田縣技師 花岡正庸 著

第一章 はしがき

酒造季節中の氣候の事を考へると、酒母製造の主なる季節に暖かく、醗造の主なる季節に極寒だと酒造が頗る不安全である。

即ち、十二月又は一月中頃迄暖かくて、其後急に寒くなると、腐造が多い事は其例に乏しくない。之を學理的に考へても當然しかるべき事である。即ち醸造期の初期に暖い事は、酒母の早湧を來すに最も都合がよい、よほど注意せないと、どうも早湧になり勝である。さて早湧になると、總じて酒母が弱性に出来る、之は誰人も承知出来る疑いない事實である。其弱性の醗を用ひて醗を造るとして見ると、幸に氣候が暖な時分ならば相當醗か湧くので良酒が出来ぬまでも腐造をせぬものだが、一朝氣候が寒くなつて、湧なくなると所謂冷込と云ものになつて、甘くなるか、甚だしきは甘酸敗してしまふ、之は誠に自然の成行だと思ふ。

今年の造りを考へて見ると、大体之に當る様な處が多い、十二月迄は随分暖かつた、一月になつてから冷える様である。もし氣候が今後極度に冷えれば、恐ろしい、それでも十二月迄に造つた醗が早湧せぬ藏ならば何程寒くなつても枕を高くしてもよいが、早湧醗の出来た藏では、随分注意してもらはねばならぬ。

よつて氣の附いた處の事柄を少しく述べ將に入らんとする酒造の最盛期に於て腐造や冷込は愚か、豫

定以上の銘酒を造られん事を希望する次第である。酒造は造りのみでは未だ完結したものでない其後に火入貯蔵と云ふ事があるから秋季に至るまで細心の注意と出来る限りの努力を願ひたい。

第二章 水

第一、醸造用水の適否

水は天然に湧く(井水)水であつて、色もよく、臭もよいもので、鐵氣やアンモニアの少しもない、有機物の少ない水で、しかも有効成分である硬度、クロール、硝酸の相當ある水がよいのである。

第二、水の有効成分

水の有効成分は硬度四、五度、クロール、五十内外、硝酸少量内外あるのを以て先づ標準とすればよい。

第三、酒母の早湧防止と硝酸加里

有効成分の適度な水が得られぬ藏でどうも酒母が他の藏より早湧勝ならば、加工するかよい、此場合硝酸加里を加へる事を忘れてはならぬ、早湧を防ぐ唯一の藥品は硝酸加里であるからだ。

第四、加工

酸性磷酸石灰、硫酸苦土、何れも硬度を上せるに用ふる藥品であるか、之等は何れでも水一石に對し約二匁加へると、水の硬度を一度上せるものである。例へば水一石に左記の分量を添加したとすれば

酸性磷酸石灰	二匁	五匁	二匁	五匁
硫酸苦土	二匁	五匁	六匁	五匁
右二品添加により	約二度	約五度	約四度	約四度
増加すべき硬度				

第五、クロール

「クロール」を増すには食鹽(クロールナトリウム)を用ふ、普通の三等鹽なれば、水一石に一匁を添加すれば其水の「クロール」を十ミリだけ増す事になる、故に水一石に食鹽三匁入れれば「クロール」三十を増す埋入の日本藥局法の食鹽なれば、八分五厘位で「クロール」十を増す事と思ふ。

第六、硝酸加里に就て

硝酸は硬度と關係ないが、天然の硬水には必ず付き物であつて、醸造上大切な成分である、故に醸造用水に此成分がないならば、是非加へねばならぬ。

水一石に對し硝酸加里二、三匁加ふれば水質分拆表に書いてある「少量」となる。

第七、加工の要領

右有効成分の中で、仕込水に無いものだけを加ふれば加工の目的を達する事が出来る。

仕込水の成分が詳細に分らぬけれど、極めて軟水であるとか、分つても硬度二度以下、「クロール」二十以下、硝酸ナシと云ふ様な水には、左記の分量を加工すればよい。

イ、酒母仕込水 (六斗配一本分)

酸性磷酸石灰	三匁
硫酸苦土	五匁
食鹽	四匁
硝酸加里	二匁
右を水麴の際全部投入すればよい、	
ロ、醪仕込水 (一石に對して)	四匁
酸性磷酸石灰	四匁

硫酸 苦土 二 勿
 食鹽 三 勿
 硝酸 加里 二 勿

右を仕込の際添、仲、留に夫れぞれ投入すればよい、

第八、鐵氣に就て

酒造には鐵氣が尤も悪い様である、酒の香味色相を害する事が甚だしい、故に鐵類は出来るだけ直接酒に解ぬ様にするは勿論、水にも觸れぬ様にせねばならぬ、彼水揚の管なども鐵管へたとへ錫引磁瑯引でも長くたつと地の鐵氣が出るから）はよろしくない、なるべく、杉の木管とか、他の金屬性の管にしたいものである。

第三章 米

第一、玄米の買入に就て

玄米の買入に就ては、生産米の等級に對する、時の相場により買入るゝは當然であるが、米は玄米で使ふのでないから、精白した時の事をも考へねばならぬ。

先づ等級の相場の開きと、米の重量の開きとを考ふべきである、例へば玄米の目方と價格とを對照すれば（一石當り）

玄米等級	二 等	三 等	四 等	五 等	外 等
價 格	三三二、二五〇	三三二、五〇〇	三三一、七五〇	三三一、〇〇〇	三三〇、〇〇〇
重 量	三八、八〇〇	三八、三〇〇	三七、七〇〇	三六、五〇〇	三五、〇〇〇
同上玄米一貫目ノ價	八四一六	八四八五	八四二〇	八四九三	八五七一

大凡ではあるが右の様になると思ふ、之から見ると二等米が一番徳で四等米之に次ぎ三等米之に次ぐ事になるが、精白すると、等級の下の米ほど欠減が大きくなる、之れ精白よりも、軟弱米がある爲め米粒全体が粉碎して徒に紛になつてしまふからである。三等米よりも四等米の方が、玄米の重量に對する價値だけの事が、白米に於てもあるとせば、それは頗る粗白にした時の場合で、一割減内外の時のみである。それ以上になれば粉碎米が多くなつて、白米としての收量が少なくなる、即ち同一白さにする欠減が非常に多くなるのである。それが二割減以上になればなるほど甚だしくなる故に一割五分以上も白くする時は、四等米より三等米の方が徳である。二等が、三等、四等より徳なるは云ふ迄もない。よく此理を解して等級の上の良米を買入れられん事を望む。

第二、米の精白と白米の重量（一升當目方）

米の精白程度と白米の重量の關係も一應知つて居らぬと、原料白米使用上成功する事が出来ぬ、なせかと云ふと、同一玄米でも一割減の時の白米一升の目方より、二割減になつた時の白米一升の目方が重いのである。即ち精白が進むに従つて、白米一升の目方が重くなる事になる、即ち同じ一升でも白い米の一升の方が實質が多い事が分る。故に米が白くなるほど、仕込の汲水を多くするが、米を重量で換算して樹目ではやゝ少なく使ふ様にせねばならぬ。更に進んでは重量仕込配合法を作つてすればよい

第三、白米と蒸米の關係

同一重量の白米でも精白の度の高いものほど蒸米になつて、蒸米の容量も重量も多い、即ち同一重量の白米でも精白のよいものほど實質が多い事になる。だから重量仕込法及重量換算仕込法で仕込む場合でも、精白の悪いものよりよいものゝ方に水を多く汲まねばならぬ。

第四、實 例

自一割五分減 至一割八分減

自一割九分減 至二割三分減

二割五分減以上

イ 龜の尾二等	酒母 汲水	一升當三八〇匆トス	一升當三八〇匆トス	一升當三八〇匆トス
豊國三等	醪汲水(總米)	十一水	十二水	十一水
口 龜の尾三等	酒母 汲水	一升當三八五匆	一升當三八五匆	一升當三八五匆
豊國四等	醪汲水(總米)	十一水	十二水	十一水

先づ右標準によれば大差なく行けると思ふ。

第五、蒸米の仕方

蒸米は如何なる玄米、如何なる精白米を用ふるとしても、ほぼ同一の軟かさに蒸さねば上手とは云へぬ、其程度は蒸米が四、五十度に冷却した時に手にて握つて見て「グニャリ」とする位でなければならぬ。麴米として引込だものが、床揉の時「ヨリ」になる位の軟かさでなければならぬ。之れでなければ決して良麴、良醪、良醪が出来ぬ、斯の様に軟いからとて、麴では、切返しに近くなれば、「サラサラ」となるし、醪では甘味の喰切かよいし、醪でも粕か少なくなつたり、溶け過ぎたりする心配がない。世間には醪の蒸米が軟かいと醪か溶け過ぎるなどと思ふ人がある様であるが、我秋田縣の米では決してそんな事はない、安心して軟くしてよろしい。

第六、蒸米を早く、色よく、軟かく蒸す法

(一) 秋田式飯法により飯の形かよくなければならぬ、

飯 底 徑	釜の口徑の六分の七位にして最大三分の四倍迄よし
飯 口 徑	飯の底徑の一割増
飯 深 サ	飯の底徑の三分の二を最もよしとし四分の三迄はよろし

秋田式飯の形の標準

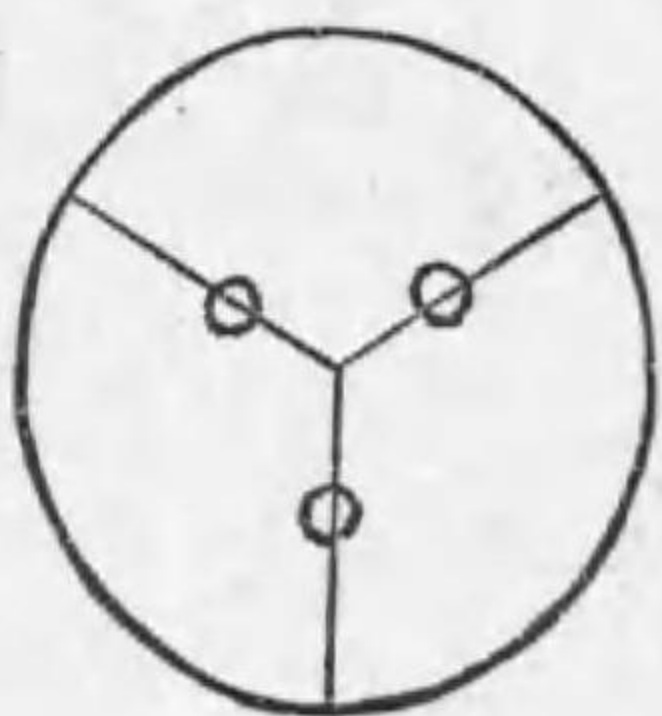
秋田式飯を用ふるには形の關係上なるべく大きな釜を据へる事が必要である。是がよい蒸米を作る第一の妙諦である。

秋田式飯の穴の數及大きに就て最近の實驗より得たる事を述べれば、

飯の底徑	穴の數	穴の配置	穴の直徑	穴の位置
------	-----	------	------	------

四尺以下

三

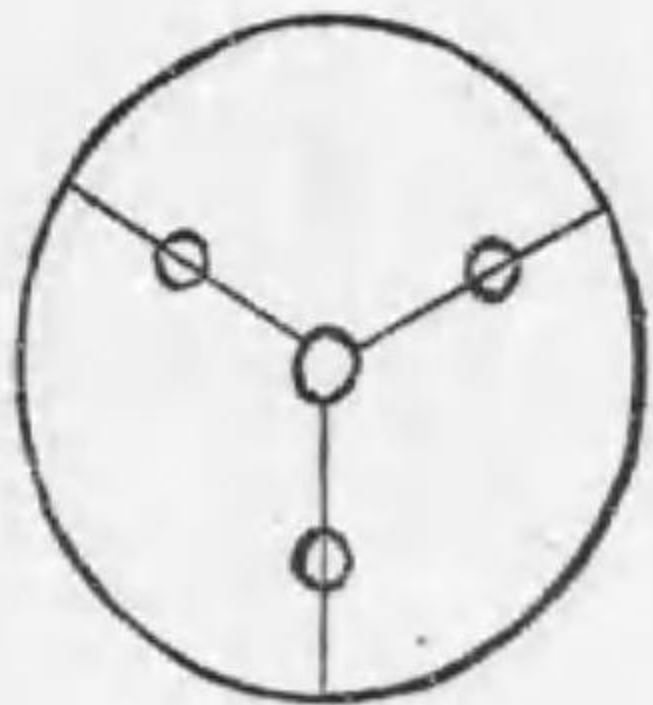


自 一寸二分
至 一寸五分

穴の中心か飯の半徑二の分の一の點より穴の半徑だけ内の方へ寄る

四尺五寸以上
五尺五寸以下

四

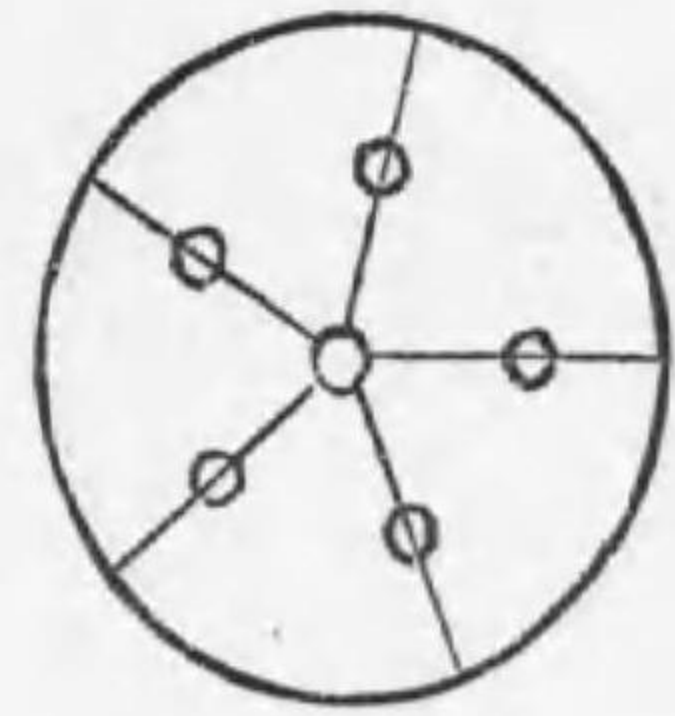


中央一寸二分
側 一寸五分

側の穴の中心か飯の半徑の二分の一の點より穴の半徑だけ外の方へ寄る

五尺五寸以上

六

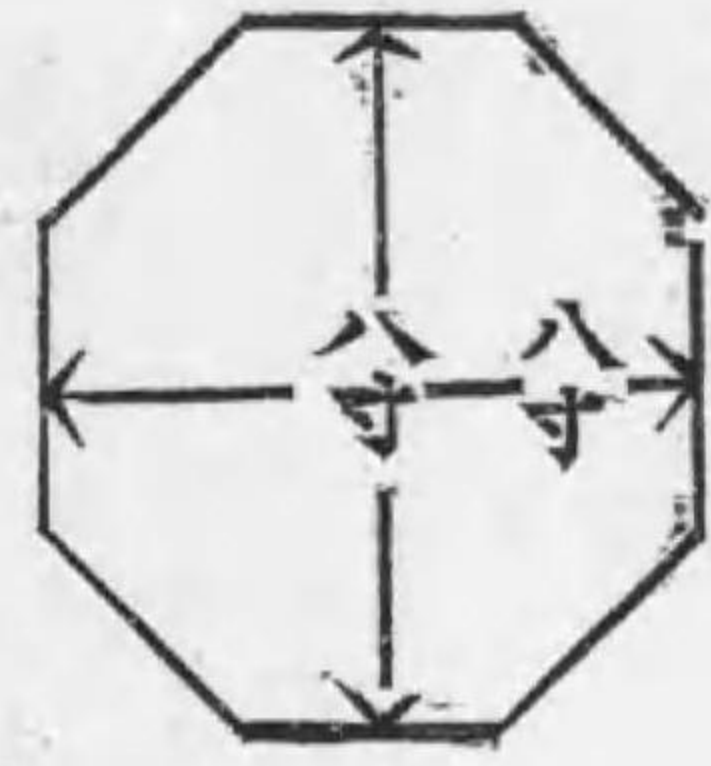


中央一寸二分
側一寸五分

側の穴の中心が甑の半径の
二分一の点より穴の半径だ
け外の方へ寄る

八

秋田式甑の「コマ」又は「サル」



木釘
ミゾ寸法 深サ一寸
巾七寸

蒸氣のミゾ



フトコロ
コマ總高サ
三寸五分
フトコロ寸法
深徑 六寸
二寸

第七、蒸米を適度の軟かさに蒸す事

蒸米の軟かさは、其釜に焚く燃料によつて違ふものであつて、薪よりも石炭の方が火が強きが故に、自然剛くなり易く、ポイラーの蒸氣によれば更に剛くなり勝なり、故に燃料の事を考へて、漬時間、水

切方、水温法、撒水法等の何れでも自分の慣れたる方法をとつて適度に蒸すがよい、勿論原料米自身の乾燥をも考へねばならぬのである。

第八、撒水法 (シト打法)

私は、操作が簡便で且つ自由自在なる點からして、撒水法を稱揚して居る。

(一) 漬米の張方

漬米は甑の底徑の大小により、一遍に張る米の石敷を異にするものである。甑の底徑三尺以下 甑の底徑五尺五寸以下 甑の底徑五尺五寸以上

一張の石敷

一 石

二 石

三 石

(二) 撒水法

シト打は一張の漬米が、掛終りて後蒸氣の一部が將に表面に出でんとする時に、撒水すればよい。之か後れると蒸米が上ネバリするるのであるから、むしろ少しく早目に打つかよい。張終つた時に其度毎に米をならして平にすれば、蒸氣の上り具合を見るに便利である。

(三) 甑の蓋に就て

甑の蓋は一般に俵蓋を用ふるが、之は甚だしく藁アクが出たり不經濟だから此欠點の少ない藁蓋を用ふる方がよい。藁は一枚厚さ位でよいと思ふ、あまり多く掛ける必要がない。藁を二回分用意して置いて交代に用ふれば、休んで居る間に藁が乾いて居るから、長く用ひらるゝ、又琉球表を用いてもよい。

第九、蒸米の取扱に就て

蒸米は貴重のものであるから、取扱に注意して、なるべく零さぬ様にせねばならぬ。此點特に従業者諸君に御願ひしたのである。

第四章 麴

第一、麴製造の方針

麴は酒造の根本をなすものだから、よほど注意して善良なる麴を出さねはならぬ。麴は總して、フウワリとして居つて握つた時に弾力があつて決して手に附かず、如何に力入れ握つても固まらぬ様なもので、嚼めばあつさりした旨味が僅かにあり、配麴ならば、旨味も多く甘味もある位がよい。麴の心か軟かいものがよい。之れ私か數年前から主張して居る膨軟寡濕麴、又は膨軟乾性麴と稱するものである。

第二、膨軟寡濕麴製造の要點

香味よく、優良なる膨軟寡濕麴を造るに最も大切なことは、第一にフウワリした軟かい即ち膨軟蒸米を作るにある。もし此蒸米が適當に出来なければ、如何なる名技術を有つて居つても施し様がない、決して豫期の麴が出来ぬものである。

此大切な蒸米が、合理的に出来ぬでは、優良麴はさて置き、安全程度の麴を作るさへ中々骨が折れる故に「良麴を得る最大要點は先づ良蒸米を作るにあり」と云はねばならぬ。

一般の人々は根本的の最大要點である、此蒸米を作ることを等閑に附して置いて、徒らに麴を作る操作技術にのみ苦心して居るか、之れは本末を誤つて居るから、苦心努力した割合に良き麴が得られぬ。實に三省せねばならぬ事である。

又技術の古い麴師は軟い蒸米で麴を作る事を非常に困難な事とのみ思つて非常に軟蒸米を嫌ふのである。一度軟蒸米で麴を作つて見れば如何に容易に良き麴が出来るか分るのであるが只、昔からの傳統の頭に支配されて喰はず嫌をして居るのである。尤も蒸米の技術が今日程發達せなかつた時代には蒸米が軟かく出来たと云へば上ネバリのした不良の蒸米であつた關係もあるが今日では優良なる軟蒸米を作る事が容易になつたから、此古い考を一掃せねばならぬ。

故に麴師は軟かい優良の蒸米を作る方法と之によつてよき麴を作る事が出来る者でなければ技術の優秀な麴師と云ふ事が出来ぬ。軟かい蒸米を恐れて居る様な麴師では以て論するに足らぬ。

第三、蒸米の出来と麴の關係

膨軟寡濕麴は膨軟蒸米でなければ出来ぬのであるから、膨軟蒸米が出来ぬ場合には、決して膨軟寡濕麴を作る事を企てゝはならぬ、誤るとハセ込不良の剛き麴となつてしまふ。かゝる場合には、濕氣の供を十分にして出来るだけ軟かく、なるだけハセ込深き力ある麴を出す事にせねばならぬ。即ち優良など給考へる暇かないからひたすら安全の麴を出す事に努むべきである。

第四、麴室に就て

優良なる、安全なる麴を作るには麴室が合理的でなくてはならぬ。

「酒造改良の第一歩は合理的麴室の築造にある」と云ふ事を忘れぬ様にしたい。

(イ) 廣 さ 坪當り引込量二斗以内のこと

六坪以下

自六坪至十二坪

十二坪以上

(ロ) 高さ(床より天井まで) 六尺

六尺五寸

七尺

(ハ) 踏 込 二尺五寸内外(少なくとも二尺)

(ニ) 外 壁 煉瓦ならば一枚半積、土壁ならば六七寸以上

(ホ) 入口 戸 二重戸(外戸は開戸として厚き袋戸)

(ヘ) 入口、大サ

十二坪以下

十二坪以上

高四尺 巾二尺五寸

高五尺 巾三尺

(ト)床 地盤はコンクリートとし板張の床と地盤との間を五寸以上七八寸とし此間に粗穀を詰めること

第五、麴室仕用上の注意

麴室では鼠の害を防ぎ、鼠穴の出来た時は常に注意して居て直ちに塞く事、之は非常に大事なことである。

入口の戸か濕氣を持つ場合には二重の間に小火鉢を入れて乾かす事を要す。

室の内部を乾燥せしむる爲に火鉢を入れる、要ある時は入れても差支ないが、此火鉢の火は十分赤くなつてしまつたものを入れねばならぬ。それでないと炭火の瓦斯の中毒にかゝる事があつて頗る危険である。單に室に溫度を與へる時には火鉢はよろしからず湯樽を入れるべきである。

第六、膨軟寡濕麴製造上の要點

膨軟寡濕麴を作るには、第一に室の廣さが適度で構造が完全でなくてはならぬ。そして室温が常に二十五度位をたやすく保てる様なものでなくてはならぬ。第二には膨軟蒸米でなくてはならぬ。

さていよいよ麴を作る場合には、仲仕事以後はなるべく蓋を掛けず、なるべく蓋に露を持たせぬ様にせねばならぬ。之が爲めに蓋をあまり内壁に接近せしめず二三寸位離して麴蓋を積むがよい、あまり内壁に附けて積むと其の方に多く露をもつものである。

積替及出麴當時には蓋か濕める事は當然であるが、單に濕める位で、露が流れる様になつて其爲め縁に附いて居る麴が濡ふてフヤケタ迄になるのはよろしくない。

蒸米が剛い場合にはかゝる操作をせるとハゼ込悪しき堅き不良麴になる恐があるが、膨軟蒸米を用ふる時には心配なく容易にハゼ込むものである。膨軟蒸米に對しては斯くせざれば、軟かすぎたり濕氣多過ぎたりして、反つて不良の麴となるものである。

又麴室が不良で室温が平均して保てぬ様な麴の溫度によりて室温を保つ様な室では蓋を掛けざるを得ないのであるが、室の構造が前記の通り完全に出来て居れば蓋を掛けずとも順調に麴の溫度は昇るものである。

第七、麴の手入に就て

蒸米剛くしてハゼ込難い場合には、各仕事の溫度をやゝ高くして、仕事の際手入を丁寧にして、溫度を落し、仕事當時の溫度の割合に品温急昇せぬ方法をとるのは、よき方法であるが、之はむしろ救濟的なやり方で、常法であるとは云へぬ。

蒸米が膨軟で具合よく出来たものならば、各仕事の溫度は、特に高くせず、普通の溫度とし、仕事を手早くアツサリして攪拌により麴の混合を十分にし溫度の均一になる事に止めねばならぬ、此際手入によりて一旦溫度を落すものなりとの考を以てしてはならぬ、仕事をすれば、温、冷の各部分が混合されるからそれによりて自然に幾分溫度が落ちるものである。一つの蓋のみに就て見れば仕事の爲には一度位しか落ちぬものである。無理に仕事の際溫度を落さぬのは麴菌を育てる點から見ても極めて自然である、仕事の爲めに麴の粒子の内部の溫度が落ちる様ではハゼ込が良くないものである。

仕事の手入と云ふものは、仕事の爲めに蓋の中の麴の溫度を落すのは主なる目的でなく、各粒子の状態を均等に各粒子、各蓋の溫度を均一にするか主なる目的である。

第八、製麴溫度其他

麴の經過溫度の高底と、仕舞仕事後出麴迄の時間の長短とで麴の老若程度を示す事が出来るが、製麴溫度が高くして、仕舞仕事より出麴迄の時間が長いと、麴が之と反對のものより相當に老熟するのは當然である。かくの如くして幾分でも麴の内容が老れる方が若いものより酒が辛く出来る事も事實である。

故に昨年の吟醸清酒が豫期したよりも甘味多いとか、旨口過ぎるとか、エキス分が多過ぎると思ふならば今年は醗の経過上昨年よりも、より以上に湧かせるのみならず其前段として先づ麴をして昨年よりも幾分老熟せしむるがよい。

即ち、仕舞仕事後の温度を幾分高くし、時間も幾分延長すればよい。

例へば仕舞仕事三八度、積替三八度、出麴三九度にして、仕舞仕事後六時間目に出麴したものならば

(イ)仕舞仕事 三九度 積替 三九度 出麴 三九度

(ロ)仕舞仕事 三八度 積替 三九度 出麴 四〇度

とか云ふ風にし、出麴時間も一時間延長して七時間目に出せばよいと思ふ。

第九、出麴の香氣

出麴の香氣は若々しくても成熟したる芳香の時が最もよい時である、此成熟した後長く置けばだん／＼麴菌老ねて即ち菌糸が延びてカヒ臭くなるし、以前に出せば未熟の爲め翌日になるごアンモニアに類した香になつてしまふ故に出麴の時の芳香の程度を知るには翌日の香氣を見ればよく分る。

第十、麴蓋に就きて

麴蓋は疲れ易ものなれば、特に注意して疲れたなら再び洗つてよく乾かして用ひねばならぬ、洗つてもよく乾かない、濕つたものを用ふる藏もあるが、かくては折角洗つた効能が少なくなる。

第十一、製麴参考経過表

大正十二酒造年度秋田銘醸株式會社製麴経過表

(大正十二酒造年度より清酒を幾分辛口にする爲製麴温度を幾分高めたり) 配 麴 (大正十二年度)

床引操	出積	仕	二	一	積	盛	切	床引操
揉込作	麴替	舞	仲	仲	替		返	揉込作
後前	前後	前後	前後	前後	前後	前後	前後	後前
後	前	後	前	後	前	後	前	後
三〇〇〇	一〇〇〇	八七五〇	二二〇〇	〇九三〇	八八一〇	五五三〇	二二三〇	三二〇〇
三六〇〇	四二〇〇	四二二〇	三七〇〇	三三三〇	三四四〇	三一三五	三三三〇	三六〇〇
二七〇〇	二五〇〇	二五五〇	二五五〇	二五五〇	二五五〇	二五五〇	二五五〇	二七〇〇
二四〇〇	二四〇〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四〇〇
二六〇〇	二四〇〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二四四〇	二六〇〇
引込量	摘							引込量
三石一斗	三石一斗							三石一斗
樋口、菱六、今野、何レヲ	要							要
モ用フ								
一五								

摘 引込量 三、一八〇 要
種麴樋口
石三十三匁

仕	二	一	積	盛	切	床	引	操	出	積	仕	二
舞	仲	仲	替		返	揉	込	作	麴	替	舞	仲
後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前	後前
								操作前後				
								吟				
								後				
五、四、〇、〇	二、一、〇、〇	九、九、三、〇	七、七、五、〇	六、五、〇、〇	二、二、三、〇	二、二、三、〇	七、〇、〇	七、〇、〇	七、〇、〇	七、四、〇、〇	五、四、〇、〇	二、一、〇、〇
三、六、〇、〇	三、四、〇、〇	三、三、五、〇	三、三、五、〇	三、一、三、〇	三、一、三、〇	三、一、三、〇	三、六、〇、〇	三、六、〇、〇	三、九、〇、〇	三、七、〇、〇	三、五、〇、〇	三、三、五、〇
二、五、〇、〇	二、六、〇、〇	二、五、〇、〇	二、五、〇、〇	二、五、〇、〇	二、五、〇、〇	二、五、〇、〇	二、七、〇、〇	二、五、〇、〇	二、五、〇、〇	二、五、〇、〇	二、六、〇、〇	二、五、〇、〇
二、四、〇、〇	二、五、〇、〇	二、四、〇、〇	二、四、〇、〇	二、四、〇、〇	二、四、〇、〇	二、四、〇、〇	二、六、〇、〇	二、四、〇、〇	二、四、〇、〇	二、四、〇、〇	二、五、〇、〇	二、四、〇、〇

(大正十一年度)

引込石 一、八三〇
種麴使用量 石當三五匁
種麴樋口
欠 三割
龜の尾

要

出	積	後	前
麴	替		
後	前		
后	七、七、三、〇	三、八、〇、〇	二、六、〇、〇
后	七、四、〇、〇	三、七、〇、〇	二、六、〇、〇
后	一、〇、〇、〇	三、八、〇、〇	二、五、〇、〇

第五章 酒母

第一、酒母と酒造との關係
酒母の良否は、酒造其物の成否を左右するものである事は今更云ふ迄もない。年々酒造界に起る、腐造、變兆の九分九厘は酒母の不良又は弱性に歸因する事は、争はれぬ事實である。

第二、酒母の強弱
酒造は先づ安全であらねばならぬ、かるか故に酒母は醪が安全に出来る様なもの即ち強健なる酒母でなくてはならぬ。

強健なる酒母とは、どう云ふのを云ふかと云ふと使用時に於て甘味十分喰切り、澁味強く、酸味相當にあり、辛味もあり、味締り、押味の相當にあるものを云ふのである、所謂五味調ひて、力あるものを云ふのである。

第三、酒母の良否判別
強健なる酒母と然らざる酒母と、熟練せざる人とが見ると、見分け難い事がある。其酒母の配分後の時日の経過により、弱性なるものを良好なるものと見、又は優良強健なるものも、甘味残れるものとして良好ならずとなす事がある、故に酒母の良否健否等を定めるには、是非其経過を知る必要がある、果して酒母か其酒母の種類により當然取るべき経過をとりて、今の味となりしや否やを極めて、然る後判断せねばならぬ。

第四、酒母の経過

當然とるべき経過とは、如何なるものを云ふか左に概略をのべん。
(イ)生配及山卸廢止配

A 経過日數 (配立より配分迄の總日數十七—二〇日)

(一) 配立より暖氣入迄の日數 六—七日

(二) 暖氣入中の日數 一〇日
(初暖氣入より湧付迄)

(三) 休 期 間 一、五—二日

(四) スクミ取より分迄 半日—一日

(五) 配分より使用迄の枯期間 一〇—二〇日

B 経過中の内容

温 度

母 氏

酸 量

(一) フクレレ當時 一八、〇

一五、五—一六、〇

〇、三—〇、三五

(二) 湧 付 當 時 二四、〇

一五、〇—一五、五

〇、四—〇、四五

(三) 休 中 二四、〇—二五、〇

九、〇—一一、〇

〇、六五—〇、七五

(四) スクミ取入當時 二四、〇—二五、〇

九、〇—一一、〇

〇、六五—〇、七五

(五) スクミ取 三二、〇—三三、〇

七、〇—九、〇

〇、七—〇、八〇

(六) 最 高 温 三三、〇—三三、〇

七、〇—九、〇

〇、七—〇、八〇

(七) 配 三三、〇—三三、〇

七、〇—九、〇

〇、七—〇、八〇

(八) 使用の 時 分 三三、〇—三三、〇

二、五—三、五

〇、七—〇、八〇

(ロ)速 醸 配

A 経過日數

(一) 配立よりフクレ迄 二四時間

(二) フクレより湧付迄 十二—二〇時間

(三) 休 一日半—二日

(四) スクミ取より配分迄 一四—二〇時間

(五) 枯 期 間 七—二〇日

B 経過中の内容

温 度

母 氏

(一) フクレレ當時 一六、〇—二〇、〇

一六、〇—一六、五

(二) 湧 付 當 時 二四、〇

一五、〇—一五、五

(三) 休 中 二五、〇

六、〇—八、〇

(四) スクミ取入當時 二五、〇

六、〇—八、〇

(五) スクミ取抜當時 三二、〇

四、〇—六、〇

(六) 分 當 時 三三、〇—三三、〇

四、〇—六、〇

(ハ)連 醸 元 添

A 経過日數

(一) 仕込よりフクレ迄 一七、〇—二四、〇時間

(二) フクレより湧付迄 六、〇—一二、〇時間

(三) 湧付より分迄 二日半

B 経過の内容

	温 度	母 氏
(一)フ	一五、〇—二〇、〇	一三、五—一五、〇
(二)湧	二三、〇—二五、〇	一三、〇—一四、五
(三)配	二五、〇—二六、〇	三、〇—五、五

第五、酒母の経過と早湧、湧後

上述の様な経過をとつて、味が前に云つた様なものならば、決して不安心の事がない。然るに之の経過日数が短かくて、各時期に於ける、母氏の度数や酸量が不足になればだんだん弱性になり行くもので其極度に達すれば、如何なる方法を講しても安全に醗が出来ぬ事になる。之を酒母の早湧と云ふのである。即ち早湧と云ふのは、上記の経過日数が短縮されて、特に生配や山廢なれば、初暖氣入の日より湧付迄の日数が短くなつて、普通十日乃至十一、二日もかゝるものが、八日となり七日となり五日となる様になるので、此日数が少ないほど早湧が甚だしいと云ふのである。それ等は重に、ほとんど必然的に、母氏の度数や酸量が少ないものである。尤も十日の處が九日か八日位で湧付いたものでも、母氏の度数と酸量が前記の範囲にあれば、先つゝ差支ないのは勿論である。

標準経過日数より、更に長いものは湧後れと云つて居る、然し上記の標準経過日数のもので自然に丁度よく其通りになるのは、先つ稀であつて、實は、自然に任せて置けば十二日も十四日もかゝるべきものであるが、甘味も酸味も豫定通出た頃を見計つて、即ち七日目位になつても少しもフクレの状態を示さぬけれど母氏の度数も酸も十分出来、温度も十七、八度となつたものに對して、留暖氣又は留暖氣をサシ配等をしてフクレを誘致し、丁度十日目乃至十一日目に湧付かしたものである、之が酒母育成の妙諦であつて、かくの如き経過と操作をとつて、十日目位に湧付かしたものは味も丁度よく誠に容易に理

想的の経過になるものである。

第六、酒母を安全に育てる呼吸

酒母を容易に、しかも理想に育てるには、何と云つても、先つ湧後に導き、適度の味になつて湧付の條件が十分具つた時に、之を湧付かしむるにある。之には暖氣期間中夜間に温度を二、三度は必ず權入によりて落さねばならぬ。之が最も必要な事である。此調子さへ呑込めは、酒母の製造など、誠に氣樂なものである、而して極めて安全な酒母が出来る。

第七、優良酒母の育て方

更に一步を進めて、銘醸用優良酒母は如何にせばよいかと云ふ問題になるが、之には第一に左記の條件がある。

(一)十分手入して枯れたる配卸桶(なるべく初使のもの)

(二)配卸桶の形

六斗配用 底徑二尺五寸三分 口徑二尺九寸 深二尺七寸
一石二斗配用(二ヶ配用)

底徑三尺一寸五分—三尺二寸 口徑三尺五寸—三尺六寸 深サ二尺七寸—二尺八寸

(三)あまり疲れざる暖氣

六斗配用 一斗二、三升容

二ヶ配用 一斗七升容

(四)米の精白度二割位乃至之より以上

(五)甘味ある、十分熟したる優良麴

(六)有効成分適度なる仕込水

硬度三度以上

クロール四十以上

硝酸少量乃至中量

尤も有効成分不足なれば加工すればよし
(七) 氣温攝氏五度以下

之等の條件の下に湧後式に育て、甘酸味も適度にして初暖氣入の日より十日目位に湧付かせるのである。尤も之迄は一般の健全を主とする配でも同一であるが、之迄がよく出来なければ、優良酒を造る資格がないのであるから特に之迄の経過が必要であるのである。之迄が合理的に好適に來たものならば、之を二十四度位にして湧付かしめ、一晝夜半長くも二晝夜位二十四度、高くも二十五度以上にならぬ様に、靜かに休ませる。此場合温度を高く休ませる事は大禁物なり、それは湧付の際酵母の食物が十分出來て居るから、酵母が繁殖するに最も適して居る、二十四度内外の温度を與へて置いて、十分繁殖させたいからだ、然るにあまり高く休ませると、酵母は繁殖よりも、酸酵を始めて、十分に酵母の数が多くならぬからだ。此結果ヌクミ取入後の甘味の食切不良で、遂に柄のよい優良なものにする事が出來ぬからである。

優良配育成の第一の妙處は、先づ之れである。

次にはヌクミ取入の時期を過たぬ事である。滋味が出て來て甘味が七分位喰切り(即ち母氏十度乃至十一度多くも十二度を出でず)たる時に入れるのである。

かくて、六時間乃至八時間目位に假の最高三十一、二度を以て暖氣を抜く。

次には一時間一回、二、三十本位軽く攪入して、休ませて置き、假の最高より一度昇つた時に、蓋を全部去つてそれ以上の高温にならぬ様に注意し、暖氣抜後、六時間乃至十時間目位で十分滋味が乗り、味締り、押味出來た時配分をする。

配分の時の香氣は、一般に注意されて居るのはよいが、隨分考違して居る人々が多い。分香と老香と

混同して居る様である、分香とは酒母が成熟して酵母も十分成熟した時の香氣で世上一部の所謂舊式の人々の云ふ分香とは違ふものである、分香は氣持よき芳香である、彼のコゲ臭に似たるもの、如きは分香にあらずして老香である。此成熟の芳香を會得する事が配分に大切である。

次には二十度位に冷却した時を見て、配戻しを行ひ、以後二週間以上枯して、低温の儘靜かに後酸酵とも云ふべき酸酵をせしめて、甘味を十分喰切らしむるのである。而して使用の時は恐らくは母氏三度位になるものである。

かくすると健全で、しかも強力で、且つ優良な配となる。かゝる配ならば、如何に寒冷の時でも、如何に精白の上等の米でも、平氣で酸酵して、決して冷込む事なく、安全にして優良な酒が出來るのである。

第八、優良酒母に於ける配分時の香味に就て

優良酒母たるべき、良好なる経過をとりたる配に對して、如何なる香味の時配分をなすかと云ふと第一には滋味の乗り方がよいか如何、即ち酸味か隠れて滋味が調子よく十分出たか否かを見て滋味十分出た時。第二には、味の締り具合は如何を見、味がよく締りたる時。第三には押味の出來て來りたる時。第四には分香十分に出てたる時。此分香はすでに述べた通りであるが、あまり若いと、本當の成熟に至らぬものであるから其若からず老ねらざる時を見計ふのである。

之れだけが揃へば甘味が少し多からうが少なからうも、すでにヌクミ取入迄の経過優良である以上は問題とせず、泡の程度は如何あらうとかまわぬのである、むしろ泡は若くて高いを喜ぶ、甘味も何れ喰切る事が明である少しも心配せぬのである。

第九、速醸配の育て方

速醸配で最も大切な處は

- (一)仕込温度を二十八度(寒冷の時でも)以上に仕込まぬ事。
- (二)仕込後の攪入を、むしろ過多位にして、出来るだけ溶解せしむる方法をとり、同時に仕込當時の温度を降下せしめて、十八度位乃至それ以下にし以て二十時間目位にフクレて来る様にする事である。
- (三)フクレが見わたなら暖氣を入れて二十四度に上げてやる、一般に此二十四度になる頃には丁度湧付となるものである。
- 此攪入を十分にしておいて、溶解せしむると同時に温度を下げ、フクレを丁度よい時間迄抑制し、次に暖氣を入れて湧付させる處に妙處があるのである。
- 此湧付當時に、暖氣を入れるのを面倒に思つたり甚たしきは、下手の如く考へるものは、酒母を育てる資格のない人々である。
- 普通の四割麴十二水法の仕込なれば、上述の様にすればフクレの時母氏十六度は出るものである。
- (四)体中は二十五度位を可とす。
- 如上の経過をとつたものならば、体中無闇に温度が上りたがらぬ、体中温度が大に上り亂攪を入れねばならぬ様なものは早湧のもの、湧付迄の経過が良くない證據である。だから体中無闇に温度の上るのはよくないと思へばよい。
- (五)それで一晝夜乃至二晝夜たつと、甘味が氣持のよい様に喰切つて、母氏七、八度となる、此時ヌクミ取を入れる。体中温度の上りが緩かだから、醗の勢が悪いのでは無いかと思ふ者もあるが、之は全く反對の見解で、反つて大に勢が強いのである、盛んに繁殖して居るから温度が上らぬので其温度の急昇せぬ處によい處があるのである。
- (六)最高を三十二、三度にどりて、醗味の十分調つた時分ける、此時の母氏は、五度内外である。

(七)斯くの如く出来た速醗醗ならば、二十日でも三十日でも、枯して使つて、少しも差支いなものである。

第十、元添醗の育成要點

余の最近の研究を述べる事にする。

(一)仕込の大きさ

- (イ)今日迄は、一般に四斗醗乃至五斗醗三個合併のものが多く
- (ロ)四、五斗醗二ヶ合併のものも可なりある。之等は何れも操作に於て大差ない、三ヶ合併かよいか二ヶ合併位の大きさがよいなど、問題とするに足らぬ、只何れも(生醗に比して泡が高いので)やゝ大きな桶を用ひねばならぬので、自然億却であるのと、勞力が集中するので一般的に利用せられぬ様である。尤も大きな藏で人手の多い處ではよし六斗醗三個立だとして一向差支無い事は云ふ迄もない。

(ハ)之等の億却かられるのを救ふ爲めに、予は近來四、五斗醗一個仕込の元添を初めて居る、之ならば小さな藏でも容易に出来るので一般に流行せんとして居る。かくて元添が極めて一般的に利用せらるゝであらう。

(二)母料

- 予は元添汲水の二割量の母料を用ふる時には仕込の時にし、元添汲水の三割用ふる時には、荒攪又は二番攪の時に(母料の枯れ具合の長短を見て)入れて居る。此母料を荒攪又は其後に入れる方法も中々よい成績である。母料を汲水の二割用ふる時でも荒攪後に入れる事がある、二割の時は、乳酸を母料の馴養に必要なだけの外は元添仕込の時に入れて置くのである。
- (三)元來母料添加を自由自在にするのが當然の事であるのである。

(三) 乳酸量

乳酸は元添汲水一斗に對し一〇〇ccを用ふる母料を汲水の三割用ふる時は母料に對して全量又は全量の五分の四倍入れて置く、母料が元添汲水の二割の時は三分の二だけ母料に入れて置く。

(四) 仕込温度

- (イ) 母料を仕込の際入れる時は 二十三度
- (ロ) 母料を荒擻又は其後に入れる時は 二十四、五度
- (五) 擻入は速醸と同一に十分に入れる、そして温度を自然に十五度乃至十八度位に落ちる様にす。
- (六) フクレが見えてから、暖氣を入れて、二十五度に上げて湧付がせる。
- (七) 湧付後は元添分の時迄二十五度内外で持續せしむ。
- (八) 湧付前の操作方法を予の主張の如くせば休中温度激昇の心配なく、しかも甘味の喰切非常によし
- (九) 斯の如くして出来揚りたるものは、一ヶ月位枯して用ひても、何等差支なし。

第十一、早湧の原因及防止法

湧後風になればよい事は十分判明したが、さてどうしても、早湧になつて思ふ様にならぬ事がある。然らばどうしたらよいか

- (一) 氣候が暖い爲めである。
氣候の暖いのは何ともせん方ない、丁度今年も十二月末迄は非常に温暖であつた、従つて不注意の藏では、随分早湧配が出来た様だ、誠に心配にたえぬ。
之を救ふ最良法は、氣候の温暖に負けぬ、速醸配及元添配による外ないのである。而し之も都合により左様に來ぬので生配又は山廢にせねばならぬならば、二階でなく下で立てる事と、速醸配などを造らぬ酒母に對して新しい藏がよい、山廢よりも生配の方が仕込後冷却が早く且つ良好であるから

(二) 暖かい時には幾分よい。

(三) 水の有効成分が不足の爲である。

之には加工すればよい有効成分の中でも硝酸とクロールの不足の爲のものが多いから、此二品は必ず添加せねばならぬ。

(四) 配卸桶の形か細高であるのと、配卸の疲れの爲めである。

之には太廣形のものを選び、配卸桶の手入を十分して、よく枯して用ふればよい、それでも一冬中に、一つ桶を二度より多く用ひてはならぬ。一度目の時より、二度の時が十分手入しても尙且つ幾分配が急ぐ、實に恐いものである。一度目の配卸ならば早湧せない藏でも、二度目のものを用ふると氣候が寒くなつたにかゝはらず、早湧する事がある、故に二度目のものを用ふる時には、特に注意し硝酸加里を添加せねばならぬ。

(五) 米が黒い爲めである。

米が粗白だと、酒母が早湧するから、いくら黒くも、一割五分以下では面白くない、温暖の時ほど幾分白くせねばならぬ理である。

(六) 麴が良好でない爲めである。

之は、蒸米が剛くて、其爲麴が堅くなり、ハゼ込良く無く、従つて旨味にも乏しい爲めであるから第一に蒸米を軟かくし、製麴温度も十分高めて、ハゼ込深く、旨味多いものとすればよい。

(七) 暖氣期間中擻入不足にして温度の落下不十分なる爲めである。

此擻入と、擻入によりて温度の降下する事が、酒母育成上、特に早湧防止上、最も大切なものであるから、必ず一夜に二、三度落さねばならぬ。

(八) 初暖氣は八升容位の小暖氣に、熱湯を詰めて、四時間毎ヤルのも早湧防止に効能がある。

(八) 早湧の兆候のある時又は豫想ある時は決して配卸桶に苳を巻いたり、蓋をしてはならぬ、湧後になつて困る時の外は、初暖氣より五六日目迄は苳は巻かぬ事、而して湧後と定まつたら苳を巻けばよい、蓋は特別の時の外ヌクミ取入の時までせぬ方かよい。

(九) 早湧の兆候又は早湧の豫想ある時には日々の暖氣を長く入れて置いてはならぬ、四時間位入れたら抜く様にすればよい。

以上の諸點に注意すれば先づ早湧せぬものである。

第十二、早湧に陥りたる時の救済法

(一) 暖氣二三本でフクレ全く早湧となり、甘味非常に不足の時には、麴を三升位、其配にて潤し、よく摺つて加へれば効あり、其時乳酸一ポンド位加ふれば更によい。早湧と定まつてから、麴を入れずに單に乳酸のみ加へてもさして効果がない。フクレの初期迄は擻入を十分にし、熱湯暖氣でギルのは効果あり。

(二) 早湧配は二十度前後で湧付させる事と、そして体中除々に温度を上せる事が最も必要である。早湧配を高く湧付かせ、高温で休むのはよろしくない。

甘味不足なりとして湧付後に至り無闇に擻でギル事はよろしくない。少しでも度を過ごせば擻當りして冷込に陥り甘味喰切不良の、なんとも仕様のない配となるものである。

かゝる早湧配はむしろ湧付後になつては甘味の多く出ぬ様に注意する方がよほど結果かよい様である。

(三) 早湧配は、配分の時乳酸、磷酸等何れでもよいから一ポンド添加すれば効果が多い。むしろ必ず入れるべきものであると思ふ。稀鹽酸一ポンド添加してもよい。

(四) 早湧配は二週間乃至二十日位枯して用ふるがよい。それを早湧配は弱いものだから早く使はねば

ならぬと考へて、使ふ人もあるか之はよろしくない、むしろ長く枯して、より以上弱くなることも、枯しによつて酒母を純粹にし、危険の豫防をして、多く使用する方が安全である。酒母に對して枯しと云ふ事はよほどよい事で安全の度を増すによほど効能あるものである。

速醸配經過表 一般法 十一酒造年度 銘醸會社

月日	順	操	作時	刻	狀	貌	品温	ダキ	温度	時	刻	品温	時	刻	品温	室温	摘	要
三、10	1	水	麴	前	七、00		六、0										四	
		仕	込	同	八、00		二七、0										四	
		山上	リ	同	二、00		二七、0										四	
		荒	擻	后	二、30		二二、五										四、五	四人ヲ卅分間擻入
		二番	擻	同	五、00		二二、0										四、五	四人ヲ卅分間擻入
		同	三、00				一九、0										四、五	
		前	六、00				一八、0										二	
		同	一〇、00				一八、0										二	
		暖氣	入	后	二、00												二	
		詰	替	同	八、00												二	
		同	三、00														二	母子二六、三
		同	三、00														二	母子二五、五蓋ヲサル
		前	六、00														三	
		同	三、00														三	
		同	三、00														三	
		后	六、00														四	母子二二、三
		同															四	

第四、吟醸醪造注意

(一) 吟醸醪を造るには、一般には米さへ白くすれば良い醪が出来る様に考へて居るが、之は大なる誤である、勿論米が白くなければ、醇度の高い優良酒の出来ぬ事は、分りきつて居るが、それには相當の條件かなければならぬ。

イ 湧後れ式、適湧、若揚既にして強健優良なものでなければならぬ。

ロ 膨軟寡濕麴にして、香味よき優良なものを必要とするのである。

ハ 造り桶、特に添桶の疲れざるものを必要とする。

少なくも、之れだけの條件が満足でない時には、あまり白い米で造る事は、考へものである。此等の條件さへ具備すれば、二割五分減でも、三割五分減の米でも、決して恐しくない。

(二) 吟醸醪造に當りては、秋田縣の様には寒い國では、仕込桶及枝桶の形に注意せねばならぬ、すべて細高式でなくてはならぬ。

(三) 吟醸醪に於て、原料米の白き事は、米の實質が多いにより、其米の使用法、汲水等に注意し、あまり濃厚にならぬ様に、特に注意せねばならぬ、昨酒造年度には、此濃厚に過ぎて、酒のエキヌ分多く、甘味多いものを造つて、惜しい事をした蔵か中々多かつた。今年はこの轍を二度と踏まない様にしたいものである。(米の項参照)

(四) 枝桶の遣方は、秋田流枝打法によるのが最もよい。そして打方を出来るだけ巧妙にせなければならぬ。

(五) 吟醸醪の最高温度は、二割五分減米使用なれば十八、九度、三割減米使用なれば十九、二十度位にする方がよい。

米を白くしてそれに相當した最高をとらず、あまり低温だと、酒に腰がなく、甘味多い重いものとなり易い。

(六) 摺入方は、大體秋田流摺入法にならつて、適度に加減して、入れる方がよい、無闇に摺を多く入れるのは面白くない。

(七) 摺入は豫定通り入れて、醪の最高温度は前述の通りとらねばならぬ。

従つて、添、仲、留の仕込温度に注意し、相當加減して高く仕込むべきである。

(八) 醪桶を蕙にて巻く事は、差支なきのみならず、最もよき方法である、世間に遠慮して、蕙も巻かず、温度の昇り方が悪いとて、心配するは愚の至りである。

(九) 止むを得ぬ場合の外は、蓋はせぬ方よし、蓋をするとしても半蓋位で止めたし。

(一〇) 酒母健全のものならば、枝打の際枝桶の醪温度低き爲、打後親桶の温度降下し過ぎると思はば枝桶に暖氣を入れ、適度に温度を昇せて後枝打するは差支なきのみならず、時に必要な事である。

場合によりては、親桶にも、暖氣を入れて温度を昇す事にしても差支ない、之はなるべくしない醪の温度を豫定通り昇る様工夫する方が過ちがない。

(十一) 米の精白度の高き吟醸醪造には、なるべく硬度の高き、クロールの多き硝酸の適度の水を希望すれど、無き時は少量の加工をするか、單に酸性磷酸加里のみの加工をするより様である。

(十二) 山卸廢止醪使用醪は、連釀元添使用醪に比し、むしろ幾分最高温度高き方よい様である、但し元添使用の方山廢使用のものより醪の温度昇り易いものであるから、山廢醪使用の時は萬事工夫して温度の昇る様にせねばならぬ。

月 日 日順 操作 時刻 状態 親桶 枝桶 室温 摘 要

醪 經過 表 イ號法(仕込三五號山廢醪使用) 十一酒造年度 銘醸會社

たとへ桶の材質が優良でも、桶の形が適當でも、其桶の手入が十分に、且つ優秀に出来なければ、よき貯藏桶とする事が出来ぬ。

故に桶の手入には十分の勞力と費用と、細心の注意とを拂つて、優秀な貯藏桶を作る事にせねば、有終の美が收められない。

第三、貯藏桶手入法

(一) 秋季手入法

(イ) 十月乃至十一月以降に、藏より出したる貯藏桶は、先づ内籠を行ふ、内籠の湯の量は、普通其桶の石数の二割位である、然し二十石以下の吟醸用貯藏桶は満量の内籠をすれば最もよい。

内籠の爲め入れたる湯は、五時間位にして抜き去るものとす、あまり長く置くことよろしくない。内籠は午前中にやつて置けば都合よい。内籠は引續いて二回位すればよい。

(ロ) 打籠の湯を抜いたなら、直ちに立シゴキをするのである。立シゴキは、六尺桶(底徑)に對して約一時間位萬遍なくシゴキものである、シゴキの時のササラは、先かいつも揃つて居る様に、時々切つて使はねは桶かいたむ慮がある。

(ニ) 立シゴキかすんだなら、熱湯五六斗位で湯打を行ふ、尙明日内籠すべき豫定ならば、湯打後は桶を呑穴を下になる様にして、少しく斜にして置く、之れ湯打の湯などが、底にたまらね様にすゝる爲めである。二回の内籠も済んで、明日からは、横シゴキをする豫定なれば、湯打後、枯小屋に入れて横に倒して置くものである。

(ホ) 内籠立シゴキの済んだものは、次に横シゴキを行ふ、横シゴキとは桶を横にして置いてシゴキ事である。横シゴキは毎日午前一回行ひて、約二週間位續いて行へば酒氣が抜けると思ふ。

横シゴキは是非桶を最もシゴキ易い様にして置いて、十分力を入れて行はねは効能かない、だか

ら此時のササラの先か不揃では桶の肌が傷むのみならず酒氣かよく抜けぬ心配がある、最も大切なる横シゴキは桶をコロガシつゝ桶面をシゴキ様にしたものである、彼の少しもコロガシないで横も天井もシゴキ様では十分にシゴキが利かない、都合によつては、十四、五回する横シゴキの中、終の四五回は桶をコロガサすに其儘にして置いてシゴキてもよろしい。

横シゴキかすんだなら、立シゴキの時と同様約五、六斗の湯打をするのである。

(ホ) 横シゴキ中は、桶を北向に倒し、呑穴を下にして置くのである。

(ハ) 横シゴキを十四、五回もなして、桶の酒液が十分抜けたいと思ふ時には、今度は桶を南向にして毎日藁タワシを以て洗ひ、後約三四斗の湯打を行ふ。

此湯打は、約一ヶ月行ふものである、此湯打の間に桶が十分枯れるのである。

(ト) 湯打すみたる時は、今度は水洗を行ふ。水洗は藁タワシを以て磨いた後三四斗の水を打つのである。

水洗は、一日一回行ひて約五六回するものである。水洗の時は、桶は北向となし、日光の直射をさけるものである。

(チ) 以上にて、貯藏桶の手入は、一通りすみたるものである、かくて、桶底の干割れ程度により、桶底の乾燥度を見、十分乾燥したりとせば、其儘枯小屋内に横にして置くか又は同じく枯小屋に置くとしても、立て、蓋をし、目貼をしておくものである。横にして蓋もせぬものは、其後一週間に一度位水洗をして、桶の清潔をはかるものである。

第二、火入前の手入(春手入)

(一) 第一の方法にて手入十分出来、藏置し置きたるものでも、火入前に一度手入をせねば、貯藏酒に枯香だの、他の好ましからざる香をつけるにより、更に手入を行ふものである。

(二)横シゴキを行ふ事三、四回、其度毎に熱湯六七斗の湯打を行ふものである。

(三)横シゴキ済みたるものは、今度は三四日間水洗を行ふ、横シゴキ中は南に向け、水洗の時は北向にする。

(四)水洗後、桶が乾けば、藏に入れ、翌日火入に用ふ、かくすれば酒に、枯香のつく事なし。

(五)一、二月以後に出したる桶は、季節と時日の關係上、秋、春と區別して手入する暇がないから、秋手入法を春に於て行ふ様なものである、つまり、秋手入と春手入と引續く様な事になるのである。

第三、新桶の手入

新桶を其年の貯藏に用ふる事は、般であるが、新桶は、一般に木香多く附き、色素も多く出でて、酒の色が濃くなるの欠點があるのであるから、桶の手入としては、先づ之等の欠點をなるべく少なくし、火持を安全にする方法が大切である。

(一)新桶から来る、木香と色素とを除く方法として、しかも一面新桶によつて便利を得る爲め、一般には木香や、色か附いてもかまわぬ、新酒として賣るべき酒の、造り桶として一、二回仕込に用ひ然る後手入を十分にして用ふる様である。

又、新酒の滓引用の桶に用ひて、然る後手入して用ふる方法もある。

又、冬の間一度火入に用ひ、新桶にあつて困る木香や色を利用する事もある、かくて之を二月末迄に開けてしまい、然る後手入して本火用に用ふる事もある。

其何れでも、時と場合に適した方法により、少しでも欠點を除き、利用すべきは利用するが、最も妙法である。

(二)新桶手入は、火入前に於て凡そ一ヶ月間位手入して用ふる事にしたい、例へば四月中旬に用ふると思はば、おそくも三月中旬から手入を初め、五月初め用ひんとするならば四月初めから手入を初

めたる様なものである。

(三)先づ内籠及立シゴキを二三回行ひ、次に横シゴキを五六回行ひ、湯當を十四五日位行ひ、水洗を四五行ひ、よく乾いた處で本火入に用ふればよい。

(四)二十石以下の細桶で優良桶なれば、満量の内籠を四五回も行ひ、其後前記の方法で手入せば、甲附内赤無節のものなれば、貯藏清酒に甚だしく色や木香をつける事かない。

第四、貯藏用桶の手入に就て

元來貯藏用桶は、貯藏用桶として、生酒用には使用せざるが原則であるが、中々そうも行かぬから、生酒用に用ひたものも貯藏用に用ひねばならぬが、それならば、少なくとも一ヶ月以上よく手入して一度十分酒氣を除き、よく枯して用ひねばならぬ。然らざれば、火持が不完全である、よし幸にして火を持つたとしても、桶の中へ、生酒時代に浸潤して居つた酒が出て来て、一種の惡味惡臭を興へる事がある。

生酒に用ひて手入が十分出來ぬ爲めに火落したり、酒質を害したりしては、非常の損害で、其損害だけなれば、優に一本の新桶を調へる事が出来る。殊に桶が不足の爲めに手入が十分出來ないで、火落せしめる如きは、醸造經濟を根本から覆すものである。實に考慮すべき大問題である。

第五、桶の仕揚方と貯藏酒の枯香

昔は貯藏桶を、秋手入してから目貼して藏置しておたものを、春手入せず、其儘用ひたものであるが、之だ桶が乾燥し過ぎて居るから、火入酒の樽に吸収せられて減る事が多いのみならず、火入の際樽の間から酒かもれたりなごして、非常に不經濟なるのみならず、張香が、酒に移つて、品質を落す事が甚だしい、かゝる方法の良好ならざる事が、判りきつて居るのに、今日尙、一部の人がやつて居るのは、何故かと云ふと、春手入すると、折角附いた張香がなくなり、貯藏力が減ずると思ふ事と、も一

つは、灘地方の如く、すべて新樽に入れて市場へ出す處では、新樽の本香によつて張香かかされて、さほど苦にならぬ事（實際は如何に新樽に入れても張香のないものより品質が劣るのだが）二つの理由でしかも第一の理由が其重なる原因をなして酒質には悪い事を知りつゝ、貯藏の安全と云ふ事からして、つまらぬ事をして居るのである。

然し、今日普通に出來た酒ならば、春洗したからとて、其貯藏桶の仕揚の場合水洗をしたからとて、決して其爲めに、火落などするものでない、此點は安心してもよい、又春手人をする人々の中にも、最後の仕揚の場合に水洗すると、貯藏力が減じやせぬかとか、仕揚の際日光に當てゝ乾さぬと貯藏力が減ずるかと思つて、即ち日光にあてゝ乾さぬと、水洗すると何んだか氣味が悪い様に思つて、水洗をせぬ人々がある。かくて之等の人々か、折角春手入して良く拵へた桶に、日光によつて枯香をつけてしまふとして之れか酒に移つて枯香の附いたものとして品質を劣らしてしまふ誠に惜しきである。

第八章 火入貯藏法

第一、酒質醇化の遲速と火入の時期

清酒貯藏中に於て、醇化の進む度合は、火入後の温度の冷却の遲速及其程度により、異なるものである、即ち早く火冷し、しかも火冷の温度低くなればなるほど、醇化の進む方がおそいのである。

例へて云へば、四月初め、室温五―七度の頃火入したものと、五月初め室温十一―十二度の時に火入したものとを比較して見るならば、其處に甚だしき醇化の差のある事を發見する事が出来る。即ち四月初め火入したものは、五月火入したものに比し氣温の關係上非常に早くしかも低く冷めるのである。火入酒が室温迄冷却するに、凡そ一ヶ月かかるものとせば、四月初め入れたものは五月初め迄には約十度位に冷めると見る事が出来る。然るに、五月初め入れたものは、同じく一ヶ月で時の室温迄冷めるとして

も、十五、六度より冷めよりなく、實際には四月のものより五月のものの方が同一日数ならば、冷める度合が少くない事は認めるに苦しまない。

故に四月火入物より五月火入物の方が冷め方がおそくて、しかも冷めきつた處で温度が高いものである、だから後者の方が成熟が早い事は見易き事實であらう。

此點から見る時は、早く成熟せしめて、早く賣りたい酒には遅く火を入るればよい、おそく賣る豫定のもものは、早く火入すればよい。

之を秋田縣に於ける實際に當照めて見ると、七、八月頃賣るものは、五月中旬に入れ、九、十月頃賣るものは、四月末から五月にかけて火入し、十一、十二月賣物は四月中旬に入れ、一月以後に賣るものは、四月初旬乃至は三月末に入れば、成熟の程度かよかりそうである。かゝる事は一些事の様であるが、注意して實際上巧妙に運用せねばならぬ。

第二、火入酒の冷却の遲速及其高低と貯藏酒の色相の關係

火入清酒が早く、しかも低温に迄冷めれば、貯藏酒に色が著かず、之と反對なれば色がつくものである、此點から見ると、季節の早い頃、即ち氣温の低い頃火入すれば、色がうすく、後くなつて火入すれば、色が濃くなるのである。

第三、貯藏桶の大小

以上の理由からして、同時期に火入するとしても、桶の大小によつて、貯藏酒の色が違ふ、即ち小さな桶は早く冷却するから、色も淡く大きな桶は火冷かおそいから、色が濃くなる。世上吟醸物には、特に十五、六石乃至二十石位の小桶を稱揚する理由か爰にあるのである。

我東北と關西地方とを比へて見ると、氣温が一ヶ月乃至一ヶ月半東北の方が遅れて來るから同じ月頃

火入するにせは、東北の貯蔵桶は關西の貯蔵桶に比べて、大きくも良い事になる。關西は一般に、二十石位なるに、東北が二十七、八石の桶を使つても差支ない筈である。灘地方か之と反對に三十石を用ふるのは、色の點からと成熟の點から見ると、不合理である。今日灘の酒の一般に色濃く酒の熟し過ぎるのは此點にも幾分の關係があると思ふ。

第四、火入の時期

火入時期は前述の通り其酒の販賣時期によつて異にするのが當然である、極めて一般的に云へば、酒の若い色の薄いものを賞美する吟醸物では、又吟醸物は十一月以降より翌年の二、三月迄も賣る關係上秋田縣の様に寒い所でも四月中旬迄に火入するが最もよい。如何におそくとも、五月中旬迄には全部の火入を終る様にしたいものである。

第五、火入機械

火入機には、様々ありて、何れか最もよきか斷言できぬが、其何れでもよい、其機械の欠點を承知して置いて、之を匡正して用ふればよい。

(一)鐵釜の欠點は、火入酒の温度の上り方が遅い爲不經濟である、漆が旨く附き難い事である。漆が旨く附かなかつたり、使用中漆が剝けて鐵の地肌が出ると、鐵氣が出て、爲めに酒に非常に色かつき、且つ香味も劣化するものである。

(二)蛇管の欠點は、兎角出て來る酒の温度が不同である事と、従つて十分殺菌の目的か達せられず、爲めに火落する原因となる事、及蛇管の内面に酒のエキスが附着して、中々除けず、従つて蛇管の内部が香氣悪くなり、次の日の火入酒の香氣を害する事、及び錫が剝けても、それを容易に認められず且つ認めても直ちに修繕出來ぬ點にある。

(三)銅釜の欠點は、兎角内部の錫が剝け易き事である。

(四)アルミ釜の欠點は、アルミが火入する毎に、其釜肌に白い粉の様なものが出て、それが酒に移行する事である、尤も之は如何なる影響を酒に及ぼすか、未だ研究が出来て居らぬが、とにかく、あまり良いものとは思はれぬ。

之等の欠點にさへ注意して之を防げば、何れの火入機でもよいと思ふ。

第六、火入温度

(一)桶に満量になつた時

(イ)酒質健全なるもの 百三十度位

(ロ)酒質普通のもの 百三十二度位

(二)釜に於ける汲出當時の温度

(イ)酒質健全なるもの 百三十二、三度位

(ロ)酒質普通のもの 百三十五度位

第七、火當時間

釜を用ひて火入する場合に、あまり長時間かゝるは、酒質を劣化するものである。

一石十分位の割合にて、豫定の温度に昇る事にすればよい、而して、六石以上の場合でもなるべく、六十分間位で豫定温度に昇る様にしたい。

第八、汲出時間

火當酒を汲み出すには、出來るだけ早きがよいが、普通の汲方ではそう早く出來ぬが少なくとも一石一分間以内で汲み出す事にせねばならぬ。

第九、運搬人夫數

前記の時間で汲み出して、之を入るべき桶に運搬すべきだけの人數が必要である、故に其火入釜と

火入桶との距離の遠近により人数を加減せねばならぬ。

第十、熱源

火入の熱を興へるに、種々なる方法があるか、一番合理的でよいのは、蒸氣を以て釜の底を熱する方法である。

第十一、火入酒の桶に満量になる迄の時間

火入酒を貯藏桶に入るに、なるべく早く満量になる事が、最も大切である。一本の桶が満量になるに、三時間以内で出来る様な設備をするがよい。即ち火入釜を大きくするか、火入釜の数を多くするかせば、容易に此問題が解決出来る。

第十二、火入酒は桶に満量に入るゝがよい。

第十三、目貼

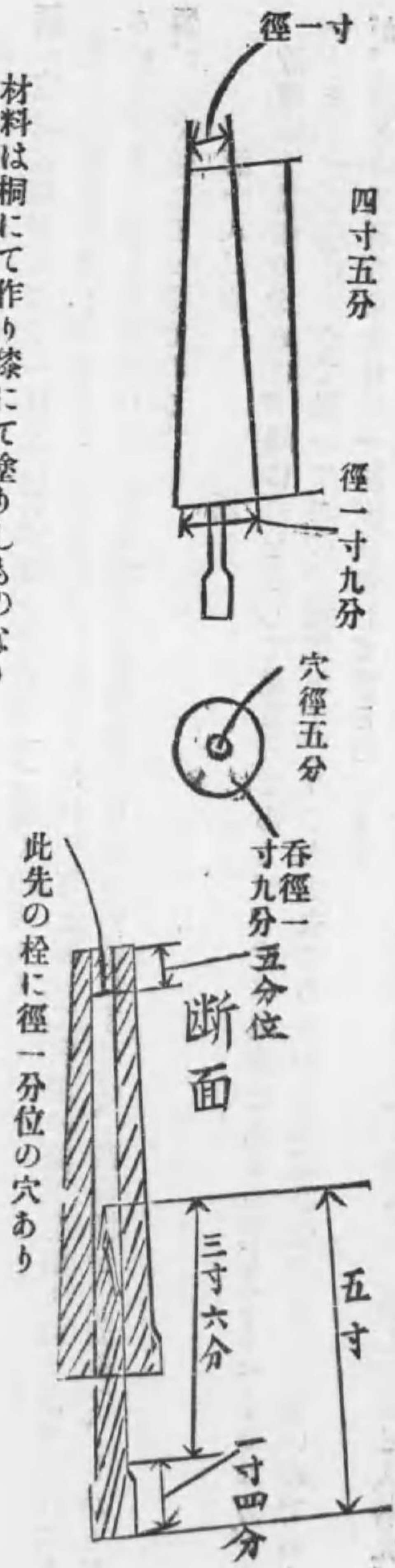
目貼は十分に行はねばならぬ。特に樽の合せ目蓋の台目には、十分注意して貼らねばならぬ。目貼は翌日よく調べて、濕りたるものや不完全なる處は、貼替える事が、必要である。

第十四、紙覆

貯藏桶には、澁紙等の厚き紙で(仙臺にて製造販賣し居る強製紙ならば便利である)で目貼をよくした後、蓋の上から、上籐の上まで、覆へば貯藏上最も有効安全である。

第十五、呑口の寸法

呑口の寸法



材料は桐にて作り漆にて塗りしものなり

第十六、引落法

引落法とは、吟醸酒の貯藏に試みらるゝ法であつて、頗る贅澤で不經濟ではあるが、それが承知ならば差支ない。

之れは如何に手入を十分にしても桶には、尙火入酒に色をつける成分や、好ましからざる香氣を興へるものか附いて居るから、之を取り去る爲めに酒を以てしようと云ふのである。一部の火入酒を材料に使つて、桶を優良にして置いて、之れに吟醸を入れる方法である。

吟醸用桶に、最初其藏で第二流の、香味に癖なき酒を、百四十度位に火當して入れ、一晝夜の後、此火入酒を引抜き他に移してしまい、此桶を將に入れんとする吟醸火入酒にて洗ひ、洗ふと云つても、桶の内部に酒打して先に入れた清酒を洗ひ去るのである。然る後目的の吟醸火入酒を入れるのである。此場合桶が温められて居るので、今度入れる酒か冷めぬから吟醸酒は釜で百三十度位でもよろしいの

である。

材料とする酒を長く入れて置くに面白くない。一晝夜位がよろしい。

第十七、貯蔵庫の開閉

一般に火入済みたる時は、一旦蔵を閉める風がある、之もよろしいが、何の考へもなく、只傳統的に行つて居るのでは面白くない。一面から見ると蔵を閉める事に利點もあるが、又大なる欠點もある。其欠點とは蔵に一坏火入酒を入れて閉めて置くから、火入酒の冷め方が遅い、それが爲め、酒が早く熟し且つ色かつき易いのである。

成程東北の如き寒き地方では、四月中旬迄に火入したものでなら、如何に閉めて置いても速かに冷却するから、さして害もないが、五月以降に入れた時でも、長く閉めて置くのは頗る不合理である。閉めるとしても、一週間位にしたいものである。

かくて一週間も閉めたなら、窓も戸も全部開放して一日も早く、火入酒の冷却する様に取扱い、火入酒が室温迄冷却したならば爰に再び蔵を閉め切つて置くのである。

而して其後は晝は閉め置き、天氣のよい夜に入口戸や窓を開けて室温の降下を圖り酒が熟せぬ様にするのである。而してなるべく、貯蔵酒の温度の高くない様にすれば、貯蔵酒が、安全で、しかも品質がよく保たるゝ様である。

第十八、檢

酒

貯蔵の酒監視の爲めに、時に酒を出して見るのであるが、之は危険を感せぬ限りなるべくせぬ方がよい。先づ檢酒壘にとつて置いた酒に、變化がなければ大丈夫であるから其儘呑切せなくもよいのであるが、尙念の爲初呑切後月に一回位呑切して見るのがよい。

此呑切の際はなるべく酒を少なく出すのがよろしい。そして喇壘の酒を新らしく出した酒と入替えて

置くのである。

306
41

大正十三年一月十五日印刷
大正十三年一月三十日發行

(非賣品)

兼著作
發行者

仙臺市東四番丁二十一番地

花岡正庸

印刷人

秋田市茶町梅之丁廿一番地

那波宗七

印刷所

秋田市茶町梅之丁廿一番地

那波合資會社秋津活版印刷所

終