

# 酒販 サポートニュース

独立行政法人 酒類総合研究所

## 目次 (平成 21 年 12 月)

### 特集 お燗酒の楽しみ方

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| なんでも Q&A                      | 1 |
| <b>I 酒類販売管理情報</b>             |   |
| お燗酒の楽しみ方                      | 2 |
| ワンポイントレッスン                    | 4 |
| <b>II 酒販トピックス</b>             |   |
| 消費者の健康意識と酒類消費に関する<br>調査結果について | 6 |
| <b>III 国税庁からの最新情報</b>         |   |
| 酒類自動販売機の設置状況について              | 7 |
| 改正省エネ法が施行されます！                | 7 |



お燗酒

#### メールマガジン登録のご案内

酒販サポートニュースの更新情報等をお知らせします。  
[ssn@m.nrib.go.jp](mailto:ssn@m.nrib.go.jp) へ空メールを送信してください。

## なんでも Q&A

(質問) 白米 1 kg からどれくらいの純米酒ができるの？

(答え)

平成 19 酒造年度\*の清酒製造状況等調査（国税庁調べ）によると、全国平均で、白米重量の約 2.1 倍\*\*の純米酒（原酒、平均アルコール分 18.2 度）ができることがわかります。通常はアルコール度数を 15 度前後に加水調整してから出荷しますので、アルコール分 15 度に換算した場合、白米 1 kg から 1 升びん約 1.4 本分（約 2.55ℓ）の純米酒ができる計算になります。

なお、同調査によると、純米酒の平均精米歩合は 65.6% ですが、精米歩合 66% の白米 1 kg を得るには、1.52 kg の玄米が必要ということになります。

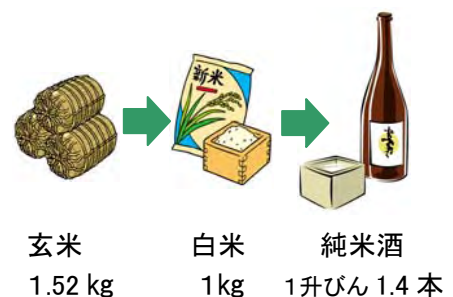
\* 平成 19 酒造年度とは、平成 19 年 7 月 1 日から平成 20 年 6 月 30 日までをいいます。

\*\* 54,717kl（製成清酒）÷ 25,989 t（使用白米）≒ 2.1

### 平成 19 酒造年度 清酒製造状況等調査（国税庁調べ）

|     | 製成清酒   |                   | 製成粕   | 使用原料米  |        | 平均<br>精米歩合 | 平均<br>粕歩合 |
|-----|--------|-------------------|-------|--------|--------|------------|-----------|
|     | Kl     | 平均<br>アルコール分<br>度 |       | 玄米     | 白米     |            |           |
| 純米酒 | 54,717 | 18.2              | 7,234 | 39,597 | 25,989 | 65.6       | 27.8      |

(注) すべての清酒製造場の合計値、又は平均値。



## お燗酒の楽しみ方

清酒はよくお燗で飲まれます。また、焼酎もお湯割りやお燗をつけて飲まれています。寒い季節には、お燗酒は特においしく感じられ、体の芯から温まります。

今回は、お燗酒について特集しました。

### 清酒のお燗

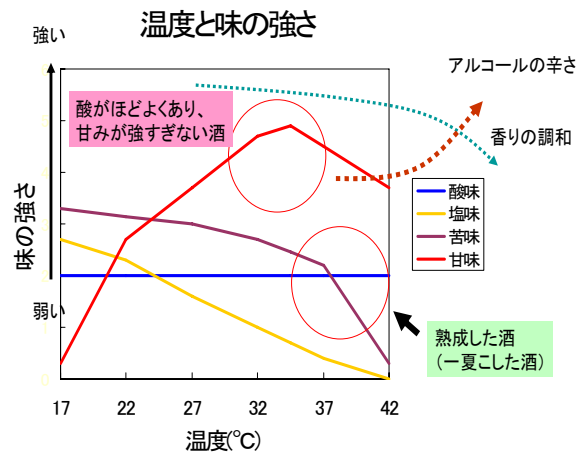
清酒は、冷酒、常温、お燗と飲む温度帯に幅広さをもっています。しかし、温度が低すぎると味や香りを感じにくく、逆に、温度が高すぎるとアルコールの刺激が強くなり、また、香り成分が揮発したりするため、あまり極端な温度ではお酒のおいしさを楽しめなくなります。

| 名称    | 温度     | 温度などの目安                                      |
|-------|--------|--|
| 飛び切り燗 | 55℃以上  | 持てないほどではないが、持った直後に熱いと感じる。                    |
| あつ燗   | ほぼ 50℃ | 熱く感じる。徳利から湯気が見える。                            |
| 上燗    | ほぼ 45℃ | 数秒間持つとやや温かい。注ぐと湯気が立つ。                        |
| ぬる燗   | ほぼ 40℃ | 体温と同じくらいの感じ。熱いとは思わない程度。                      |
| 人肌燗   | ほぼ 35℃ | 体温より少し低い感じ。「ぬるいな」と感じる程度。                     |
| 日向燗   | ほぼ 30℃ | 体温よりは低い印象。温度が高いとも低いとも感じない。                   |
| 室温    | ほぼ 20℃ | いわゆる常温。かつての土間の温度。<br>手に持つと、ほんのり冷たさが伝わってくる程度。 |
| 涼冷え   | ほぼ 15℃ | 冷蔵庫から出して、しばらくたった温度。<br>ひんやりとしてはっきりした冷たさを感じる。 |
| 花冷え   | ほぼ 10℃ | 冷蔵庫に数時間入れておいた温度。<br>ビンに触れるとすぐに冷たさが指に伝わる。     |
| 雪冷え   | ほぼ 5℃  | 氷水に浸して十分に引き締めた冷たさ。<br>冷たく、冷気が見え、ビンに結露が生じる。   |

出典：日本酒造組合中央会

お燗をつけると一層おいしくなる清酒があります。これを「燗あがり」といいます。人間の味の感じ方は温度によって異なり、甘味は体温付近の温度で強く感じます。一方、酸味は温度による変化が比較的小さく、苦味は温度が高くなると弱く感じるため、常温では少し酸味や苦味が強いと思えた酒も、お燗にすることで甘味が感じられるようになり、味の調和が良くなり、より一層おいしく感じられるようです。また、温度そのものの快感も脳に伝わるそうなので、お燗は大事にしたいですね。

## お燗に向く酒



河野友美「味のからくり」光生館(1967)を参考に  
当所で作図

家庭で一番手軽なのは電子レンジを使ったお燗です。飲む分を湯飲みに入れて電子レンジでチンすればOK。手軽な方法で楽しむことができます。ただし、徳利の場合、肩のところが熱くなり温度むらができるので、最近では電子レンジ用に温度



酒燗器

むらが少ない徳利が開発され市販されています。

また、テーブルの上で湯煎のできる酒燗器や、二重の徳利の外にお湯を入れて、中のお酒を温めることができる容器もあります。お燗酒を準備している時間を楽しむというのも美味しさを味わうコツですので、たまには、湯煎でゆっくり燗酒というのも良いのではないでしょうか。

### 和らぎ水のすすめ

お酒と一緒に飲む水を「和らぎ水」といいます。アルコール度数のやや高いお酒を飲むときに、ときどき水を飲むようにすると、深酔いしません。また、お酒が好きな方なら、ウーロン茶や緑茶よりも、水を飲むことで、お酒の香りや味が一層楽しめるようになります。

特に宴会など、飲み過ぎてしまいそうな場合には、積極的に水を飲むようにした方が良いでしょう。



出典：日本酒造組合中央会

### 本格焼酎（単式蒸留焼酎）のお湯割りやお燗

鹿児島での宴会で徳利が出てきた場合、中は清酒ではなく焼酎のお燗なので驚きます。伝統的には「黒ぢよか」という器に、あらかじめ水で割った焼酎を入れ、お燗をつけます。また、球磨地方（熊本県）では、球磨焼酎を伝統的な「がら」という器に、水で割らずにそのまま入れてお燗をつける習慣があります。お燗することによって、球磨焼酎の原料である米本来の甘みが増し、美味しくなるようです。

現在は、全国的に、焼酎とお湯が用意されて各人が自分の好みのアルコール度数に調整できるお湯割りが一般的です。アルコール分25度の焼酎の場合、焼酎が6でお湯が4だとアルコール分が15%、5：5だと12.5%のやや薄めとなります。また、入れるお湯の量が異なりますので、温度は5：5の方が高くなります。

お湯割りでは、焼酎を先に入れるか、お湯を先に入れるかという議論があります。先にグラスにお湯を入れてから焼酎を入れる方が焼酎とお湯がよく混ざり合い、風味のよい飲みごろのお湯割りになるといわれています。一方、初めに焼酎を入れる方は入れた焼酎の量を把握しやすいというメリットがあります。



黒ぢよか

がら

## 蔵見学に行こう（本格焼酎編）



本格焼酎は、日本各地で製造されている蒸留酒。かつては焼酎というと一部の愛飲家がたしなむお酒というイメージがありました。しかし、この20年で消費量は約4倍に増え、本格焼酎を楽しむ人が増えてきました。

今回の「蔵見学に行こう」では、本格焼酎の製造工場をご案内します。

### 原料によってバラエティ豊富な本格焼酎

本格焼酎の仕込みは、通常2回に分けて行います。1回目の仕込みは、主に酵母を増やすためのもので、こうじのみで仕込むのが一般的です。酵母が十分に増えたところで2回目の仕込みを行います。2回目の仕込みで、芋を使うのが「芋焼酎」、麦を使うのが「麦焼酎」、米を使うのが「米焼酎」、そばを使うのが「そば焼酎」となります。

芋焼酎の製造工場は、10月から11月にかけてが芋切り作業の最盛期。この時期に工場を訪れると、従業員がいっせいに並んで芋切り作業を行う様子が見られます。



芋切り作業

### 製造工程の順に焼酎工場を見学

見学コースでは、本格焼酎ができるまでの各工程が学べるように、製造工程の順に解説付きで見学できるようになっています。

#### 仕込み

工場内で実際に稼働中の発酵タンクの中では、原料中のデンプンを麹が糖化し、その糖を酵母がアルコールと炭酸ガス（二酸化炭素）に変えていき、プツプツと泡を発生し、香りを放ちながら、発酵が進んでいきます。

発酵タンク内



## 蒸 留

発酵を終えたモロミに熱を加えて蒸留します。本格焼酎では、原料に由来する香味成分を取り出すため、単式蒸留機を使って蒸留します。



単式蒸留機

## 貯蔵・熟成

本格焼酎は、蒸留後、貯蔵・熟成をさせてから、製品として出荷します。

貯蔵タンクのほか、熟成用のカメをたくさん用いてカメ貯蔵したり、榎樽で貯蔵したりしている蔵もあります。



カメ貯蔵

## びん詰・検品・梱包

貯蔵・熟成後は、いよいよびん詰の工程。次々とびんに充填されていく様子や検品、梱包の様子を見学できる製造工場もあります。



陶磁製のらんびき（古い蒸留器）

## 工場の人たちとお話しよう

工場の方が案内してくれるのが一般的ですが、杜氏や蔵人と直接ふれあえる工場もあります。杜氏たちの焼酎造りに対する思いが聞けるかもしれません。

また、昔ながらの酒造りの道具を展示している蔵もあります。いろいろなお話を伺いながら、工場見学ができると最高ですね。

## 「きき酒」も楽しみのひとつ

工場見学の最後は、やっぱりきき酒。その工場で作られた焼酎原酒や長期貯蔵酒などいろいろな焼酎の試飲を楽しめる工場が多く、その工場でしか手に入らない貴重な焼酎を販売しているところもあります。

きき酒では、ぜひ試飲した焼酎のおいしい飲み方や料理との相性などを工場の人に聞いてみましょう。自分の好みに合った1本に出会えるかもしれません。

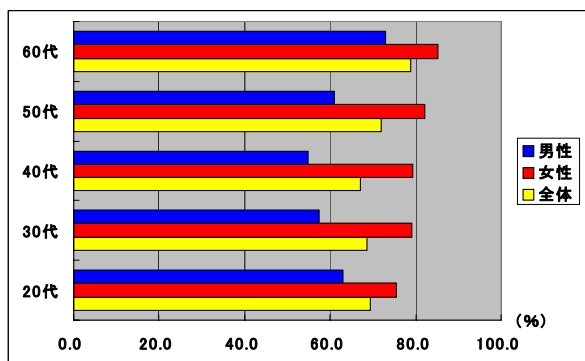
消費者の健康意識と酒類消費に関する調査結果について

酒類総合研究所では、調査、収集した酒類に関する情報を整理して広く提供しています。今回、消費者の健康意識が酒類の消費や選択にどのように関係しているかについて、全国の20歳以上の男女（5,875人）を対象にインターネット調査を実施し、回答をまとめました。

1 健康に関する意識

「飲酒を控える、または飲んでも適量を心がけている」という人が、全体の約7割を占め、特に女性はその傾向が高く（80.2%）、30代から50代の男性はやや低い（54.8%～61.0%）という結果が出ました。女性の方が飲酒時に健康のことを意識し心がけている人が多いようです。

【飲酒を控える、または飲んでも適量を心がけている人の割合】



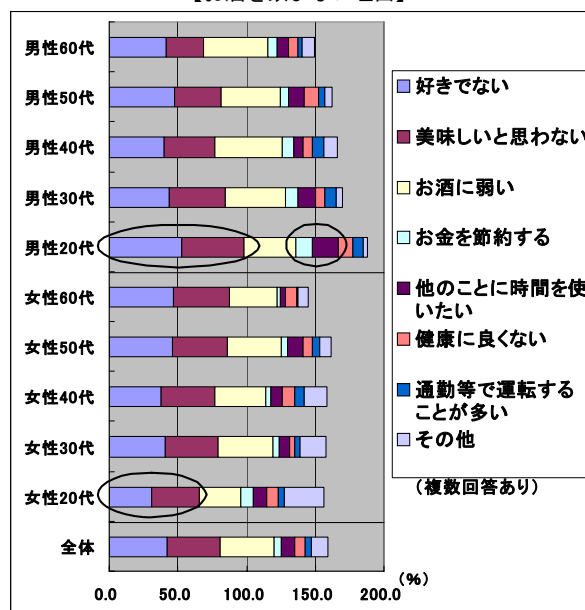
2 お酒を飲まない人の理由

お酒を飲まない理由として全体で多かったのは、「好きでないから」（42.5%）、「美味しいと思わないから」（38.1%）、「お酒に弱いから」（39.1%）でした。

特に男性20代は、好きでない（45.2%）、美味しいと思わない（53.0%）という人が性別世代別の中で最も多く、これとは対比的に、女性20代は、お酒が好きでない（34.6%）、美味しいと思わない（31.3%）という人が性別世代別の中で最も少ないという興味深い結果が出ました。

また、男性20代は、特にお金を節約するため（12.2%）、他のことに時間を使いたい（19.1%）という人が多くいました。

【お酒を飲まない理由】



3 お酒の種類別健康イメージ

右表のとおり、選択肢のパーセンテージに重み付けを行い合計点として集計したところ、梅酒（64.7点）、赤ワイン（51.9点）、白ワイン（24.1点）の順に健康イメージが高いという結果が出ました。

|                  |     |
|------------------|-----|
| 健康に良いと思う         | +2点 |
| やや健康に良いと思う       | +1点 |
| どちらとも言えない        | 0点  |
| やや健康に悪いと思う       | -1点 |
| 健康に悪いと思う         | -2点 |
| (最高200点、最低-200点) |     |

4 健康を考えたお酒を飲んだ経験と飲もうと思ったきっかけ

女性の方が、健康を考えたお酒を飲んだ経験のある人が多く、女性は「カロリーカット、糖質ゼロ」、「ポリフェノールを多く含む」、「アルコール分が少ない」が多く、男性は「プリン体が少ない」が最も多い回答でした。

また、健康を考えたお酒を飲もうと思ったきっかけについて、女性は「ダイエットによさそう」、男性は「家族や友人のすすめ」という人が比較的多いようです。

### Ⅲ 国税庁からの最新情報

#### 酒類自動販売機の設置状況について

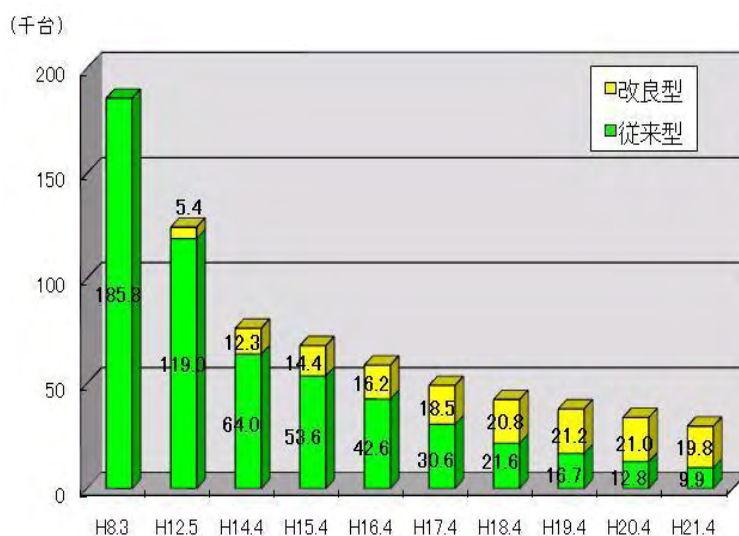
国税庁では、\*従来型の酒類自動販売機（以下「従来型機」といいます。）の撤廃に向けた酒類業者の自主的な取組の推進を促すため、毎年4月1日現在における酒類自動販売機の設置状況を調査し、公表しています。

平成21年4月1日現在の結果については、平成21年9月に公表しました。

※ 未成年者の飲酒を防止するために、購入者の年齢を確認した上で酒類を販売することが求められており、従来型機による販売は、購入者の年齢を識別できない点が問題であると指摘されています。

詳細については、国税庁ホームページに掲載しています。

【酒類自動販売機の設置台数の推移】



【HPアドレス】

<http://www.nta.go.jp/shiraberu/senmonjoho/sake/miseinen/jihanki2009/01.htm>

#### 改正省エネ法が施行されます！

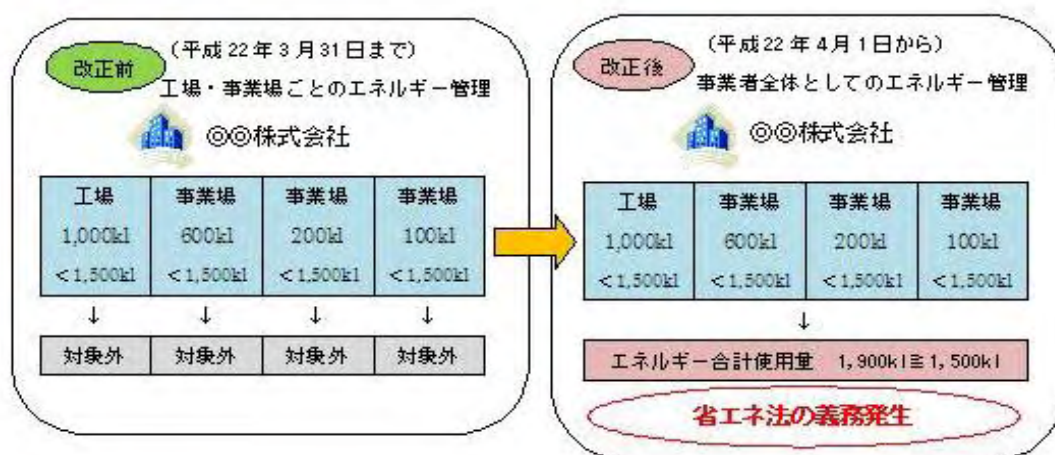
平成22年4月より改正省エネ法（エネルギーの使用の合理化に関する法律）が施行されます。この改正により、今まで省エネ法の義務がなかった事業者の方も、新たに報告等の義務が生じる場合がありますので、ご注意ください。

《改正のポイント》

省エネ法により、エネルギー（燃料、熱、電気）の使用量が1年間で一定規模（原油換算1,500k1）以上の場合には、エネルギー使用量削減の計画作成やその結果の報告等の義務が課されています。

報告等の義務の有無は、これまで工場や事業場（オフィス、小売店、サービス施設等）ごとに判断することとされていましたが、今回の改正により、事業者全体（本社、工場、支店、営業所、店舗等の合計）で判断することになります。

(例) これまでエネルギー管理指定工場を有していない事業者



※この他の場合にも、省エネ法の義務が発生する場合があります。

詳細については、資源エネルギー庁ホームページをご覧ください。

【HPアドレス】改正省エネ法パンフレット

<http://www.enecho.meti.go.jp/topics/080801/panfu2.pdf>

## 酒類総合研究所からのお知らせ

### 赤レンガ酒造工場の公開見学会を開催しました！

11月25日(水)から27日(金)までの3日間(各日2回、計6回)、当所東京事務所内にある赤レンガ酒造工場の公開見学会を開催しました。公開見学会には事前に申込みいただいた104名が参加し、赤レンガ酒造工場内を清酒の製造工程順に見学しました。

参加者は、お酒の大好きな黒カビに覆われた半地下の貯蔵庫にビックリ！見学後、当所の清酒製造技術講習生が醸造した清酒など6種類の清酒のきき酒をしていただき、大変好評でした。

来春も公開見学会を開催予定です。お楽しみに！



### メールマガジン登録のご案内

酒類総合研究所では、情報誌「酒販サポートニュース」、「お酒のはなし」や広報誌「NRIB(エヌリブ)」の更新情報やイベント情報等をメールマガジンでお知らせしています。

ぜひ酒総研メールマガジンにご登録ください。

また、酒類総合研究所ホームページ(<http://www.nrib.go.jp>)で、バックナンバーをご覧いただけます。

#### 【酒総研メールマガジンの登録方法】

携帯電話又はパソコンから、[ssn@m.nrib.go.jp](mailto:ssn@m.nrib.go.jp)へ空メールを送信してください。