

酒類販売管理研修通信

Alcohol Beverages Information for Lecturer

平成 16 年 6 月 第 2 号

独立行政法人酒類総合研究所

ホームページ <http://www.nrib.go.jp>

ご意見ご要望は、こちらまでどうぞ info@nrib.go.jp (酒類総合研究所メールアドレス)

Head Line (記事見出し一覧)

モデルテキスト情報

- 1 お酒の商品知識 (清酒の歴史～伝統の日本酒)
- 2 お酒の管理 (夏場に向けての注意)

研究所からのお知らせ

- 1 研究所に寄せられたお問い合わせ (参考資料 1)
- 2 酒類総合研究所の仕事
- 3 本年度開催鑑評会の結果資料 (参考資料 2・3)
- 4 日本酒ラベルの用語事典完成!

国税庁からのお知らせ

- 1 酒類販売管理研修の実施例
- 2 妊産婦の飲酒に対する注意表示
- 3 酒類販売管理研修の受講期限



赤レンガ酒造工場丸窓から醸試跡地公園をながめる

モデルテキスト情報

1 お酒の商品知識 (清酒の歴史～伝統の日本酒)

モデルテキストには清酒の歴史について、縄文時代、弥生時代から江戸時代までの簡単な記載がありますので、今回は、米の醸造酒が清酒となった戦国時代から現代までの歴史について説明します。

私たちが現在飲んでいる清酒は戦国時代に造られるようになりました。「酒は諸白 (もろはく)」という言葉をお聞きになったことがあるでしょうか。室町時代頃までの間、麴に玄米を使い掛米には白米を使った酸味の強い野性的な清酒を造っていたようです。江戸時代に入るとそれまでの酒を片白と呼び、さらに酸味の少ないうまい酒として、麴と掛米の両方に白米を使用して発酵させた諸白の清酒が盛んに醸造されるようになりました。諸白はうまい酒の代名詞であったのです。

さらに、江戸時代の半ば以降、政治経済が安定したことから、特に灘や伏見といった銘醸地で、人口百万人を越えたといわれる当時世界最大の消費都市江戸へ出荷するため、販売量の増加を背景とする莫大な資金力によって、品質向上や大量生産のための技術などが次々と開発されました。

それまでの米踏 (こめふみ) という臼に入っている米を足の力でひく精米が、水車を使った効率的で大規模な仕組みになり、また、大桶や枝桶の活用による大型仕込みを実現させました。柱焼酎 (アルコール添加) の技術が生み出されたのもこの頃です。また、火入れが行われたとする記録もあり、現在の清酒造りの原型が 16 世紀後半から 17 世紀には既に生まれていたということになります。

柱焼酎というと、今日でも本醸造酒にその技術が生かされていますが、酒粕を蒸溜した焼酎をもち

に加えると清酒の風味がよくなるのです。決して酒の量を増加させるために行うものではありません。なお、今日では粕取り焼酎に代えて醸造アルコールを加えています。(ちなみに「醸造アルコール」は焼酎甲類と兄弟です。)

清酒は、気温や気候の点から厳冬に仕込むいわゆる寒造りの酒が最も酒質が良いとされ、寒造りで大量に醸造する方法が発達しました。



生産規模も拡大していきました。江戸時代中期から当時としては大変大規模である千石蔵(1石=180リットル)も出現しさまざまな技術革新と相まって優良酒の集中量産化が推進されました。

明治、大正時代に入ると清酒製造の技術革新がさらに加速度を増していきました。精米は蒸気機関などの機械の力でさらに効率的に行われ、原料米についても、江戸時代から酒米選びの重要性の認識はありましたが、明治26年に国立農事試験場が開設され、さらに翌年に各地の道府県農事試験場が設立されたことから、酒米の研究にも拍車がかかりました。明治時代後半からは品種改良による酒造に適した米が科学的に研究、栽培されるようになりました。

皆さんがよくご存じの山田錦は、品種改良を重ねて大正時代に生み出され昭和11年から酒米として栽培されるようになりましたが、山田錦に至る長い道のりも必要だったのです。

酒類総合研究所の前身である大蔵省醸造試験所が創立されたのは明治37年(1904年)です。その2年後に日本醸造協会が設立され、醸造試験所と連携して優良な清酒酵母である「きょうかい酵母」の頒布を行うようになりました。今日でも「きょうかい7号酵母」(真澄酵母)や



「きょうかい9号酵母」(熊本酵母)などが広く使われています。また、「泡なし酵母」など、オリジナルの「きょうかい酵母」の改良型も生み出されました。

2 お酒の管理(夏場に向けての注意)

モデルテキスト第5章のお酒の商品知識等でも触れていますが、夏場に向かうこの時期に特に注意していただきたいと思い、改めて説明します。

【酒類全般】

「日光(光)に当てない」

これは、全てのお酒についての大前提です。

ことさら言わずとも皆さん常識としてお分かりのことと思いますが、清酒や果実酒など、醸造酒では致命的な品質劣化を招きます。ウイスキーや焼酎などの蒸留酒でもできれば注意していただきたいことです(日光以外の光全般にも御注意を。)

日光がお酒を劣化させる要因として紫外線などの光線の作用がありますが、温度変化の作用もあります。

設備等のコスト面などから理想的な商品管理がなかなか困難だと思いますが、酒販店は、商品として仕入れたお酒が消費者の手に渡るまで、食品として細心の注意を払うべきです。あらゆるお酒は製造者が出荷する時点が最良の状態であるはずですが、造り手が心を込めたお酒を、売り手が価値を落としてはいけません。消費者が品質の劣化したお酒について、そういうものだと思い込んでしまったら、その銘柄だけではなく、同じ種類のお酒全てを二度と買ってくれなくなる危険性もあるのです。結局売り手も損をすることになるのですから。

【清酒】

ワインについては、温湿度管理の重要性が認識されてきていますので、ここでは、日本の伝統酒、清酒について、なじみが深いがために忘れがちなことを取り上げます。清酒もワインと同じ醸造酒、しかもワインと同等に温度変化によって品質劣化しやすいお酒です。

吟醸酒、生酒、生貯蔵酒、ソフトタイプ清酒は冷蔵庫で保管することが必須です。常温では短期間のうちに品質劣化するため、冷蔵庫保管ができない場合にはこれらのお酒の販売を見合わせることで。料飲店に販売している場合には、取引先の料飲店での取扱いにも気を配りましょう。お客様にお出しする直前だけ冷蔵庫に入れるのでは駄目なのです。

上に掲げた要冷蔵以外の清酒はどうでしょうか。要冷蔵以外でも冷蔵庫保管が理想ですが、それができない場合であっても「日光に当てない」、「高温の場所に置かない」ことが大切です。清酒などの醸造酒は日光、高温（真夏の気温を思い浮かべてください。）のほか、温度の上下がことのほか苦手です。どのような場所が適しているかといえば、「常時摂氏25度以下の温度変化の少ない冷暗所」ということになります。

ところで、冬場、汗をかくくらいに暖房の効いたお店の陳列棚に、活性清酒の一升瓶が陳列されている場面に出くわしたことがあります。この状態では、ビンの中でお酒が発酵し噴出したり、ビンが割れたりすることもあります。大多数のお店や業務用の取引先ではこのようなことはあり得ないと思いますが、清酒本来の姿を消費者にお見せする（味わっていただく）ためにも、不適切な商品管理を行う酒販店が一軒もないようにしたいものです。

また、お燗用の清酒についても料飲店での取扱いが不適切な場合が多く見られます。一升ビンが一時的ではあっても、調理場の裏（それも戸外で日なた）にP箱で積まれているということが現実にあります。日差しが強い場合には、短時間であってもお客様にお出しする前に老ね香（ひねか）がついてしまいます。酒販店にクレームが来ないとも限りません。なお、モデルテキストにもありますが、清酒の品質保持期間は、通常、びん詰めしてから6ヶ月程度と言われています。ご注意下さい。

研究所からのお知らせ

1 研究所に寄せられたお問い合わせ

研究所には、研修実施団体の研修講師の方などから酒類販売管理研修に関する様々なお問い合わせがありますが、そのうちの1つについてご紹介します。

（問）モデルテキストの73ページに成人1人当たりの飲酒量などが掲載されていますが、古い数字なので、最新のものを教えてください。

（答）「国税庁統計年報書」などに平成14年度の数字が発表されていますので、参考資料1のとおりご紹介します。最近注目されているしょうちゅうにつ

いても掲載しましたので、ご利用ください。

2 酒類総合研究所の仕事

酒類総合研究所は大蔵省醸造試験所として東京都北区滝野川に誕生してから今年でちょうど百年になります。その間の数多くの研究成果の中から、実用的で分かりやすいテーマを選び、連載でご紹介します。第2回のテーマは「清酒の古米臭」です。

【第2回 清酒の古米臭】

昭和40年代になると国内の米の生産が過剰になり始め、日本酒の原料としても一部、古米が使われるようになりました。酒類総合研究所（当時は醸造試験所）も各国税局の鑑定官室と協力し、古米でもおいしい酒ができるよう研究し技術の普及に努めました。しかし、古米でつくったお酒に特異な臭いが発生することが次第に酒造技術者の中で認識されるようになり、その原因が何なのかに関心が集まりました。これに答えを出したのが醸造試験所の研究者達です。

まず、成分の特定を試み、ジメチルサルファイド（DMS）という単一の物質で、わずか10ppb（1億分の1の濃度）程度で異臭として感知されることを明らかにしました。DMSは非常に揮発しやすい無害の物質で、濃いとき青ノリ様、さらに濃いとニラを連想させるにおいをもっています。

つぎに、DMSができる仕組みを探索したのですが、そこで壁にぶつかりました。

全国の技術者からの情報で特異臭は常温貯蔵の米でのみ発生し、低温倉庫で貯蔵した米ではまず発生しないことが分かっていました。これは温度が高い方が古米化が早いので納得いく話です。ところが、研究室で新米をどんなに古米化してもDMSができないのです。常温貯蔵と低温貯蔵の違いは温度だけなのか？

じつはもうひとつ、大きな違いがありました。常温貯蔵ではカビや害虫を防ぐため倉庫の米を燻蒸していたのです！ 燻蒸剤に着目するとじきに答えは明らかになりました。

当時、燻蒸剤として広く使われていたメチルブロマイドが米のタンパク質に働き、DMSのもとにな

る成分をつくっていたのです。

こうして、昭和56年、古米を原料にした清酒に出る特異臭である「古米臭」は完全に解明されました。いまでは、国内の古米は全量が低温倉庫で貯蔵管理されており、古米臭の心配はありません。にもかかわらず、全国の酒造家が新米での醸造にこだわるのは、このときの古米臭のイメージが強かったせいかもしれません。

3 本年度開催鑑評会の結果資料

次の資料を参考資料2・3に添付しましたので、ご活用ください。

- (1) 平成15 酒造年度全国新酒鑑評会入賞酒リスト
- (2) 第27 回本格焼酎鑑評会結果



4 日本酒ラベルの用語事典完成！

第1号でご案内の清酒用語集ができました。研究所のホームページからダウンロードできます。どうぞ、ご活用ください。(<http://www.nrib.go.jp>)

国税庁からのお知らせ

1 酒類販売管理研修の実施例

意欲的な実施例として川越小売酒販組合主催の酒類販売管理研修をご紹介します。同組合では、パソコンのプレゼンテーション用ソフト(パワーポイント)を使用して、研修内容の要点を中心とした内容のスライドを作成し研修に活用しています。



講師の関野兼太郎さんは、「研修内容は、お酒を販売する者にとって大切なものばかりであり、受講する方々に分かりやすく伝えるにはどのような方法が

よいかを第一に考えました。自分に置き換えてみても長時間ひたすら講義を聞くのはつらいものがあります。大切な内容を理解しやすく、受講する方々が退屈しないようにするには、視覚に訴えることが効果的であると考えてパワーポイントの活用を始めました。仕事の合間にスライドを作成するのは大変でしたが、更に分かりやすい研修会を目指して、文字ばかりでなく具体的な事例(図や写真)をスライドに加え、よりビジュアルで簡潔な講義ができるよう工夫していきたいと考えています。」と話しています。受講された方々からも好評でした。

2 妊産婦の飲酒に対する注意表示

妊娠中や授乳期に飲酒をすると、へその緒や母乳を通じて胎児、乳児がアルコールを摂取することとなり、胎児性アルコール症候群(FAS:Fetal Alcohol Syndrome)と呼ばれる症状(胎児期及び新生児期の発育遅延、中枢神経系の障害、頭部及び顔面の奇形等)をもつ子供が生まれたり、乳児の発育に影響を与えたりするおそれがあることが指摘されています。

酒類業界においては、妊産婦の飲酒に対する社会的な懸念の高まりに配慮し、注意表示の内容等の検討がなされていましたが、このたび、日本酒造組合中央会、日本蒸留酒酒造組合、ビール酒造組合、日本洋酒酒造組合、日本ワイナリー協会、日本洋酒輸入協会の加盟各社は、自主的な判断により酒類製品の本体に「妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に悪影響を与えるおそれがあります。」等の注意表示を行うことになりました。

3 酒類販売管理研修の受講期限

酒類販売管理研修の受講期限は、昨年8月末日までに酒類の免許を受けた小売販売場において最初に選任された酒類販売管理者については本年8月末日までとなっています。

研修実施団体におかれましても、酒類の適正な販売管理の確保のため、すべての酒類販売管理者の研修受講が実現するよう、積極的なご協力をお願いします。