

# 埼玉の酒蔵めぐり

東松山市きらめき市民大学

18期くらしと健康学部 課題研究B班



## [B班メンバー]

後列	森谷 明子	吉野 敏浩	二宮 健	福島 信一	福田 修二	野嶋 哲夫
	(会計)	(書記)	(写真)	(リーダー)	(写真)	(サブリーダー)
前列	松島 信一	柳下 千賀子	山下 祐子			
	(書記)					

## 目 次

1. はじめに	4.3 武甲酒造
1.1 日本酒の歴史と状況	4.4 晴雲酒造
1.2 「埼玉の酒蔵めぐり」 — 研究テーマの設定 —	4.5 松岡醸造
2. 「埼玉の酒蔵めぐり」の活動記録	4.6 武蔵鶴酒造
3. 酒造りの基本、酒と暮らしとの関係	4.7 五十嵐酒造
3.1 埼玉県酒蔵の状況	5. 酒と料理の楽しみ(調理実習)
3.2 酒造りの工程と日本酒の種類	付録 酒粕の効用
3.3 酒にまつわる格言・言い伝え	付録 小江戸蔵里・利き酒処 訪問
4. 酒蔵をたずねて	6. まとめと感想
4.1 権田酒造	6.1 まとめ
4.2 矢尾本店	6.2 感想
	7. 謝辞

### 1. はじめに

#### 1.1 日本酒の歴史と状況

アルコールと人類の縁は古く、その始まりは先史時代と考えられている。果実酒が最も古く、紀元前 4000 年頃の新石器時代後期に、メソポタミア地方でワインの醸造が始まった。ビール造りも古く、同地方で紀元前 3000 年頃に始まっている。

一方、我が国においては、日本酒が独自の発展を続け、暮らしの中に根付き愛されてきた。日本酒の起源については諸説あるが、稲作が始まった弥生時代の頃に酒造りが始まり、奈良時代(8世紀)には、麴を使った製造方法が確立していた。しかし、この時代の日本酒は、祭礼や正月、慶事などで飲まれていた程度で、庶民が自由に飲めるものではなかった。朝廷や武家、僧侶といった特権階級の酒であり、現在でも、神様に捧げるお神酒や、冠婚葬祭の場などにその風習が残っている。

庶民の飲酒が普及したのは鎌倉・室町時代以降である。江戸時代になると、日本酒は庶民の生活に完全に溶け込み、大きく流通するようになった。現在では、「酒は百薬の長」「酒に十の徳あり」などの格言に代表される通り、どんな薬にもまさる最良の薬、延命の効あり、旅行の食となる、寒さを凌ぎ労苦を癒す、万人と和合できる、独居の友となるなど、日本酒は我々の生活や文化の一部になっている。

日本酒は、米や水の豊かな場所で、小規模ながら手間暇をかけた造り方で生産されることが多い。古来の伝統を守りながらも、新しい味を求めて日々挑戦をしている元気な酒蔵(蔵元)が日本各地に多数ある。10 数年前までは、日本酒の生産量は最盛期の 1/3 くらいにまで減少していたが、2013 年の「和食」のユネスコ無形文化遺産登録により改めて見直され、国内はもとより海外でも日本酒の人气が高まっている。

#### 1.2 「埼玉の酒蔵めぐり」 — 研究テーマの設定 —

近年国内では、日本酒専門の居酒屋やバーが増え、スパークリング日本酒やカクテ

ルなどの開発もあり、日本酒の魅力に接する機会が増えている。欧米でも、和食ブームをきっかけに、日本酒が多く飲まれるようになってきた。日本酒はおいしいということが認知されつつあり、「SAKE」として親しまれている。このような日本酒ブームを支えているのは酒蔵であり、課題研究テーマを検討していく中で、埼玉県内の酒蔵や日本酒について調べてみてはどうかという意見が提起された。

日本国内 1400 箇所余りの酒蔵のうち、埼玉県内には 21 市町に 35 箇所の酒蔵があり(全国第 17 位)、活発な酒造りをしている。埼玉県内に多くの酒蔵があることに驚いたメンバーも多く、酒蔵の歴史や由来・こだわり、酒造りの意気込みや、日本酒が私たちの暮らしにどのように関わっているのかを調べようとの方向で意見がまとまった。

このような経緯から、課題研究のテーマとして「埼玉の酒蔵めぐり」をとりあげた。具体的には、東松山市近郊の酒蔵から 7 箇所を選び(表 1.1)、実際に酒蔵を訪ねて(図 1.1)、施設の見学や日本酒造りにまつわる話を伺い、代表銘柄酒の試飲もさせて頂いた。8 月には、酒蔵で購入した酒粕などを使い、日本酒にちなんだ料理作りも楽しんだ。10 月には、埼玉の 35 箇所の酒蔵の代表酒の試飲ができる「小江戸蔵里」(川越市)を訪れ、訪問の出来なかった酒蔵の代表酒の試飲を楽しんだ。

表 1.1 課題研究で訪ねた酒蔵

No	酒蔵名	代表銘柄	所在地	No	酒蔵名	代表銘柄	所在地
1	権田酒造	直実	熊谷市	5	松岡醸造	帝松	小川町
2	矢尾本店	秩父錦	秩父市	6	武蔵鶴酒造	武蔵鶴	小川町
3	武甲酒造	武甲正宗	秩父市	7	五十嵐酒造	天覧山	飯能市
4	晴雲酒造	晴雲	小川町				



図 1.1 訪問した酒蔵の所在地図(出典：小江戸蔵里IP)

## 2. 「埼玉の酒蔵めぐり」の活動記録

回	月/日	実施時間	内 容	場 所
1	1/16	13:00～15:00	テーマの案出し	学部教室
2	1/23	15:15～16:30	テーマの選定、役割分担決め	学部教室
3	2/18	9:30～14:00	① 埼玉酒造組合訪問・取材	熊谷市末広
			② 権田酒造訪問・見学	熊谷市三ヶ尻
4	3/19	9:30～15:00	① 矢尾本店訪問・見学	秩父市別所
			② 武甲酒造訪問・見学	秩父市宮側町
5	3/26	9:30～14:30	① 晴雲酒造訪問・見学	小川町大塚
			② 松岡醸造訪問・見学	小川町下古寺
6	5/21	10:00～11:15	今後の取り組みの検討	学部教室
7	6/18	9:40～13:30	武蔵鶴酒造訪問・見学	小川町大塚
8	6/25	9:00～13:30	五十嵐酒造訪問・見学	飯能市川寺
9	7/16	10:00～11:30	8/6 の分担決め、進め方確認	学部教室
10	8/6	10:00～14:00	調理実習 (日本酒に合う料理を楽しむ)	松山市民活動センター
11	8/27	10:00～11:30	活動状況の中間まとめ	学部教室
12	10/8	10:00～11:30	課題研究報告書内容の検討①	学部教室
13	10/22	10:45～14:00	小江戸蔵里(利き酒処)訪問	川越市新富町
14	10/29	10:00～12:00	課題研究報告書内容の検討②	学部教室
15	11/19	10:00～11:30	課題研究報告書内容の検討③	学部教室
16	12/3	10:00～12:00	課題研究報告書内容の検討④	学部教室

## 3. 酒造りの基本、酒と暮らしとの関係

### 3.1 埼玉県酒蔵の状況

埼玉県は、人口約733万人(東京・神奈川・大阪・愛知について全国第5位)を有し、63市町村(40市、21町、1村)から構成されている。東京都に隣接する県として、鉄道・高速道路等の交通網が発達・整備され、「利便性の良い住みやすい県」として親しまれている。このように消費・経済活動が活発な環境のもと、埼玉県内における日本酒の酒蔵数は21市町に35箇所あり(全国第17位、図1.1)、各酒蔵が活発な酒造りと営業活動を展開している。

埼玉県では、厳選された国内各地の酒米に加えて、独自開発した酒米「さけ武蔵」が県内の多くの酒蔵で使用されている。淡泊な風味が特徴で、質の良い麴を作り上げることができるという評判が高い。また仕込み水については、秩父山系の澄んだ伏流水や利根川水系と荒川水系の豊かな水に恵まれている。これらの米や水を使って多種・多様な日本酒が製造され、愛飲されている(表3.1)。

表 3.1 埼玉県内での日本酒ランキング(TOP12)

No	銘 柄	醸造元 (所在地)	No	銘 柄	醸造元 (所在地)
1	花陽浴 (ハアビ)	南陽醸造 (羽生)	7	天覧山	五十嵐酒造 (飯能)
2	五十嵐	五十嵐酒造 (飯能)	8	菊泉	滝澤酒造 (深谷)
3	亀甲花菱	清水酒造 (加須)	9	ひこ孫	神亀酒造 (蓮田)
4	鏡山	鏡山酒造 (川越)	10	琵琶のさゝ浪	麻原酒造 (毛呂山)
5	神亀 (シカガ)	神亀酒造 (蓮田)	11	直実	権田酒造 (熊谷)
6	彩来 (サ)	北西酒造 (上尾)	12	秩父錦	矢尾本店 (秩父)

出典：SAKE TIME 調べ(2020/11 月)

### 3.2 酒造りの工程と日本酒の種類

酒造りの標準的な工程を図 3.1 に示した。精米からできあがった酒の瓶詰めまで、多くの人手と工程を経て丁寧な酒造りがなされている。また、日本酒には、吟醸酒や大吟醸酒、純米酒などいくつかの種類(区分)がある。これらの種類は、精米歩合や醸造アルコール添加の有無などと密接に関係している(表 3.2)。

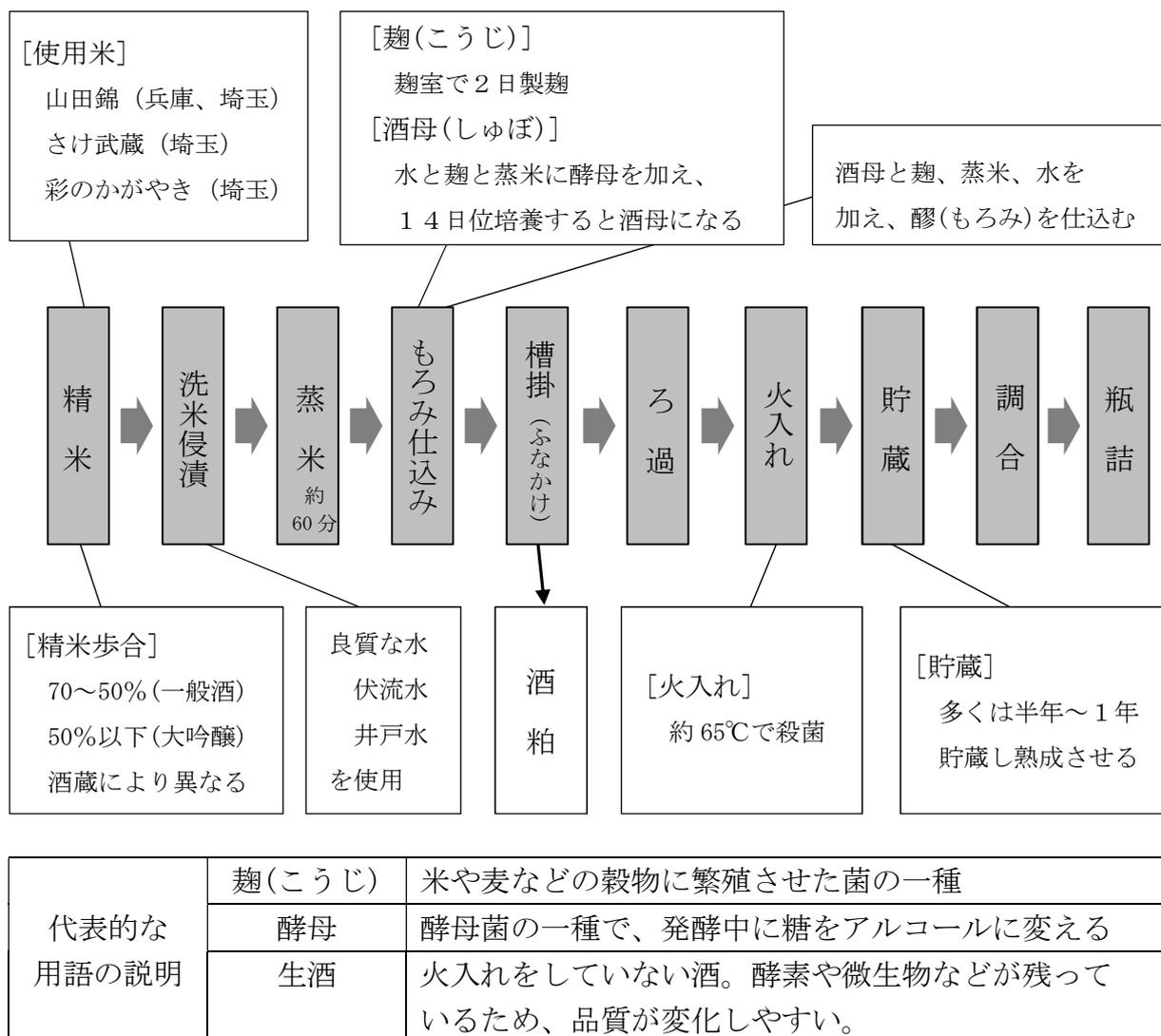


図 3.1 標準的な日本酒の製造工程と用語の説明

表 3.2 日本酒の種類(区分)

名 称	使用原料			精米歩合 他
	米	米麴	醸造アルコール	
吟醸酒	○	○	○	60%以下
大吟醸酒	○	○	○	50%以下
純米酒	○	○		--
純米吟醸酒	○	○		60%以下
純米大吟醸酒	○	○		50%以下
特別純米酒	○	○		60%以下、または特別な製造方法
本醸造酒	○	○	○	70%以下
特別本醸造酒	○	○	○	60%以下、または特別な製造方法

### 3.3 酒にまつわる格言・言い伝え

古今、酒にまつわる格言や言い伝えは多いが、なじみのあるいくつかの格言について以下に紹介する。

#### ●酒は百薬の長

酒はどんな薬にもまさる最良の薬であるという意味。ただし、「適度に飲めば…」という前提付きで解釈すべき。しばしば酒飲みの自己弁護に使われる言葉だが、決して座右の銘にはならない。「徒然草」にも、「百薬の長とは言えど、万の病は酒より起れり」とある。同類表現に「酒に十の徳あり」「酒は天の美禄」「酒は憂いの玉箒(たまばはき)」等もある。酒好きは酒を賛美して止まないが、「酒は百毒の長」「酒は命を削る鉋(かんな)」という反論もある。

#### ●酒に十の徳あり

酒には次の十の長所があるということ。百薬の長、延命の効あり、旅行の食となる、寒さを凌げる、持参に便利、憂いを忘れさせる、位なくして貴人と交われる、労苦を癒す、万人と和合できる、独居の友となる。

### 4. 酒蔵をたずねて

課題研究の酒蔵めぐりでは、次の2点を基本にして活動した。

- 実際に酒蔵を訪ねて、肌で雰囲気を感じながら学び、見識を深める。併せて、日本酒の試飲も楽しむ。
- 多くの人に酒蔵めぐりを楽しんでもらえるように、酒蔵の歴史や酒造りの方針・こだわり・特長などについて話を伺ってまとめる。

## 4.1 権田酒造

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
権田酒造	1850年	直実、熊谷桜	熊谷市三ヶ尻 1491
歴史・伝承等	創業以来約170年間、手間暇を惜しまないで従来からの製法を踏襲し守り続けている。		
銘柄の由来 経緯	直実：平安鎌倉期に活躍した武将の熊谷次郎直実にちなんで銘名された。熊谷人の誇りとして愛されている。		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>・米：熊谷産、北本産/山田錦、他。</li> <li>・水：荒川・利根川水系の清浄・上質な伏流水が地下水として湧き出ている。</li> <li>・杜氏：最初は岩手/南部杜氏だったが、現在は社員で対応。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>・地元の素材を活かして、色々なタイプの酒を造る。</li> <li>・手作業による、丁寧な酒造りを目指す。昔ながらの製法にこだわり、手間暇をおしまない。</li> <li>・伝統を受け継ぎながら改良を加え、熊谷人の誇りとなり得る良い地酒を造る。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ほとんどの工程を手作業で行っている。特に絞り工程は、『漕掛け(ふながけ)』(もろみの入った布袋を、漕(ふね)の形の道具に入れ2、3日かけて絞る)という昔ながらの方法で行う。</li> <li>・地元熊谷で開発された酵母を使用し、地元こだわった酒造りをしている。(図4.1 仕込み部屋内の様子)</li> </ul>		
感想	酒造りの製造工程について熱心に説明してくれたので(図4.2)、大まかに理解することができ、初めての酒蔵見学にピッタリだった。色々な材料や温度、やり方で酒の特徴が微妙に変化していくので、気の抜けない大変な仕事だと感じた。樽の中の酒が発酵しているのか、香りがフルーティーで良い香りだった。		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・熊谷市には、「乾杯は地元の酒で」をキャッチフレーズにしている地酒応援団がある。</li> <li>・販売戦略として、羽田・成田・関西・中部の各空港のお土産売り場などでも販売している。</li> </ul>		



図 4.1 仕込み部屋での説明



図 4.2 熱心な説明を聞くメンバー

## 4.2 矢尾本店

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
矢尾本店	1749年	秩父錦	秩父市別所字久保ノ入 1432
歴史・伝承等	近江国より出た矢尾喜兵衛が、大宮郷名主の松本惣左エ門から酒造株、蔵を借りて創業(図 4.3)。屋号を「升屋利兵衛」と称した。25年前に現在の場所に移った。		
銘柄の由来 経緯	地元秩父の名から銘柄。270 有余年以上の歴史とともに、秩父の里で生まれ、育まれてきた地元の銘酒。		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>・米：長野産/美山錦、兵庫産、埼玉産/山田錦。</li> <li>・水：武甲山からの湧き水。</li> <li>・杜氏：最初は新潟や岩手の杜氏だったが、現在は社員で対応。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>・季節感を生かした商品の開発に取り組む。</li> <li>・伝統を受け継ぎ、今に生きる酒造りを目指す。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・秩父山系の良質の水と澄んだ空気、秩父盆地特有の寒暖差の激しい気候を生かした、この地方でしか造れない日本酒を造る。</li> <li>・昔からの手法と伝統を守りながら、手作りの技術に更に磨きを加え(図 4.4)、地酒の持つ芳醇なコクのある旨い酒造りを目指している。</li> </ul>		
感想	1994年に“酒づくりの森”を作り、資料館(図 4.3)を併設して宣伝活動をしているなど、日本酒の普及に力を入れている姿が印象に残った。酒の製造は、発酵・熟成など、どの工程をとっても気を使う作業であることがよく分かった。気が抜けず大変だが、やりがいのある仕事だと感じた。		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・販売：問屋、小売店、オンラインショップ 他。</li> <li>・全国新酒鑑評会：7年連続金賞受賞 他。</li> <li>・全国燗酒コンテスト：2017年、2019年金賞受賞。</li> </ul>		



図 4.3 創業当時の酒造りの様子  
(“酒づくりの森”資料館)



図 4.4 近代化された現在の仕込みタンク群  
(高さ：約 4m、容量：12000ℓ)

### 4.3 武甲酒造

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
武甲酒造	1753年	武甲正宗	秩父市宮側町 21-27
歴史・伝承等	江戸中期宝暦三年に創業し、秩父の歴史とともに歩んできた。8代目亀吉翁が築いた現在の蔵は、秩父市内で最も古い店構え。		
銘柄の由来 経緯	地元の誇りの武甲山に由来。		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>・米：兵庫産/山田錦、埼玉産/さけ武蔵、山田錦(図 4.6)。</li> <li>・水：武甲山の伏流水「七つ井戸」/ミネラル豊富な中硬水。</li> <li>・杜氏：社員で対応。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>・感動と喜びの日本酒醸造、美味しいと言われる酒造りにこだわり、良い品でお客様の好みに合う酒造りを目指す。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手作業による丁寧な酒造りで、お客様に好まれものを目指している。(図 4.5 説明の様子)。</li> <li>・新しいことに取り組み続ける姿勢で、ミネラル豊富な中硬水のやや辛口に仕上げている。</li> </ul>		
感想	<ul style="list-style-type: none"> <li>・米の品種、水の選定、米の磨き方、仕込みの配合、色々な酵母の組合せの工夫で、お客様に美味しいと言ってもらえるように日々努力していることが、お客様の評価を得て、繁栄に繋がっていると思った。</li> <li>・実家が近くにあり、子供のころから馴染み親しんだところで、とても懐かしく感じた。</li> </ul>		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・販売：卸、小売り、ネットショップ等を活用。</li> <li>・日本酒以外に、焼酎、梅酒、ワイン、麴味噌、ジャム等も製造。</li> <li>・清酒鑑評会などの入賞多数。</li> </ul>		



図 4.5 酒蔵の説明に聞き入る課題  
研究班メンバー



図 4.6 酒米：秩父産山田錦(左)と兵庫県産  
山田錦(右)

#### 4.4 晴雲酒造

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
晴雲酒造	1902年	晴雲	小川町大塚 178-2
歴史・伝承等	1300年の歴史を持つ小川和紙を育んだ上質な水と、「武蔵の小京都」と呼ばれる盆地特有の気候に恵まれ、酒造りに適した自然環境と地域環境のもとで、地元中心の米で自社精米にこだわった酒造りをしている。		
銘柄の由来 経緯	創業初代の中山徳太郎が富士山登頂時に詠んだ句(仰ぎ見れば心の空か澄みわたる あゝ晴雲)に由来。		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>・米：埼玉産/さけ武蔵、彩のかがやき、兵庫産/山田錦、他。</li> <li>・水：秩父山系、荒川山系の地下湧水「玉の井戸」を100年以上使用、(図4.7)。</li> <li>・杜氏：新潟杜氏 → 現在は社員で対応。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>・品質第一、少量手造りを心がけ、お客のニーズに合った商品作り。召し上がったお客がおもわず笑顔になるような酒造り。</li> <li>・新しい手法を取り入れ、伝統にできるよう努力する。</li> <li>・個々の社員が全ての工程を体験できるように心掛ける。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手作業にこだわり、自分の手と目で作業する。</li> <li>・高精白(磨き：大吟醸39%、一般65%まで実施)(図4.8)。</li> <li>・地元の米を使い、品質第一で少量手造りを心掛けている。</li> </ul>		
感想	<ul style="list-style-type: none"> <li>・とても熱心に説明をして頂いた。隣接の「玉井屋」の食事も酒粕を使った魚や肉が大変美味しかった。</li> </ul>		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・販売：問屋、小売店(地元・地域中心)、オンラインショップ</li> <li>・組合・同業者との勉強会で新しいニーズ、技術を学んでいる。</li> <li>・古い伝統を継承しながら、新しい物も取り入れている。焼酎、ワイン等やっていない分野に挑戦していきたい。</li> </ul>		



図4.7 「玉の井戸」からの伏流水(店内)



図4.8 精米機で高精白の酒米を作る

## 4.5 松岡醸造

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
松岡醸造	1851年	帝松、社長の酒	小川町下古寺7-2
歴史・伝承等	新潟出身の初代杜氏 松岡祐ヱ門が、「求める酒造り」に適した地を目指し、小川町に蔵を移築して創業。		
銘柄の由来 経緯	<ul style="list-style-type: none"> <li>帝松：帝は国の象徴、松は変わらぬ緑を表す → 永遠の繁栄を願って。</li> <li>社長の酒：社長が贈答用にしているタンクに目印で「社長の酒」と記載していたのが始まり。</li> </ul>		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>米：兵庫産/山田錦、埼玉産/さけ武蔵、山田錦。</li> <li>水：秩父山系の深層伏流水。</li> <li>杜氏：社員で対応。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>伝統文化を受け継ぎつつ、新しい時代にあう日本酒を開発する。</li> <li>品質第一。お客のニーズに合わせた酒造り。飲んだお客が思わず笑顔になるような、お客と一緒に造る酒造りを目指す。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>地下130mの硬水のまろやかさ、奥深さのある水で、様々の米の特徴を踏まえた酒造り。</li> <li>多少高価格でも味のよいものを目指す。</li> <li>徹底した温度管理の実施：コンピュータを用いて、酒タンク内の温度管理をしている(図4.10)。</li> </ul>		
感想	新しいことに挑戦して、お客のニーズに敏感に反応して、新しい質の高いものを作ろうという意欲が伝わった。時代に敏感に、お客を大切にしている姿勢に心を動かされた。		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>販売：問屋、小売、オンラインショップ。香港、中国、タイ等にも輸出している。</li> <li>全国新酒鑑評会：8年連続金賞(通算17回金賞、県内最多記録)</li> </ul>		



図 4.9 麴室でのもろみ仕込みの様子

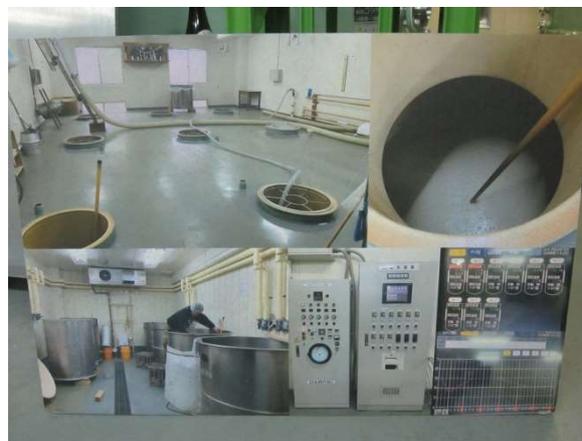


図 4.10 コンピュータでタンク内の温度管理を徹底している

#### 4.6 武蔵鶴酒造

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
武蔵鶴酒造	1819年	武蔵鶴	小川町大塚 243
歴史・伝承等	小川町は関東灘とも言われ、灘に負けない良い酒ができる。この地で、秩父山系の伏流水と厳選された酒米をもとに、伝統に培われた昔からの製法で真心を込めた酒造りをしている。		
銘柄の由来 経緯	武蔵の国名から。当初は「武蔵白雪」だったが、別の「白雪」と区別するため昭和の時代に銘柄名を「武蔵鶴」に変更した。		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>米：埼玉産/伊勢光(*1)、さけ武蔵。兵庫産/山田錦。</li> <li>*1 伊勢神宮の神田米</li> <li>水：小川町内の良質の地下水(硬水)。井戸が7つある。</li> <li>杜氏：新潟杜氏 → 南部(岩手)杜氏 → 社員で対応。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>「飲む人の、笑顔を想う、酒造り」の言葉を大切にする。</li> <li>原料へのこだわり、機械に頼らない手作業のこだわり(人の手のぬくもりと感覚のこだわり)、蔵へのこだわり。</li> <li>自社員で杜氏の役割ができるよう教育 → 社員を県の酒造り学校に行かせ、酒造技能士(国家資格)を取得する。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>機械に頼らない手作り。温度管理を徹底したレンガ造りの蔵で貯蔵している。(図4.11)。</li> <li>米を吟味し、水にこだわり、時に育まれた技が醸し出す芳醇な味わいの銘酒造り。</li> </ul>		
感想	豊富な水量の井戸で質のよい水、自分達で作った米にこだわって、よい品質でおいしい日本酒を造ろうとする気持ちが伝わった。若い地元の人達とともに頑張っている姿に、応援したい気持ちになった。		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>販売：問屋、小売店、ネット(オンラインショップ)他。</li> <li>全国新酒鑑評会：金賞多数。</li> </ul>		



図 4.11 酒蔵の設備の一例(右：米釜、左：貯蔵タンク)

#### 4.7 五十嵐酒造

酒蔵名	創業年	主な銘柄	所在地
五十嵐酒造	1897年	天覧山	飯能市川寺 667-1
歴史・伝承等	初代杜氏は新潟出身で、青梅の「澤乃井」で務めた後、飯能の良質の水に目をつけ、独立して酒造りを始めた。		
銘柄の由来 経緯	飯能市内にある天覧山より銘柄。明治15年、明治天皇が羅漢山に登り近衛兵の大演習を閲兵した。それ以後、羅漢山を「天覧山」と称した。		
使用する米と水 杜氏	<ul style="list-style-type: none"> <li>・米：兵庫産/山田錦、埼玉産/彩のかがやき、他。</li> <li>・水：秩父山系の良質(硬水)の井戸水。</li> <li>・杜氏：現在は自社杜氏。(南部杜氏試験合格)。</li> </ul>		
方針・家訓 こだわり	<ul style="list-style-type: none"> <li>・お客の声を大切にし、美味しい物を作る探求心を持つ。</li> <li>・社長が現場の意見をよく聞いて、全員で新しいものづくりを心掛けている(毎年新しいことに挑戦している)。</li> </ul>		
酒造りの特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・より美味しいものを造るため、“絞り”(図4.13)のタイミングはギリギリ前日に判断している。</li> <li>・若者を意識して、サッパリ感のある日本酒を造っている。</li> </ul>		
感想	女性の副杜氏の方に、酒造りの細かいところ、大変なところ、面白いところを上手に説明して頂いた。開かれた環境の職場でのびのびと酒造りに励んでいる姿が新鮮だった。現場の意見をよく聞いて対応しているとのことで、アイデアが出しやすい雰囲気、酒造りの活性化がうまく回っているように感じた。		
販売方法 受賞歴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・販売：問屋、小売&amp;ネット・オンラインショップ。一部輸出もしている。</li> <li>・関東信越国税局酒類鑑評会：首席第1位(第64回)他多数。</li> </ul>		



図 4.12 日本酒の仕込みタンク群



図 4.13 日本酒の絞り機 (すき間に袋を入れて、圧縮して絞る)

## 5. 酒と料理の楽しみ(調理実習)

酒蔵めぐりで購入した酒粕も使って、日本酒にあう料理作りを楽しんだ。松山市民活動センターの調理実習室に課題研究班のメンバーが集まり協力して、以下の5品の料理を作った。

### ① 粕汁(図 5.1)

[材料] 鮭(4匹)、大根、人参、玉ねぎ、しめじ、ごぼう、長ねぎ、酒粕、味噌



図 5.1

#### [調理法]

鍋にだし汁を入れ、大根、人参を入れて柔らかくなったら、玉ねぎ、ごぼう、鮭、しめじを入れる。5分くらいたったら、酒粕と味噌を入れ、最後に長ねぎをいれてひと煮たちさせる。

### ② 豚肩ロースの酒粕味噌漬け焼き(図 5.2)

[材料] 豚肩ロース 800g、味噌(大さじ4)、酒粕(大さじ3)、料理酒(大さじ2)、砂糖(小さじ2)、みりん(小さじ2)

#### [調理法]

酒粕と料理酒を混ぜてレンジにかけて、ゆるめの味噌くらいの柔らかさにする。ポリ袋に、味噌、酒粕、砂糖、みりんを混ぜて、豚肉を加えて最低1時間くらいもみ込む(2日間放置することでもよい)。その後、フライパンで焼く。

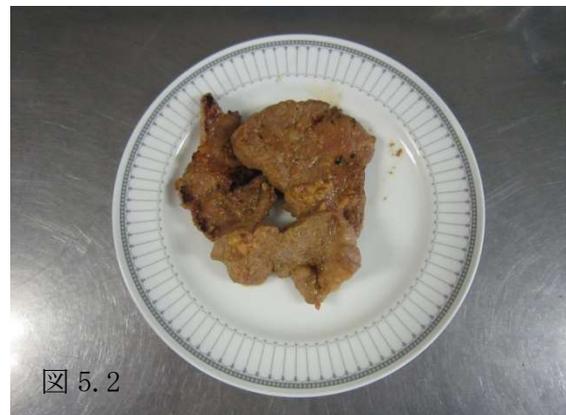


図 5.2

### ③ 牛しゃぶサラダ(図 5.3)

[材料] レタス、きゅうり、カイワレ、パプリカ、牛肉

#### [調理法]

レタス、きゅうり、カイワレ、パプリカの上に、牛しゃぶをのせる。



図 5.3

#### ④焼き鳥(図 5.4)



図 5.4

[材料] かしら肉、ねぎ、味噌だれ

[調理法]

かしら肉とネギを串にさして、フライパンで焼く。焼きあがったら、味噌だれをつける。

#### ⑤酒粕のパナコッタ

[材料] 酒粕(80g)、水(大さじ8)、牛乳(300g)、蜂蜜(大さじ3)、生クリーム(100ml)、ゼラチン(10g、水大さじ2)

[調理法]

酒粕とゼラチンは水でふやかしておく。鍋に酒粕、水、牛乳、蜂蜜を入れ、中火で沸騰直前まで加熱して、濾す。ゼラチンを入れ、溶けたら生クリームを加え、氷水で冷やしながら混ぜる。少しとろみがついたら、器に入れて、冷蔵庫で冷やす。



図 5.5 調理実習の様子(松山市民活動センター調理実習室にて)



図 5.6 できあがった料理(左)を前にして

[付録] — 酒粕の効用 —

酒粕を使ったスイーツが人気となっている。酒粕には、表 5.1 に示したような様々な効用がある。酒粕は安く手に入るうえ、バターや生クリームを使わなくても簡単にスイーツ作りができるため、普段の食生活に酒粕を取り入れることで、楽しみながら健康や美容効果を期待できる。

表 5.1 酒粕の健康や肌への効用

効用	具体的内容
冷え性の改善	酒粕には血行促進効果があり、新陳代謝を活発にする。
美肌効果	酒粕は酵素やアミノ酸が豊富なため、肌によい。美肌に欠かせないビタミンB群も多く含まれ、代謝アップにつながる。
便秘解消	酒粕には不溶性、水溶性両方の食物繊維が含まれているため、理想的なバランスで便秘へのアプローチができる。
コレステロール値の低下	酒粕に含まれるレジスタントプロテインは、コレステロールをつかまえて体外へ排出する効果がある。
肝臓強化や 血圧降下作用	酒粕は、活性酸素の除去を助けるいくつかのペプチドを含み、肝臓の強化や健康を助ける。また、血圧の上昇を阻害するペプチドも6種類以上見つかった。

[料理作りの感想]

粕汁はとても美味しかった。肉料理が多くて食べきれなかったが、豚肩ロースの粕漬は柔らかく、冷めても味が染みて、弁当に入れてもよいと思った。パンナコッタは甘さ控えめで、ブルーベリーや果実のジャムなどを添えると、もっとおいしくなると思う。

男性陣も料理や片付けなどを積極的に手伝い、課題研究班のメンバー全員で楽しい時間を過ごせたことが一番の収穫だった。

酒粕のチーズケーキを自宅で作ってみたが、酒粕の味が強すぎて、飽きてしまう感じがした。ただし、今回の調理実習を契機に調べてみると、炒め物や蒸し物等、色々な料理に酒粕が使えることが分かった。免疫力アップのためにも、酒粕を積極的に使っていきたいと思う。

[付録] — 「小江戸蔵里・利き酒処」訪問 —

川越市駅より徒歩で10分程歩いた川越市新富町にある川越産業会館内に「ききさけ処（昭和蔵）」があります。県内の34の酒蔵の代表的な銘柄の試飲ができる施設です。500円で4枚のコインに交換し、コイン1枚で1つの銘柄の試飲ができます。



## 6. まとめと感想

### 6.1 まとめ

コロナ禍の影響で県内の酒蔵のうち訪問できたのは、35箇所ある酒蔵のうち、7箇所だった。そのような状況でも、訪問したどの酒蔵も伝統的な酒造りを守る一方新しい酒造りにも挑戦されて、元気に頑張られていた。埼玉の酒蔵の規模は小規模なところが多く、手作業でやられている所が多い。手作業でやる分手間はかかるが、その分丁寧な酒造りをしている。私たちが訪問したとき多くの場合経営者自ら酒造りについて大変熱心に説明を頂いた。酒造りに誇りを持ち、美味しいものを造り出そうと一生懸命頑張っている姿を見ると微力ながら応援したいと思い、埼玉の日本酒を沢山飲もうと思いました。

今回の課題研究を通して酒造りの見識を深めることができ、またメンバー同士のコミュニケーションが深まったことは、大変有意義だったと思います。

### 6.2 感想

(松島) 酒がどの様にして造られるのか、下戸？の私は興味が湧いて、課題研究のテーマに選びました。課題研究を通じて行動を共にした仲間の人となりを知ることが出来、大変楽しく活動出来ました。行動を共にした仲間へ感謝。

(野嶋) 今回体験させていただいた酒蔵巡りの感想を、企業統治、マネジメントの視点から述べさせていただきます。見学させていただいた、すべての酒蔵で感じた事は、酒造りの現場で働いている従業員の方達の意識の高さです。

我々外部の見学者がぞろぞろと工場の中を歩くだけでも、迷惑な話ではあるはずなのに、皆さん全員が『いらっしゃいませー』『こんにちわー』と、にこやかに声掛けをしてくれました。これはなかなか難しい事で、経営者が言葉で言うだけでなく、自ら率先垂範でやって見せる事を続けないと徹底は出来ないモノです。

また酒蔵も築数十年から百年以上経過しているのに、整理整頓・清掃が行き届き従業員の皆さんが仕事と、現場・酒造りを愛している事が感じられました。これらは、取りも直さず経営者である蔵元が、『消費者が喜ぶ美味しいお酒を提供するんだ』という経営ビジョン(戦略)を頭(現場責任者)や、杜氏、一般の社員に徹底していると推察します。蔵元(酒造会社)の経営者の方が、なぜこのような高いモチベーションを持って経営をされているのか？が非常に興味深いところであります。

(森谷) 蔵元はどこもわりと小さく、社長さんを中心にみんなで協力して頑張っていました。説明も社員の方がやってくださるとおもいきや社長さん自ら熱心に話して下さり、お客様のニーズを常に考えて、喜んでもらえるような酒造りをと、努力しています。毎年伝統だけを守るのではなく、常に新しい挑戦を考えている姿にも、感動しました。女性の社員の方も活躍していて、それを見守って自由にやらせてくれる杜氏さんの、「みんなで協力してやっていく」と

という言葉も印象的でした。

この課題研究にあたって、楽しくやろうというのが、第一の目標でした。お酒が飲めないのに毎回参加して車を運転くださる方もいたり、お昼はみんなで食事したり、コロナで学校が休みになり寂しい時期でしたが、マスク着用で活動できたことは、いつにもまして、楽しい時間でした。リーダーもよくやってくださり、皆がよい意見をだして協力してやっていけたことが、何よりの収穫でした。コロナで苦しい蔵元さん、小江戸蔵里で埼玉の酒蔵のお酒を試飲して、ステイホームの中で好きなお酒を発見して賞味して、お店を応援できたらと考えています。

(柳下) 活動メンバーと酒蔵を訪問し、楽しく和気あいあいとした雰囲気でお酒の試飲をしたり、一緒に食事をしたりで、とても有意義な時間を過ごせました。

(山下) 初めての酒蔵めぐり、試飲している人が皆幸せそうに飲んでいて顔が忘れられない！ 昼ご飯を皆で一緒に食事が出来てすごく楽しかったです。

有難う。

(福田) 今回のきらめき大学で日本酒について勉強させてもらい、いろいろ新しい発見をしました。私はお酒が弱くいつもは飲みませんが、グループの人達は、「これはうまい、どういう風に造るのですか？」等いっぱい質問をしていました。「酒は百薬の長」お酒は飲み方次第で毒にも薬にもなります。お酒は良い人間関係を作る潤滑剤になればいいと思います。

(吉野) コロナの影響をまともに受けた特殊な課題研究であった。班の各員からの見学時の積極的な質問が資料作りに役立った。各酒蔵の担当者の懇切丁寧な説明が印象的だった。

(福島) 埼玉に35箇所もの多くの酒蔵があることに驚いた。コロナウィルス感染拡大の影響で7箇所の酒蔵しか訪問できなかったが、それぞれの酒蔵では色々と工夫をして、日本酒を楽しく、美味しく広めていこうという姿勢が感じられた。

## 7. 謝辞

コロナウィルス感染拡大が懸念される状況にも係わらず、酒蔵見学を快諾頂き、お忙しいなかで酒作りに関する詳しい説明をして頂いた酒蔵関係者の方々に、改めて御礼を申し上げます。

この課題研究を通じて、研究活動を共にしたメンバーの人となりを知ることができ、大変楽しく活動できました。課題研究班のメンバーにも感謝します。

## [参考文献]

- ・埼玉県酒造組合ホームページ
- ・権田酒造株式会社ホームページ
- ・株式会社矢尾本店ホームページ
- ・武甲酒造株式会社ホームページ
- ・晴雲酒造株式会社ホームページ
- ・松岡醸造株式会社ホームページ
- ・武蔵鶴酒造株式会社ホームページ
- ・五十嵐酒造株式会社ホームページ
- ・川越産業会館「小江戸蔵里」ホームページ
- ・日本酒関係のフリー百科事典『ウィキペディア (Wikipedia)』