

気候と米の栽培・酒醸造の関わりについて 水谷酒造

地球温暖化に関する中部カンファレンス 資料

長年びんリユースプロジェクトに参加してきた水谷酒造は環境問題に積極的に取り組んできました。気候変動について研究しておりませんが、現在取り組んでいる「夢吟香」プロジェクトの取り組みを通じて感じている気候との関わりをご紹介します。

1. 夢吟香プロジェクト

愛知県の酒造好適米「夢吟香（ゆめぎんが）」の栽培する農業体験、精米し大吟醸酒「奏（かなで）」を醸造する酒蔵体験を市民に提供する食育イベントです。



コラボレーション



酒造好適米「夢吟香」
農業法人アグリ: サポート

大吟醸酒「奏(かなで)」
酒造会社 水谷酒造

田植えから始まるイベントにはお酒愛好の方ばかりでなく、子供さんや日本文化に関心の高い外国の方が参加されています。初年度の大吟醸「奏」は愛知ふるさと食品コンテストで優秀賞を頂きました。

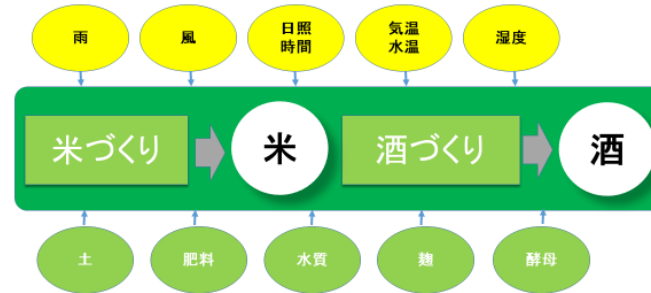
2. 日本酒づくりの工程

日本酒づくりは伝統的技術によって醸されます。並行複発酵という発酵法です。一つのタンクの中で「糖化」と「アルコール化」を同時に行います。日本酒は寒仕込みといって寒い時期に醸造されます。ここに気温との関係があります。



3. 米づくり、酒づくりへのファクター

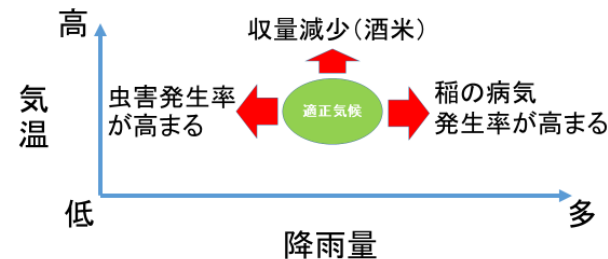
酒づくりに影響を与えるファクターを挙げます。一番大きなファクターは米ですが、この米づくりもいろんな要素の影響を受けます。土や肥料については意識的に行えます。



気象については、長期予報を活用し、田んぼにセンサー（温度、水位）設置して、監視しています。

4. 「夢吟香」の品質

酒造好適米「夢吟香」は愛知県での栽培を考慮した品種であるため、現在の気候で適正に栽培できます。稲作は降雨量と気温に大きく影響されます。酒米は気温が高くなると収量は落ちます。収量が落ちるとビジネスとして新たな課題が発生します。



5. 「奏」の品質

大吟醸酒の精米比率は50%未満です。夢吟香プロジェクトでは精米比率を40%としました。精米工程における破砕を防ぐため玄米を2.1mmのふるい、大粒を揃えて時間を掛けて精米しています。雑味の元と言われるたんぱく質を可能な限り取り除き、すっきりとした吟醸感を生み出しています。

- 高温低温障害
- 酒造好適米質
- 仕込み水水質
- 精米比率
- タンパク含有量
- 酵母種類



品質
色
香
酸度
日本酒度
アルコール度

醸造は室内で行われるため、風雨の影響は少なく、杜氏は麴造り、もろみ発酵工程では気温を一番気にしています。麴や酵母は雑菌の影響を受けやすいので雑菌の繁殖が少ない寒い季節に醸造を行います。この時期が温かくなると、発酵が速く進み過ぎるので、氷で冷やしたり特別な対策を講じる必要が出てきます。

6. まとめ

日本酒は伝統の賜物だと思います。今年の冬は寒く、まさに「寒仕込み」となりました。すっきりとした大吟醸を醸すことができました。温度変化が大きくなれば温度管理ができる酒蔵でない酒づくりが困難になると思います。独特な地酒を造る小さな蔵にとっては大きな課題です。