

500年前の酒造法をもとに 乳酸菌を分析し実用化に成功



売上げの減少に悩む酒蔵たちが挑んだ「清酒の起源」発掘と現代への再現。そこには、「カンと経験」では通用しない科学的なアプローチが不可欠だった。発案から5年。酒造りのプロと微生物・醸造研究のプロ、そして歴史ある古刹が加わった研究開発は、奈良でしか作れない酒を生み出し、清酒業界に新たな風を吹き込んだ。

成果品



菩提院は商品化される清酒の酒母（しゅぼ・ブレンドして作る酒の主材料）として使われる。濃厚で甘口な味わいが特徴だが、現在、各酒蔵の工夫によって様々なテイストの商品が生み出されている

米200キロあまりを蒸し、仕込みを行う。毎年1月初旬に行われるこの作業には、有志グループ各社が参加。「奈良の酒を広めたい」という共通の思いで力を合わせる

文献に残る製法に自力で挑戦するも、まったく歯が立たなかった

酒の神を祀る大神神社が鎮座する奈良県。しかしこの地にも日本酒離れの影響は押し寄せ、地元の酒蔵は売上の減少に頭を悩ませていた。そんななか、北岡本店の代表取締役・北岡篤氏をはじめとした酒造メーカーの若手経営者有志グループは、ある情報に希望を見出した。

「奈良の正暦寺では室町時代に、現代へと続く清酒作りの手法が確立されたんです。調べると天理大学にその製法に関する文献がありました。これだと思いました。この製法を復活させれば、新たな魅力を打ち立てた商品が作れる、と」

資料を集めたところ、酒造りの基となる「そやし水」という水に、乳酸菌が独特の働きをしていることがわかった。さっそくメンバーは、各自でそやし水造りに挑戦。しかし、「水が腐っただけ」という惨たんたる結果だった。

寺中から3000種の乳酸菌を採取し、工業技術センターで分析

「酒造りには微生物の作用が重要といっても、酒蔵が知っているのはものづくりの方法。微生物の研究は門外漢です。まして、乳酸菌なんて扱ったことがありませんでした」と北岡氏。そこで、奈良県工業技術センター（以下センター）へ相談に訪れた。また、正暦寺にも「大人数で突然、押しかけ」（北岡氏）、大原弘信住職に事情を説明。協力の約束を取り付けた。

現代の酒造りは厳冬に行われる。ところがその昔、菩提院は真夏に製造されていた。このことをカギに、センターでは「高温下で狙い通りに働く乳酸菌」に着目。正暦寺の建物と敷地内から、3000種にもおよぶ天然の乳酸菌を採取した。これを1つずつスクリーニングし、500年前に使われていたであろう乳酸菌を特定したのだ。また、酵母も境内から採取したものに品種改良を行い、独自のものを開発した。



そやし水 200 リットルあまりの中に米と麴が入られ、酒母を作る。4 合ビン 1 万本の酒ができる



奈良県菩提院による清酒製造研究会のメンバー。酒造メーカー、研究者、住職と多彩な顔ぶれが並ぶ

製造プロセスをすべて科学的に裏付け。ブランディングを行う

菌の問題をクリアすれば、あとは酒蔵の勝手知ったる分野。1999年1月、初めての仕込みに取り掛かり、春には商品化にこぎつけた。ここでセンターと北岡氏たち「奈良県菩提院による清酒製造研究会」は菩提院の定義付けを行った。

「菩提院は、正暦寺わきの川の水を使い、その流域で育った米を使い、正暦寺境内で製造したものを指すと決めました。さらに、センターが研究・開発した温度管理や微生物数などに基づいたものだけを菩提院と名乗っていいことにしたんです。製法に関しては県帰属で特許も取得しました」

これにより、類似商品と明確な差別化を図ったのだ。特にセンター認定の製法を加えることで、「500年前の製法を復活」という話題にも信頼性を持たせることが可能になった。

日頃の疑問や相談を、何でも気軽に持ち込める心強いパートナーに

北岡氏たち有志グループは、菩提院の商品化以前からセンターの存在は知っていた。しかし、本格的に利用するのはこれが初めて。実際に利用してみると、「こんなにも力を入れて協力してくれるとは思ってもみなかった」「予想以上に酒造りのことに詳しく」と言う。商品化へのプロセスを通してセンター職員とも懇意になり、今では、「ちょっと疑問があったらすぐに聞きに行く」関係だという。その結果、花びら入りリキュール酒などの新たな商品も誕生している。また、醸造や微生物に関する研究発表に参加すると、「新商品に向けたヒントをもらえる」とも。菩提院の商品化はひと段落ついたが、日本酒をめぐる情勢はいまだ楽観視できない。そんななか、強力なパートナーとの出会いという産物を、菩提院はもたらしてくれたようだ。

企業情報

- 社名 / 株式会社北岡本店
- 代表者 / 代表取締役 北岡篤
- 住所 / 〒 639-311
奈良県吉野郡吉野町上市 61
- E-mail / info@kitaoka-honten.co.jp
- URL / http://www.kitaoka-honten.co.jp
- 事業理念 / 「日本古来の酒造り技術を継承し、おいしいお酒を通じて、心あたたまる人間関係の成立に寄与する」ことを目指し、明治元年より奈良・吉野で酒造りを行う。吉野川の豊かでやわらかい水を用い、盆地特有の厳しい寒さにはぐくまれた酒は、森林労働者で栄えた同地の人々を癒す酒として、また、日本有数の桜の名所・吉野山で桜を愛でる人々の花見酒として親しまれてきた。代表銘柄「やたがらす」は全国新酒鑑評会で9回金賞を受賞。



公設試情報

奈良県工業技術センター
食品・毛皮革技術チーム

成功までのプロセス

- | | | |
|-------------------|-------|--|
| 1
ステップ | 96.08 | 若手有志グループが菩提院に着目。自力で乳酸菌の発酵に挑戦するも失敗 |
| | 96.09 | 酒造メーカー 15 社がまとまり、正暦寺に協力要請を行う |
| 2
ステップ | 96.10 | グループの要請に応え、センターが境内の微生物調査を行う |
| | 98.12 | 正暦寺境内で酒を作るためには、正暦寺自身に酒造メーカーとしての免許が必要。前年から申請していたものが、この年、大阪国税局で認められる |
| 3
ステップ | 99.01 | 初の仕込み作業に着手。「500年前の酒が復活」して大きな話題を集めた |
| | 99.04 | 正暦寺で作った菩提院を「酒母」として、各酒蔵が独自商品を発売開始 |