

# きのこ発酵文化ニューズレター第23号



題字 神尾 博子



NEO ムックきのこクラブ  
NEWS LETTER

2019年9~10月 第23号

きのこ発酵文化普及振興の時代はじまる!!。

小特集: 米麴の魅力

## 新時代の純米吟醸 杉の雫のラベルにきのこブーケ



原画制作者・溝潤子さんの言葉

日本酒は、海の幸、山のきのこなどを使ったお料理にとても合います。これまで日本酒にあまり関心のなかった方もこれを機に是非ご愛飲いただけましたら幸いです。

創業は幕末という老舗造り酒屋の諏訪酒造さんは、これまでも絶滅危惧種モモンガやオオサンショウウオをラベルに使用するなど、生きもの賛歌を酒造りのかくし味としてきた全国でもめずらしい企業です。

溝潤子さんは、『月のしずく』の前身誌・MOOK『きのこ』時代から皆様にはおなじみのカエル工房所属のきのこアーティスト。その溝さんと諏訪酒造のコラボ企画第一弾として、ラベルにきのこブーケをあしらった諏訪泉純米吟醸「杉の雫」が、この9月発売されます。

さてここでクイズ。このきのこブーケには、①何種類のきのこが描かれていて、②その和名は?。「月のしずく」では今回の快挙を祝って、「杉の雫」はもちろん、諏訪酒造の清酒を数種取り寄せ、ラボ M でささやかな宴を準備いたします。その際、一献傾けながらきのこ談義に華咲かせましょう。

諏訪泉 純米吟醸「杉の雫」きのこブーケラベル 1800ml ¥2700 720ml ¥1350 円 (いずれも税別)

『夏子の酒』で、知る人ぞ知る

# 諏訪酒造株式会社って?!

## 智頭町

智頭町は鳥取県東部、岡山県と境を接する人口約1万、町の9割を山林が占める小さな町です。町の主要産業は林業で、銘木「智頭杉」の名で全国に知られています。加えて、鳥取砂丘へとそそぐ千代川の源流部に位置し、超軟水(全硬度2度)の良質の水に恵まれています。



仕込み風景

## 諏訪泉

その千代川の伏流水を汲み上げ、そのまま一切手を加えることなく仕込みから洗瓶まで惜しみなく用いたお酒が諏訪泉です。

創業は幕末の安政6(1859)年。諏訪泉の銘は、酒蔵の裏手に鎮座します諏訪神社から戴いたもの。そもそもは宿場町智頭の旅籠「梶屋」であったと

のこと。その屋号は今も諏訪酒造・酒蔵交流館に留められています。

月のしずくの読者はよくご存知のように日本酒は、米に含まれるデンプン質を糖分に変える糖化と、アルコール発酵を同時に行う発酵方法「並行複発酵」によってつくられます。

米 + 水 =



### 日本酒の基本中のき・ほ・ん

日本酒の成分の8割は水。酒母も麴も元を正せば米。すなわち米と水がすべて。

**米** 酒米は食卓に供される食用米に比べて粒が大きく、雑味の原因となる外側が削りやすい特性をもっています。

**水** 原料となる水は硬水か軟水かで酒質が変わります。カリウムやリン酸が含まれていると発酵が促進され、反対に鉄やマンガンは日本酒の色や香りに悪影響をもたらします。

諏訪酒造の醸造酒は、広島風の造りですが、この水質全硬度2度というスーパー軟水が、他では味わえない口あたりと余韻をもたらすのです。



諏訪酒造株式会社酒蔵

## プラスワン貯蔵熟成

さらに諏訪酒造は、自社純米酒は蔵内常温タンクで約3年かけて(ひやおろし商品はひと夏越え)商品化。純米大吟醸 鵬 (は瓶で3年間以上熟成させてはじめて市場に出されると聞きます。

## きのごブーケラベル 杉の雫

令和元年9月に呱呱の声を挙げる純米吟醸「杉の雫」きのごブーケラベルは、智頭町産玉栄100%、精米歩合55%です。こう聞くだけで酒好きにはよだれが出るほどのもので、発売が今や遅しと待たれます。



智頭町の諏訪酒造株式会社

新取締役 COO 東田雅彦 (左)  
社氏 白間恭司 (右)



常備酒としては、熱燗でも常温でもおいしい諏訪泉 純米酒 がお勧め。

## 白玉の歯にしみとほる秋の夜の

酒はしづかに飲むべかりけり 若山牧水

ハレの日を飾る酒はいろいろありますが、毎日の生活を彩る酒は骨太かつ淡泊でなければつとまりません。代表銘柄の 鵬 や満天星といった純米大吟醸の華やかさこそありませんが、この酒蔵の真骨頂の銘柄はこれに極まります。

常温から燗酒まで、そして水で割っても、やわらかでスッキリした口あたりと程よい旨みがいささかも損なわれることのない「月のしずく」推薦のお酒です。

諏訪泉 純米酒 1800ml 2450 円(税別) 720ml 1225 円(税別)

お求めは オンラインショップ <http://suwaizumi.jp/shop.html> まで

# 麴から糎へ

アスペルギルス オリザエ  
*Aspergillus oryzae*

## ニホンコウジカビの秘密

奈良時代前期に中国から移入された「麴」。中国では麦でコウジをつくるので麦偏の文字からできていますが、我が国では蒸した米でつくることが圧倒的に多いのです。蒸した米にコウジカビがつくと雪の華が咲いたようになることから、江戸時代に「米」偏に「花」という国字を当てられました。

その「コウジ」とは、米、麦、豆、<sup>麹</sup>、<sup>糎</sup>、<sup>糠</sup>などを蒸して、これに食品の発酵に有用な微生物であるコウジ菌を繁殖させたものです。日本を代表する伝統的な嗜好品である清酒、醤油、焼酎、みりん、漬物、甘酒、米酢などは、このコウジ菌が原料となって醸されているのです。

つまり、日本に昔から「コウジ」があったからこそ今日ある日本の食文化が特徴あるものとして育ってきたのです。「コウジの存在なくして日本の食文化は語れない」といっても過言ではないでしょう。このよう

なカビ食文化はカビが乾燥地帯では発生しにくく、日本のような多湿地帯でよく生育するためです。このことは酒も同じで、日本を中心とした東アジアやメコン河流域に位置する東南アジアにカビを使う酒造りが発達したのは、カビが生きて行くために必要な湿潤気候がもたらした自然の恵みであって、カビのない西ヨーロッパでは麦芽を使う酒造りが必然的に発生したのです。

このコウジをつくるカビ、コウジ菌ですが、これは煮たり蒸したりした穀物によく発生します。例えば米を蒸し、そこに「種麴(麴菌の孢子)」を撒いて、一定の温度(35℃付近)に保つと、48時間後には蒸した米の表面全体に菌糸をつくり、「米麴」ができます。この「米麴」を使って日本酒や焼酎を作ります。また、煮た豆にも同じように「麴菌」を撒いて保温すると、72時間後には「大豆麴」ができ、これが醤油や味噌の重要な原料となります。

この「麴」は日本以外のアジア諸国にもありますが、日本の「麴」は、米や麦、大豆といった穀物の一粒一粒にコウジカビ(アスペルギルス属)を繁殖させた「散コウジ」ですが、中国をはじめとするアジアの

麴は、そのほとんどが穀物を一度粉碎してから練り固め、そこにクモノスカビ(リゾーム属)を繁殖させた「餅麴」なのです。

**このお米由来のコウジカビ(*orysae*とは稲ゆらいの意)こそ、まぎれもなくわが国を代表する国菌で、ニホンコウジカビの名をほしいままにしています。**

デンプン分解酵素力、タンパク質分解酵素力が強く、醸造酒や発酵調味料、発酵食品、タカジャスターゼ生産株として医療用にも広く使用されています。



ニホンコウジカビ

分生孢子の色は、通常黄緑色ですが、古くなると褐色になります。多種多様の酵素を生産するほか、各種ビタミンも生成し、コウジ酸やメバロン酸、デフェリフェリクロームといった特殊代謝物質も生成します。小泉武夫著『麴のひみつ』より

## Dr.マダラーノフ推薦

## いつでもどこでも 米麴水



乾燥コウジ 1 に対して 5 倍の水と覚えましょう。

アスペルギルス・オリザエの素晴らしさが分かったら、多忙を極める?ズボラな?!あなたに是非おすすめしたいのが、究極の米麴健康法。まずは、扱いやすい乾燥米麴をスーパーで買う。(目安は国産米であることと安いこと。水は水道水で充分)

そして 100g のコウジに 500cc の水をそそぎ冷蔵庫で一晩寝かせれば出来上がり。振ってもかき混ぜてもよし。それを適量(コップ一杯か)飲み続けるだけ。ただ、3日以内に飲み干せる量をつくること。飲み干したら同量の水を注ぎ 1 晩置いてまた飲む。但し 2 度まで。抽出しきってただのお米に戻ったものは、同量の米麴 100g を加えて甘酒にしてもよし。生米にまぜて炊飯器にかけてごはんにしてもよし。日本人の食の基本を取り入れた究極の医食同源のドリンクです。効果てきめんです。



スーパーでは、こんな形で売られています。