

四国の地酒を通じて知っていく日本酒

名前: 金賢珠

訪問地域: 香川、高知、徳島

旅行日程: 2014.12.23~31

2014年9月国立国際交流財団を通じて夢のような機会を得るようになりました。

私は現在応用化学生命工学を勉強しています。このような理由で生命と化学に関連された食品、特に伝統酒に多くの関心を持つようになったし、今後私の進路をこの方向へ出ようと準備中です。

1.旅行の目的

日本ではおいしい所に美味しい米と水があるとします。四国は平野が多く、水が晴れてお酒を製造する完璧な地形条件を持っています。このような完璧な条件で四国には、許可を受けた酒造場が約90個ほどありとします。

今回の旅行のコンセプトは各県に位置している有名な酒造場を訪問することです。

多様な酒造場訪問を通じて伝統を守り、発展させようとする職人精神、画一化されない酒造場文化を学ぼうとします。日本の伝統酒の流通構造を通じて韓国の伝統酒の流通構造に適用させる方法と各酒造場が持っている品質管理について習うことができる良い機会になることです。また、伝統酒の製造工程と現在販売されているビールなどの製造工程と長所・短所を比較分析してこれをもとに大量流通が可能な伝統酒の製造工程を考えて見る時間も持つようします。

2.四国にある多様な酒造場

(1)香川県

マルキン醤油記念館

マルキン醤油工場はショドジ前でオリーブバスに乗って行けば約40分くらいで到着します。バスでここで暮らすお婆さんとお話をしながら行ったらすぐに到着することができました。マルキン醤油工場は1996年に日本の有形文化財に登録されています。到着した時この場所の最初の感じは醤油のにおいがぶぶん漂ってました。記念館に入ると、マルキン醤油の歴史を見ることができました。また、醤油が作られる工程と醤油を留めておいた筒が展示されていました。

森国酒造

森国酒造は小豆島にある唯一の酒造場です。マルキン醤油記念館からわずか10分の距離にいました。森国酒造にはギャラリーが別々に運営されていました。ギャラリーは1、2階となっているが、1階には森国酒造で生産している酒が陳列されており、2階には森国酒造の歴史を一目で見ることができる多様な資料と森国酒造で使用している米などの情報を知ることができました。他の酒造場とは違い、このところの酒の名前はウトウト、フワフワ、フッフなどの擬声語のような名前が多く、独特だし記憶にもすぐに残りました。

勇心酒造

日本を来る前に私は行こうとする酒造場に連絡を事前に差し上げてました。 そのうち勇心酒造で連絡が来ました。 韓国で初めて行く時は一般的に考えする酒造場だと思って訪問をしました。 でも一番最初に私の目に入ったのは勇心酒造本社の工事現場でした。 勇心酒造では香川県の 米、水を利用して酒を生産していました。 勇心酒造では酒を作る際の一定の品質管理をするために研究機関を置いて研究をしているとおっしゃいました。 微生物工学という科目を通じて発効について習ってたが、本でしか見たことを直接確認したら理解するのが易かったです。 また、様々な年齢層の好みを考慮し、イブニングパーティーで使うことのできる酒を開発したとおっしゃってくださいました。 酒造場について紹介して下さっただけで本当に感謝するばかりだが、酒も贈り物受けました。 二つの異なった種類の酒を贈り物でくれましたが、一つは勇心酒造代表酒や、他の一つはパーティーで使うことのできる赤い色の酒でした。 最初は単純な酒造場だと思っていたのに、直接来て見た微生物を活用して酒だけでなく、最近では、米 を利用した化粧品を開発していたということを知ってびっくりしました。

金陵

金陵 は約220年の歴史を持つ非常に長くなったところです。 ここを初めて入ったところで、大きな木が目につきました。 ここでは 金陵 の古い歴史とサケを作る過程を詳しく見ることができました。 特に江戸時代ころからの道具を展示しているのを見てかなり興味深かったです。 長く前に使用したラベルを額縁に入れて展示したことを見るとまるで一つの作品のようでした。



(2)徳島

御殿桜 齊藤酒造場

指導だけを信じていく途中に1時間程度周辺を迷いました。 幸いにも親切なおばあさんが酒造場まで案内してくださって到着することができました。 社長は過去韓国酒造場を訪問したことがあるとし、日本酒が知りたくて旅行を来た私をととても喜んでくれました。 酒が作られる工場の中には発効貯蔵井戸があったが、その大きさはとても大きかったです。 学校でも発効工程について実験をしたことがあったが、実験室で使われる単位自体が違って驚きました。 売り場の中には多様な種類の酒が販売されるため、陳列されていました。 記憶に残るのはにんじんで作った酒でした。 隅に並べられていたが、オレンジ色のおかげで目につきました。 また、過去に使った酒保管箱も見ることができたが、現在は祭祀など、年初に祭祀を行う場

合のみ使用すると仰ってました。

勢玉

御殿桜 齊藤酒造場社長が酒造場に連れて行って楽に移動しました。

ここは日本国家登録有形文化財に指定されています。ここでも酒に関して様々な情報などを学ぶことができました。

(3)高知

松翁

外から見て、すごく忙しく見えて最初は声をかけ手が出ませんでした。でも勇気を出して、時が来れるか聞いてみました。ありがたくも社長はしばらくインタビューする時間をくださいました。酒造場の中には膨大な大きさの発効貯蔵庫と1年中低温に温度を維持している酒熟成室、大きな酒の貯蔵庫が私の目を捕らえました。特に熟成温度によって酒の品質が変わるということを教えてくれました。



3.旅行を終え

私が今回訪問した酒造場の歴史は長くは100年を優に超える伝統を持つ場所がいろいろありました。旅行を通じて日本には各地域を代表する酒造場があり、サムホ酒造場で作る酒には商品それ以上の価値を守ってきているということを知ることができました。また、各県にはお互いに力を合わせて伝統酒を守ることができるように醸造連合があるということがとてもうらやましかったです。一方、ほとんど姿を消してしまった韓国の伝統酒を考えると、寂しかったです。日本が伝統を大切に行っていくというのは知っていたが、酒を通じて、今回さらに知ることが出来た機会になりました。また、ビールや洋酒のような他の酒との競争で生き残るために多様な食材を活用して酒を作り、様々な年齢層にアピールをするための努力を知ることができました。旅行をしながら最も残念だった点は旅行を年末に行くことになってもっと多くの酒造場を訪問できなかったという点です。12月に多くの酒造場が休みだという点と、年始に酒の需要が多いため、忙しい方たちが多くて、さらに多くの方に会えなかったという点が残念でした。今回の旅行を通じて私がこれからやりたいことについて確実なロードマップを描くことのできる機会となりました。また、機会をくださった共立国際交流財団に本当にありがとうございます。