

第 12 章 高砂酒造

工藤 優

12.1 酒造の歴史

1899 年、高砂酒造の前身である小樽山酒造店が創業した。札幌で乾物商を営んだ後に旭川で雑穀商を営んでいた小樽山鐵三郎が知り合いの酒造場から酒造道具一式を譲り受け、酒造業に着手したのが始まりである。旭川の酒造店の中で 4 番目に創業した。

旭川で酒造りが盛んになっていった背景には、水資源の豊富さや稲作の定着、蒸米のための燃料となる伐採木資源の豊富さといった原料面で優れていたことが挙げられる。これら以外にも、鉄道の開通と陸軍第七師団の設営が強く影響している。

次の表は高砂酒造の歴史をまとめたものである。

表 12-1 高砂酒造の歴史

| | |
|--------|-----------------------------|
| 1899 年 | 旭川で 4 番目の酒造として小樽山酒造店が創業する。 |
| 1909 年 | 酒蔵（現在の直売所）が完成する。 |
| 1926 年 | 全国新酒鑑評会で北海道初の金賞を受賞する。 |
| 1929 年 | 鉄筋コンクリートの酒造工場を竣工する。 |
| 1965 年 | 同じ旭川の酒造会社を合併吸収して高砂酒造と名を改める。 |
| 1975 年 | 「国土無双」を発売する。 |
| 1990 年 | 雪氷室搾りの大吟醸「一夜雫」を発売する。 |
| 1997 年 | 雪中貯蔵を始める。 |

出所：高砂酒造株式会社 HP より筆者作成

12.2 酒の醸造

①精米

精米機にかけ、表面を削り落として中心の心白というデンプン質の部分だけを残し、酒造りに使用する。削られた部分は外側から糠（漬け物や飼料）、白糠（米粉）、上新粉（白玉）となる。精米歩合は食用の米だと 92% であるが、高砂酒造では 60~35% までである。一般的に高級

図 12-1 高砂酒造



高砂酒造従業員撮影

図 12-2 酒造りに使用する
玄米



出所：角一典撮影

な酒になるほどこの数字が小さくなる。

②洗米

水流水圧式洗米機にかけ、表面に残った糠を洗い流す。精米歩合 45%以下の米は表面を多く削り落としている分吸水率が高いため、秒単位の精米時間の調整が必要である。

③浸漬

洗米した米を水の張ったタライに浸け、吸水率が 27~28%になるように水を吸わせる。米は年ごとに出来が異なるため、サンプルで浸漬具合を確かめながら最終的な浸漬時間が決められる。

④蒸米

浸漬した米を一晩置き、約 100℃で 45 分かけて蒸す。この行程は醗酵させることでデンプンをブドウ糖に変える「糖化」のための準備段階である。

⑤放冷

蒸米の温度を麹が繁殖する適温（約 30℃）まで下げる。約 80℃の温度で蒸し上がった米を水蒸気を飛ばしながら放冷機の上で冷ます。まわりの冷たい空気を機械で取り込んで冷やしていく。

⑥麴造り、酒母造り

麴造りでは、蒸した米の約 20%を使って麴米を造る。種麴と呼ばれる麴菌を米に振りかけ、培養する。大吟醸など精米歩合 35~40%の米の場合は、麴室という専用の部屋の中で行われる。

⑦醪造り

酒母に麴米、蒸米、仕込み水を加える。三段階に分けて造られた醪を約 20~30 日かけて発酵させる。

⑧圧搾

醪を十分に発酵させたあと、空気に触れさせずホースで圧搾機へと送る。圧搾機は網目のフィルターがアコーディオンのように蛇腹状になった機械で、醪はその中をゆっくりと移動しながら酒粕と酒に分離される。

⑨滓引き、濾過

搾りたての新酒には、酵母や酵素、デンプンなど、滓と呼ばれる混合成分が残っている。滓は濁りの原因となるため、フィルターを通して濾過する。

⑩火入れ

調合した酒を約 65℃の低温で加熱処理し、酵母菌や酵素の働きを止める。

図 12-3 麴室



片原顕光撮影

図 12-4 仕込み段階で用いるタンク



片原顕光撮影

⑪貯蔵熟成

火入れした酒を貯蔵熟成庫で約半年から 1 年寝かせる。熟成させることでまろやかな味になり、風味が増す。

⑫調合

熟成後の原酒はアルコール度数が 19℃近くある。それを飲みやすくするために加水したり、味を調えるために異なる原酒を配合したりして調整する。

⑬濾過

調合した酒を出荷前に再びきれいに濾過する。

⑭壇詰め、火入れ

銘柄ごとに酒を壇に充填し、製品ラベルを貼って出荷する。壇詰行程でさらにもう一度低温殺菌することで、常温流通が可能になる。

12.3 雪を利用した酒造り

12.3.1 アイスドーム

氷室と呼ばれるアイスドームの中にもろみを詰めた酒袋を吊るし、人の手や圧力を一切かけることなく、自然に滴り落ちる雫を集めた酒造りを行っている。この製法で作られた酒が大吟醸「一夜雫」である。アイスドームの氷点下 2℃、湿度 90%という安定した低温環境により、酒の酸化や香りの蒸発など品質の損失を防ぐことができる。

アイスドームは 1 月上旬から中旬にかけて、蔵人を中心に二晩がかりで造られる。大きさは直径 10m、高さ 2.7m の半球形であり、大きなビニールをふくらませ、その上からノズルで水と雪粉を吹きつけている。風船を取り除くと、柱のない氷のドームが出来上がる。

図 12-5 氷室 (アイスドーム)



12.3.2 雪中貯蔵

雪中貯蔵とは、醸造した酒をそのまま貯蔵することなく、酒質をさらに高めるためにタンクごと野外に運び、雪に埋めて 100 日間低温熟成させる方法である。雪の中にタンクを埋め、さらに完全に見えなくなるまで雪をかけることで、タンク内の温度が 0℃前後に保たれる。また、外気にタンク表面が直接ふれないので温度変化による空気対流も抑えられ、熟成環境をより安定させることができる。この雪中貯蔵により造られた酒が、「百夜小町」と「雪中美人」である。

12.4 高砂酒造でつくられている酒

高砂酒造でつくられている酒は、大きく「国士無双」、「北海道産米酒」、「北国の酒」、「季節限定酒」、「数量限定酒」の5つに分けられる。次の表は、高砂酒造でつくられている主な酒である。

表 12-2 国士無双

| | |
|--|--|
| <p>大吟醸 国士無双</p>  <p>山田錦を40%まで贅沢に磨き上げ、低温発酵で時間をかけて丁寧に醸した大吟醸の逸品で、国士無双シリーズの最高峰である。冷やで飲めば辛口の冴えと旨味がいっそう豊かになり、ぬる燗にすると大吟醸ならではの芳香がひととき華やかになる。</p> | <p>特別純米 国士無双 烈</p>  <p>原料米は美山錦で、辛口の酒となっている。新酒鑑評会金賞受賞の高砂酒造を代表する推奨銘柄である。冷や、ぬる燗に最も適している。</p> |
| <p>純米 国士無双</p>  <p>米のコクと旨味を十分に引き出し、麴の香りをほのかに残した純米酒の正統である。ほどよい辛口で飲みやすく、爽やかな味わいで幅広く好まれているポピュラーな国士無双で、冷やで飲めば純米独特の冴えと深みが、また、ぬる燗に温めれば純米独特の香味が際立ち、余韻を広げる一本となっている。</p> | <p>本醸造 国士無双</p>  <p>引き締まった酸味とやわらかな香り、きりっとした飲み口の飲み飽きしない淡麗辛口酒である。冷や、ぬる燗に最も適している。</p> |

純米大吟醸 国士無双 あさひかわ



JA あさひかわ産の酒造好適米「吟風」を100%使用し、大雪連峰を源とする良質の伏流水で醸した、「旭川の酒」である。吟風を45%まで高精米し、芳醇な香りと幅のある旨みの、味わい深い純米大吟醸酒となっている。ロック、冷やが適している。

純米大吟醸 国士無双 北海道限定



北海道産酒造好適米「彗星」を100%使用している。洋梨のようにフルーティーな香りと飲み飽きしない穏やかな飲み口となっている。冷やが最も適している。

純米 国士無双 虚空



吟風ときらら 397 を原料に、リンゴ酸酵母を使用して醸造したワイン感覚の爽やかな低アルコール純米酒である。淡麗辛口の国士無双シリーズの中で、斬新なボトルデザインと共にひときわ異彩を放つ、唯一無二の甘口となっている。

吟醸生貯蔵酒 国士無双



美山錦を磨き上げ、丁寧に醸した吟醸生である。吟醸造りならではのフレッシュでフルーティーな味と香りとなっている。生のまま低温貯蔵し、出荷時に火入れしているので、搾りたての生酒に近い旨さがある。冷やか常温が適している。

出所：高砂酒造株式会社 HP より筆者作成

表 12-3 その他の酒の種類

| | |
|---|--|
| <p>純米酒 国士無双 新酒にぎり</p>  <p>北海道産「吟風」を使用しており、旨味甘みとすっきりとした飲み口が特徴である。2014年12月11日に発売が開始された。</p> | <p>本醸造生原酒 国士無双 新酒しぼりたて</p>  <p>香りが華やかですっきりとした飲み口の淡麗辛口となっている。冬季限定で、2015年1月16日に発売が開始された。</p> |
| <p>大吟醸 一夜雫</p>  <p>兵庫県産「山田錦」35%まで精米し、長期低温発酵させている。できたもろみを酒袋に入れて吊し、圧力をかけずに搾り瓶詰めした贅沢な酒である。</p> | <p>純米吟醸 大雪</p>  <p>道産酒米「吟風」を45%まで精米し、丁寧に醸した純北海道の吟醸酒である。やさしく甘い芳香とすっきりした飲み口の淡麗辛口酒となっている。</p> |
| <p>特別純米 雪中美人</p>  <p>冬の間、雪中で百二十日間ゆっくり眠り、春に目覚める純米酒である。長期貯蔵熟成により、純米の旨味と芳醇な香りで口あたりの良い酒に仕上がっている。</p> | <p>特別本醸造 百夜小町</p>  <p>雪中で百日間冬眠させたこだわりの本醸造酒である。やや甘口で飲みやすく、香り良くしっとりとした味わいに仕上がっている。</p> |

出所：高砂酒造株式会社 HP より筆者作成

参照 HP

- ・ 高砂酒造株式会社 HP
<http://www.takasagoshuzo.com/index.html>
- ・ 上川総合振興局 HP かみかわ「食べものがたり」：高砂酒造「国士無双」
http://www.kamikawa.pref.hokkaido.lg.jp/ss/srk/097_takasago.htm
- ・ 旭川ツアリズム HP 高砂明治酒造 旭川の酒造 最新北海道旅行観光ガイド
http://www.asahikawa-tourism.com/hokkaido_asahikawa/asahikawa_sake/takasago/takasago.html
- ・ 地酒蔵元会 HP 高砂酒造株式会社の蔵元・地酒・日本酒情報
<http://www.kuramotokai.com/kikou/6>