



**JAPANESE
CIVILIZATION
INSTITUTE**

日本文明研究所

24-5 Sakuragaoka-cho, Shibuya-ku, Tokyo 150-0031
Tel: 03-5456-8082 Fax: 03-5456-8388
Mail: info@japancivilization.org
http://www.japancivilization.org/

ニューズレター No. **4** 2016年夏号

日本文明研究所の第4回シンポジウムが、2016年5月24日、東京渋谷の日本経済大学で行われました。登壇者は、海外でも人気の日本酒ブランド「獺祭」の蔵元・旭酒造（株）代表取締役社長の桜井博志氏と、皇學館大学非常勤講師の竹田恒泰氏、国税庁醸造試験所の鑑定官を経て現在日本薬科大学特任教授、東京大学名誉教授の北本勝ひこ氏。開会を前に、会場に冷えた「獺祭」が振る舞われ、心地よい空気の中、北本氏が「日本酒と私の麹菌人生」を講演。その後、猪瀬所長の司会で「日本酒はなぜうまいのか？～和食が世界をリードする」をテーマに、『古事記』から日本酒の世界進出まで、幅広く語られました。その一部を載録します。

第4回シンポジウム報告 特別講演

日本酒と私の麹菌人生



日本薬科大学特任教授 **北本勝ひこ氏**

写真提供：旭酒造

ごあいさつ

理事長 都築仁子

わが国は瑞穂の国とも申しまして、稲穂から生まれた日本酒は、神事においても重要な役割を果たし、今日まで発展して参りました。日本食は、世界文化遺産にも選ばれておりますが、日本文明研究所にとりましては、日本酒を語るということは、大変長い歴史と伝統に裏打ちされた文化について考えるということでもあります。今回のニューズレターでは、日本酒をテーマにした第4回シンポジウムについてまとめております。どうぞお楽しみくださいませ。

今日は、麹菌についてお話しさせていただきます。皆さんは日本酒についてご存知だと思いますが、麹菌について詳しい方はさほど多くないでしょう。

フランス料理、中華料理に比べて何が和食の特徴かと言えば、「うま味」です。その味のベースとなるのは、味噌やしょうゆ、みりんなどのうま味を含んだ調味料です。これらに共通するのは麹であり、麹菌です。すなわち、和食のうま味のキープレイヤーは麹菌なのです。

私はその麹菌ひと筋で長年、研究を続けて参りました。二十数年間、東京・北区滝野川にあった醸造試験所に勤務し、その間、福岡、仙台の国税局で、お酒の鑑定官も務めました。

九五年から東京大学に助教授として移り、基礎的な生物学的研究に軸足を移して現在に至ります。醸造試験所では、日本酒造りに必要な清酒酵母と麹菌という二つの微生物を研究しました。清酒酵母の開発（育種）にも携わり、その成果の一つに、一昨年より醸造協会から頒布されている協会酵母一九〇一号があります。尿素非生産性高エステル生成酵母という、尿素をつくらぬ酵母です。

酒造りには 麴が欠かせない

麴は言うまでもなく、日本酒造りに欠かせない存在です。麴菌を掻きとって寒天培地に置いて顕微鏡で見ると糸状の細長い細胞がつながって、もやしのようなものが見えてきます。それが理由ではないのですが、麴の種類のことを「もやし」と呼んでいます。近年、和食が健康によいと世界的に注目されており、和食に含まれる麴菌自体も健康によい機能を持つことが少しずつ研究されています。前置きが長くなりましたが、本題に戻り、日本酒の造り方からお話ししましょう。酒造りの教科書に書かれている、有名なことわざに「一麴、二酛^{もと}、三造り」があります。酒造りでは麴がいちばん大事というわけですね。

お酒の原料はお米です。精米して米を洗って水に漬けて、それを蒸すと蒸米ができます。そのうちの二〇%が麴造りに使われ、残りの八〇%は酒母やもろみの仕込みに使われます。酒母はスターターです。例

えば一〇〇〇キログラムの仕込みをする場合、七%、つまり七〇キログラム相当の米を小さいタンクに入れて、清酒酵母を純粋培養して酒母とします。酒母は二週間ほどかかってでき上がります。それを使ってもろみの本仕込を三回にわけてやる。もろみ仕込みが終わると一カ月ほどでアルコール分一八%位のお酒ができ上がり、それを压榨・ろ過して透明な日本酒が完成します。

発酵だけでできる主な醸造酒としては、ワイン、ビール、日本酒が挙げられます。その中で日本酒は、並行複発酵という一番複雑な製造方法を取ります。ワインは単行発酵といって原料のぶどう中のグルコースや果糖といった糖をそのまま酵母が発酵して、アルコールになり、でき上がります。

ビールは、大麦のでんぶんを糖化するのですが、麦芽を使って麦芽中のアミラーゼにより、でんぶんをグルコースにする糖化工程を前段階で行います。できた甘い汁（麦汁）をろ過し、透明になった液体をビール酵母で発酵します。糖化と発酵の工程が分かれており、これを単行複発酵と言います。

世界的にも複雑な発酵 技術から生まれた日本酒

対する日本酒はもつと複雑です。

もろみのタンク内でお米からグルコースを作るのですが、できたグルコースを清酒酵母ができたそばから発酵してアルコールにしていく並行複発酵という形を取ります。

ビールの五%、ワインの一〇%に対して、日本酒は二〇%という非常に濃度の高いアルコールができるのですが、それは巧みな発酵技術ゆえです。使われているお米には二種類あり、酒米（酒造好適米）と食用米の両方が使われます。

酒米というのは酒造り専用の米です。我々が食べている食用米は、千粒で二二グラムぐらいいなのに対して、酒米の山田錦は二六・五グラムとふた回りほど大きい。

よく見ると、真ん中に白く乳白色に見える心白というところがありますが、これがあると麴菌が繁殖しやすく、よい麴ができます。酒米では山田錦が一番有名で、吟醸酒などによく使われます。「山田錦三五%」と表示されている吟醸酒では、玄米

を精米機で外側から六五%削った、三五%精米の白米が使用されています。その時にぬかが大量に発生しますから、せんべいに使われたり、米ぬかの化粧品などに使われます。獺祭さんでは、神戸屋パンと共同で大吟醸のぬかで米粉パンを作っていて、米のもちもちした食感があるおいしいパンが焼きあがるそうです。

なぜ精米するかというと、味が悪くなるからです。我々が食べている飯米は玄米から一割ほど削ったものです。

玄米食はミネラル、たんぱく質、脂質など栄養が豊富ですが、その栄養の部分が、酒の味にとってはマイナスとなるので削るのです。日本酒全体の平均では三割ほど削ったものになります。最近ブームの吟醸酒では半分くらい削ります。

吟醸酒には表示基準があり四割以上削らないと吟醸酒とは呼べません。精米をするほどでんぶんの純度があり、いい酒ができます。脂質、たんぱく質が少なくなり、吟醸香が出やすく味わいも繊細になるといことが経験的に実証されています。

ちなみに大吟醸は五割以上削ります。麴には糖化力が高く、たんぱく

分解能力が低く、さっぱりした味となるよう吟醸専用の麹菌が使われています。もちろん低温で長期間発酵するなど、仕込みに工夫をすることです。フルーティーな香りと繊細な味わいの吟醸酒が造られています。

麴の用途は、医薬、洗剤までにわたる

種麴のことを「もやし」と呼びますが、もやしにも様々な種類があり



ます。八百屋さんで売られているものだと一〇〇円くらいですが、酒造りの大吟醸用であれば桐箱に入って一万円くらいします。中を開けると種麴が入っていて、緑色の麹菌の胞子がいっぱい付いているのが見えます。このもやしを蒸米にふりかけ、二日ぐらいかけて白い色の麴を作って仕込みに使うのです。

麴菌は日本酒、みりん、しょうゆ、味噌、甘酒など日本では日常で使われる和食の立役者です。実際には食品以外にも古くからいろいろと使われています。例えばタカジアスターゼという胃腸薬がそうです。夏目漱石の『我輩は猫である』にも出てきますが、高峰譲吉博士が一〇〇年以上前に発明し、消化剤として今でも使われています。このほかにも、洗剤の中には油污れを落とすリパーゼという酵素剤が入っていますが、これは、麴菌を使って遺伝子組換えにより作られたものが、世界中で使用されています。

麴菌には健康や美容などにも良い機能があることが、研究が少ないながらも、知られています。それをもっと日本国民に知ってもらいたく、日本薬科大学で「あまぎけプロジェクト

クト」を立ち上げています。甘酒は、アトピー性皮膚炎や花粉症にも効果あると考えられています。一般の日本人の評価や認知度は極めて低いのが現状です。最近ではヨーグルトが人気で、乳酸菌の研究は非常に多いのですが、麴菌はその一〇〇〇分の一くらいしかなく残念に思っています。そこで、二〇二五年には甘酒の生産消費量がヨーグルトの一〇％以上になることを目指しています。実際、甘酒にはヨーグルトと同じかそれ以上の可能性があると思っていますので、これからの麴菌人生は、その研究と普及の輪を広げることに費やしたいと思っています。

北本勝ひこ

(きたもとかつひこ)

一九五〇年、神奈川県生まれ。東京大学農学部を卒業後、国税庁醸造試験所の研究員となる。福岡国税局および仙台国税局で鑑定官、醸造試験所主任研究員を経て、九六年より東京大学農学生命科学研究科教授。現在、東京大学名誉教授。日本薬科大学特任教授。日本農芸化学会功績賞をはじめ受賞歴多数。

日本酒は なぜうまいのか？

和食が世界をリードする

桜井博志氏 × 北本勝ひこ氏 × 竹田恒泰氏

モデレーター

猪瀬直樹

日本酒 —— そのおいしさの変遷

猪瀬 会場の皆さんにも試飲していただきましたが、いかがでしたか？「鰯祭」には辛味と甘味と渋味が同時に広がるような、味の幅がありますよね。

竹田 味があり香りも華やかな純米大吟醸ですね。

桜井 「鰯祭」の前は、爽やかですらったとした、香りが立つ味のない酒が持て囃されました。それが社会情勢とともに、味を求めるようになった。おいしさは時代にそって変わってきたと感じています。

猪瀬 新潟の「越乃寒梅」のブームぐらいから、お酒の飲み方が変わったかもしれないですね。今はいいお酒を「冷酒」で飲みますが、それ以前は、燗をつけず瓶から茶碗につぐのは「ひやざけ」と、割と蔑んで呼ばれたように思います。日本酒の特級、一級、二級という級別制度が、一九八九年の酒税法改正で廃止され、大吟醸、吟醸、純米酒といった表示基準ができた。精米歩合七〇%以下は本醸造と定められていますね。さら

に精米歩合六〇%以下、つまり米を四〇%も削るのが吟醸、五〇%削ると大吟醸になります。昔は醸造用アルコールが混ぜられた質の悪い酒もあったでしょう。酒税法改正が、日本酒の品質低下を食い止めたと言えるのではないでしょうか。

北本 級別制度は作り手の申告制でしたが、改正後の表示基準には明確な規定があり、その点では品質の向上に役買つていると言えるかもしれません。

しかし醸造用アルコールを添加することは、必ずしも酒の品質を下げるということではないんです。猪瀬さんのイメージされているのは、醸造アルコールをろみの二倍加えた、三倍増醸清酒——三増ではないかと



桜井博志 旭酒造社長

思います。そういう悪酒は、ほとんどなくなりましたね。ただ、醸造用

アルコールは、今でも本醸造には少量入っています。本醸造とは昔ながらの酒で、江戸時代に「柱焼酎」という、米焼酎等を添加しアルコール度数を上げることで火落ちしにくくした製法の流れをくみます。ブレンディッドウイスキーのカティーサークも同じスタイルです。

猪瀬 なるほど、伝統的な醸造アルコールの使い方が生きているわけですね。ところで「獺祭」は二三%まで米を削っています。なんだかもうたいない気もしますが、おいしさを突き詰めると、そういう作り方になってくるのでしょうか。

桜井 理論的には、大吟醸は米の外側五〇%を取り除けばいいのですが、米は自然のものでですから、どこに真中があるか分かりません。五〇%削っても、糠やタンパク質など、除きたいものが残ってしまう可能性があるので、山田錦は高精米しても崩れにくい米で、実は「獺祭 磨き その先へ」という、二三%以上削った酒も作っています。

猪瀬 酒造りには様々な工程がありますが、究極のおいしさは、精米歩

合のシビアな数字に比例するかと考えていいわけですか。

桜井 それだけとはいきれないですが、結果として磨いた方がおいしいお酒が生まれやすいということですね。最初はただただ日本一の精米歩合を目指して磨いてみただけでした。酒造りの専門家には、一定以上米を磨くことに意味はないという方もいました。でも実際作ってみると、精米歩合が低い酒の方がおいしかったし、料理にも合いました。

北本 数十年前にコンピュータ制御の精米機ができて、五〇%でも三五%でも機械で精米できるようになった。それ以前は五〇%まで米を搗くのに、約三日間精米杜氏が搗き続ける必要があったのです。物理的に七〇〇キロぐらいの小さな仕込みが限界でした。今日の「獺祭」のおいしさには、コンピュータ制御の精米機も貢献していると思います。

桜井 そうした技術革新に加えて、日本人が日本酒においしさを求め出したことが、日本酒を変えてきたと思っています。

日本酒と海外進出、 伝統と技術革新

猪瀬 海外文化の流入で比較対象ができ、和食や日本酒に新たなおいしさを求めるようになったのかもしれないですね。和食は二〇一三年末、ユネスコ無形文化遺産になりました。今後は、例えばワインと日本酒を比較する物差しを作っていくことが求められますね。

桜井 蔵元としては、異業種格闘戦で勝っていける、「絶対的なおいしさ」を目指していくしかないですね。日本の伝統的な文化だ、と言ったところで、海外では通用しない。抵抗もありますが、最近、例えばフレンチの帝王と言われるロブションが「獺祭」を飲んで、「一瞬で恋に落ちた」と言ってくれました。

猪瀬 「獺祭」を輸出している国はどれくらいあるのですか。

桜井 マスコミ的には二〇カ国と言っていますが、一、二ケースから大使館に送っている所も含めれば一〇〇カ国を越えています。

竹田 二年程前、パリでレストランに入ったところ、日本酒が置いてあ

りました。随分変わったな、と日本酒をオーダーしようとして、その価格に驚きました。なんとワンショット五〇〇ユーロ、当時の七万円です。ボトルじゃないですよ。日本なら一升瓶で数千円のお酒です。どのように値付けされているのか聞いたところ、仕入れ価格は関係ない、この酒はこの値段で出すに値する味なのだと。今後、欧米の金持ちが日本酒の魅力に気づき、国際価格がどんどん上って、ロマネ・コンティのように一本数十万みたいなことになったら、多くの日本人が日本酒を飲めなくなるのではないかと危惧しています(笑)。

海外に日本酒の魅力が伝わるのがうれしい反面、酒蔵の仕込み量は決まっています、急に二倍、三倍とは造れませんから。

猪瀬 「獺祭」は海外でいくらぐらいで飲まれているんですか。

桜井 アメリカで二倍、ヨーロッパで四倍近い金額です。仕入れ価格は関係ないとの話でしたが、フランスのレストランでは大抵、仕入れ価格の三倍をかけますから、単純計算で「獺祭」も日本で買う十二倍の価格ということになります。

竹田 逆に言えば、日本酒は、ロマ

ネ・コンティと並ぶ価格で取引されるだけの価値がある。しかし、おいしいお酒が造られるようになり、日本酒ブームと言われながらも、国内では毎年数%ずつ消費量が下っている状況ですよね。

桜井 今まで日本酒のお客さんと思っていた団塊の世代以上が、焼酎に行ったり帰ってこない状況です。日本酒の一人当たりの消費量が多い

秋田、新潟、島根で、売り上げが落ちています。一方東京は、微増ながら伸びている。若い世代が日本酒を発見している、という状況があるのではないかと思っています。

竹田 私は、「取りあえずビール」が良くないと思うんです。日本中で日々行われている乾杯の1割が日本酒になるだけで、毎年数%ずつの減少は下げ止まるのではないかと。少し意識的に日本酒を飲むようにする、

「とりあえずビール」をやめるということ、皆様がかがでしうか(笑)。

猪瀬 確かに、いつから「とりあえずビール」になったのでしょうかね。

一方「獺祭」は最近、一般的な居酒屋にも置いてありますね。

桜井 私は、「幻の銘酒」というような希少性によるブランドの価値付



北本勝ひこ 日本薬科大学特任教授

けは、あくどいと思っています。できる限り「獺祭」を飲んでもらえる場を広げ、徹底的においしさを勝負して、次も「獺祭」を選んでもらえればと。なにも、日本酒業界がエルメスのマネをしなくていい。

猪瀬 山口県の一酒造が全国ブランドになったら、普通は生産量が追いつかない。でも旭酒造はいいものを普及させるための、大量生産システムを作り上げ、高級店だけでなく、

居酒屋にも高品質のものを供給できる体制を作ってきた。どんな伝統産業も直面しているのが、職人の高齢化と後継者問題です。杜氏も例外では

ありませんが、旭酒造には若い人たちが勤めていますよね。また伝統的な冬仕込みだけでなく、夏仕込み

の酒も作り、一年中工場を稼働させるシステムが整っています。

桜井 旭酒造の社員の平均年齢は、二六・九歳です。以前は、夏は田んぼ仕事をし、閑散期の冬場は杜氏に出るというように、農村と酒蔵がリンクしていました。でも杜氏制度は、日本経済の発展で、農村とともに崩壊しました。伝統を守り新規参入を排除すれば、産業は細りゆくばかり。日本酒産業を残すためには、若い人たちに酒造りを教えていかなければなりません。また今は稲作中心の生活ではなく、日本が持つ空調技術を使えば、夏場の冷蔵管理も容易ですから、一年中酒造りをするのが合理的な選択です。技術を追い、品質を高めていく。そうすることで、世界という壁に対して、正面突破をはかろうとしています。

今まで日本酒業界で、米に対する

水分量や、発酵過程、麴の成育過程の処置判断など、杜氏の勘と経験が担ってきたところを、「獺祭」はデジタルの力で、綿密に数値化しています。発酵の度合いを日々数値で叩き出し、それに基づく〇・一度単位の微妙な温度コントロールは人がやる。そこは機械化しないんです。例えば刺

身は、機械で切るより人の方がおいしく切れるでしょう。そうした微妙な作業は、人の方がうまいんですよ。

『古事記』で 神事だった酒造り

猪瀬 北本さん、そもそも鑑定官は国税庁の管轄ですね。最近、第三のビールの影響で酒税は少し減り一・四兆円、煙草は小売価格が上ったため二・二兆円ですが、それぞれ消費税の1%近い大きな税源です。

北本 ドイツにはビールの醸造法があります。日本は酒税法で、酒税法ではないんです。八九年の酒税法改正は、大変革でした。しかしそもそも酒税法ですから、質のいい酒を造ろうという発想より、いかに税金を負担させるかに主眼が置かれます。日本酒業界はひとえに、旭酒造をはじめ、全国の蔵元が一生懸命にいいお酒を造り続けることで、品質が上ってきたのだと思います。猪瀬 二〇一五年には規格が厳格化され、日本産の米を使った、国内生産のもののみ、日本酒と表示できることになりました。



竹田恒泰氏

北本 これはじめての酒造法的な概念と言えますね。日本酒は外国でもたくさん作られていて、中でも韓国には最も規模の大きな工場があります。そこで造られたものは、二〇一五年以降は日本に入ってきてても「清酒」としか表示できなくなります。猪瀬 この方針は、国内生産者を保護することにも繋がりますよね。酒米の生産農家を増やさない限りは、いい日本酒も造れない。

桜井 山田錦は「酒米の帝王」と言われる優れた米ですが、生産量を増やすことを考えずに、現状の枠内でいくら新たな方針を立てても、新規参入が阻害されるだけ。発展性がないですよね。山田錦を旭酒造が買い過ぎていて、と非難されるのですが、そんなこと言っていないで山田錦の生産

量を増やして欲しい。日本の農業は毎年八万トずつ米の生産が落ちていく状況ですから、増やせばいいだけの話です。山田錦は普通の飯米よりはるかに高い米です。山田錦は兵庫県では三農協だけが推奨農協となっています。が、どうしても足りないの、それ以外の農協に、山田錦を作ってもらえるように頼んだことがあります。その夕方、全農の部長から携帯に電話がかかってきて、勝手に米の作付を頼むのはやめてほしいと。

猪瀬 農協の作付規制は、つまり国による規制ですよ。これから二〇二〇年にむけて、外国人の来日が増え、日本文化が知られる機会ですから、阻害や規制ではなく、国の観光政策や、側面援助があるべきだと思いますね。

桜井 そうした攻防はありつつも、今は新潟と栃木でも山田錦を作ってもらっていて、昨年度農水省の推計では、山田錦が六二万六〇〇〇俵（三七七〇〇ト）になりました。つい先頃まで三〇万俵台前半だったの、倍に増えています。国内の米の生産量は、八〇〇万ト弱ですから、山田錦は〇・五%強にあたります。猪瀬 耕作放棄地なんかなくて、

値段も高い山田錦を作ればいい、という前向きな発想ですよ。

桜井 そうなれば農家は収益が上がり、次世代の跡継ぎ問題も解決します。

猪瀬 ところで竹田さんもお酒を造っているとか。

竹田 はい。『古事記』を軸に日本を学ぶ勉強会の一環で、酒造りをしています。非売品ですが、純米吟醸酒「國酒禊」と言います。日本は稲作文化ですが、今ではほとんどの人が田植えをしたことも、お酒を造ったこともないですよ。実際に酒造りを体験することで、何か日本というものを感じられるのではないかと、種もみを撒くところから田植え、稲刈りまで完全無農薬で酒米を育て、酒蔵の協力を得て、仕込みから絞り、瓶詰まで体験させていただいています。『古事記』は日本最古の歴史書で、ここに書かれていることが起源ということになりますが、酒造りは神事として記されています。

二〇一六年は伊勢志摩サミットの開催年ですが、伊勢神宮では毎秋、今年の五穀豊穡を感謝し来年の豊作を願う、神嘗祭が行なわれています。稲は「命の根」。神嘗祭は来年、日本

人が命を長らえられるよう、神に祈る重要な祭です。神様の怒りに触れるようなことがあれば、来年の実りを約束していただけない。神前には間違いないお米、お酒を差し上げなくてはいけないということで、神宮では神主自らが、田植えからお酒を造るところまで行います。白酒・黒酒・醴酒・清酒という、四種類のお酒が神前に上るのですが、そのうち清酒以外は、神宮で醸します。また醴酒は、神主が自ら育てた米で造られます。

それぐらい酒は重要なものであり、酒がなければ祭は成り立たないのです。猪瀬 北本さん、ワインは一度発酵させるだけでできてしまう。それに比べて日本酒の工程は、麴を成育し、酒母、もろみの仕込み等、複雑ですね。

北本 ワインは工程がシンプルな分、原料のぶどうの が品質に直接影響します。一方の日本酒は、確かに酒造りの技術が重要ですね。そのため、私が醸造試験所にいた頃、極端な話、米は山田錦に拘らずとも日本晴でも充分いいお酒ができると考えていました。科学的な成分としては、山田錦も日本晴も差がほとんどないのです。ただ何十年も経て見ると、山田錦で作った酒の方がおいしい。科学



猪瀬直樹所長

的な数値の差が微小だからといって、結果に差がないというわけではないことが分かりました。

猪瀬 ゲノム解析を用いた研究では、日本の酒造りで使われている麴菌が、日本独自の**麹**だと分かったとか。

北本 はい。ゲノム解析の遺伝子情報で、中国で昔から紹興酒等に使っている麴と、日本の麴は、**麹の種類**が全く違うことが分かっています。

古くは「口嚼みの酒」といって、神事では若い女性に米を嚼ませるなどして、唾液中のアミラーゼでデンプンを糖化させ、酒を造っていたのです。しかしそれでは効率が悪く、大量生産できません。そのうちに糖化する材料として**麴**を発見した。それが**麴菌**ですが、十年程前までは、

他の様々な文化と共に中国大陸からやってきたと考えられていました。

漢字の伝来で、固有語の大和言葉は訓読みとして残り、例えば「茶」

が「チャ」と音読みしか持たないのは、漢字伝来以前に、お茶が日本になかったため、と言われています。「麴」という漢字は、中国では「キョク」とか「キク」と読みますが、日本では「こうじ」と訓読みします。これはつまり、漢字が入ってきたときには既に日本に「こうじ」という**麹**があったことを示していると考えられます。

仮説ですが、中国文化が伝わってきたとき、既に日本は優れた麴文化を持っていたから、中国の麴菌を取り入れる必要がなかったのではないかと。日本の麴は野生のものがうまく飼いならされ、鎌倉時代くらいから、専門の**麴屋**さえありました。比べて中国の麴造りはアバウトで、家畜化できない。当時から酒には担税の義務がありましたが、**麴**が悪ければ酒が腐ります。当然いい**麴屋**があった地域は栄えました。**猪瀬** **麴屋**とは、つまり日本独自のバイオビジネスが成立していたということですね。

麴文化と出汁文化、和食文化の展望

猪瀬 甘味、酸味、塩味、苦味という四つの味に加えて、五つ目の味、うま味が発見されたのが二〇世紀。このうま味を発見したのも、日本人ですね。

北本 洋食は、ミルクやバターのような油脂分を含みますが、和食はそれを使わない。淡泊な中に味わいをもたらす役割を、醤油や味噌、味噌、日本酒などの**麴文化**と鰹や昆布などの出汁文化が担ってきたということですね。

猪瀬 そうした和食文化を前提にしつつ、日本酒はこの先、普遍的な市場に到達することができるとか。世界のレストランで、ワインと並んで日本酒をチョイスできるコースが、基本設定になるのかどうか。

桜井 可能性は大いにあります。ただ現在は、フランスワインの海外輸出八〇〇〇億円に比べ、日本酒は一四〇億円程です。異文化との初めての遭遇ですから、最初はうまくいかなかったり前です。直接失敗を繰り返しながら、世界で勝ち抜ける日

本酒として磨き上げていく他ない。ここが、日本酒業界が再生できるかどうかの分かれ目だと思います。**猪瀬** 僕は、竹田さんを中心に若い人たちが、酒造メーカーと組んで自分たちで酒造りを始めたことや、「**獺祭**」というブランドが急速に普及したことなど、割と日本酒に明るい展望を持っています。二〇二〇年の東京オリンピックに向けて、日本酒はさらに海外で評価され、無形文化遺産になった和食も、ますます見直されるのではないかと。日本人は自国の



会場では「**獺祭**」の試飲も



文化にもっと自信を持つべきです。北本 外国人に対して、和食の健康力のエビデンスがまだ不足していますね。麴の研究を進めることで、和食の健康性をもっと具体的になり、日本酒や和食が世界的に広まることを願っています。

桜井 「鰯祭」は、「おいしいから食べて」とおばちゃんや裏の畑から大根を引っ抜いてくれるような、そんなシンプルな考え方で海外に出て行くかと思っています。マーケティングより、とにかくおいしいから飲

んで、と。そう言えるものを造って行こうと。

竹田 ワインには「当たり年」がありますが、逆に言うところ、ぶどうの出来が悪い年は、作り手が諦めてしまいうわけですね。日本酒には、「当たり年」も「外れ年」もない。職人さんは、出来の悪い米だったら、努力すると言います。いい米とはコントロールしやすい米。でも出来の悪い米だからいい酒ができないかといったら、そんなことはない。ハラハラするけれど、手をかけていいお酒になったときの感動はひとしおだと日本人の物作りの真髄は、そういうところにあると思っています。

猪瀬 大阪の醤油が薄口なのは、礼文や利尻の昆布が北前船で入ってきたため。一方の江戸は鰯出汁なので、濃口の醤油になる。日本各地に味の違いがあり、和食も一色ではないですよ。一つの伝統の中で多様な文化が開花している。和食の魅力が日本人が再発見して、自信をもって情報を発信し、海外の方にも、もっと日本酒と和食を味わっていただきたいと思っています。

『週刊読書人』(二〇一六年七月一日第三一四六号)より転載

パネリスト紹介

桜井博志(さくらい ひろし)

一九五〇年、山口県周東町(現岩国市)生まれ。七三年松山商科大学(現松山大学)卒業後、西宮酒造(現日本盛)を経て、七六年に家業である旭酒造に入社するも、酒造りの方向性や経営をめぐる、先代である父と対立して退社。七九年に石材卸業の櫻井商事を設立。父の急逝を受けて八四年に家業に戻り、純米大吟醸「鰯祭」の開発を軸に経営再建をはかる。「鰯祭」は、日本を代表するブランドに成長し、世界に進出している。

竹田恒泰(たけだ つねやす)

一九七五年、旧皇族・竹田家に生まれる。明治天皇の玄孫にあたる慶応義塾大学法学部法律学科卒業。専門は憲法学・史学。皇學館大学非常勤講師。二〇〇六年『語られなかった皇族たちの真実』(小学館)で第一五回山本七平賞を受賞。『日本はなぜ世界でいちばん人気があるのか』『現代語古事記』など多数の著書を上梓。全国一七カ所で開催している「竹田研究会」を含め、年間二〇〇本以上の講演を行う。

猪瀬直樹(いのせ・なおき)

作家。一九四七年生まれ。八七年『ミカドの肖像』で第十八回大宅壮一ノンフィクション賞を受賞。『日本国の研究』で九六年度文藝春秋読者賞受賞。以降、特殊法人等の廃止・民営化に取り組み、二〇〇二年六月末、小泉首相より道路関係四公団民営化推進委員会委員に任命される。その戦いを描いた『道路の権力』(文春文庫)に続き『道路の決着』(文春文庫)が刊行された。二〇〇六年一〇月、東京工業大学特任教授、二〇〇七年六月、東京都副知事に任命される。二〇一二年一月から二〇一三年一月まで東京都知事に就任。二〇一五年一月より大阪府特別顧問。

(敬称略)

日本は、古来より外部の環境の変化や圧力に対し、柔軟かつ堅実に国を存続させ発展を遂げてきました。本シンポジウムでは、英国のEU離脱を契機として、11月の米大統領選挙への影響を踏まえ、今後、我が国がどのように進むべきかを様々な切り口で議論します。

基調講演

「グローバル化と国家」

英国のEU離脱と米大統領選挙を踏まえた今後、日本が進むべき道

ケント・ギルバート氏

米カリフォルニア州弁護士、
タレント



三浦瑠麗氏

東京大学政策ビジョン研究センター講師、
国際政治学者



小谷賢氏

日本大学危機管理学部教授



モデレーター

猪瀬直樹氏

作家、日本文明研究所所長



日時：2016年8月24日（水）

19時～21時（18時30分開場予定）

会場：日本経済大学東京渋谷キャンパスホール
（約100人収容）

150-0031 東京都渋谷区桜丘町25-17

参加費：2,000円（当日、受付にてお支払いいただきます）

参加申込先：以下のサイトよりお申し込みください。

<http://www.japancivilization.org/>

お問い合わせ先

日本文明研究所 03-5456-8082



伝統工芸品 通販サイト開設のご案内

<https://shops.japancivilization.org>（海外サイト）

<http://japancivil.shop9.makeshop.jp>（日本国内サイト）

所長からのメッセージ



つまみかんざし

日本文明研究所では、四半期ごとのシンポジウムに加え、伝統工芸品の紹介と販売を開始しました。日本には現在約1200の伝統工芸品があるといわれますが、日本人の機能重視の傾向や嗜好の変化に伴い、それらの生産基盤が衰退しつつあるのが現状です。弊所は、活動の一環として、全国の貴重な伝統工芸の品々を掘り起し、永々と受け継がれてきた日本人の匠の技や美を、皆様とともに堪能し、育んでいけることを願っております。



江戸切子



日本竹古風京都籠



西陣織ポケットチーフ



桶川 サムライ鎧

お問 合 せ

一般財団法人日本文明研究所

〒150-0031 東京都渋谷区桜丘町24-5 電話：03-5456-8082 Mail：info@japancivilization.org