



構造改革特別区域制度を活用したどぶろくの製造

(地方独立行政法人 北海道立総合研究機構 食品加工研究センター) 吉川 修司

どぶろくとは米から造る最も古いスタイルの醸造酒のひとつであり、正確な起源は不明であるが、文献上は平安時代までさかのぼることができると言われている。江戸時代までは稲作地で広く作られていたが、明治時代に酒税制度が導入されると、どぶろくを含めて酒造免許を持たなければ一切の酒類を醸造してはならないこととされた。しかし、酒造りは五穀豊穡を願う地域の祭事などと密接に関係する場合があることなどから、2002年(平成14年)の行政構造改革により、構造改革特別区域(特区)に認定された地域において、特定の要件を満たした者に限り製造が可能となり、岩手県遠野市などを皮切りに全国各地にどぶろく特区が誕生することとなった。

本編では、北海道内のどぶろく特区第1号である長沼町で北海道初のどぶろくが誕生するまでの過程と北海道内のどぶろく醸造の現状について述べる。

どぶろく特区・イメージと現実の差

北海道の空の玄関口・新千歳空港から車で30分ほどに長沼町という農業の町がある。この町は2004年(平成16年)「グリーンツーリズム特区」の認定を受け、農業を通じて都市部の住民と生産者をつなぐ活動を行っており、修学旅行生や総合学習の受け入れを積極的に進めていた。特区制度による農家民宿の開業などが進み、運動は順調に展開する中、北海道有数の稲作地帯だからこそ、自ら育てた米で酒を醸したい、新たな目玉製品で町おこしをしたいという思いが強くなり、北海道で最初のどぶろく特区を申請した。そして、2005年(平成17年)に北海道初のどぶろく特区に認定された。ただこのとき、多くの人は町の中であれば誰でも自由にどぶろく(酒)を作れるものと考えていた。しかし、どぶろく特区はそのような制度ではなかった。先に述べたように日本国内では酒税法という法律によって、無免許での酒造りは禁止されている。国(税務署)に酒造免許を申請するに当たっては、税金の滞納歴がないこと、法人として赤字でないこと、不渡りを出したことがないこと、刑事罰に処されたことがないこと、酒造および食品衛生上の必要な設備と知識があることなどさまざまな要件をすべて満たさねばならず、その中に最低製造数量(1年間に最低限作らなければならない製造量)を満たすことというもの

がある。最低製造数量はお酒の酒類によって定められており、どぶろく(酒税法上は「その他の醸造酒②」)は年間6,000klと定められている。どぶろく特区はこの最低数量が外されただけで、税率や納税方法、各種手続きなどは酒造会社と変わらず、さらに、稲作農家であること、酒造に使う米(麴を除く)はすべて自らが製造したものであること、農家民宿またはファームレストランなどの飲食業を行っていることなど、どぶろく特区特有の条件がある。

実際にどぶろくの製造免許を申請してもらうには、特区法と酒税法、酒造に関する予備知識(一般論)が必要となる。そこで、まず税務署とともに酒類の発酵とどぶろく特区制度の説明会を行った。その時には町民センターにびっしりと町民が集まっていた。しかし、次の説明会では、イメージと現実の差を知らされたため、どぶろく造りに挑戦しようとする人は40名程まで減少していた。さらに具体的な話(必要な費用や申請手続き)になると、強い志を持った10名が残るのみとなった。この10名を対象にどぶろく講習会を行った。

どぶろく製造技術講習会

酒税法で言う申請要件に食品衛生、酒造上の知識が必要であるとされているため、江別にある食品加工研究センター(当時は北海道立)で講習会が開かれた。講習会は1月下旬から2月上旬の5日間にわたり、食品加工研究センター職員と税務署、国税局、保健所が担当し、酒税法や食品衛生法を含む酒造りに関する知識を学ぶ講義、実際にどぶろく造りに取り組んで、ガラス器具を組み立ててアルコール度数(酒精度)を測定するなどの実技の2本立てとした。講義と実技は午前10時から午後3時まで行った。慣れない税務用語や書類の数々、醸造学に実験など、日常とはかけ離れた毎日に「まるで学生時代に戻ったようだ」と話された受講者が多かった。ラベルに表示しなければならない重要な値である酒精度を酒税法で定められた方法(蒸留法)で計測する実習は、特に神経を使ったようだった。割れやすいガラス器具を組み立て、蒸留したアルコールに浮標を浮かべて目盛りを読むのだが、15°Cきっかりで目盛りを読まなければ値が大きく狂い、浮標に油や洗剤が付いていても表面張力



講習会の様子（酒精度測定実技）

が減少するために値が正しく読めない。しかも通常が目盛りの読み方とは違った目盛りの読み方をする（メスシリンダーでは凹型メニスカスの下部で目盛りを読むが、酒精度浮標は上端を読む）など気を遣うところが多い。しかも、酒精度浮標はひとつずつ異なる補正表が付いており、測定した数値を補正して実際の酒精度を算出しなければならないなど、慣れるまで大変だったようである。

免許交付から安定生産へ、第2号特区の誕生

講習を終えてから免許が交付されるまでおよそ4ヶ月あり、この間はどぶろくを仕込むと違法になるため、テキストを見てイメージトレーニングするしかなかった。しかし、実習の際の事細かな注意点などは記憶の新しいうちに自分で一度手を動かしておかないと身につかないのは誰もが納得するところである。免許取得後に、初めて自らの手でどぶろくを醸す際の緊張感と不安は、読者の方々も想像に難くないと思う。

そこで、免許公布後に各製造所で酒造りに立ち会い、再度細かな点を復習するため、各製造者を巡回した。すると、堰を切ったかのように次々と質問が出た。自分が覚えて帰った醸造法が正しいのか不安だったという。講習時にテキストは配布していたものの、ものづくりは文字だけでは伝わらない微妙なニュアンスがあるものである。

さて、初めてのどぶろく造りから数ヶ月たち、ある生産者が流通の関係から火入れ（加熱殺菌）することを決めた。どぶろくは清酒と違い、ろ過工程がないため固形分が多くなる。すると火の通りが悪くなるため、火入れによる香りや味の変化が大きくなり、トラブルを生じやすくなる。そんな中、火入れ不良による液漏れ（加熱不良による酵母の再発酵による）、硫黄臭の発生（緩慢な加温による酵母の自己消化が原因）、酸度上昇（乳酸菌または野生酵母による）、発酵不良によるアルコール生成不良、移り香などさまざまなトラブルが起こり、そのたびに製造現場に急行して、工程の問題点を発掘して対

策を講じていった。さらに、より品質管理精度を高めるため、酸度およびアミノ酸度の測定法などを現地で追加講習した。その時の事例や表示や各種手続きなどについての問い合わせを反映させて、製造マニュアルを次々に更新して配布しながら、事例と対策についてノウハウを共有することに努めた。なぜなら、これらの問題は消費者に対する安全性や製品の品質の安定性といった食品製造の基本に関わるばかりでなく、酒造免許の維持にも直結する問題でもあるからである。はじめに交付される酒造免許は1年間の有効期間がある期限付き免許とあって、更新時に審査があり、食品衛生上の問題（雑菌汚染や火入れ酒の場合は殺菌不良も含む）があると判定された場合は、免許更新ができない場合もある。また、更新の必要がない永久免許を受けるには、食品衛生上問題がなく、酒質が良好な状態で安定生産している必要がある。

長沼町を対象としたどぶろく製造講習会は2006年と2007年（平成18年、19年）に行い、受講した10名のうち、現在5名の方がどぶろくを製造している。現在、各製造所では安定した品質のどぶろくが提供されており、製造所直販以外に土産店で外販する例も出てきている。また、女性でも飲みやすくするため麴から甘酒をつくってブレンドしたり、紅麴を用いた醸造を行ったり、あるいは米の品種を変える、生の辛口一本で勝負を挑む製造者もあり、それぞれの製造所でさまざまな工夫やこだわりが見られるようになった。そのせいもあってか、各製造者を訪れて作り手ごとの酒質の差を楽しむ客も珍しくないという。

2009年（平成21年）には札幌市から50kmほど離れた「新篠津村」もどぶろく特区の認定を受け、長沼町と同様に講習会を行い、1軒がどぶろくを製造開始した。

道内のどぶろく製造者7軒（どぶろくを製造している酒造会社1社を含む）と当センターでどぶろく研究会を設置し、年2回程度会合を持ちながら、酒質向上に関する研修会や情報交換を行いながら連携を図っている。

近年、北海道米は急速に認知されてきているが、同様に北海道米から醸されたどぶろくも、より多くの方に愛され、どんどんおいしくなっていくことを願ってやまない。



北海道内で生産されているどぶろく