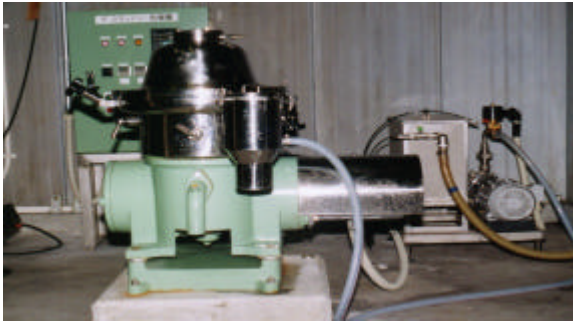


日本酒ライスパワー・ネットワーク会報

第 2 号



抗潰瘍酒の 試験醸造始まる

本年度の N R N の活動における最大の柱であり、またライスパワーの成果を本格的に世に問う抗潰瘍酒の開発プロジェクトが、ようやくスタートした。

昨年の臨時総会以降、開発に携わる四社は、それぞれ雑酒またはリキュールの免許申請を行い、同時に勇心酒造は、抗潰瘍効果のある 101 エキスについて公的機関への分析依頼をした後、酒類原料としての判断を国税庁に仰ぐなどの活動を行った。

機能性酒類の開発という国税庁にとって前例のない案件だけに紆余曲折があった。当初、結論として 101 A は糖類に該当するという見解が出された。このため、同エキスを清酒の原料とした場合は「糖類使用」と原料表示しなければならぬ。この事態を避けるため新たに同エキスの中の還元糖類を減らしたコメ・エキス（1010A）を造り、再度国税局に判断を求めた。その結果、四月中旬、高松国税局から勇心酒造に対してこのエキスが「澱粉質分解物」に該当するという判断が示された。

これを受けて五月十七日、大阪において勇心酒造を含む五社による「第一回抗潰瘍酒開発実務者会議」が開催され、同エキスの機能性についての再確認、醸造プロセスにおける機能低下の有無、エキスの供給条件、スケジュールなどについて討議が行われた。今後分析・確認作業を要する事項もあるため詳細については六月二十二日の臨時総会で報告が行われることになるが、主な確定事項は次のとおりである。

商品開発の役割分担

- ・一ノ蔵：低アルコール雑酒
- ・嘉美心：一般的な清酒の仕様による雑酒
- ・梅錦山川：ハープ入りリキュール

・富久錦：ハープ入りリキュール、梅酒
ブレンド

スケジュール

- ・六月：試験醸造開始
- ・九月末：試作完了。基本マニュアル完成
- ・エキス供給量の確定

・会員企業のライスパワー・エキス希望量（雑酒、リキュール別）を確認するため六月の臨時総会でアンケート用紙を配布する。

免許申請支援サービ

・雑酒またはリキュールの免許を必要とする会員企業に対して、事務局から記載見本と申請マニュアルを提供する（サービ

開始時期については未定）。

なお、勇心酒造は、抗潰瘍酒開発プロジェクトの本格的なスタートに合わせて 101 エキスの生産能力を高めるため、連続遠心分離機（写真上）と精製・濃縮設備（写真左）を新規に導入した。



抗潰瘍酒開発プロジェクト、

「中小企業経営革新支援法」の

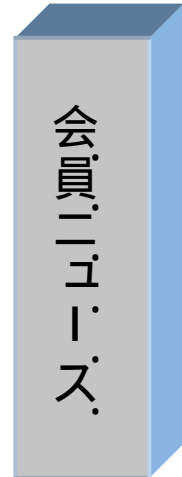
適用を申請へ

前項の機能性酒類の開発にかかわる申請作業と並行して、当プロジェクトについて、「中小企業経営革新支援法」の適用申請を行ってきたが、五月二十九日、国税庁に対して正式に申請書を提出した。これは、日本酒業界における同法の適用申請第一号である。

この法律では、単独申請の場合、都道府県宛に提出し、申請者の所在地が広域にまたがる場合は所轄官庁を通じて通産省に提出することになっている。N R N 事務局としては、国税庁酒税課のアドバイスに基づいて申請者を一ノ蔵、嘉美心、勇心三社に絞って作成するなどやはり紆余曲折があったが、ようやく提出にこぎつけた。

ただ、今年についてはこの法律の実行予算が少ないため、正式に認可されても二分の一または三分の二という補助金については期待薄という問題はある。しかし、「抗潰瘍酒の開発」のプロジェクトについて中央レベルでの認可が得られることによって、今後このプロジェクト関連で各社が都道府県に補助金を申請する場合、あるいは公的金融機関から長期低利融資を受ける場合に有利な扱いを受けるといふ利点がある。すでに勇心酒造では、中央での申請作業に合わせて香川県に申請書を提出した。

(今後、N R N 会員企業で同法の活用を計画される場合は、申請書作成等について事務局にご相談下さい。)



(二〇〇〇年一月～三月)

会員ニゴース

【武重本家酒造】

「酒蔵開放」(三月二十日)

・ 来場者数：九二五名(昨年は四五〇名)
・ 試飲の酒：二八種類(合計八八種)
・ おみやげ：仕込み水

・ イベント：利き酒、甘酒と団子の試食、桶作り実演、菰樽の化粧巻きの実演、瓶の包装の体験、手打ちそば販売、地元陶芸家の展示即売会など。

(コメント) 最寄り駅が車で二五分という交通の便の悪い場所にもかかわらず予想を上回る多数のお客様がご来場下さいました。詳細は、当社のホームページでもご覧頂けます。

【千曲錦酒造】

「低アルコール発泡純米酒の技術導入」

・ (株)一ノ蔵が開発した低アルコール発泡純米酒技術を導入し、六月中旬を目標に製造の準備を進めている。

【伴野酒造】

「蔵開き」(二月十日、十八日)

・ 募集人員：各二〇名

・ 会費：二千円

・ 特別ゲスト：上山田ホテルのソムリエ 岡田満里子さん

(コメント) 近隣の皆さんに酒蔵を見学してもらおう機会があまりないことと、若い世代の人たちから当社がどこで酒造りをしているが知らないという声がありましたので、蔵見学としぼりたての日本酒を味わってもらうために本年初めて実施しましたが、両日とも定員を上回る申し込みがありました。当社としても地域の皆さんに日本酒が原料米を高精白して丁寧に手間をかけて造られていることを理解してもらい、また女性や若い人たちに日本酒の美味しさと楽しみ方を知ってもらえてよかったですと思います。

【八戸酒類男山工場】

「新製品」(三月一日)

・ ホワイトデー向けに純米酒「kyasha 華奢」を発売した。
・ 原料米：華吹雪
・ アルコール分八%
・ ホワイトデーの贈り物に使えるようにグラスとミニクッキーが付いている。
・ 価格：五〇〇ミリット入り千円(税別)

【梅錦山川】

「梅錦ビールがドイツで銀賞を受賞」(二月)

・ ドイツのビール純粋令に基づいて品質を保証する「DLG 品質保証制度」のメダル受賞である。
・ 「第十六回梅錦蔵まつり」(三月十八日)

インターネット協会（略称JFCA）主催の研修会において、NRN常任幹事である（株）一ノ蔵鈴木会長が講演し、当会の活動に関するPRも行った。講演のテーマは「お酒を楽しむテーブルコーディネート」。酒造りに関する先人達の知恵や歴史、日本酒の種類と特徴、おいしい飲み方など、日本酒全般について紹介し、実際に日本酒の試飲も体験してもらった。（試飲に供された日本酒は大吟醸酒、本醸造酒、低アルコール酒、発泡純米酒の四種類。）

鈴木幹事は、食卓の演出を行うフードコーディネーターの卵たちに、「日本人の先人の知恵と自然との対話を考えながら、単なる組み合わせではなく、「食卓とお酒の融合」を実現するフードコーディネーターで、良い酒を少量、良い雰囲気でお酒を提案してほしい」と伝えた。

さらに、最近の新たな動きとして、お米の中の「抗潰瘍成分」や「抗アレルギー成分」などを活用した新たな日本酒の開発をめざしてNRNが活動していることをPRして結んだ。

この研修会は、「日本フードコーディネーター協会」がフードコーディネーターの養成を目的として行っている活動の一環として開催された平成十一年度研修の最終回で、鈴木幹事の基調講演の後、二名の講師によるテーブルコーディネートに関する講習も行われ、約三〇名のフードコーディネーターの卵たちが熱心に講習を受けていた。

日本フードコーディネーター協会の概要

【目的】食を基軸とするスペシャリスト達の情報交換と研鑽の場とし、各々の分野を包括し、食を創造するフードコーディネーターの資質向上とその養成に努めることにより、食の健全かつ文化的な発展をもつて、社会に貢献することを目的とする。

【会長】赤堀千恵美（赤堀料理学園校長）
【事務局】東京都文京区白山二一三〇三

事務局長 中村保佑
TEL〇三・五八〇五・一九八一

会員訪問

酒井酒造

（山口県岩国市）



麹室にて：酒井 佑社長

岩国市と言えば「錦帯橋」。五連のたいこ橋の独特な美しさから、日本三大名橋の一つに数えられる錦帯橋にちなんで「五橋」をブランド名にもつ酒井酒造を訪れたのは、春まだ浅い三月の夕暮れである。ご自宅のゆつたりした和室に案内されてお待ちすると、ほどなく和服に着替えられた酒井佑社長が現れた。

経営の現状はいかがですか。

当社の日本酒の売れ行きはこの五年間横ばいですが、まずまずです。低アルコール酒（「花ならつぼみ」）は徐々に伸びており、七二〇ミリリットルで

平均千本位。小規模な蔵としては、これ以上製成量を増やす積もりはなく、地道に消費者に喜んでもらえる酒を造り続けるのが課題です。

日本酒全体としては不振が続いていますが、その原因は何だとお考えですか。

アルコールや糖類の添加を正当化して消費者の信頼を失ったことが最大の要因だと思います。当社では十年以上前に糖類添加をやめ（中国地域では最初）、添加するアルコールも昨年から米アルコールに代えました。

商品政策や酒造りでのモットーなり、力を入れていることを聞かせ下さい。

吟醸酒や純米酒の比率はさほど高くありませんが、自分が晩酌で飲む「当たり前の酒」を人にも契めたいのです。一番のこだわりは原料米。質の良い県産米を確保するため、柳井市伊陵（いちかち）地区の農家と山田錦の栽培契約を行ってきましたが、さらに一歩進めるため、一昨年十月に精米所を伊陵に移設しました。農家の人が、自分の米の出来具合を気にして精米所を訪れるなど思わぬ効果がでており、今後の品質向上が期待されます。

また、通常の醸造期間は十一月から四月末までですが、十年前から夏に仕込んだフレッシュな生酒を地元限定で販売しています。

最近の明るいニュースは何でしょうか

県内唯一の金賞受賞（昨年）や全日空の国際便ファーストクラスに「大吟醸・錦帯五橋」が採用されたこと（九九年九月～二〇〇〇年二月）もありますが、一昨年十月から発行している「蔵元だより」に対する反応がお客さんから返ってくることにうれしい。コミュニケーションの大切さを再確認しています。

新しい時代におけるお蔵の姿について、抱負を聞かせて下さい。

まずは、お米にこだわる蔵であり続けたい。第二に日本酒の持つ伝統性を大事にしたい。そのためには、蔵元の生活スタイルから直すことが大切ですが（たとえば、お潤は必ず湯煎にするなど）。第三に、お客さん本位をつらぬいて、地元と密着した蔵をめざしたいと考えています。

最後に、日本酒ライスパワーネットに対する期

待や要望を。

一ノ蔵さんの「三トン以上の仕込みはしない」というポリシーや、「米を見直す」というライスパワーネットの考えに共感して、仲間に加えてもらいました。富久錦さんの「純米酒一〇〇%路線」も凄いですね。こういう人々が身近にいること自体に価値があります。低アルコール発泡純米酒「すず音」にも興味があり、できれば手がけてみたいのですが。

酒井酒造の特徴は、若い力が伸び伸びと活躍しているところにある。夏期の生酒造りや、月刊の「蔵元だより」も若い社員が主力となって支えている。四五五年の経験を持つ吉永社氏や酒井社長と、若手社員とのコミュニケーションも申し分ないようだ。あくまでも堅実な経営方針とあわせて、当社の最良の資産はここにあるとの印象を深くした次第である。(事務局)

【会社データ】

- ・従業員数：常勤二三名 + 非常勤（季節含む）八名
- ・創業：明治四年
- ・製成数量：六三〇キロ（実数）
- ・課税移出数量：七九八キロ（実数）
- ・特定名称酒比率：吟醸酒（純米吟醸含む）八%、純米酒八・八%、本醸造酒十一・六%
- ・販売先構成：山口県（日本海側を除く）・広島市などの山陽地方が中心。小売三〇%、卸売七〇%。

これからよろしく・・・
・ 新規加入会社からのご挨拶 ・

今年になってから丹山酒造、奥の松酒造の二社が新規に加入されましたが、奥の松酒造から次のような挨拶が届きました。なお、これにより会員数は三一社となりました。

奥の松酒造株式会社



代表取締役 遊佐 静子

この度は、NRN会の入会をご承認頂き社員一同感謝しております。私ども奥の松酒造は、江戸初期の享保元年（一七一六年）から東北地方の地酒屋として今日にいたっております。時代はインターネットに代表されるようなIT産業がもてはやされているようですが、NRN会への入会をきっかけとして少しアカデミックに食の原点を考えられればと思っております。

会社概要

- 【本社所在地】 福島県二本松市長命六九
- 【e-mail】 okunomatsu@ma2.justnet.ne.jp
- 【資本金】 一億円
- 【従業員数】 常勤三四名
- 【年間製成数量】 一、六〇〇キロ

ヒト・・・異動・・・ヒト・・・異動

鈴木和郎常任幹事は、六月七日、金沢で開催された日本酒造組合中央会通常総会において理事に選任されました。同氏の場合、地域代表理事ではなく中央会の指名による理

事とのことで、同氏の戦略的頭脳に対する期待のほどがうかがわれます。大石 剛顧問は、四月、防衛大学校教授から千葉県の江戸川大学社会学部教授（経営学担当）に転じられました。「公務員の制約がなくなったので自由な立場からNRNのサポートに一層奮励努力します」とのことです。

マスコミとライスパワー

（北海道新聞・五月十八日付夕刊「今日の話題」から抜粋）
左党にうれしいことなのか、それとも心配のタネになるのか、ちょっと迷うお酒がある。まだ、販売はされていない。試験醸造が近く始まり、早ければ年末、遅くとも来春には店頭に並ぶ。胃かいようを予防し、かいようを改善する効果が見込める酒が誕生するというのだ。（中略）
勇心酒造は昨年末、宮城県の酒造会社一ノ蔵など全国三十の蔵元と一緒に「日本酒ライスパワーネットワーク」をつくた。（中略）
胃に良いとなれば飲み過ぎる恐れがある。徳山社長は「ライスパワーのエキスは、いくら飲んでもいい。でもアルコールの作用は別問題です」という。さてどうするか。

発行人 日本酒ライスパワー・ネットワーク
〒一〇一・〇〇五四
東京都千代田区神田錦町二二二 興信ビル
c/o 日本アブライドリサーチ研究所
電話・〇三（五二八二）二七三八