

【門前編】大好評！「司牡丹・百花展<2024>」（セミナー&試飲会）の詳細！

今回は、日本名門酒会に加盟する日本酒専門店の皆様を対象に開催された、「**司牡丹・百花展<2024>**」（令和6年6月13日東京開催・7月17日大阪開催）の内容をベースに、その詳細をご紹介させていただきたいと思います。その内容とは、①司牡丹&高知大学のコラボ共同研究ミニセミナー（浅野徹杜氏担当）、②共同研究から生まれた試験醸造品の試飲&意見交換会、③「マキノジン」開発秘話ミニセミナー（竹村昭彦社長担当）、④「マキノジン」を使ったカクテル実演・試飲&意見交換会（「マキノジン」開発者&「Bar Craps」オーナーバーテンダー塩田貴志氏担当）、⑤司牡丹の主力商品（約30商品）が試飲可能となる「**司牡丹大試飲会**」、⑥交流懇親会（有志）という、私が自分で言うのも何ですが、大変贅沢で充実した内容であり、ご参加いただきました皆様には大好評を博すことができました。

【司牡丹&高知大学のコラボ共同研究】

まず、司牡丹&高知大学のコラボ共同研究についてです。この研究は、高知大学理工学部化学生命理工学科の小崎大輔講師（現准教授）と司牡丹の共同研究である、「**小規模酒造でも実施可能な超短期的かつ自在な新酒開発事業の創出**」というもので、令和3年度高知県産学官連携産業創出支援事業に採択されています。この小崎先生の研究は、一言でいえば日本酒に含まれている主な成分の画期的な分析方法であるといえます。日本酒にとって特に重要な、「糖」「有機酸」「アルコール」という3つの成分は、これまでは別々の分析機器を使って測定されており、そのために必要な機器を全て揃えるには、約600万円という大きな設備投資が必要でした。この設備投資は、中小の酒造会社では難しいため、高知県工業技術センターに分析を依頼するのが通常ですが、しかし同センターのキャパシティには限りがあるため、県内の全酒蔵のサンプルを全て分析するのは不可能だったのです。

そこで小崎先生は、これまでにない分析方法を考えたのだといいます。「たとえば環境分析をする場合、陽イオンと陰イオンは別々に調べることが多いのですが、私は同時に分析する方法の研究にも携わってきました。今回、その考え方を応用し、**日本酒に含まれる糖と有機酸、アルコールの同時分析法**を作り出しました。**世界初の分析方法**で、これを『**MFS-IC**』と名付けました。」と。この「MFS-IC」により、①お酒の甘口・辛口を決める糖の一種であるグルコース（ブドウ糖）、②ヨーグルト臭のもととなるピルビン酸、爽やかさ（酸度）に影響するクエン酸やコハク酸、リンゴ酸などの有機酸、③アルコール度数に関係するエタノールなどの成分を、1つの分析機器で一気に分析できるようになったのです。しかも、従来の分析方法とは違って、必要な分析機器は1台のみでOKであり、かかる費用は約200万円と、**これまでの3分の1の設備投資**で済みます。さらに、**分析に要するスタッフ数や拘束時間についても削減でき、これらも3分の1程度で収まるのだ**ということです。これは、酒造会社にとっては、メリットしかない画期的な方法であるといえるでしょう。

そして、MFS-ICの大きな利点はもう1つあり、**従来とは比較にならないスピードで新商品を開発することができる**という点です。新しい酵母を使う場合、どういったお酒ができるのか最初はよく分からないので、3年から5年ほどかけて調整し、完成に近づけていくのですが、MFS-ICの分析方法を使うと、この商品化までの道のりを大幅に縮めて、半年から1年で完成させることが可能となるのです。小崎先生はまず、発酵に関する条件を変えながら、5リットルという少量の試験醸造を進めました。条件の要素は醸造開始温度、タンク管理温度、加水時間、加水量の4つであり、各要素に様々な条件を組み合わせると、成分が異なる計54通りの酒が仕上がります。そして、この成分データを見れば、どういった味わいなのかだいたい見当がつかますから、酒造会社は、それぞれの成分データを参考にして、開発したい酒に合った条件で醸造すればいい、ということになります。つまりこの方法とスキームを使えば、造りたい酒が短期間でできるようになるというわけなのです。

この共同研究は令和3年10月にスタートし、その後小崎先生のデータをもとに、司牡丹酒造がより大きな容量の100リットルで試験醸造を実施します。そして**令和6年、ほぼ狙い通りの試験醸造酒が完成**し、「共同研究から生まれた試験醸造品の試飲&意見交換会」に出品されることになったという流れです。今後の目標は、「**県内酒造の自在な新酒開発を目指す醸造支援クラウドデータベース『土佐(TOSA)』の構築と実装**」(令和6年度高知県産学官連携産業創出支援事業<事業化研究型>に申請中)というものです。つまり、こういうことです。高知県工業技術センターには、これまでに開発された酵母がたくさんありますが、そのほとんど(100種類以上!)が実はお蔵入りになっています。その理由は、目指す特性が出た上で、発酵力の強い酵母を選択しているからで、発酵力が弱い酵母は、これまでは使用されることなく眠っていたのです。しかし、発酵力が弱いということは、つまり低アルコール原酒ができるということであり、それはこれからの時代に必要とされている商品でもありますから、そんな中から面白い特性を持った酵母が発見できれば、画期的な新商品の開発につながる可能性があるということになるわけです。ならば、この**お蔵入りしているたくさん**の酵母の発酵特性をデータベース化し、**実醸造に結びつける道筋**をつけ、**高知県内18蔵元が自由に活用**できるようにしようという、壮大な事業だということなのです。

【共同研究から生まれた試験醸造品の試飲&意見交換会】

まず、この度誕生した試験醸造品は、これまで使用されていなかった高知酵母「AC95-80」を選定しました。この酵母の親株である「AC95」は、酢酸イソアミル(バナナ様の香り)とカプロン酸エチル(リンゴ様の香り)が同等に高くなり、パイナップル系の香りが感じられることで、高知県内蔵元によく使用されている酵母ですが、「AC95-80」は、親株と比べて発酵力が弱く、さらに酸(リンゴ酸・コハク酸)の生成能が高いという特徴がありました。この特徴から、リンゴ酸が高く、且つピルビン酸(低アルコール酒にありがちのヨーグルト

臭)が極めて低い、美味しい低アルコール酒が生まれる可能性が高いと判断。最終的に、スパークリング(瓶内二次発酵)薄にごり純米吟醸酒で、グルコース濃度5%以上、リンゴ酸200~300mg/L、コハク酸400~700mg/L、アルコール度数7~9%、ヨーグルト臭なし(ピルビン酸200mg/L以下)という、目指す酒質タイプの目標値を設定します。そして、ほぼこの目標値通りの酒質にて、これまでにないタイプの試験醸造品が誕生したのです。なお、この段階ではまだ100リットルという小仕込み試験醸造ですので、290ml瓶詰め900本程度しか製品化できず、一般流通での販売は見送り(当社ショップでのテスト販売と試飲会等への出品)となりましたが、令和7年度にはもう少し大きな仕込みを実施し、一般流通での発売を目指したいと考えています。

●「司牡丹の実験酒」(スパークリング薄にごり純米吟醸酒):290ml瓶詰め王冠

[原料米]山田錦 [精米歩合]60% [使用酵母]高知酵母「AC95-80」 [日本酒度]マイナス52前後 [アルコール分]9度以上10度未満 [酸度]3.5前後 [アミノ酸度]2.6前後

そして、ご参加いただきました皆様からは、この「実験酒」に対する、たくさんのご感想やご意見をいただくことができました。そんな中からごく一部を、以下にご紹介しておきましょう。「個人的には甘酸っぱい濃醇なタイプは得意ではないのですが、ガスによるキレがよく飲みやすかったです。」「開栓したあとと時間が少し過ぎてからと、味わいの違いが楽しめました。1本のボトルが空くまでに時の流れを楽しめる、愛おしいお酒だと思いました。」「香りもほどよく、酸味もあって、飲み口やわらかい。是非販売させていただきたい。」「甘酸っぱい微発泡で飲みやすいので、幅広い年齢層にアピールできるお酒になりそう。」「口当たり良く、後キレも良かったです。又、このような低アルコールや甘酸系のお酒にありがちな酵母臭、ヌカ的な香りもなく、爽やかにいただきました。」

また、私から追加情報として、今回は甘酸っぱい低アルコールのスパークリング酒でしたが、将来的に実現したい夢の酒としては、甘酸っぱいタイプではない**日本酒らしさのある辛口で美味しい低アルコール酒を開発したい**という目標を語らせていただきました。このことに関しての感想も、皆様からたくさんいただくことができましたので、こちらも一部をご紹介いたしましょう。「未体験の日本酒が生まれそうでワクワクしました。」「低アルコールで甘くない辛口のお酒が出来れば、食中酒としても男性にも好まれるかと思います。」「甘くない、それでいてボディ感のある低アル辛口、期待しています!」「今後の飲酒文化は低アルコール化が進むと思いますし、その中に原酒の辛口低アルコールは必要だと思います。……また、日本名門酒会本部の森顧問さんからも、「**アルコールの代わりになるような、ボディになるような成分を出すことができれば、可能性は充分ある!**」という、大変嬉しいお言葉をいただきました。日本酒の未来の可能性を、切り拓いていきたいと考えています。

【「マキノジン」開発秘話】

続いては「マキノジン」の開発秘話、まずは「マキノジンの概要」～着想から発売までの経緯～です。高知市の「Bar Craps」のオーナーバーテンダーである塩田貴志氏は、2019年7月、高知大学が実施する食の6次化産業プロデューサーを育成する教育プログラム「土佐FBC-BBコース」を受講します。そして同年10月、「土佐の酢みかん&土佐寿司まつり 2019」に参加し、そこで「唼木酢（きききず＝木酢<香酸柑橘類>を唼酒のように唼くこと）」が行われたのですが、今度はジンで酢みかん（＝香酸柑橘類）の唼木酢ができないかという意見があったのだといい、これが高知県初のクラフトジンづくりの着想となったのだといいます。そして2020年7月、塩田氏は「土佐FBC-Sコース」に在籍し、蒸留とボタニカルについて学び、クラフトジンの研究をスタートさせるのです。続いて同年10月、塩田氏が私を訪ね、「クラフトジン」の蒸留の依頼があり、私からの提案で20年物の清酒取り焼酎「大土佐」をベースに使用することが決定、ネーミングは塩田氏から「マキノジン」にしたとの要望があり、これが「マキノジン」誕生の瞬間であったといえます。そんな中で、塩田氏は「土佐FBC」において研究を続け、そして佐川町出身の世界的植物学者・牧野富太郎博士が発見し、奥さんの名前から命名したスエコザサの機能測定を実施し、強い糖の吸収抑制機能が示唆されたことなどから、スエコザサをキーボタニカルにすることを決定。さらに、主要ボタニカルの浸漬時間等を研究し、ジュニパーベリー、榎の木（高知産）、グアバの葉（高知産）、ブシュカン果皮（高知産）、スペイン甘草、コリアンダーシード、イエルバブエナ（高知産他）、レモングラス（高知産他）、グアバ果皮（高知産）、スエコザサ（高知産）、生姜（高知産）、仁淀川山椒（高知産）という12種類の使用も決定。さらに、ジャパニーズクラフトジン「ROKU」の開発責任者であるサントリースピリッツ技術顧問鳥井和之氏の講演にて、「バーテンダーの技術であるインフュージョン（浸漬）がきれいにできるとその蒸留はうまくいく」という言葉を聴き、塩田氏はある確信を得たのだということです。

お次は「マキノ蒸溜所」についてです。佐川町の司牡丹酒造の酒蔵の一角に、元々牧野富太郎博士の生家の酒蔵「岸屋」であった蔵があり、「牧野蔵」と呼ばれていました。そこに10年以上使われずに眠っていたステンレス製の古い蒸留器が設置されており、当初私は果たしてこんなポンコツ蒸留器で大丈夫なのか心配でした。しかし塩田氏は、銅製のハイブリッド蒸留器に負けないクラフトジンの製造が可能であると自信を持って断言したのです。銅製の蒸留器がよしとされるのは、銅イオンが雑味を取り除くからであり、ならば蒸留する前の段階で、バーテンダーの技術であるインフュージョンを駆使し、その際にボタニカルの不純物を取り除いて、仕込みの精度を上げればいいのだと。たとえば、グアバの葉は農家から枝付きの生葉を入手し、葉だけにカットして洗い、浸漬が十分にできるように葉に傷をつける作業を実施。ブシュカンは1個ずつ手作業で皮をむき、甘皮を取り除き、薄い果皮だけの状態に仕上げる等々、ボタニカル原料の1つ1つに大変な手間暇をかけたのだといいます。こうして蒸留された「マキノジン」は、日本らしい香り立ちのクラフトジンとなります。

トップノートはジュニパーベリーや高知産の個性的な香酸柑橘ブシュカンなどによるシトラスフレーバー、ミドルノートはグアバの葉とグアバ果皮や、白檀のような芳香の樫の木（削り節）などによるウッディな薫香とオリエンタルチックな香りが漂い、アフターノートは生姜や山椒などによるスパイシーな香りと余韻を楽しめ、これら全体をスエコザサがうまくまとめているという、そんな特徴を持ったクラフトジンが誕生したのです。

その後、塩田氏は資金調達のためにクラウドファンディングに挑戦し、2021年11月末、最終的に260万円の資金を得ることに成功します。そして忘れもしない運命の**2022年2月**、「マキノジン」の新発売日の10日ほど前に、**2023年春のNHK朝ドラは牧野富太郎博士をモデルにした主人公の「らんまん」に決定という報が流れる**のです！まさに奇跡を呼び込んだのだといえ、天の牧野博士がかつて自身の研究を支えた酒蔵に恩返しをするために応援してくれたのだともいえるでしょう。牧野フィーバーに沸く高知県にて、「マキノジン」初年度の2,458本はアツという間に完売。朝ドラ「らんまん」がスタートした2023年には、初年度の約7倍の量を蒸留して備え、2022年2月の発売から2023年9月の「らんまん」放送終了までに15,330本が出荷されるという、大ヒット商品となるのです。

開発者である塩田氏は、「**植物に感謝しなさい。植物がなければ人間は生きていけません。植物を愛すれば世界中から争いはなくなる**でしょう。」という牧野博士の言葉を、「マキノジン」の理念として掲げ、「マキノジン」の販売を通じて、造り手と飲み手でこの言葉を世界中の人々と共有したいのだと語っています。そのためには、さらに研究を深め、テイストに磨きをかけ、一層美味しいクラフトジンに仕上げていき、海外のコンペティションのジン部門において入賞を果たして、世界に通用するクラフトジンに育てていきたいと語るのです。そして令和6年6月3日、「IWSC（インターナショナル・ワイン・アンド・スピリッツ・コンペティション）」（英国）の**2024年のコンペにて、「マキノジン」が「SILVER」を受賞**したという報が届きます！「IWSC」といえば、1969年に創設された歴史あるコンペで、世界中のワイン、スピリッツ、ウイスキー等を対象に審査される、世界で最も有名な酒類のコンテストです。しかも、世界的なクラフトジンブームの関係で、「ジン部門」は800点を超えるという最大のエントリー数であったようで、そんな中での「SILVER」という栄えある賞を、発売してわずか3年目の「マキノジン」が受賞できたというのは、本当に嬉しいものでした。塩田氏も、「最も入賞したかったIWSCで早くもSILVERが獲れたことは本当に嬉しい！」と大悦びでした。そんな塩田氏が寄贈して下さった「マキノ蒸溜所」の看板には、「**ヨウコソマキノジョウリュウジョヘ サカワチョウカラセカイヘイクヨ**」と書かれていますが、早くも世界に向けた一歩を踏み出すことができたのだといえるでしょう。

【「マキノジン」を使ったカクテル実演・試飲&意見交換会】

続いては、「マキノジン」開発秘話のミニセミナーの途中から、塩田氏がカクテルの実演

をスタートさせ、試飲&意見交換会が始まります。ここで提供されたカクテルは、**塩田氏が最も推奨する、「マキノジン」を使った「酢みかんリッキー」**でした。作り方は、まずミニグラスにカットした酢みかん（東京では小夏、大阪ではブシュカンを使用）を入れ、マキノジン 20cc を入れます。そのグラスの口まで氷を加え、ここで 10 数回かき混ぜます（ジン、酢みかん、氷をなじませると、水っぽくなるのを防ぐため）。そしてソーダ（強炭酸水）を 80cc ほど加えて、1 回底から軽くかき混ぜ（炭酸が飛ばないように）完成です。そして、ご参加いただきました皆様からは、「マキノジン」や「酢みかんリッキー」に対する、たくさんのご感想やご意見をいただくことができました。そんな中からごく一部を、以下にご紹介しておきましょう。「ここまで詳しくお話を聞くのは初めてだったので、とても勉強になりました。皆さんボタニカルの種類や特徴を気にされる方が多いので、手間をかけているというのはセールスポイントとしても説明しやすく良いなと思いました。繊細な味わいで美味しかったです。」「誕生ストーリーがまるで運命のようですね。タイミングが絶妙。塩田さんの情熱でできたという印象です。」「ジンの重要な原料であるボタニカルを重視され、第一アタックから味わい、そしてアフターまで、それぞれの段階の特徴を意識して醸造されている。キメ細かな熱意を感じた。」「食中酒としてバツグンに美味しいと感じました。」「スエコザサの青いフレッシュ感、カヤの木の削り節のウッディ感がとても特徴的で、以前飲んだときより美味しくなっていると感じます。原料処理の工夫に感銘を受けました。」

【司牡丹の主力商品（約 30 商品）が試飲可能な「司牡丹大試飲会」】

そしてこの後は、少し休憩時間をはさんでから会場を変えて、約 1 時間の「司牡丹大試飲会」が開催されます。超高級酒の「座(THE)司牡丹」(永田農法・純米大吟醸原酒・袋吊り搾り)<720ml:22,000 円>を筆頭に、「純米大吟醸酒・大吟醸酒」が 7 アイテム、「純米吟醸酒」が 7 アイテム、大定番の「船中八策」を筆頭に「純米酒」が 11 アイテム、「本醸造酒」が 3 アイテム、さらに「焼酎」2 アイテム、「ジン」2 アイテム、「リキュール」2 アイテムという全 34 アイテムに加え、「Kura Master 2024」にてプラチナ賞を受賞した「司牡丹・Delight」(スパークリング純米吟醸酒)も後から追加で加わり、**全 35 アイテムという豪華ラインナップ**でした。さらに、「司牡丹・仕込水」(仁淀川水系の湧水)や、**司牡丹が真価を発揮するにはやはり食事とともに飲んでこそ**ですから、土佐の高知の酒の肴、「姫かつお角煮」、「福辰の酒盗」、「船中八策・酒粕クリームチーズ」(※大阪会場は厨房が無かったため、切り分けが必要なクリームチーズの代わりに「おつまみのり」を提供。)なども提供されました。ちなみに「ジン」コーナーでは、再び塩田氏が、「マキノジン」と「マキノジン・文旦フレーバー」を使ったカクテルを作って提供して下さり、人だかりができるほど人気コーナーになっていました。こちらで提供されたカクテルは、「**マキノジンのソルティ土佐ドッグ**」と「**マキノジン土佐文旦フレーバーの追い文旦リッキー**」の 2 品でした。皆さん、1 時間たっぷり大変熱心に試飲していただき、本当にありがとうございました。

私もこの「大試飲会」の会場を回り、ちょこちょこ試飲しながら、皆さんの声や感想等を聞かせていただきました。驚いたのが、「**本醸造の美味しさに感動した!**」という声は何人もの方々から上がったことです。あらためて本醸造の可能性に気づかせていただくことができました。また、「**全般的にどれを飲んでもうまい!**」という声も、何人もの方々から聞かせていただき、蔵元冥利に尽きる本当に嬉しいお言葉でした。さらに、「飲んだことのないお酒に新たな発見があった。是非扱いたい。」「**おつまみとお酒を合わせるとお互いが引き立ってサスガだと思った。**」「食（飲み物と食べ物）エンターテインメントとして本当に楽しい。この楽しさを提供できる店舗づくりを体現していきたい。」「是非また開催していただきたい。」「年に一度でもこのような勉強会、試飲会があると嬉しいです。」等々……たくさん嬉しいお言葉をいただくことができ、「大試飲会」も大好評のうちに終わることができました。

日本名門酒会本部の飯田本部長さんからいただいた閉会のご挨拶では、2つのミニセミナーと試飲&意見交換会について、絶賛のお言葉をいただきました。そして「大試飲会」についても、**30種類を超えるアイテムの全てに辛口にも甘口にも「司牡丹らしさ」という一本の筋が通っている**という、大変光栄なお誉めのお言葉をいただき、さらに司牡丹の試飲会では必ず酒肴コーナーを用意しているという点が、食中酒としての本領を伝えるために素晴らしいというお言葉や、さらに全商品に「**価値メッセージ**」としてのPOPが付けられ、「商品リスト」にも同じ「**価値メッセージ**」が掲載されているという点につきましても、「**このままお店のPOPに使える!**」という絶賛のお言葉をいただきました。本当にありがとうございました! 「百花展」終了後の、有志の方々との懇親会も、残った司牡丹のお酒を持ち込んで大いに酌み交わし、大変な大盛り上がりとなったのです。あらためまして、ご参加いただきました加盟店の皆様、そして準備や運営等々に大変なご尽力をいただきました日本名門酒会本部の皆様に、心から厚く御礼申し上げます。本当にありがとうございました。