

酒販 サポートニュース

酒類販売管理研修通信

44

独立行政法人 酒類総合研究所

目次 (平成 26 年 12 月)

なんでもQ&A

古いお酒を見つけましたが飲めますか…… 1

I 酒類販売管理情報

お酒のはなし ウイスキー編…………… 4

II 酒販トピックス

赤レンガ酒造工場 秋の工場見学…………… 7

III 酒類総合研究所からのお知らせ

NRIB26 号発行…………… 8

酒総研メールマガジン登録のお知らせ…… 8

赤レンガ酒造工場が重要文化財の指定
を受けることになりました…………… 8



山梨ヌーボー解禁 (東京都千代田区)



メールマガジン登録のご案内

パソコン又はスマートフォンから
ssn@m.nrib.go.jp宛へ空メールを送
信してください。

なんでも Q&A

(質問) 古いお酒を見つけましたが飲めますか。

(回答) 古くなったお酒が原因で、健康上の問題が起きることは考えにくいですが、貯蔵中の酸素・温度・光の影響で、酒質が変化することはあります。特に醸造酒は、蒸留酒に比べて成分が多いため、酒質の変化が目立ちます。

酒造メーカーは、お酒が最もおいしい状態で消費者へ届くよう考えて瓶詰め等を行いますので、家庭での長期間の貯蔵は、お酒の飲みごろのピークを過ぎていることもあります。

酒質については、個人により好き嫌いが分かりますので、おいしく飲めるかどうかについては、自分で判断するしかありません。

主な品目ごとに見てみると、以下のとおりです。

清酒は、貯蔵により変化が見られます。着色の原因は、清酒中の糖分とアミノ酸によるメイラード反応があげられます。清酒は、貯蔵期間が長くなると、メイラード反応が進み着色度合いが高まります。また、清酒中のタンパク質や着色物質が不溶化して、にごりや沈殿物が生じる場合があります。香りや味については、紹興酒のような香味へと変化していきます。

ビールには、賞味期限が表示されていますので、期限内に消費されることをお勧めします。

ワインは、熟成に向くとされているフルボディー（香味が重厚でしっかりとしたタイプ）の高級ワインを除けば、出荷後1～2年が飲み頃とされています。貯蔵により、色の変化、香味の変化が見られます。



白ワインやロゼワインでは、色が褐色に変わり、赤ワインでも赤褐色、褐色に変わります。ワイン中のタンパク質やタンニンが不溶化して、にごりや沈殿物が生じる場合があります。熟成に向くとされているタンニン等の成分の多いワインでは、渋さが取れ丸い味わいになります。

ウイスキーや焼酎については、瓶詰後における貯蔵では、光が当たらなければ酒質の変化はあまり見られません。サツマイモ焼酎については、特有の甘い香りが失われます。

清酒の品質劣化要因



お酒の保存方法は、蒸留酒・醸造酒などのお酒の種類により異なりますが、醸造酒は、蒸留酒に比べて多くの成分を含んでいる分、酒質が変わりやすく、より細やかな管理が必要となります。

酒質の変化に影響を与える原因として、酸素、温度、光等があります。

酸素は、お酒の成分と結合することで、酒質が変わります。一旦開封したお酒は、小瓶に移す等、できるだけ空気に触れないようにして酸化^{※1}を防ぐことが重要です。

ワインの品質劣化要因



温度は、様々な化学反応の速度に影響します。お酒では、高温で保存すると酒質の変化を早めますので、低温で保存することが重要です。^{※2}

光は化学反応を促進しますので、酒質の変化を早めます。お酒は、日光や照明（蛍光灯）等に気をつけ、光に当たらないようにすることが大切です。

※1 酸化とは、成分と酸素が結合する化学反応のことで、酸っぱくなるような酸ができることとは異なります。

※2 温度が低すぎても、酒質が変わることがあります。お酒の成分が析出することで、ビールやしょうちゅうがにごることがあります。すし、ワインでは、酒石酸の結晶が析出することもあります。お酒は適温で貯蔵することが重要です。

清酒の適切な保管法

- ・ 「保存料」は入っていないので味は変化します。
- ・ 保存状態が悪いと味・香りに悪影響があります。
- ・ 光は避ける。
日光はもちろん蛍光灯の光でも劣化します。
UVカット瓶は茶瓶ほどの効果はありません。
- ・ 高温（20℃以上）は避ける。
変化しやすい酒（**生酒**・吟醸酒）は
冷蔵保存しましょう。
凍結は濁る恐れがあります。
- ・ その他
開栓後は密栓し早めに消費しましょう。



ワインの適切な保管法

- ・ 温度（高温でも低温でもだめ）に注意する。
10～15℃ 冷やしすぎると酒石酸が結晶になることがあります。
- ・ 湿度（乾燥しすぎや多湿でもだめ）に注意する。
乾燥するとコルクがゆるくなります。
多湿だとカビが生えやすくなります。
- ・ 光・照明を避ける。
- ・ 臭気（コルクを通して周囲の臭気を吸い易い）に気をつける。
- ・ 振動させない。

お酒のはなし ウイスキー編

日本のウイスキー製造は、スコッチウイスキーの製法をお手本として 1924 年に始まりました。戦後から高度成長期にかけ空前のウイスキーブームが起こり、日本でも広く親しまれるようになったウイスキーですが、80 年代をピークに消費量は減少していき、2008 年度には、約 75,000 kℓまで下降しました。



2008 年秋からのサントリー角ハイボールの CM をきっかけに、CM の清楚なイメージや炭酸の刺激の心地よさや爽やかさが徐々に若者層及び家飲みする方などに受け入れられたことや、2010 年夏に、おじさんの聖地・新橋の JR 線新橋駅の発車ベルを当時流れた CM ソングにするなど効果的な宣伝もあり、ウイスキー全体の消費が伸びてきました。また、最近ではニッカウキスキー創業者のドラマ放映による影響もあり再び消費が伸びています。

そこで、当研究所の情報誌「お酒のはなし」をもとにウイスキーについて簡単に紹介したいと思います。

ウイスキーとは、酒税法の分類によると「発芽させた穀類・水を原料として糖化させ発酵させたアルコール含有物を蒸留したもの」をいい、長期貯蔵してから製品化されるものが多く、複雑な香味をもつことを特徴としています。

ウイスキーの起源は、中世までさかのぼります。1172 年にイングランドがアイルランドに進攻したとき、この地では大麦から蒸留した酒を飲んでいと伝えられています。1494 年のスコットランド大蔵省の文書で、麦芽を原料とした“生命の水”アクアビテ（Aqua Vitae）を造っていたことを示す記述があります。

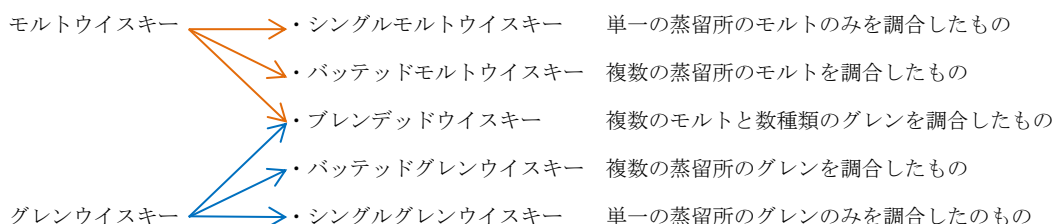
この“生命の水”を現地のゲール語で表記するとウィシュクベハ（Uisge Beatha）となり、これがウイスキーという言葉に変わっていったとされています。

ウイスキーの分類と産地

ウイスキーには大きく分けて、麦芽から作るモルトウイスキーととうもろこしなどの穀類から造るグレンウイスキーの 2 種類あります。これらを単独またはブレンドして製品化します。



※スコッチウイスキーの分類



ウイスキーは、現在 70 か国以上で製造されています。そのうち、主要産地のウイスキーの特徴を紹介します。

・ **スコッチウイスキー【英国スコットランドで造られるウイスキー】**

ピートを焚くことによるスモーキーフレーバーが特徴です。

単式蒸留器で2回蒸留します。

モルトウイスキーは麦芽 100%、グレンウイスキーは穀物と麦芽を原料にしています。

・ **アイリッシュウイスキー【アイルランドで造られるウイスキー】**

ピートを使わず、単式蒸留器で3回蒸留を行うことによるまろやかな味わいが特徴です。

麦芽に加え大麦やライ麦などを原料に使います。

・ **ウェルシュウイスキー【英国ウェールズで造られるウイスキー】**

バーボンやシェリー酒に使用した樽で熟成し、ほのかなハーブの香りが特徴です。

・ **アメリカンウイスキー【アメリカ合衆国で造られるウイスキー】**

・ **バーボン** ケンタッキー州バーボン郡を中心に造られるものです。トウモロコシを主原料（50%以上 80%以下）とし、内側を強く焦がした新樽で熟成させるなどの細かな規定に合致するとバーボンと名乗ることができます。やや赤みがかった色と香ばしい風味が特徴です。

・ **テネシー** テネシー州を中心に造られるものです。
バーボンウイスキーと同様に細かな規定に合致すると名乗ることができます。

・ **カナディアンウイスキー【カナダで造られるウイスキー】**

ライ麦やトウモロコシを原料として製造したウイスキーをブレンドして造れるため、ライ麦の華やかな香りと軽快で穏やかな風味が特徴です。

・ **ジャパニーズウイスキー【日本で造られるウイスキー】**

スコッチを手本にして、日本人の繊細な食文化に合うように考え出されました。スモーキーフレーバーを控えめにして、水割りにしても風味が崩れないといった特徴があります。

ウイスキーの調合

一般的にウイスキーは多くの樽に入っている原酒を調合して商品としています。シングルモルトウイスキーと呼ばれる単一蒸留所の原酒のみを使った商品でも、いくつもの樽に入った原酒を調合しています。

スコットランドではたくさんの蒸留所があり、それぞれが一種類の特徴的なモルトウイスキーを製造しています。ブレンデッドウイスキーと呼ばれる商品は、何か所もの蒸留所のモルトウイスキーを調合し、さらに数種類のグレンウイスキーを加えバランスのとれたそれでいて複雑な味わいのあるウイスキーを形作っています。

日本では、いくつも蒸留所はありませんので、一つの蒸留所の中に違った形状の窯があり、製造条件を変えたりして違うタイプの原酒を造っています。

この調合工程にはブレンダーと呼ばれる熟練した職人がいます、長い経験と知識から、各原酒の個性を把握し、その特徴をいかして調合する重要な作業をしています。調合されたウイスキーは、味を馴染ませ安定させるために半年ほどさらに貯蔵します。

ウイスキーの飲み方

ウイスキーには、自然の恵みとゆったりと育まれた長い時間が溶けています。その豊かな香味は、私たちに安らぎの時間を与えてくれます。

○ ストレート

ウイスキーそのものの味が楽しめます。アルコール度数が高いため、天然水などのチェイサーを用意して交互に飲むことでウイスキーの味を堪能できます。

○ オン・ザ・ロック

ウイスキーと大きめの氷で冷たさとグラス音を楽しめます。

○ ハーフロック

オン・ザ・ロックスタイルでウイスキーと水や炭酸水などを同量でつくります。ウイスキーの香とマイルドな味を楽しめます。

○ 水割り

氷を入れたグラスに、ウイスキー1に対し水を2～3が基本的な飲み方といわれています。食事と楽しむには適した飲み方です。

○ ハイボール

グラスに氷をいっぱい入れて、ウイスキー1に対し炭酸水3～4を加え、マドラーでひと回しする。ミントやレモンなどを添えて飲めば、爽快感が増します。

○ ミスト

ロックグラスにクラッシュアイスをつぶり入れ、ウイスキーを適量注ぎレモンを搾りかけグラスの中に落とします。個性の穏やかなブレンデッドウイスキーがよい。



※ ウイスキーとグラスをしっかりと冷やすことにより、ウイスキーが薄まりにくくなり、それぞれの飲み方で味や香りを楽しむことができます。また、使用する天然水や炭酸水なども冷やしておくとい良いでしょう。

※ 炭酸水を使用する場合は、かきまぜすぎると折角の炭酸が抜けてしまいますので、かるくひと回しが良いでしょう。

○ ホットウイスキー

ウイスキーのお湯割り。ウイスキー1に対しお湯3を加え軽く混ぜてウイスキーの香を楽しむ飲み方です。寒くなってきたこの時期に暖をとるにはお勧めです。柑橘類、ハーブ類やジャムなどトッピングしてもおいしく楽しめます。

○ トワイスアップ

常温のウイスキーと水を同量グラスに注ぐだけの手間のかからない飲み方。そのウイスキー本来の香りや個性を知るには最適な飲み方。ワイングラスなどで飲むとより一層香を楽しむことができます。

ウイスキーはアルコール度数の高いお酒です。しかし、蒸留酒ですからエキス分が少なく、同じアルコール度数でみると低カロリーのお酒といえます。また、ワインに含まれているポリフェノールは有名ですが、ウイスキーにも熟成中に樽から溶け出した樽由来のポリフェノールが多く含まれていますので、活性酸素の除去やメラニン生成の抑制、尿酸の生成を抑制するなどの効果が期待されます。

ぜひお気に入りの楽しみ方を見つけてください。

Ⅱ 酒販トピックス

赤レンガ酒造工場 秋の工場見学会

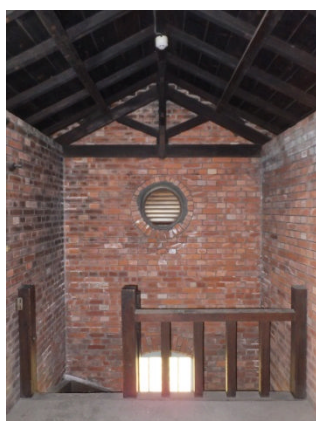
11月8日（土）、「赤レンガ酒造工場 秋の工場見学会」を実施いたしました。

多くの申し込みがあり、見学できなかった方には大変申し訳ありませんでした。当日2回の見学を開催し73名の方にご来場いただきました。初めて建物内に入った方が多く、赤レンガ酒造工場の歴史や建物の構造、110年の歴史などの話を興味深く聞いていただきました。

また、広島事務所で醸造した大吟醸及び本醸造を利いていただきました。

来場者からは、「近所に住んでいて初めて中に入ったが、110年の歴史に驚いた」、「酒造工場は多くの方に見ていただく価値があると感じた」などの声も聞かれました。

酒類総合研究所のイベント情報については、当研究所のホームページやメールマガジンでもお知らせしていますので是非ご利用ください。



Ⅲ 酒類総合研究所からのお知らせ

1 NRIB26 号発行

「エヌリブ」は、酒類総合研究所の研究成果やお酒についての技術的な情報などをわかりやすく解説しています。

「エヌリブ 26 号」では、「日本産酒類の輸出促進・お酒に関する刊行物」を紹介しています。

酒類総合研究所ホームページ

<http://www.nrib.go.jp/sake/sakeinfo.htm#kouhou>



2 酒総研メールマガジン登録のご案内

酒総研メールマガジンでは、プレスリリースやイベント情報など、酒類総合研究所の最新情報やお酒に関するお役立ち情報を配信しています。

これから予定している広報誌「お酒のはなし（改訂版）」などの情報をいち早くキャッチできますのでご活用ください。

登録方法はパソコン又はスマートフォンから、ssn@m.nrib.go.jp宛て空メールを送信してください。（表紙の QR コードもご利用になれます。）

「仮登録のお知らせ」を受信後、メール内容に沿って「本登録」を行ってください。

酒類総合研究所ホームページ

http://www.nrib.go.jp/gui/nrib_mmz.htm

3 赤レンガ酒造工場が重要文化財の指定を受けることになりました

当研究所東京事務所の赤レンガ酒造工場（旧醸造試験所 第一工場）については、平成 26 年 10 月 17 日、文部科学省に設置された文化審議会から文部科学大臣への答申が行われ、官報告示を経て、重要文化財（建造物）の指定を受けることになりました。



酒類総合研究所ホームページ

<http://www.nrib.go.jp/info/nribtopi141017.htm>