



暮らしの中に和魂洋才
を

SPECIAL WORKSHOP
『日本酒の世界を味わう』
利き猪口セミナー

5.10 fri 40 min
10:00 開講
1 Lesson ¥3,000
利き猪口 + WAKONN 日本酒

SAVE JAPAN WEEK

講師：早川 由紀 (山やわらわ)
【食卓コーディネーター】

日本酒の奥深い世界を探索する素晴らしい機会を提供します。日本酒の歴史、製造プロセス、そして味の地域について学びながら、実際に様々な種類の日本酒を味わうことができます。さらに、利き猪口を使用して、日本酒の微妙な違いを体験しその魅力に迫ります。

『日本酒の世界を味わう』 利き猪口セミナー

日本酒学講師 早川由紀

<https://www.wakonn.jp>

ワークショップの流れ

1

日本酒の基礎知識

クイズに挑戦！（日本酒の歴史と文化、製造プロセス、種類と分類方法）

2

九谷焼の歴史と特徴

九谷焼の起源と発展、技術

3

九谷焼利き猪口のデザイン

九谷焼猪口が日本酒をより楽しいものにする理由

4

九谷焼利き猪口で日本酒テイasting

試飲と質疑応答



日本酒クイズ



次のうち、日本酒造りにおける職人の長にあたる人を特に何と呼ぶ？

杜氏 **酒領** **釜元**

新酒ができたことを知らせる飾りである、酒造や酒屋の軒先に吊るされる杉の葉でできた大きな玉のことを何という？

酒森 **酒木** **酒林**

日本酒の味を示す指標の一つである、甘口をマイナス、辛口をプラスで表したもののことを何という？

加糖度 **日本酒度** **酒味度**

「日本三大酒処」とされる酒造の名所とは、京都府の「伏見」、兵庫県の「灘」とあと1つはどこ？

広島県の「西条」 **新潟県の「朝日」** **岩手県の「南部」**

解答

次のうち、日本酒造りにおける職人の長にあたる人を特に何と呼ぶ？

杜氏 酒領 釜元

新酒ができたことを知らせる飾りである、酒造や酒屋の軒先に吊るされる杉の葉でできた大きな玉のことを何という？

酒森 酒木 **酒林**

日本酒の味を示す指標の一つである、甘口をマイナス、辛口をプラスで表したもののことを何という？

加糖度 **日本酒度** 酒味度

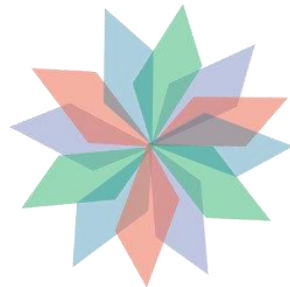
「日本三大酒処」とされる酒造の名所とは、京都府の「伏見」、兵庫県の「灘」とあと1つはどこ？

広島県の「西条」 新潟県の「朝日」 岩手県の「南部」



日本酒の基礎知識

種類と特徴





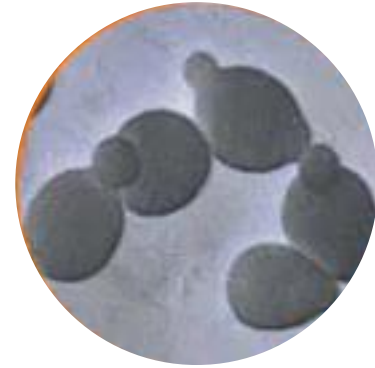
日本酒とは



2006年に「**国菌**」に認定



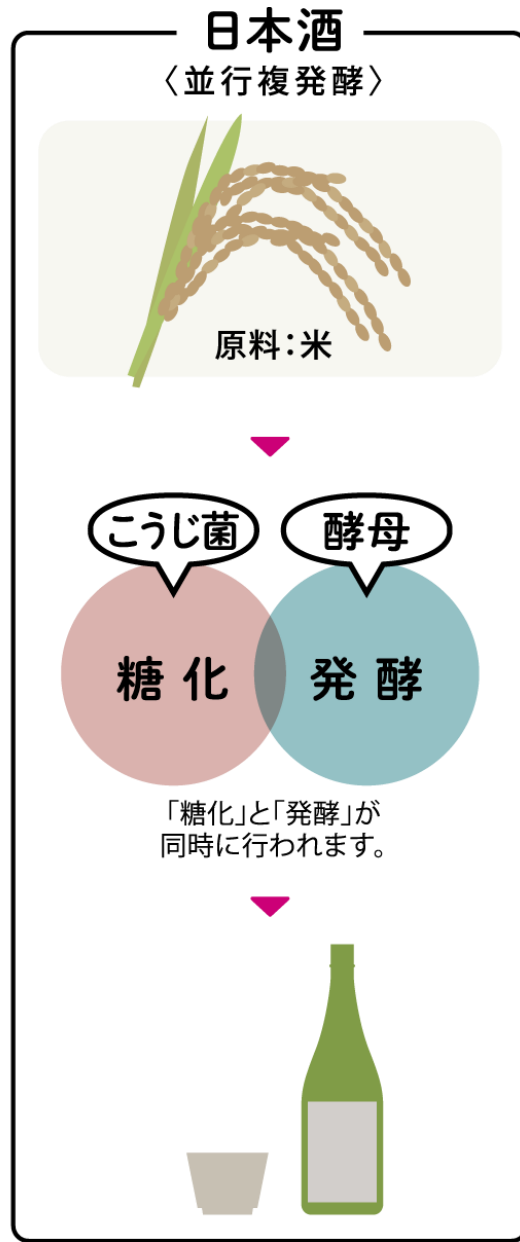
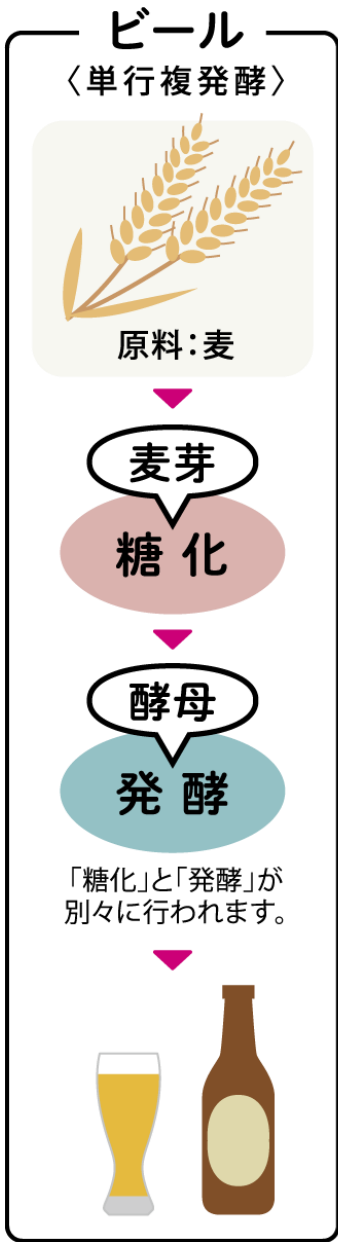
麹菌
(カビ)



酵母
(菌)

日本酒とは

麹菌と酵母の働きを
応用して造られる醸造酒



酒税法による分類と定義

Classification and definition according to the Liquor Tax Law

酒類の定義

酒類とは、アルコール分1度以上の飲料であると、酒税法第2条第1項に規定されています。

清酒の定義

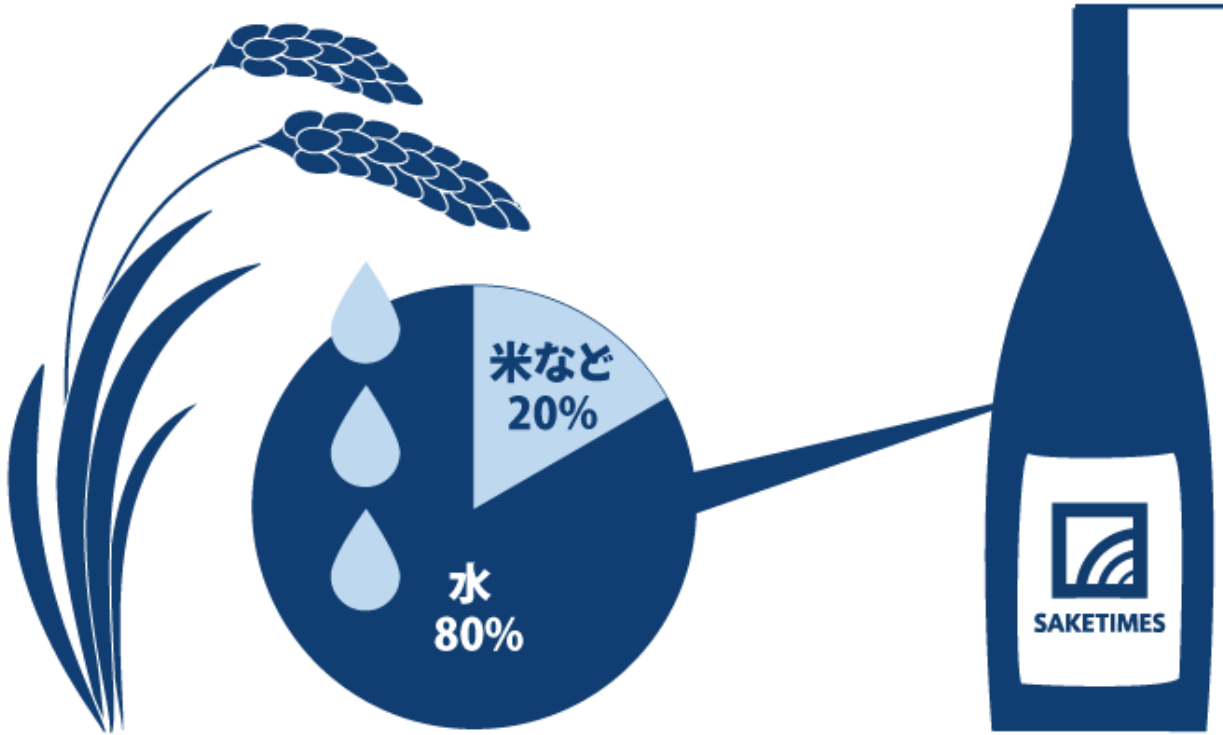
清酒 次に掲げる酒類でアルコール分が22度未満のものをいいます。

- イ) 米、米こうじ、水を原料として発酵させて、こしたもの
- ロ) 米、米こうじ、水及び清酒かすその他政令で定める物品を原料として発酵させて、こしたもの（その原料中当該政令で定める物品の重量の合計が米（米こうじを含む。）の重量の100分の50を超えないものに限る。）
- ハ) 清酒に清酒かすを加えて、こしたもの

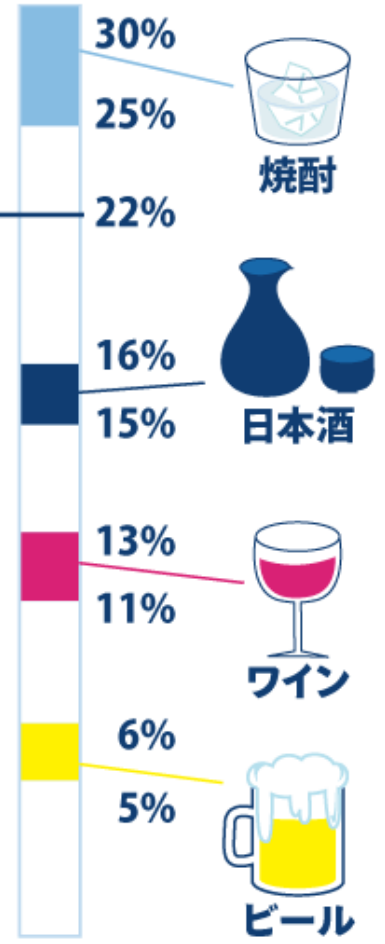
日本酒とは



主原料：米、水 ， アルコール度数：22% 未満



平均的なアルコール度数比較



ハ) 清酒に清酒かすを加えて、こしたもの

「特定名称酒」と「普通酒」に分類

Specially designated Sake and Futsu-shu

特定名称酒

本醸造酒
純米酒
特別本醸造酒
特別純米酒
吟醸酒
純米吟醸酒
大吟醸酒
純米大吟醸酒

普通酒

特定名称酒以外の日本酒。
特定名称酒に使われているもの以外の原料を用いたり、醸造アルコール量が10%を超えるもの等は普通酒。

日本酒は米を磨いて造る = 精米歩合

Sake is made by polishing rice = Polishing ratio



Specialized Sake Rice

Table Rice (Eating Rice)

日本酒は米を磨いて造る = 精米歩合

Sake is made by polishing rice = Polishing ratio



玄米

タンパク質などは米の表面
付近に多く分布している



精米歩合 60%

米を削るほど
タンパク質などが減少



精米歩合 40%

よりフルーティーな
味わいの日本酒に

特定名称酒の原料による3つの分類

3 Classification of Specially designated Sake by Ingredient

吟醸酒

精米歩合60%以下の白米と米麴及び水、またはこれらと醸造アルコールを原料として吟味して造ったお酒で、固有の香味及び色沢が良好なもの。
醗造りの段階で5~10°Cほどの低温で長期間かける吟醸造りでゆっくり発酵させる。華やかな香りと繊細な味わい。

純米酒

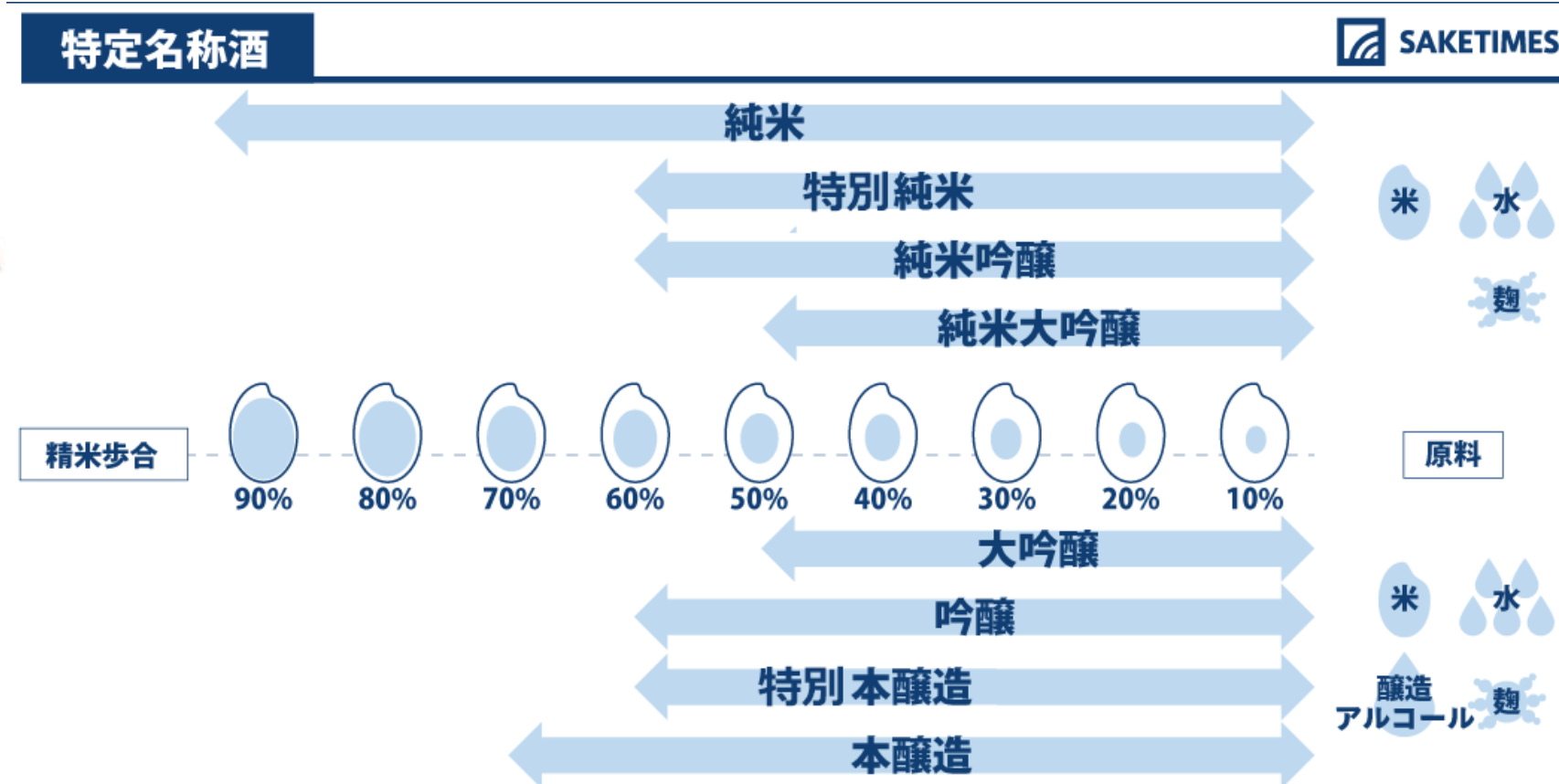
白米,米麴及び水を原料として造ったお酒で、香味及び色沢が良好なもの。
文字どおり、お米だけで造られたお酒。米のうまみやふくよかさが冴える。

本醸造酒

精米歩合70%以下の白米、米麴、醸造アルコール及び水を原料として造ったお酒で、香味及び色沢が良好なもの。
醸造用アルコールの添加量は原料に用いる米の総重量の10%未満。
キレがあって飲み飽きない。

製造方法、精米歩合などによる8種類の分類

8 Classification of Specially designated Sake by Ingredient

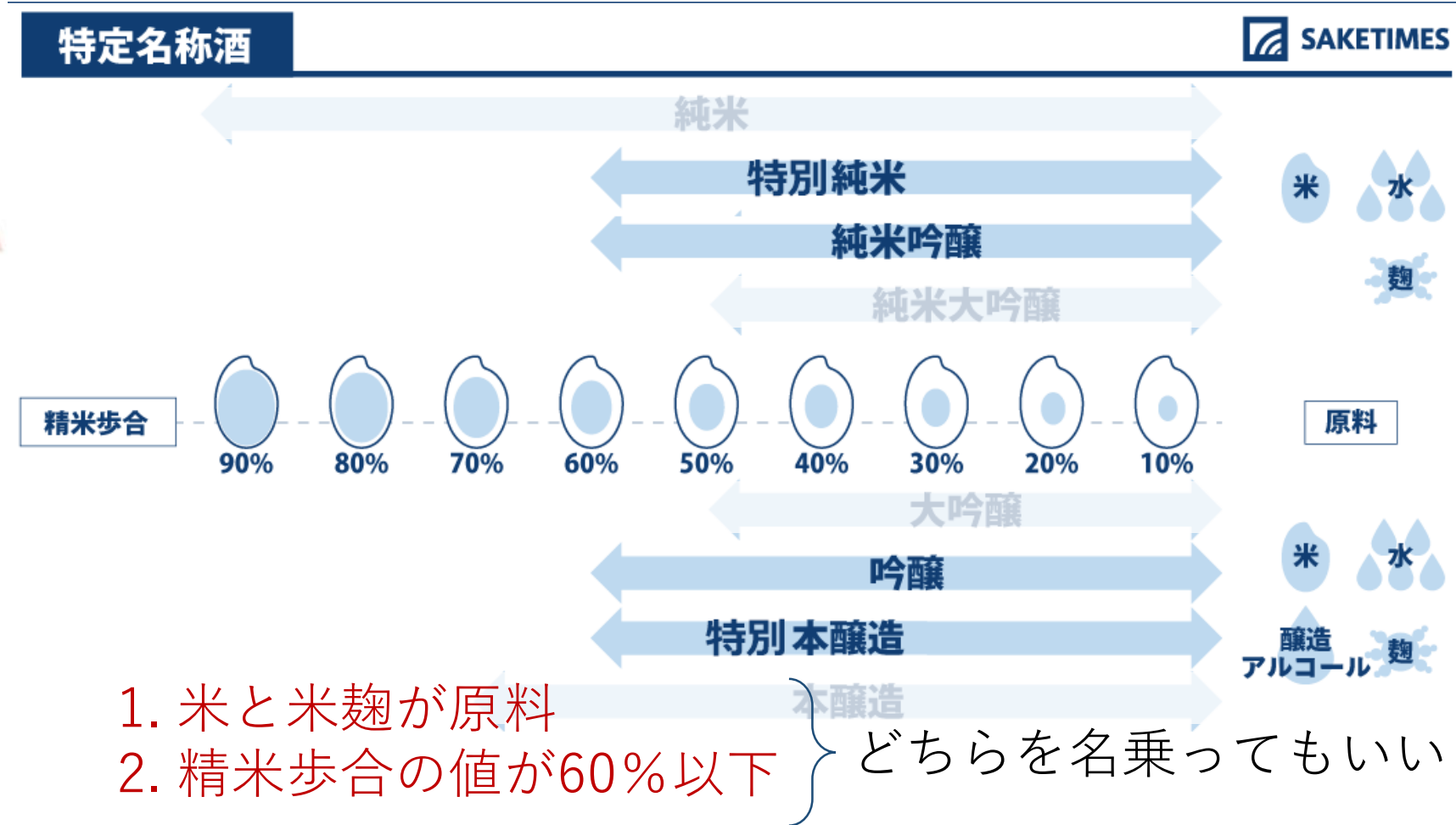


特別純米酒は、原料は純米酒と同じく米・米麹で、精米歩合が60%以下、または特別な醸造方法で造られている、香味・色沢が特に良好な日本酒。

特別本醸造酒は、原料に醸造アルコールが含まれる。その他の要件は、特別純米酒と同じ。

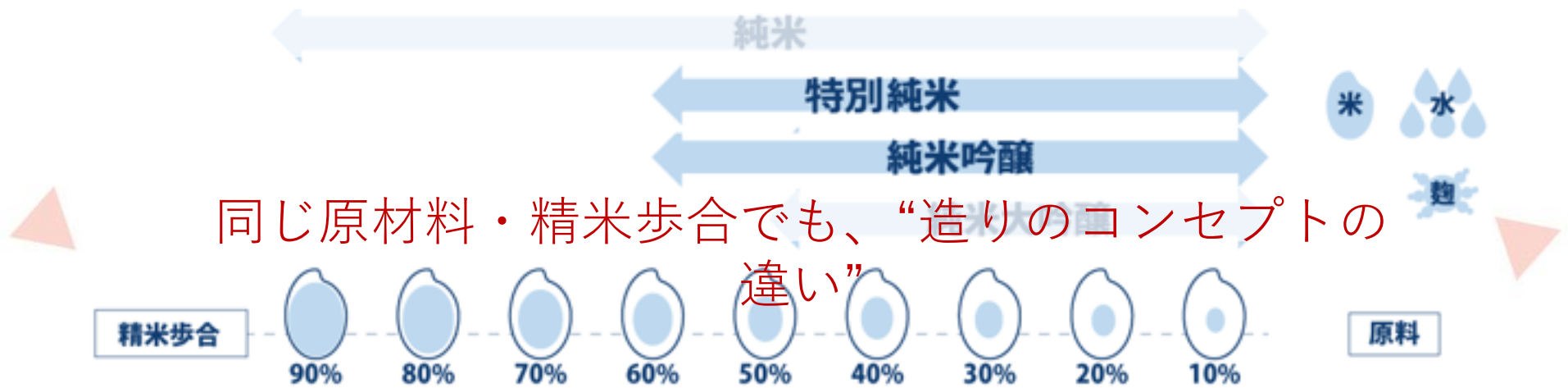
「特別」とは？

What is “TOKUBETSU” ?



「純米」と「吟醸」の言葉のイメージ

Difference between “Junmai” and “Ginjo” impressions



特別純米

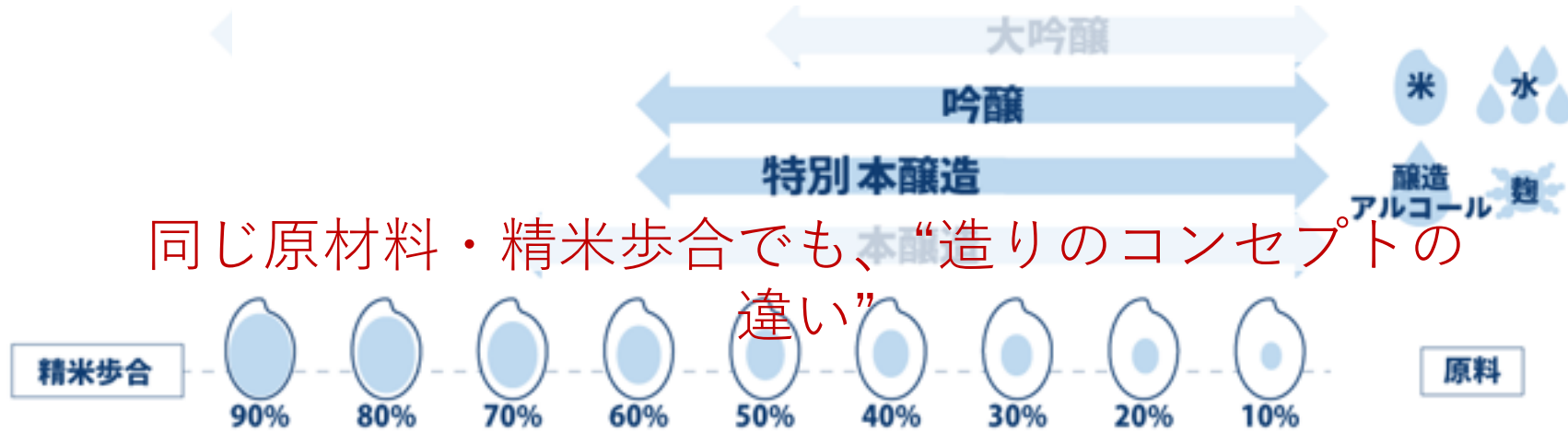
「純米」よりもさらに米を磨いた、雑味の少ないスッキリとした香味を目指して造られる。スッキリと言っても、純米らしいボディのある味わいを残しているため「純米」のイメージで飲んでほしいという酒蔵の思いがある。
規格は純米だが“ある特別な醸造方法をとっている”ために記載することも。

純米吟醸

「吟醸香」と呼ばれる華やかで甘い香りがコンセプトのお酒が多い。特徴である吟醸香をイメージして飲んでほしいという酒蔵の思いが

「純米」と「吟醸」の言葉のイメージ

Difference between “Junmai” and “Ginjo” impressions



吟醸

精米歩合60%以下の白米と米麴及び水、またはこれらと醸造アルコールを原料として吟味して造ったお酒で、固有の香味及び色沢が良好なもの。華やかな香りと繊細な味わい。

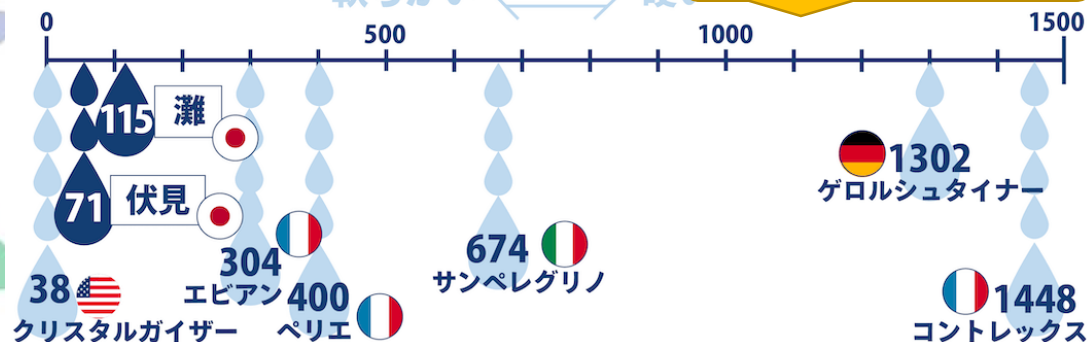
特別本醸造

「本醸造」は精米歩合が70%以下であるが、さらに米を磨き、精米歩合が60%以下となる本醸造は「特別本醸造酒」と呼ばれる。「特別本醸造」は精米歩合が低いため、本醸造酒より高級で風味も豊かという印象がある。特別な製造方法を用いた醸造酒で、さらにこの醸造酒を「特別本醸造」と呼ぶ。

日本酒を造る4つの要素

The 4 elements of sake making

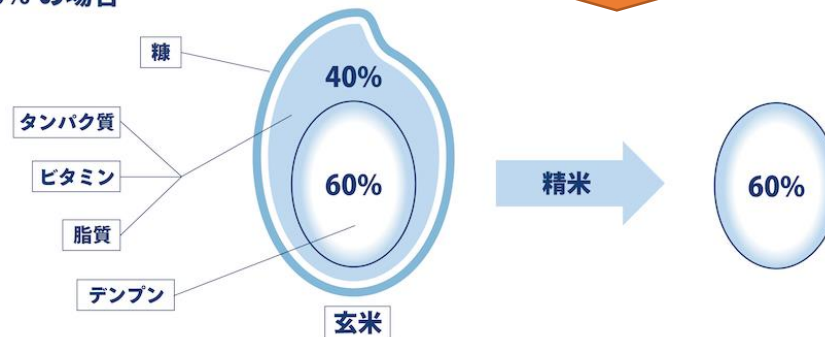
仕込み水の硬度



仕込み水

精米歩合

精米歩合 60% の場合



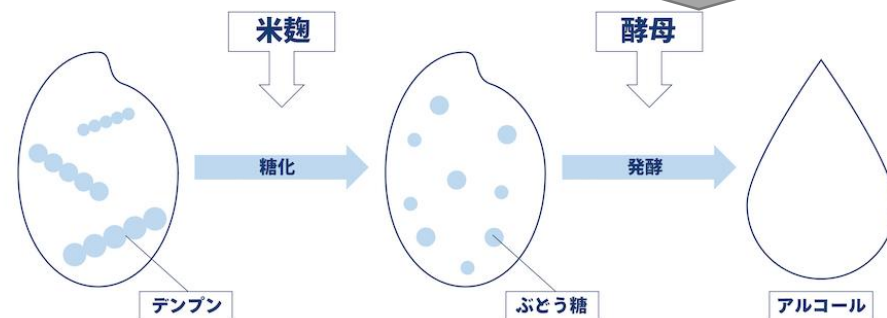
酒造好適米

主な杜氏集団



醸造技術

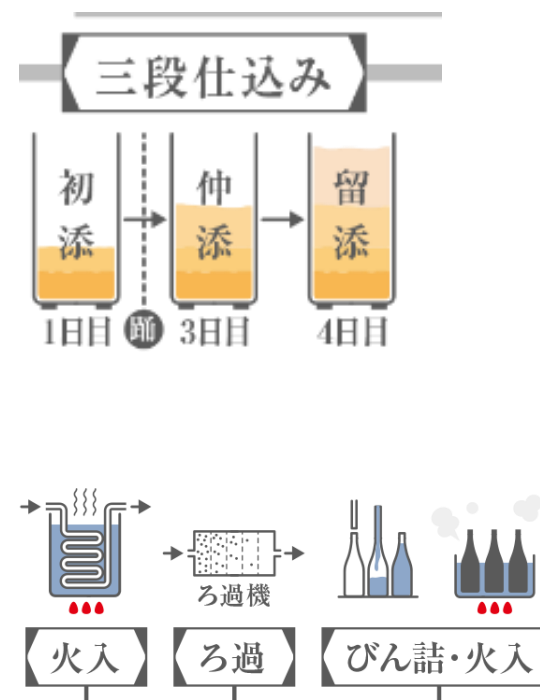
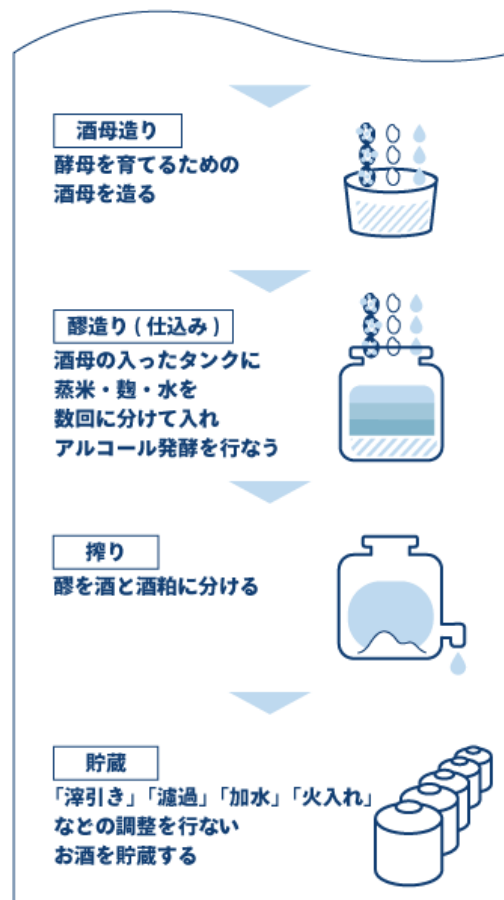
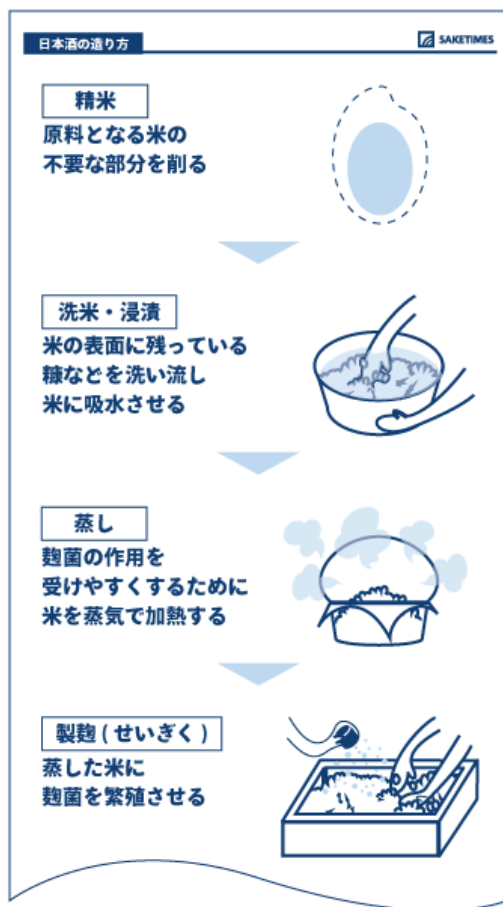
発酵のプロセス



微生物の働き

日本酒ができる仕組み

alcoholic Fermentation and Saccharification



日本酒ができる仕組み

alcoholic Fermentation and Saccharification

原酒と加水

SAKETIMES



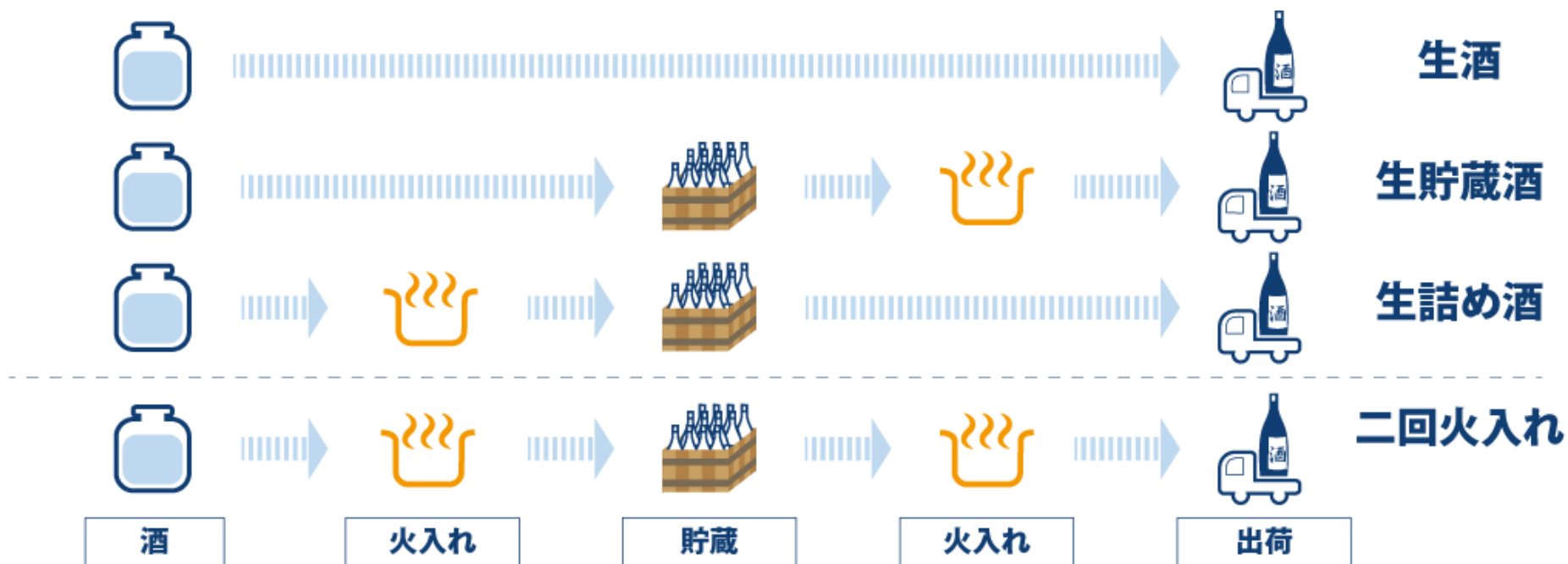
or



日本酒ができる仕組み

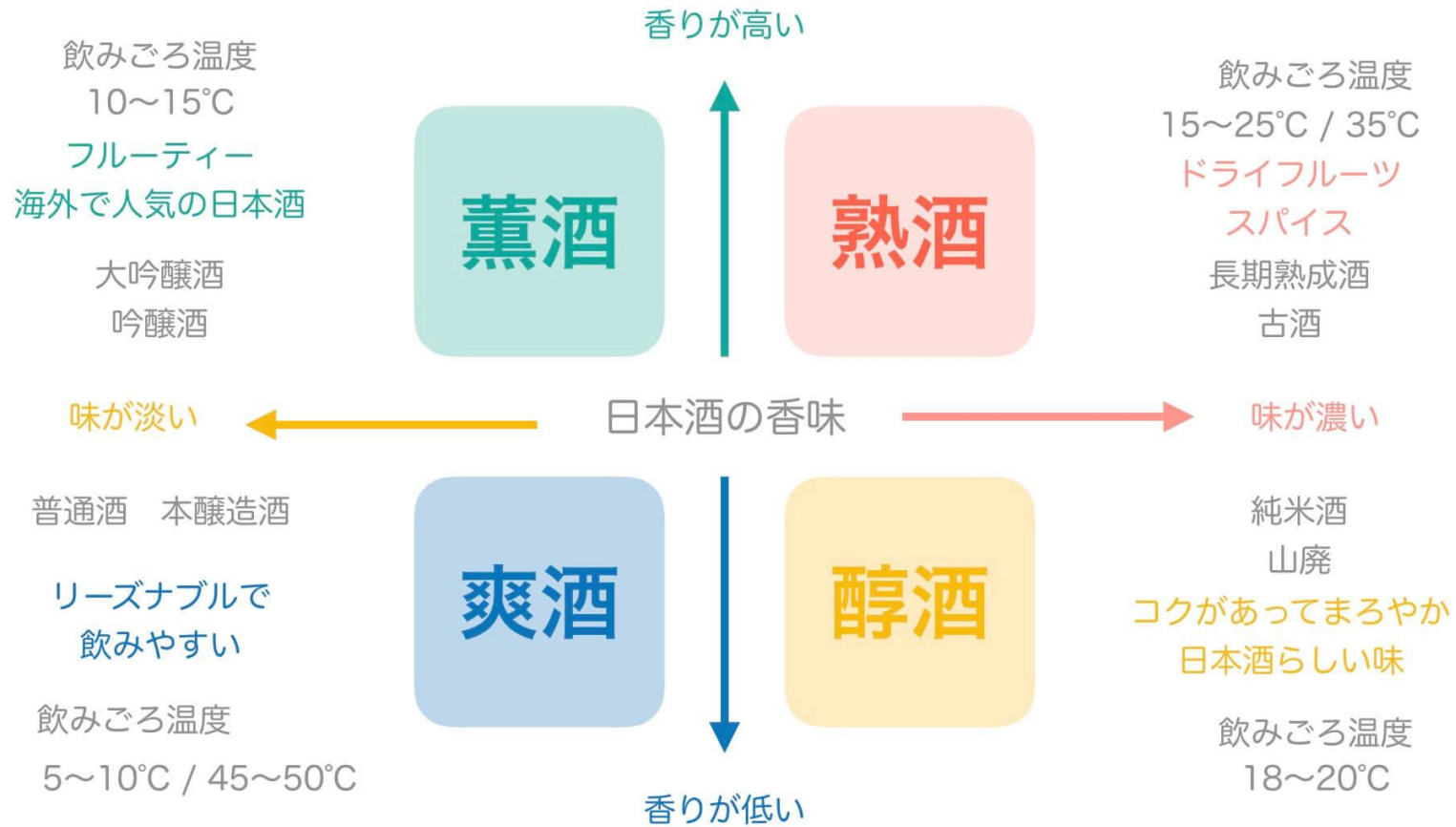
alcoholic Fermentation and Saccharification

火入れ回数による名称の違い



日本酒の香味特性格別分類（4タイプ）

Classification of sake by flavor characteristics (4 types)



日本酒度、酸度、アミノ酸度について

NIHONSHUDO SANDO

日本酒度

甘辛度の目安となる数値

一般的にプラスが辛口、マイナスが甘口

酸度

日本酒の中にある酸の量を示す数値

主な酸は、乳酸、リンゴ酸、コハク酸

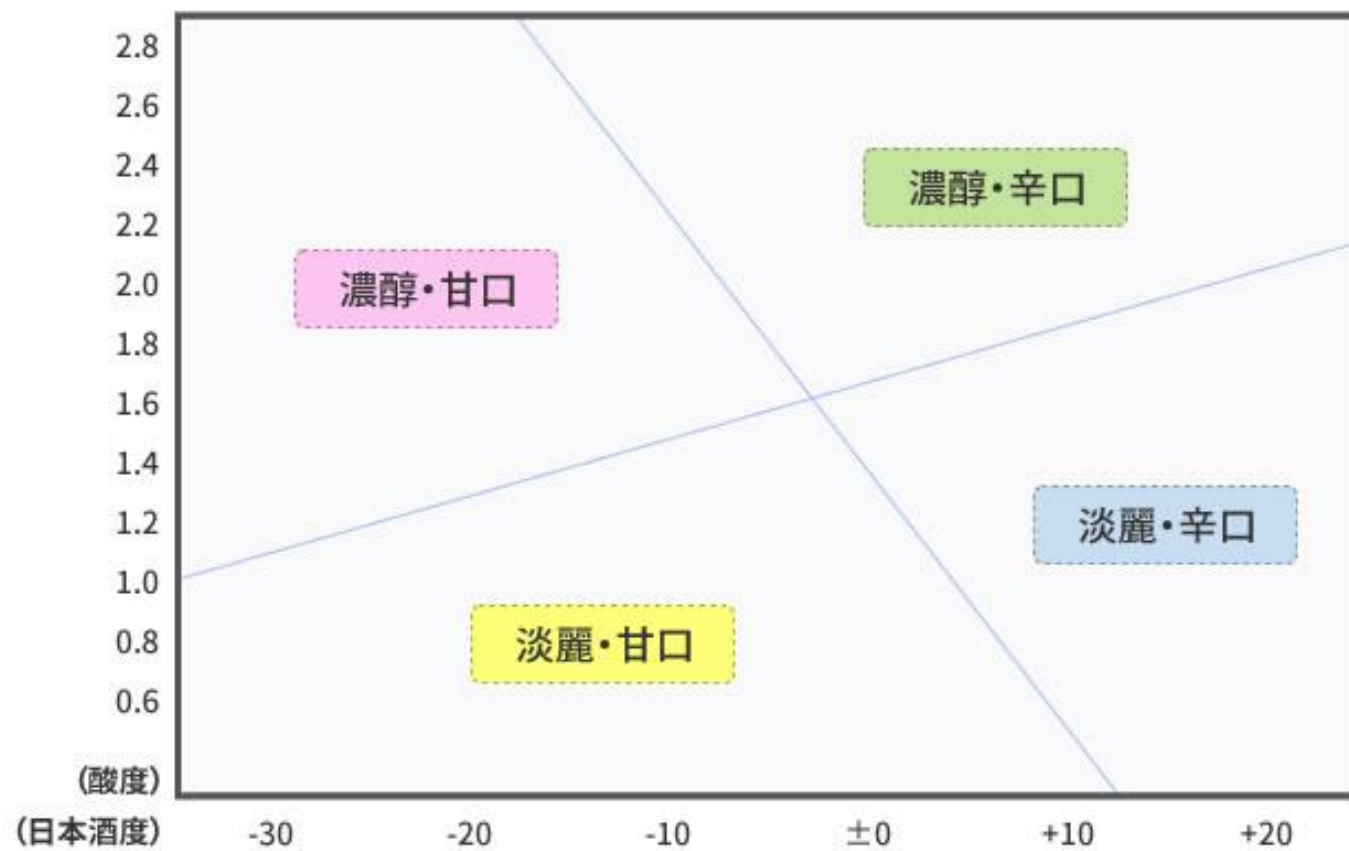
アミノ酸度

日本酒に含まれる旨味成分であるアミノ酸の量を示した数値

甘味や酸味の味わいの方が際立ち、酒質がスッキリと感じられる

日本酒度、酸度、アミノ酸度について

NIHONSHUDO SANDO



日本酒トレンド50年史

人々の食生活や社会のニーズに合わせて味も香りも進化を続ける日本酒

昭和中期
(1946年から1963年)

高度経済成長期 飲酒が娯楽化

都市部に人口集中。働く男性が同僚と飲みに行く習慣が定着。スナック業態の全盛期。ウイスキーの水割りやハイボール浸透。仏産ブランデーが憧れの的に。

「二級酒」がサラリーマンに人気

かつて特級、一級、二級に区別されていた清酒の中で、とりわけ安く酔える「二級酒」が人気。大手酒蔵産の「特級酒」が憧れに。

昭和後期
(1964年から1988年)

女性の社会進出 地方の活性化

ふるさと創生事業推進や個人旅行客増大キャンペーン実施。冷凍・レトルト食品による調理の簡便化。生ビールサーバー導入で「とりあえずビール」普及。

地方創生による 地酒人気 日本酒消費拡大

地方創生で地酒が人気に。消費量拡大。
端麗辛口の登場で日本酒消費拡大へ

平成初期
(1989～1998年)

食もモノも 進む欧米化

経済的余裕による「モノ消費」全盛期。ハンバーガーなど食生活の欧米化。バーボン・カクテルが人気。プールバーが登場。

日本酒のテイストも洋風に

食生活の欧米化。フルーティーな香りの「吟醸酒」が登場。外食頻度増加で晩酌機械減少。消費量が減少し始める

日本酒トレンド50年史

人々の食生活や社会のニーズに合わせて味も香りも進化を続ける日本酒

平成初期

(1989～1998年)

ぜいたく指向 「バブル期」到来

外食日常化。
一億層グルメと称す。
高級フレンチとフランスワインがステータス。
イタ飯ブーム。

バブル期到来

高級志向により、吟醸酒を進化させた「**大吟醸酒**」登場。
米を半分以上削って作る贅沢かつ高級製法、華やかな香りの日本酒人気。

バブル崩壊 消費活動低迷

バブル崩壊で国民の財布の紐が固くなる。発泡酒や第3のビールが登場し需要が急速に拡大。地ビールも登場。大手酒造メーカーがチューハイ類開発。
健康志向の高まりで赤ワインブーム。

平成中期

(1999年から2008年)

続々登場する他酒に押され、日本酒少量は低迷

和食を食したり、日本酒で晩酌したりする機会が減少。日本酒消費量減少。その間、次世代の主流となるヒット銘柄が生まれていた。

デジタル化とITブーム

カメラ付携帯端末の登場でネット通じた新たな情報拡散方法が誕生。規制緩和によるスーパーマーケットでの酒類販売開始。
ネットショップも台頭。

日本酒らしさを見つめなおす

日本酒消費低迷が続く中、競合酒類に対抗すべく従来の伝統製法（純米酒、熟成酒、生酏）を再び検討。「日本酒らしさ」の見直しが平成後期の日本酒ブームへの足がかりに。

日本酒トレンド50年史

人々の食生活や社会のニーズに合わせて味も香りも進化を続ける日本酒

平成中期
(1999年から2008年)

平成後期
(2009年から2019年)

スローフード 健康志向

食の調理方法や伝統を重んじる、スローフードを提唱。食生活の多様化。地ビールがクラフトビールへ名称変更し再注目。健康志向による本格焼酎ブーム。ノンアルコール登場。ニューワールドワ

日本酒輸出本格化 海外市場への活路

世界中で健康への関心が高まり、ヘルシーな日本食を扱うレストランが急増。海外での日本酒需要が拡大。ロンドン、パリでの日本酒コンペティションが話題に。

SNS全盛期 飲食のエンタメ化

女子会流行による女性の飲酒機会増加。

「甘酒」ブーム

健康志向が高まり、「甘酒」が注目。免疫力アップや疲労回復など飲む点滴と称され、市場拡大が予想される。

和食が世界無形 文化遺産に登録

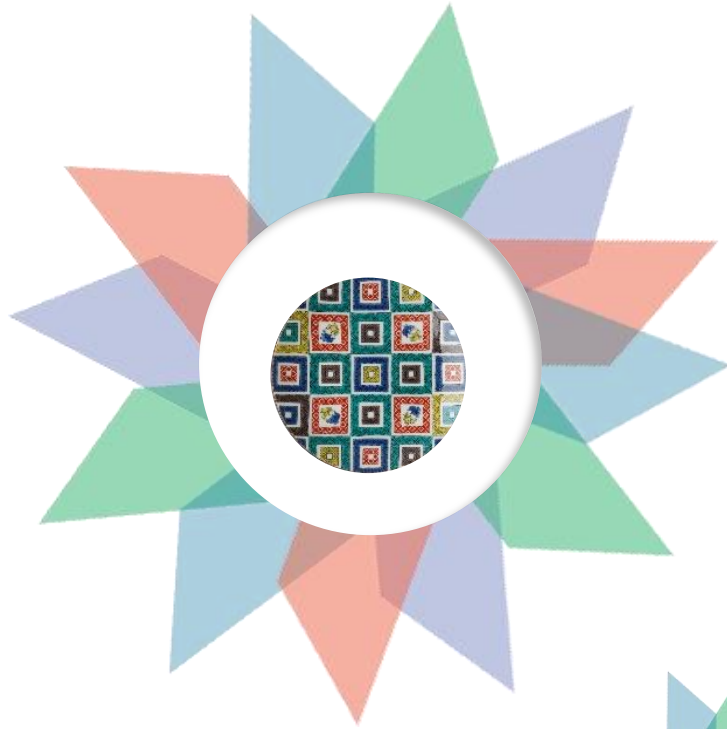
国内外で日本食文化注目。塩麴や甘酒が流行。訪日外国人観光客急増。爽快感のある無糖炭酸飲料の需要急増。日本製ウィスキー、日本ワイン、クラフトビール、クラフトジン、自然派ワイン、どぶろくが注目集める。

若手の活躍 平成の日本酒ブーム

無濾過生原酒、瓶火入れ、瓶囲いなどフルーティーでジューシーな日本酒を若手蔵元が開発。スパークリング日本酒や日本酒カクテル、夏酒などの季節限定酒など新規開発の商品が続々登場。

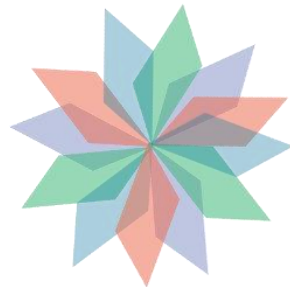
令和のトレンド予測

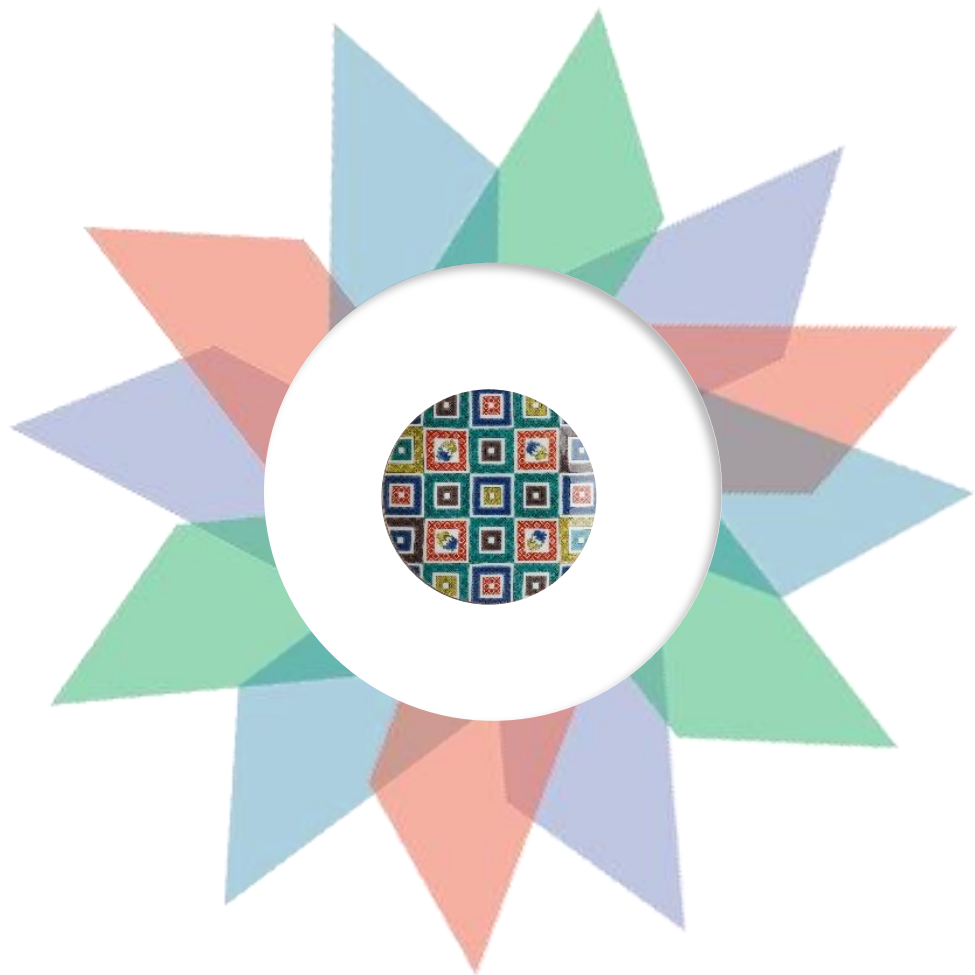
- 1 「フルーティー&ジューシータイプ（薫酒）」の人気は継続
- 2 輸出の好調。「スムーズ&ソフトタイプ（爽酒）」世界中で人気
- 3 ますます斬新な「日本酒と料理のペアリング」を提供する飲食店が増加
- 4 SNSで注目される「映えるボトルやラベルの日本酒」
- 5 コロナ禍終息後に見逃せない「参加・体験型の日本酒フェスや各種イベント」
- 6 「自然派（ナチュラル）日本酒」に注目が集まる
- 7 「伝統的製法で造られた日本酒（生酏造り、木桶仕込みなど）」の価値が見直される
- 8 日本酒を通じた和の心の体験ニーズ（花見酒、雪見酒、菊酒など）が高まる
- 9 猛暑化&終わらない高ストレス社会に必須の「スパークリング日本酒」の需要増
- 10 「嗜好性の強い酒類」いつの時代もレアものの需要がある



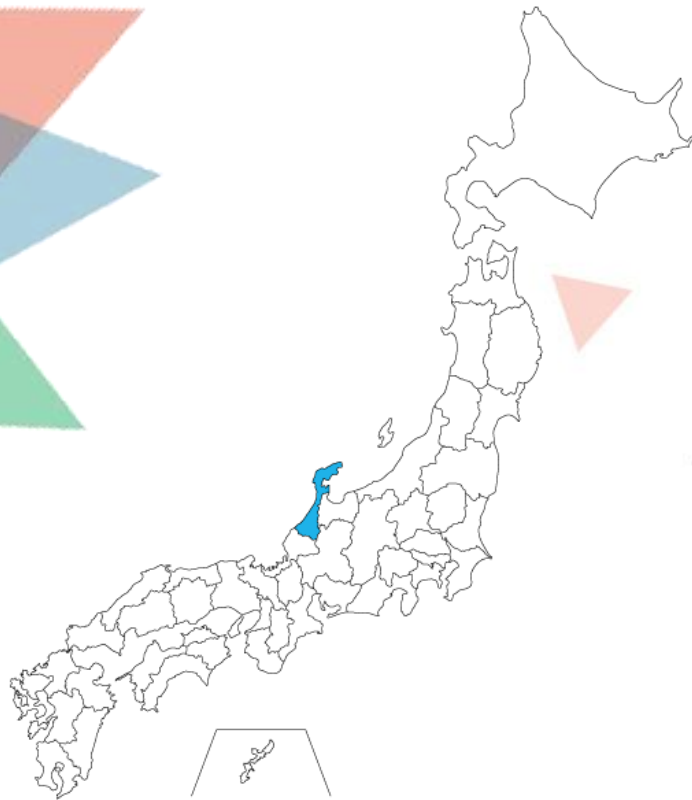
九谷焼の基礎知識

種類と特徴





九谷焼とは



九谷焼とは

石川県南部の金沢市、小松市、加賀市、能美市で生産される色絵の磁器。五彩手という色鮮やかな上絵付けが特徴



九谷焼の特徴

九谷焼の起源は1655年頃(明暦元年)に遡る

大聖寺藩九谷村(現在の石川県加賀市)で、良質の陶石が発見されたのを機に、初代藩主前田利治が藩士後藤才次郎に命じて肥前

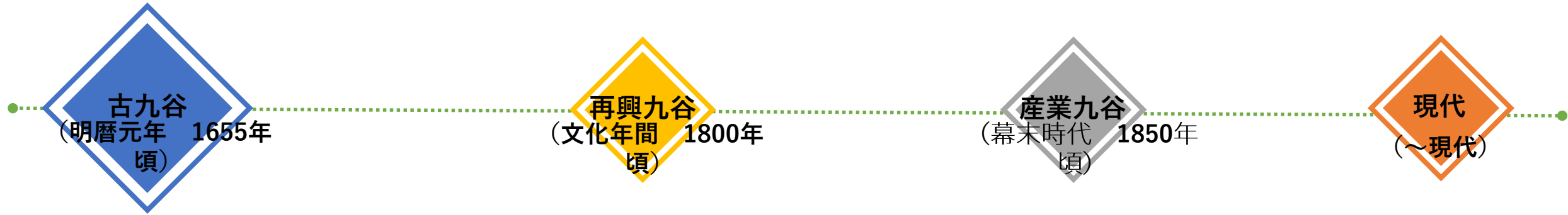
有田で製陶の技能を習得させ、帰藩後に殖産政策として窯を興させたのが始まりと言われている。

この時期に九谷の窯で製作された磁器は「古九谷」と呼ばれ、**青(緑)**、**黄**、**赤**、**紫**、**紺青**からなる**九谷五彩**によって描かれた華麗かつ豪胆な**上絵付け** (呉須(黒)による線描(骨描)の後、その上に



九谷焼の歴史

華やかで美しく、日本だけでなく世界的に評価されている陶磁器



伝統技法・画風「古九谷」

日本画狩野派の名匠・久隈守景の指導によったといわれる、青(緑)・黄・赤・紫・紺青の五彩を用いている。

古九谷は17世紀以降、日本で作られた色絵磁器の中でも品位風格があり豪放華麗な作風として、有田の柿右衛門、古伊万里、色鍋島や京都の仁清などと共に高く評価されている。

また、この時代は世に言う「百万石美術工芸の華」が咲き誇った時代で、その中心地・金沢には加賀藩前田家の文化政策と豊かな財力で全国から著名な職人、画家、学者、茶人たちが招かれ、多くの優れた美術工芸品が制作された。

九谷焼は、その中でも最も代表的な工芸品だった。

こうして華やかな展開を見せた古九谷も、元禄(1700年)の前半頃、約40年で廃絶したとされている。

九谷焼の歴史

華やかで美しく、日本だけでなく世界的に評価されている陶磁器



伝統技法・画風「再興九谷」

木米	京都より招かれた文人画家・青木木米の指導で、全面に赤を施し五彩で中国風の人物などを描写した。
吉田屋	青手古九谷の塗埋様式を再興したもので、赤を使わず青(緑)・黄・紫・紺青の四彩を用いた画風。
飯田屋	赤で綿密に人物などを描き、まわりを小紋で埋め尽くし、金彩を加えた赤絵細密画。
永楽	永楽和全による京焼金欄手手法で全面を赤で下塗りし、その上に金のみで彩色した豪華絢爛な作風が特徴。



古九谷が廃窯となって110余年後、九谷焼は加賀藩によって再興することになる。文化年間(1800年頃)、産業奨励・失業者救済の目的で加賀藩は京都の文人画家**青木木米**(あおき・もくべい)を招き、金沢市春日山に築窯(ちくよう)させる。これを契機に若杉窯・小野窯・吉田屋窯・永楽窯など、新しい窯が次々に興り九谷焼は再興された。これらの窯では日常品なども作られるようになり、九谷焼は産業的な発展をなすことに。また、各々の窯が特徴ある画風を有し、九谷焼の持つ多彩な美の源流となった。

九谷焼の歴史

華やかで美しく、日本だけでなく世界的に評価されている陶磁器



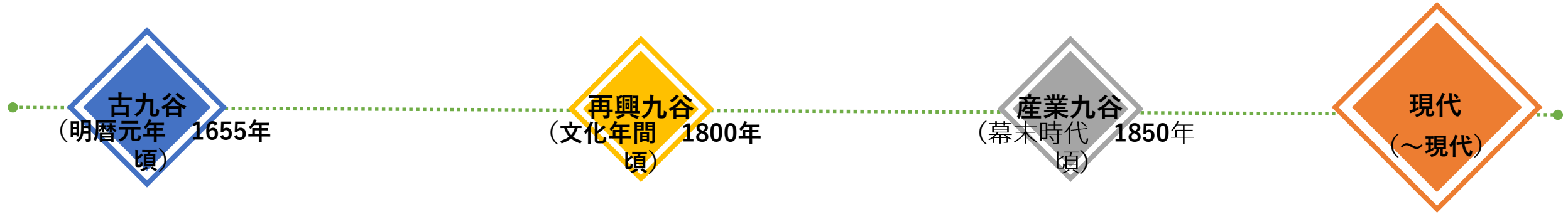
伝統技法・画風「庄三」

古九谷・吉田屋・飯田屋・金欄手の全ての手法を融合し名工九谷庄三が確率した彩色金欄手。
明治以降は「ジャパングタニ」として産業九谷の主流となった作風。

幕末から明治初期にかけて活躍した名工・九谷庄三(くたにしょうざ)(1816年-1883年)。彼はこの頃輸入された洋絵の具をいち早く取り入れて中間色を出すことに成功し、多彩な色を駆使した彩色金欄手という絵付を確立。この画風は産業九谷の主流となり、全国に普及。明治政府によって殖産興業・輸出振興策が推進されていた当時、国内外で開催される博覧会に大量に出品されたものの多くが、この庄三風といわれる作品だった。それらの作品は欧米人の趣向と一致して好評を博し、九谷焼は「ジャパン・クタニ」の名で一躍世界的に知られるようになる。この時代、九谷焼業界が輸出に力を入れていたことは、九谷焼が輸出陶磁器の第1位になったことや、九谷焼生産額の80%が輸出品であったこと(明治20年代)などが物語っている。九谷焼が産業的に確立したのもこの時代。

九谷焼の歴史

華やかで美しく、日本だけでなく世界的に評価されている陶磁器



伝統技法・画風

花詰	牡丹や菊など四季折々の花々を、金彩・銀彩・五彩の上絵付で器を埋め尽くすように描き、絢爛豪華な魅力にあふれる。
青粒	地色の上に青く盛り上がった細点を均一に並べる手法で、凡精で上品な趣きが薫る。他に白粒、金粒がある。
彩釉	五彩の上絵具を塗り分け、塗り重ねながら器全体を覆っていく。優美な色彩と濃淡の変化に特徴があり、幻想的な雰囲気を出す。
釉裏金彩	金粉や金箔の上に、透明な釉薬をかけて焼き上げる手法。深みある金色の輝きが美しい。銀を用いた釉裏銀彩もある。

明治期以降、創作意欲盛んな名工たちは、さらなる到達点を目指し、独自の画法を模索。圧倒的な描写力、秘法ともいわれる釉薬技術、立体的な表現方法を用いた現代の画法は、九谷焼の新たな可能性をひらいた。とりわけ三代徳田八十吉氏の彩釉(さいゆう)ならびに吉田美統氏の釉裏金彩(ゆうりきんさい)は重要無形文化財(人間国宝)として認められ、日本の陶芸史における重要な貢献を果たした。



九谷焼の作風

古九谷 (Kokutani)



明暦年間 (約 360 年前)

狩野派の名匠・久隅守景の指導により、青・黄・赤・紫・紺青の五彩を使い、絵画的に完成された豪快な作風。

木米 (Mokubei)



文化年間 (約 200 年前)

京都の文人画家・青木木米の指導により、全面に赤をほどこし、人物を主に描き込んだ中国風の作品。

吉田屋 (Yoshidaya)



文政年間 (約 180 年前)

青手古九谷の塗り埋め様式を再興したもので、赤を使わず、小紋を地紋様風に絵の具で塗り埋めた、重厚な作風。

飯田屋 (Iidaya)



天保年間 (約 170 年前)

赤により綿密に人物を描き、小紋等で全体を埋め尽くし、処々に金彩を加えた赤絵細密描画。

庄三 (Shouza)



明治初年 (約 160 年前)

古九谷から再興九谷までの、全ての技法を取り入れて綿密に描き込まれた、彩色金欄手。西洋文化が入り和洋折衷となった作風。

永楽 (Eiraku)



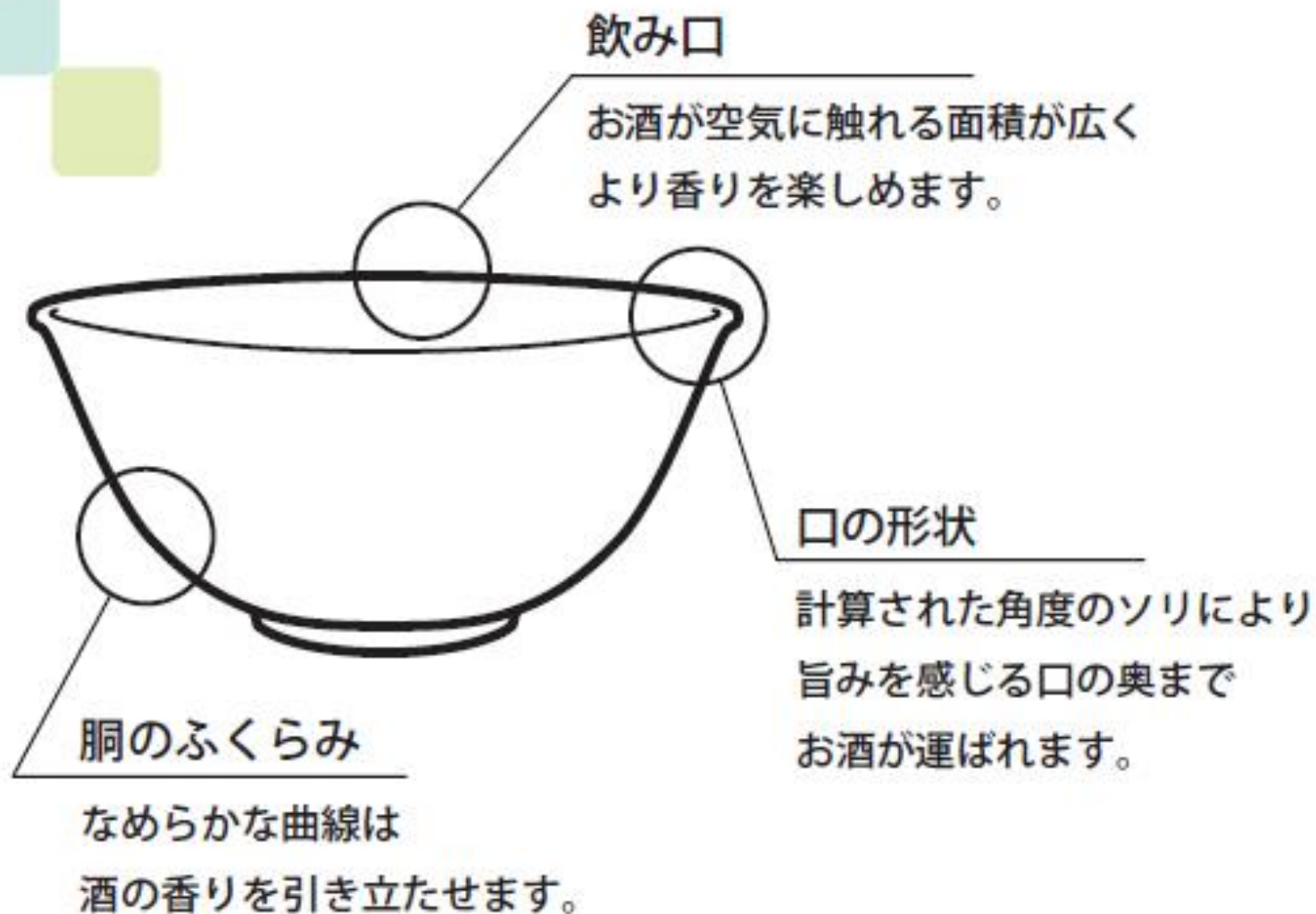
慶応年間 (約 140 年前)

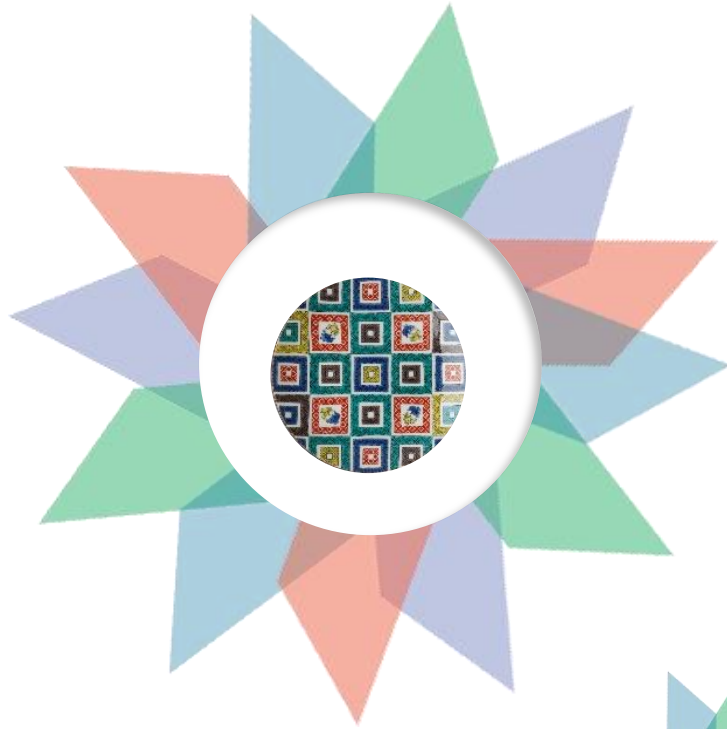
永楽和全による京焼金欄手手法で全面を赤で下塗りし、その上に金のみで彩色した豪華絢爛な作風。



光の反射で白く見えますが、蛇の目部分は均一なコバルト色となっております。

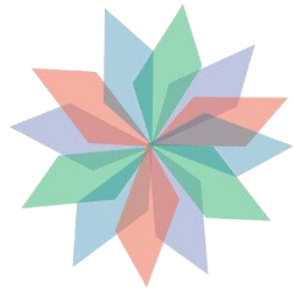
ききちょこ
おいしい
ひみつ





日本酒を楽しむ器

種類と特徴



Smaller



Bigger

酒器



お猪口



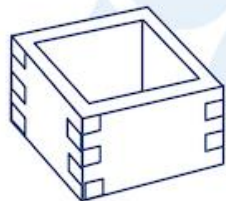
盃



ぐい飲み



ワイングラス



枡



コップ

酒器の素材別分類

酒器

ガラス

クリスタルガラス
ソーダガラス
ホウ珪酸ガラス
など

土、石

磁器
陶器
せっき
炆器
など

木

杉
ヒノキ
竹など
(漆塗り含む)

金属

錫
チタン
など

その他

プラスチック
シリコン
アクリルなど





Thank you

日本酒学講師
早川由紀