

菩提酏造りの復活

速水 幸樹

(手塚 恵子ゼミ)

はじめに

第1章 菩提酏造り

第1節 菩提酏造りの概要

第2節 先行研究紹介

第2章 正暦寺と菩提酏研究会

第1節 正暦寺概要

第2節 菩提酏研究会概要

第3節 菩提酏清酒祭

第3章 正暦寺聞き書き

第4章 なら泉勇斎聞き書き

第5章 菊司醸造株式会社聞き書き

第6章 考察

おわりに

はじめに

2024年12月5日、日本酒などの「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録された（文化庁）。日本の「伝統的酒造り」によって製造された酒は、今も儀式や祭礼行事などに使われ、日本文化で不可欠な役割を果たしている。

日本酒の作り方は様々あるが、「一麴、二酏^{もと}、三仕込み」と古くから言われており、またこれが基本である。麴に続き、酏造りが日本酒造りにおいて重要な位置付けである。酏造りに関しては、現在では速醸酏造りが主流となっている。これは酏造りの工程で人工的に乳酸を加えることによって、安定した味の日本酒を大量に生産できるというものである。

日本酒は1970年代の高度経済成長期以後、生産量、消費量ともに減少傾向にある。「国税庁酒のしおり令和6年6月」によると、昭和50年には1,675,000klもの消費量があったが、令和4年では403,000klと大幅に減少している（国税庁）。

このような状況のなか、奈良県では、室町時代に正暦寺で醸造されていた「菩提泉」を基に、現

代において菩提泉を復活させる、菩提酏造りとして新しい清酒を造る、といった「酏」にフォーカスしたプロジェクトが、1996年から始動している。

私はこのプロジェクトに興味を持ち、プロジェクトが始動した際のメンバー3人の方に聞き書き調査を行った。この3人の方はプロジェクトにおいて、それぞれ異なった役割を担っておられた。技術開発や分析を行った技術者。菩提酏を作る場所である正暦寺の住職。そして、実際に菩提酏を用いて酒を造る蔵元である。

本論文では、聞き書きによって、正暦寺での菩提酏造りの復活について、見ていく。

第1章 菩提酏造り

第1節 菩提酏造りの概要

菩提酏とは、酒母の一種で、菩提泉を基にした酒母製法である。正暦寺では、早くも室町時代に「菩提泉」という名の清酒が創醸されていた。当時は濁酒が一般的であったとされるが、菩提泉は清酒であった。

奈良県の酒蔵15社と奈良県工業技術センター、正暦寺、日本酒の研究者（加藤百一氏）が「奈良県菩提酏による清酒製造研究会」を設立し、正暦寺における「菩提泉」の研究を重ね、1999年から菩提酏造りによる清酒が醸造されている。ここでは、正暦寺乳酸菌、正暦寺酵母を用いて、正暦寺において菩提酏造りが行われている。

菩提酏の作り方は次の通りである。まず初めに蒸す前の生米を仕込み水に約2日間浸漬させる。そうすると、乳酸発酵が始まり仕込み水が乳酸酸性水（そやし水）となる。次に浸けていた生米を取り出し、これを蒸す。出来たそやし水は仕込み容器（甕、木桶、タンク）へ投入し、蒸しあがったお米と米麴をこれらの容器へ投入する。そして、およそ10日から2週間ほどかけて酒母を育てる

(奈良県菩提酏による清酒製造研究会)。

一方、現在清酒の製造において主流となっている速醸酏造りは、最初に乳酸を加えて所定の酸度になっており、雑菌が繁殖したり、野生酵母により発酵が早く始まったりする心配もなく、安定した作り方である(木村克己 2011)。

第2節 先行研究紹介

菩提酏造りに関する主要な先行研究は2篇である。加藤百一「奈良・正暦寺の酒母製造免許交付」と、住原則也「清酒のルーツ、菩提酏の復元—奈良の「産」「官」「宗」連携プロジェクトの記録—」である。

加藤百一「奈良・正暦寺の酒母製造免許交付」(『日本醸造協会誌』、第94巻、第7号)では、「御酒之日記」に記された菩提泉の作り方が述べられている。菩提酏研究会による菩提酏造りは、この「御酒之日記」に記されたものを基に作られている。

上述の「御酒之日記」に記載された作り方を要約すると以下の通りである。

- ・白米一斗を水が澄むまでよく洗う。
- ・そのうちの一升をとっておたい(蒸米)にする。夏ならばよく冷ます。
- ・これをざるに入れて冷やし、米の中に置く。
- ・口を包んで、一夜置く。3日目に別の桶を傍に置いて、上の澄んだ水を汲み取る。
- ・この時、中の蒸米を取り出し、別のところに置いておく。
- ・白米九升を取り出して、よく蒸す。夏ならばよく冷ます。
- ・麴五升のうち一升を、一升の蒸米と合わせて、その半分を桶の底に敷く。
- ・四升の麴は、九升の蒸米と合わせて入れる。その時に、前もって汲んでいた水一斗を入れる。
- ・蒸米一升と麴一升の残り半分为、上から広げて入れる。
- ・桶の口を包んでおく。
- ・7日ほど置くと、酒が出来る。まだ用いない場合は、10日ほど置いてよい。

また、寺院醸造の歴史についても述べられている。寺院醸造の起源は10～11世紀とされ、神酒

造りから寺院財源としての酒造りに変化していった。その中でも特に正暦寺の菩提泉は、興福寺大乘院の有力財源の一つとして、15世紀には軌道に乗っていたとされている。

住原則也「清酒のルーツ、菩提酏の復元—奈良の「産」「官」「宗」連携プロジェクトの記録—」(『アゴラ：天理大学地域文化研究センター紀要』、天理大学地域文化研究センター、4巻)では、菩提酏研究会の設立の経緯や、菩提酏研究会設立後の活動について述べられている。

バブル経済崩壊後の日本経済の低迷は、日本酒産業にも大きなダメージを与え、他のアルコール飲料と比べても日本酒は、大きな陰りが続いていた。そのような状況の中で、奈良県の酒造メーカーらが正暦寺の「菩提泉」に着目し、菩提泉に基づいた清酒を造る計画を打診した。そこで、酒造メーカーだけでなく、奈良県工業技術センターや正暦寺を巻き込んで、菩提酏研究会が設立された。菩提酏研究会による菩提酏造りのプロジェクトは、メーカーという「民」、奈良県工業技術センターという「官」、宗教界の正暦寺という、異質な組織領域の結合が見られる、と指摘している。

菩提酏研究会設立後は、微生物採取やその分析が行われた。平成8年(1996年)10月3日、4日に、正暦地境内地で微生物を採取し、特定検査を行った。その結果、有望な乳酸菌が見つかったと記されている。天然酵母菌も見つかったものの、商売に使えるような酒造りは難しいということから、山中信介氏が融合促進技術を用いて改良酵母を取得し、これが菩提酏造りに利用され、菩提酏造りとして確立した。

加藤百一氏の研究から、「御酒之日記」に記された菩提泉の作り方と寺院醸造の歴史が、住原則也氏の研究から、菩提酏研究会設立の経緯や菩提酏研究会での活動が明らかとなった。また、住原氏の研究では、当時正暦寺副住職であった大原弘信氏への聞き取り調査を行い、正暦寺が菩提酏造りに参画した経緯も明らかにした。

住原氏の研究では、当事者である大原氏による話は簡潔にまとめられていたが、その当時の思いについてはあまり取り上げられていない。また、技術者や蔵元への聞き取り調査が論文に十分には生かされていないように思われた。

菩提配の復元は、メーカーの「産」、公的機関の「官」、そして宗教施設の「宗」がそれぞれの役割を存分に果たしながら連携するという稀に見るプロジェクトによって成し得たという住原氏の指摘について、私は強く同意するものである。

しかしながら、菩提配研究会設立から約30年が経過し、メンバーの入れ替わりもあったことから、設立の経緯や活動について、改めて当時のメンバーである技術者、正暦寺、蔵元から聞き書きをしようと考え、この卒業研究をおこなった。

第2章 正暦寺と菩提配研究会

第1節 正暦寺概要

菩提山正暦寺は、992（正暦3）年、一条天皇の勅命を受けて藤原兼家の子である兼俊僧正によって創建された。創建当初は、広大な敷地に堂塔・伽藍を中心に86坊の塔頭が建ち並び、勅願寺としての威容壮麗を誇っていた。しかし、江戸時代以降は衰退し、ほとんどの堂塔・伽藍は失われ、現在では、福寿院客殿と本堂・鐘楼を残すのみとなっている（菩提山真言宗 大本山 正暦寺ホームページ）。

第2節 菩提配研究会概要

1996年、奈良県の15の酒蔵（今西酒造株式会社、上田酒造株式会社、株式会社北岡本店、葛城酒造株式会社、株式会社久保本家、倉本酒造株式会社、菊司醸造株式会社、西田酒造株式会社、合名会社御芳野商店、錦生醸造合名会社、藤村酒造株式会社、八木酒造株式会社、安川酒造株式会社、油長酒造株式会社）が集まり、「奈良県菩提配による清酒製造研究会」（菩提配研究会）が設立された。『御酒之日記』に記された菩提泉の作り方を参考に菩提配造りを確立させ、菩提泉の復活醸造も行っている。

現在は、倒産や脱退により、菩提配研究会に所属している酒蔵は7社（今西酒造株式会社、上田酒造株式会社、株式会社北岡本店、葛城酒造株式会社、倉本酒造株式会社、菊司醸造株式会社、油長酒造株式会社）となっている。

第3節 菩提配清酒祭

菩提配清酒祭は、1999年から正暦寺境内地で毎年1月上旬に行われる。菩提配造りによる清酒は各蔵で造られるが、酒母の製造に関しては、菩提配研究会に所属する蔵元全員で作られる。菩提配清酒祭では、菩提配の仕込み作業を見学することができ、多くの見物客が来訪する。2024年の菩提配清酒祭は1月8日に行われ、25回目の仕込み作業であった。以下は、2024年の菩提配清酒祭のフィールドワークの記録である。

- ・午前9時47分：オープニングセレモニー開始。油長酒造の社長が司会進行を務め、まず初めに正暦寺住職である大原さんが挨拶を行った。次に、「奈良県菩提配による清酒製造研究会」に所属する7つの蔵元による挨拶が、菊司醸造、倉本酒造、今西酒造、上田酒造、葛城酒造、北岡本店、油長酒造の順で行われ、最後に奈良県産業振興センターの方が挨拶を行った（写真1）。
- ・午前9時53分：オープニングセレモニー終了。終了後すぐに、米を蒸す作業に取り掛かる。今回仕込む酒母の量は495kgで、甑（米を蒸す機械）の中には350kgの米が入っている（写真2）。
- ・午前9時55分：大原住職と油長酒造の社長による、そやし水についての説明。そやし水は、1月4日に仕込まれた。
- ・午前10時55分：米を蒸す作業終了。
- ・午前11時6分：米を麻布に移動させる。麻布に移した米は、37度まで冷ます。甑から米が無くなるまで繰り返す（写真3、4）。
- ・午前11時33分：冷めた米から、麻布で包んで、小屋のタンク、桶に移し始める（写真5）。
- ・午前11時56分：全ての米がタンク、桶に移し終わる。
- ・午後12時17分：全工程終了。

第3章 正暦寺聞き書き

大原弘信さんは、菩提山正暦寺の住職である。菩提配研究会設立当初から菩提配造りに携わり、正暦寺での菩提配清酒祭の運営も行っている。

2024年12月5日に、正暦寺の菩提配研究会での仕事内容について、聞き書きをおこなった。以

下はその聞き書きをまとめたものである。まとめるにあたっては、同じ事柄については1か所にまとめ、また接続詞と語尾を一部改めた。

濁酒と清酒

濁り酒ってあるでしょ。濁り酒と清酒の違いは何かって言ったらね、濁り酒というのは、桶にご飯と水と麴を入れて、適温 15 度ぐらいから 20 度にしておいたら、このへんから野生酵母菌が入ってくるんですよ。それで酒が出来るんです。これが濁り酒です。空気中からの酵母が不安やという方は、いっぺん、いいの出来たら、いいのが出来た酒の醪もろみを残しておいたら、来年もまたそれを入れたら同じ酵母なんで増えますからね。そういうようなことをして濁り酒を造った。

正暦寺で作っていた菩提泉は清酒です。清酒には五つぐらいの項目がある。1 番目は殺菌水の乳酸酸性水を作る。2 番目は乳酸酸性水にご飯と麴と水をいれて、仕込んでいってアルコール発酵をさせる。3 番目はアルコール度数が 10 度ぐらいか 11 度ぐらいになったら、菩提泉を酒母という仕込みに切り替える。4 番目は段仕込みをかけて増やす、味の調節をする。5 番目に火入れ殺菌で殺菌して止める。美味しいところで止めたら今度は絞る。これだけの作業をしてるのが清酒。濁り酒とは全然造る工程が違うんです。

清酒の方が腐る確率が少ないんですよ。殺菌水に浸けてるためにね。濁酒の場合は腐る可能性が高い。造ってる最中にまだアルコール十分発酵していないのに雑菌が入ってきて形が変わることもある。他にも酒の菌がいるから、他の酒の菌が入って違う味、違う酒が出来る可能性がある。

そういうことで、危険性が少ないようにそやし水を作る。そやし水は酸性なので、雑菌を殺す。アルコール酵母菌は酸性に強いので、アルコール発酵は進む。進んだら酸性水の乳酸菌は消えていく。そして酒が出来たら酒母と切り替えて、段仕込みかけて量を増やして味を調える、ってこういうことですね。そういう意味では、綿密に工程が進んでいってね、しかも美味しい酒が大量に出来るという方法です。

正暦寺での酒造りの開始

正暦寺のお酒造りというのは 1350 年から 1550 年くらいまであったらと言われてます。最初のスタートはよく分からないです。正暦寺の記録が残ってる一番古いものは、1441 年、嘉吉年間の記録です。興福寺の、経覚というお坊さんが書いた『経覚私要抄』という日記に正暦寺のお酒が売りさばかれてるって記述があるんです。ちゃんと売ってるって記録があるんです。ちゃんと儲けるために売っているってことは、もう完全に軌道に乗ってるわけですね。

菩提泉について

・『御酒之日記』の菩提泉

室町時代の『御酒之日記』に、菩提泉について書いてあります。

「菩提泉。白米一斗、澄ますほど洗うべし。」ちょっとそのぐらい濁ってるんですね。そのうちの一升を取っておたい（おたいってご飯です）にすると。夏に作ったんですよ、夏に。だから、8 月の 10 日頃から 20 日頃。

「夏であれば、そのご飯をよくよく冷ますべく候。」よく冷まして、それをザルに冷やして、米の中に置く。さっきのご飯一升を抱かせるっていうやつですね。それから、口を 1 日包んで、一夜置いといたら、3 日目になってきたら、もうそやし水ができてくるわけです、酸っぱい水が。

3 日目、別の桶をそばに置いて、「上の澄みたる水を汲んで」、これが乳酸水ですね、殺菌水。「汲んで取るべし」と。その時、「中のおたい、中のご飯を開けて、よそに置くべき。」これ、後でまた放り込みますのでね。

次に、「この時、下の米を開けて、よくよく蒸すべし。」生米が入ってますから、これを蒸してご飯にするわけですね。で、

「夏にて候わば、よくよく冷ますべし」と。要するに、夏って中の温度も熱いから、適温っていうのは、ご飯があったかいのかどうかっていう温度までおろさなアカんから、冷まして。

「一升取りてよそに置くべし」と。一升の麴、一升のおたいと合わせて半分桶の底にひく。だから、ご飯と麴を混ぜながらひいていくと、ちょっとずつ。ご飯だけじゃなくて、ご飯と麴混ぜなが

菩提配造りの復活

ら下にひいていくと。そういう形で「四升麴をば、おたいと揉み合わせて入れるべく候」。だから、一升入れたら一緒にかき混ぜて入れて、また入れて、全体をかき混ぜた形で、麴とご飯とかき混ぜて入れて置くと。

その時に「以前汲みて置き候水を一斗ばかり」。以前汲みて置き候水うちゅうのは、仕込み水ですね。「山水を一斗ばかり上より入れ候」。その時に以前残ったおたいですね。ご飯、おたいを、だからさっき一斗のうちの一升だけご飯にしていたから、それを一緒にこの桶に広げて。「蓆をもって口を包んで見候」。だから、桶に入れたら今度は口包んでね、中であったかい感じで発酵するように置いとくと。

で、夏やって、「7日置くべしと」。7日ぐらい置いとくと、「この酒7日出来候えば」。どうも7日で出来てしまうんだけど、まだ使わへんから、「10日までも置くべき候」。要は7日で出来んねんけど、10日ぐらい置いてても構いませんよと。

今はそんなことしませんけど、真夏にやってますのでね、暑いから7日から10日で出来てしまうんですね。これが菩提泉っていうお酒だった。

『御酒之日記』には、他には、大阪やったら天野酒とかね、そういう酒の作り方も出てます。そういう記録のなかに、菩提泉という正暦寺のお酒のことが書いてある。菩提泉っていうのは、正暦寺は山号が菩提山正暦寺って言いますのでね。その菩提山の山をね、泉に振ってね、酒の製品の名前として出してたわけですね。

ところがね、これで作るとね、量はそんなに量産できないんです。だんだん時代経ってくるとね、量産したいなとなってくる。要するに、これで金儲けしたいから。

・量産体制

明治26年の『寺院什寶物取調書』という、菩提山正暦寺で記録した記録があります。そこに、御酒井、心経会所の南川の向かい、藪の中にありと書いてある。さらにその由来として、このようなことが書いてある。文亀年間（1500年の初め）に、澄海というお坊さんが、神託を受けて、疫神、要するに疫病の神を退散させるため心経を拝むという会式をなさった。この時にこの井戸の水を以

てお神酒として供えた。それ以降、毎年正月7日に、一山僧侶が出席して疫病退散の供養のためにお酒を開けるという行事が続いてきた。もしも、この井水を用いなければ、年内に必ず不吉なことある。この水は清く冷たくて、今でもいつでも46時中、いつも湧いてますと。

この記録あるように、お酒は、必ず正暦寺の仏教行事の中で、神様にお供えして拝んで、そして仏様に祈るということを繰り返してるわけですね。

そういうことは、ここだけじゃなくって、どの寺でも、奈良で古い寺、東大寺でも興福寺でも天理の長岳寺でも、妙楽寺でも、談山神社のどこでも酒を造ったんですよ。それは、必ずその同じ境内地の中に神さんがいますね。そちらの方を向いてお神酒あげて拝むわけです。それから、自分の方を向いて、仏さん拝むんですね。これ必ずやってるわけです。だから、寺が始まった時には、ここは平安時代ですけど、もう神仏集合してますから、必ずそのお神酒造りの場所がどこかにあるわけです。

正暦寺は一条天皇の勅願寺です。あの当時は天皇は神様も仏教も両方信仰してはるんです。その一条天皇が正暦寺を建てた。ただ、正暦年間でしたので、まだ11歳くらいで、天皇さんの考えではなくて、その時の摂政の藤原道隆が考えたのではないかと思います。645年の大化の改新から、どこにでも藤原家がいるようになるんですね。藤原家と縁を結ぶことは双方にいいことがあったんです。藤原家も自分の政権とか生活費が豊かになるんです。ただ、あまりにお金が集まると、今度は取り合いになって喧嘩したりすると、一族の争いも起きてしまいますよね。争いを起こさないように、次男坊、三男坊を、坊さんにして興福寺に放り込んだんですよ。興福寺は藤原家の氏寺ですからね。興福寺も大きかったから。東大寺の十倍の規模ありましたからね。ところが、興福寺じゃキャパが足りなくなった。それで正暦寺を造ったわけです。

平安、鎌倉は、国の費用で、正暦寺の伽藍の維持をやってたんです。その後、江戸幕府が経済封鎖によってこの寺を潰し、さらに明治政府が寺のほとんどを国有地にしました。

室町になって、足利将軍というのは、あまり政

治を熱心にやらないんですね。お茶とかね、わび茶とかね、能楽とかね、そういう方は力を入れるんですけど。昔ならこういう寺は収入が保障されていたのに、それがちょっと危なくなってきた、不安定な年も出てくるので苦しいわけですね。例えば今ここに正暦寺が一つ残ってますよね。でも、これを一年間動かしたら、やっぱり億に近い金が動くわけです。その当時の正暦寺の規模でしたら、何十億っているわけですよ。その金が来なかったら大変なことですよ。酒をあのままで造っては儲からないんです。

それで、大量生産の道を考えなければならなかった。これをね、どうするか。この菩提泉はね、アルコール度数が大体16度から17度で出来るんですよ。そうじゃなくって、アルコール度数が10度の段階で、その時に酒母という位置付けでね、要するに種酒やね。アルコール度数10度でまだ菌がこれから元気で頑張るぞってぷくぷくした時ね、ご飯と麴と水を放り込むんです。そしたら量増えるでしょ。量増えたら、ちょっと初め元気なくなるわけですけど、またそれ元気になってくるんですよ。ぷくぷく菌が増えたら、また足すわけですよ。それでかき混ぜて、また元気になってくるの待ったら、また放り込むんです。そのようにしていくと、量はね、大体13倍までいけるんです。これは経験学でね、同じ味を広げていくのには。やっぱり13倍ぐらいが限度なんです。

だから一遍にどんと造らない。最初にほんの少し、もうここに桶一杯でもいいんです、造ってね。綺麗な酒が出来てきたらこれを酒母にして足して、増やして元気にして、また足して増やして元気にして、同じ味の酒を徐々に増やして、1t出来たはずの酒を13tに仕上げる。63度の火入れ殺菌で、菌が死ぬんです。殺さんと、酢になってしまいます。酢っていうのは酒の進んだやつです。だから、一番美味しいとこで止めなあかん。その時に63度にしたら菌が死んでもう発酵しなくなるわけです。それで、味が決まって、冷めたら絞る。絞って酒粕と透明な酒が残るわけ。これが清酒です。

それで、この形で造った酒を誰に売るかという、庶民に売ってもあかんのです、金持てませんから。だから京都にいるお公家さん、そういう

ところに宴会用にお酒どうですかと売ると、金がバツって入ってくるんです。それで、何十億とお金を持ったわけです。

・『大乘院寺社雑事記』

『大乘院寺社雑事記』に、正暦寺から今年はどうだけの米の税金があがってきたか、税金の記録が残ってるんです。お金じゃなくって、銀の重さ、銀何貫目っていう、お金の基準ですね。それで、銀何貫目が今年は納まった、っていう記録が載ってましてね、それが億の金なんです。毎年ですよ。だからそれだけ、酒を造って売ったってことです。本山の方もよう儲けてくるので、これは助かるなっていうことですね。やがて本山もこの作り方で酒を造るようになります。

菩提酛研究会に所属してからの正暦寺

・設立に至る背景

平成7年に、酒屋さん達が、醸友会っていうね、副社長、40代、30代の副社長たち、次期社長さんですね、の親睦会あったんです。平成7年言うたらね、だいたい傾いてきたときです。酒が売れなくなっておもろくないと。次の時代開いていくわしら、なんか酒屋として面白いことないかなって、勉強会せえへんかっていうこと言ってね、この指止まれってやったんです。

・油長酒造の提案

何を勉強したらええのやろというので、御所の油長酒造の社長さんの山本長兵衛さんがね、正暦寺の酒の作り方が奈良酒の始まりや、清酒の始まりやということらしいのやけど、奈良の工業試験場の酒の先生に聞いても、まだその作り方がかってないらしい。これをみんなで勉強せえへんか、って。この指止まれをやったんですよ。

その時勉強会に集まった15社の酒屋の副社長さんたちが、正暦寺のおっさんところになんか資料残ってへんかとか、なんか言い伝えないか、プロジェクト進めていく時に、ひょっとしたらおっさんここで、場所借りて試験的な醸造みたいなことをせなあかんかもわからへんからおっさんも一緒に入ってもうたらええなど、正暦寺に頼みにはったんです。

・正暦寺の参加

そんなことで、僕はオッケーと言ったんですよ。なぜオッケーと言ったかという、そのことの始まる5年ほど前かな。元々正暦寺の境内地だったところに、奈良県のヘリポートが計画されたんです。この谷の1番高いところです。そこにね、発着されたら、この谷にえらい響いてやかましいと思いました。

僕はあの当時ね、まだ四十歳になったぐらいでね、心燃えてましたから。不便を武器にしようと思っていました。座禅の会とかね、瞑想の会とかね、写経の会とかね、そういう風にしたらいけると思って、すでにね、十年ほど瞑想の会をやってたんですよ。せっかく静かなところで、静かなことを武器にしてね、この寺を発展させようと思っているのに、何をしやがんねんと思って、えらい怒りに行ったんです。

その時にね、言われたのは、奈良の県民も、それから奈良に来る人たち、VIPも、奈良に飛行場ないから不便やと、時間かかると思っている。飛行場はもう作れないにしても、せめて少しでも早く来れるヘリポートを作りたい。これはみんなの要望なんやと。みんなが欲しいと言っているものを、なんでおっさんは反対するんよって言われたわけですよ。それでも困るわけですから、県に反対署名も集めて出したんですけど、当然あきません。

音を今やられたわけだけど、次は水やられたら怖い。変な建物が建って、そこから排水が流れてきたら、これも困るなと。だから今度は水やなと思った。酒屋のイメージっていうのは水が綺麗。そういうことで、菩提仙川守るためにはね、このプロジェクトに参加して、うまくいったらそれなりにね、県の遺産としての水を守ってくれる。菩提仙川の風景とか水を守ってくれるのが、奈良県の文化としての酒屋さん。だからこれは、県とも手を繋げると思ったんです。酒屋さんとの話は、水文化を守るために必要なことだと思って、参加したんですね。そういうことで、正暦寺は平成7年に参加しました。

分担作業の開始

・構成メンバー

みんなで勉強会するにあたって、班分けをし

した。資料を集める係、資料を分析する係。実際に試験的に作る製作の担当係。研究チーム。研究チームというのは、微生物をはっきり分析できるチーム。この辺をね、ちゃんと分けてしないと、このプロジェクトはうまいこといかないだろうというので、その班分けをしはったんです。

奈良県の工業技術センターに、食品技術チームという、微生物でパン酵母とかね、酒酵母とかやってる先生が5人いはるわけです。その先生を巻き込もうと頼みに行かした。次に資料を探そうと思ったら、この辺では天理図書館がフルに持っているから、天理図書館の先生にも酒の資料を探してもらうために入ってもらおうと頼みに行かれた。

ということで、奈良県工業試験センターの先生方と寺と、それから酒屋、天理大学が一緒になってチーム組んでね、始めたんです。

・菌の採取

この山に人間が生きてる限り菌もいるやろうと。菌を分析して探して、有能な酒の菌を見つけようと、平成8年から3年間、県で探したわけです。平成10年の夏に乳酸菌、秋に酒の酵母菌が見つかって、それで夏であるという理由がわかったんです。

・夏に造っていた理由

正暦寺の乳酸菌は、最初の殺菌水作る時にね、30度から32度の温度にしたら、えらい元気に発酵します。

税務署に報告する酒母製造実績という記録がありますが、税務署の報告書類はね、30度以上の線がないんですよね。30度にしてする酒がないからです。

でも、うちの酒は31度か32度になるんです。夏に作れたのはこの乳酸菌のためだろうと。この乳酸菌がうまいこと、発酵さえできたら、殺菌効果があって、夏でも腐らずに作れるということが証明されたんですね。

ただそれでは、熟成されないの、最初のその乳酸菌作る時だけ30度で、昔のままやっていますが、それさえ終わったら、大体15度から20度、まあ20度前後にすると熟成していくので、そこでぐっと温度を無理やり落とすんです。その温度でやっていったら、時間かかっても美味しい味が

出てくるんです。一気に作ることはやめて、熟成するようにしてます。

・松澤一幸氏の提案

今現在、酒屋さんはこの作業はしてませんのでね。今は乳酸売ってますから。今は桶に水を溜めて、それをぽこんと放り込んだら一瞬で出来るんですよ。見た目は同じ乳酸なんです。

松澤先生がね、正暦寺の乳酸を使う以上、絶対この作業をしないとイケない。どこもやってへん操作をやって、作っているのだから、これは県でね、特許取ろうと。そこで県有特許という形で申請して特許を取ったんですよ。

ということは、特許を持ってる者しか使えない。だから、特許を持ってるセンターの先生が県の許可を得て、この菩提酏研究会だけ使えるようにということにしてもらった。特許は20年間効力があるので、20年間は菩提酏研究会でしかこの操作はできないということになったわけです。菩提酏という商標も取りましたしね。

ただね、この菩提酏という商標を取る以前から、岡山の辻本店が、菩提酏を売ってました。でも、向こうはこちらに敬意を払って、商標取らずにやっておりました。だから、うちは後からスタートしたんですけど、岡山に電話したらそれは特許取らずに置いてますから、もし取られるんであったらこちら気にかけずに取ってもらって結構ですということで、なかなか厚意的な話だったんで、そのようにさせていただきました。同じような時期に、商標も取ってなかったのを押さえて、それで20年間みんなでこの酒作りをやってきました。

菩提酏

平成8年、9年、10年と、正暦寺でその試作をしはったんですね。試作した時に、これ最後まで正暦寺で作らないと意味ないから、正暦寺の建物に酒造免許を貰わないといけないということになりました。どこでその酒造免許申請しようか、酒を造ろうかということになったんですけど、寺内にそんな建物はありません。今駐車場にある白い小屋、真ん中に扉がなかったんですよ、吹き抜けやったんです。それで、大工さんに言うて、レール入れてもらったら、油長酒造の山本さんがね、

ここに蓋したらこれ酒母室になるじゃないかって言ってくれて。あ、ほんまやなって。それで、蓋してもらって、あの建物を申請したんです。

平成10年の12月11日付で、酒母製造免許通りましてね。酒母はこれでやりますからね。これだけあったら十分作れるんです。土間のど真ん中で作れるんです。ど真ん中には大きな1.5tぐらいの桶置くんですけども。

そういう形で酒母室がちゃんとできました。あれは台所の方もありまして、向こうで実験データ取るんですね。で、こっちは仏さんがいはるんで拝むことも出来ます。だから、醸造祈願も拝める。

ということで、もうあそこで作るということで、12月12日に国税局行ってちゃんと免許をもらってきたと持ってきたはったんです。それで、みんなすごいやる気満々やって思っていたら、みんなが言うのは、誰それ作りますねんって。おっさんが作ったらええねん、って。僕作んの、嘘でしょと言いました。ところが皆は、いや、そんなん、そのために貰ってきたし、正暦寺がこれ傳承するためにも、これはせなあきまへんという。

そういうことで、平成の11年の1月に、もう仕込む段取りでやね、酒屋さんやらが準備を始めた。こっちは何も知りませんが、みんなやってはるので一緒に参加して。仕込みの準備がちゃんと終わって仕込んだら晩に、酒屋が每晚2、3人泊まりに来るんですわ。おっさん、あれしなはれ、これしなはれで。これデータ分析します、酸度測りますと言ってね。酒屋はもうね、寝にきよるから、酒飲んどるやん。それで、もう宴会しながらね、あれしてこれしてって教えてくれるんですよ。

それで、2年ほど、そんなことやって、コツがね大体わかった。それから、温度管理と分析は、もう僕1人でやっています。まあ、うちの寺の者も、若い者はここでやったりしてくれてます。分析したり、そういうことが好きな人、化学とか好きな人なので。pHとかね酸度とかそういう比重とか測って。酒も好きやし。そういうことで、やってもらってますけどね。

菩提酏を作る時はみんなで手合わせて、酒屋さんたちも、それから工業技術センターの先生方もみんな寄って作る。そして正暦寺が責任を持って仕上げる。天理大学は、軌道に乗ってからは引か

菩提酛造りの復活

はりました。

今はセンターがね、バックアップしてくれています。僕が作っても、ここは目で見て鼻で感じて舌で感じるだけでしょ。確かなもんかどうかというのは、自分でもおかしいと思った時に調べようがない。センターの方は、いわゆる微生物検査、要するに酵母が一体今何匹おるかとかを調べられる。その酵母っていうのは、1ccの中にね、その10の8乗個以上の菌がいないとダメなんです。しっかりした菌が1億個以上です。こういうのは僕らはわからへん。それはセンターの先生方しかわからないから。それをセンターが分析する。それで、もうおっさん1億個おるでっていう連絡をしてくれる。そうしたら、味も出来ているということで、もう作業を変えてずっと冷やして、発酵止めるんです。

初めのころはそうだったけれど、今はもう指示してもらわなくても、酒が酵母ができたって僕もわかるから、自分で勝手に判断して止めますけど。

本当の意味の菩提酛

ところが今24年目なんで、(特許が)消えちゃったんですね。誰でもこの作り方ができるんです。できるんですけども、やっぱり正暦寺の水を使って、正暦寺の境内地の中で正暦寺の水系この菩提仙川の水系でできた米を使って、そして仕込んでいく。これが本当の菩提酛だということです。

合言葉

上善水の如しで、さらっと水のように飲める爽やかな波形っていうのが、大吟醸の体なんですね。菩提酛清酒はね、濃醇美味口。ちょっと飲んだら、なんかこの辺に旨みが残ってて、なんか奥歯がきしっとくるぐらいいうまいというね。奥歯にギシッとくるほどの旨みを持った濃醇美味口の酒を合言葉にして、米の旨味、麴の旨味、そういうものがうまく酒に生きるようにというようにと、みんなやってきました。

大吟醸と純米酒はジャンルが違うので。これと比べたらあかん、同じジャンルで比べていかないと。だから、菩提酛のお酒を飲んでいただいて、他府県のどこかの純米酒を呑まれたら必ずわかると思うんですけど、濃いと思います、こちらの方

が。なんか本当に旨味が残ってると思いますね。

菩提酛造りの変化

今から25年前っていうのは、奈良に酒屋が60軒だったんです。今27軒ですからね。それだけ酒屋の数が減ったわけです。倒産していく、やめていくっていうね。だから、それだけ減ったから、研究会も15社でスタートしたのが、現在7社になりましたね。

なかには、若い方はやってみたって言って参加したんだけど、蔵へ帰って相談したら、蔵人さんがね、そんなん違う菌持ってきてもらったら、うちの酒なんかめっちゃくちゃなるんちゃうかと。違う菌やからね。だから、やっぱり蔵にもその蔵の菌がおるから、もうそれやめてくれという蔵人があったから、やむなく断念した人もありましたね。だから、いろんな形で辞めていった。やっぱり苦しかったと思います、酒屋さんたちもね。

油長酒造の山本長兵衛さんが、この菩提酛造りというのはまだ解明されてへん作り方やから、そしてこれで美味しい酒作ったらね、必ず世の人が向く時が来ると。日の目を見る時が来るから、これは続けなあかんでと言って、いつもその核になってね。ところがこの日の目見る前に、残念ながら63歳で亡くなった。

もう皆代が変わってしまってたね。僕とね、今会長してる駒井くんか、それぐらいが生き残って、もう代変りしたり亡くなったりしましたしね。今は2代目の方が頑張ってくれてる。

今やっと、日本酒のことも、世界無形文化遺産に登録されたというような話も出てくる。菩提酛も20年やってきたらね、他の会社もやるようになってきましたよ。どうしてかと言ったらね、菩提酛がうまいっていうことが世間で通ったから。そういうことで、うまい酒を作ろうというので、この会に入っていない人たちがね、うちも菩提酛しようとか、菩提酛という名前を使った酒が県内外で作られ出したってことは、認められたって事だから。皆が日の目を見ることなくやってたと思うけど、やっぱり20年の間に、美味しい酒は菩提酛って、奈良では菩提酛だという形のができた。

実際に平成11年から作り出して、11年、12年、13年、14年、15年。最初のうちの4、5年は、み

んななどないしたらいいかわからへん。初めはね、同じような味を目指したんですよ。それではあかんやろうと。買う人が飽きるというか、どこのを買っていいかわからない。だから、それぞれ思うようにしてもよいということで、足枷を辞めて、辛口は辛口、甘口は甘口、もう各社に任すと。だから、酛は持って帰るけど、あとは各社に任して、その先ほど言った大阪の鑑定官の先生呼んで先生に見てもうて、これを菩提酛だとしていけるというようにみんなが認めた時に表に出そうということで、その辺の幅はもう決めませんと、みんなが思うようにこの段仕込みの時にね、思うようにやってくださいということで。

マイナス 30 度ぐらいの油長の酒からプラス 12 の辛口の菊司さんの酒もあるぐらいです。普通、大体プラスマイナス 6、7 までか 7、8 で止めていますが、それじゃなくて、極端にめちゃくちゃ引っ張ったり、めちゃくちゃ軽くしたりね。

そんで幅もできて、それぞれの各社の特徴も出て。人によってはわし辛口や甘口やって選ばはる楽しみもできたかな。で、やっぱりみんな上手にならりましたわ。どうしたらいいかがわかって、コツがね。それぞれの会社でこうしたら安定したお酒できるということで。そうしてみんなが分かったコツでもって、今度は菩提泉の復活をもう 1 回やったから。

菩提泉

もう潰れて今は無い安川酒造という蔵元がありました。一昔前にその安川さんが他所で作られた菩提酛を見せて、他府県の人が正暦寺のことを謳ってこんな酒を作っているのに、奈良県の酒屋は何しているんだ、だからわしが作ると言っ、工業技術センターの奥井先生にどういう作り方やったかと相談して、それに近い酒を再現しはったんです。

ただそれは厳密ではなかったんです。菌は普通の菌、協会 7 号菌やと思います。日本醸造協会の酵母なんですけど、それ使っていたと思います。それでも、どんな酒やったかということを研究して、奥井先生の指導のもとで、菩提泉を作られた。

その時に菩提泉という酒の商標は、正暦寺が押さえました。昭和 63 年です。

その後、酒屋さんたちに、研究会では菩提酛の酒を作ったけど、菩提泉はまだ作ってないねと提案したら、そや、わしら菩提酛造りの特許は切れたけど、菩提泉っていうのがあったと言って、作るようになりました。

菩提泉を復活するときにね、おっさん酒米作ってくれんかって言われたので、今酒米作ってるんです。だから酒米作って、自分で作った酒米でこの菩提泉仕込んでいます。菩提泉はここでもうそのまま仕込んでしもうて、10 度、11 度で止めるのとは違って、そのまま最後まで発酵させて昔の通りに仕上げて、それをでここで売っています。

去年からは甕で仕込んで、本当に昔ながらの、300ℓ ぐらい入る甕で作っています。それまではタンクで作っていたんですけど、これがまた美味しい味でね。今年作った甕のうち 2 月に作ったものを、3 月の末に奈良の試飲会の時に、大阪の税務署の鑑定官、要するにお酒の鑑定してる先生ね。その室長さん来られてね。今年の、菩提泉は優だ、いい味にできたって、今のまま飲んでもうまいと思うって言われたんで、よかったなあと。

菩提泉は年間 500 本ずつしか出してませんけど、それとは別に 500 本は長期保存しています。この菩提泉という酒は長期保存した方がうまいので。だから今年あたりから 3 年古酒が出てくると思います。まあこれは元々こういう形で酒母にしていとお酒やから、あんまりこの場で出したらもったいない。13 倍になるやつが、13 倍にならんと出すわけやからもったいないので、酒にすればちょっとこんな味ですよという程度の出し方ですけど。たくさん売ろうとは思ってないんでね。その代わり 1 本が高くて 1 万 6500 円、高いですね。

我々の菩提泉は、安川酒造のようにこんな形のお酒だったのではない、ではなくて、この菌でこの酒やと言えぐらいのね、ものができてきてるってことですよ。昔の酒はこんなもんやったろうと。うまいとかうまくないんじゃない、で、こういう酒やったということを言える酒ができた。壺で仕込んで、甕で仕込んで、この配合通り仕込んで、本当に昔ながらの仕込みでやってみたという。

菩提配清酒祭の変化

初めはね参加型。一緒にやりたい人來ませんかみたいなことです。2、30人かな、参加型やったんですけどね、やっぱり危険かなと。雑菌とか入るかもしれんし。だから、みんな消毒してやっていたんだけどね。やけどやっぱり勝手が悪いから、参加型をやめておこうということになりました。

やっぱり酒の話なのでね、えらいことがあったってこともあるのですわ。ちゃんと動いとるはずやのになんか違う菌がおるなとか。ほんでみんな顔合わせて必死に集まってきてどないしようって。山本長兵衛さんも含めてみんな頭して、これはちょっとえらいことになったな、違う酒出来てんのちゃうかな。もう知らん顔して、山に埋めようとかかね。おっさん、埋めてなんかちょっとごまかして、ほんまはこんなことしたらあかんねんけどとか言ってる。

そしたら面白いのはね。あの当時、奈良のね、もう今参加してませんけどある酒屋さんのね、長老さんがね、若い社長がそんなこと言うたからね、見に来はった。こういう酒はな、これしたら直るんやって。戦後ね、いろんな米で、いろんな酒作ってきた人やから、どんな酒でも作ってるわけですよ。こういう形でね、物が曲がった時、こないすんねんってね、教えてもらったんですよ。へえ、こんなんでこれ治りますのかって言うて、ちゃんと直った。いや、すごいな、長老さんちゅうのは、そういう戦後の中でね、もうどんなんでも酒にして来たからね。こんな技あんな感じがね、そういう失敗が怖いね。

だから、今度はもうちょっと縄でも張って見ってもらうっていう形の祭りでね、しましようかって。そこまできたら、もう10年ぐらい経ったんちゃうか。最初の10年ほど、そういうことで試行錯誤しててね。

10年目ぐらいからですわ、人入れて酒祭りのようなことを始めたのは。一般の方を招いて、で、酔っ払い運転さんように、送り迎えの車とかバスとか、そういうのも配慮して。あとはそういう酒見たいツアーみたいな組んでもうたらちょっと増えるのちがうとか、旅行会社じゃないけど、そういうことに関心のある方に、そういう旅

行は組めないかと働きかけてしたり。だから、バス1台ぐらいは必ずどこから来てますね。

そんなことで、今は県の記者室で新聞記者も集めて、酒屋さんが広報してます。で、一般の方への告知。ネットでもあげてるし、奈良交通のバスも来てる。だから、バスだけでも300人、去年も来てるかな。

菩提配清酒祭にはこの7種類の（菩提配清）酒と菩提泉の酒と全部が試飲できるようにしておいてます。

菩提泉の味を見てもらって、元々の酒はどのような味だったのか、要するに日本酒のスタートの味ですね。このような形で乳酸を使った酒はそういう味だったのか、正暦寺の酒はどのようなものだったのかを味わってもらおう。

菩提泉を呑んでから、菩提配清酒を呑むと、どう酸味抑えたかとか、どう甘みを足したかとか、ここが違うな、こんなことしたいんやとか、こう違いが分かるわけですね。

寺が酒母を作ること

どういう条件で作ってるかという、酒屋さんがね、今年はこれだけ仕込むっていうのを決めるんです。そこから逆算したら、酒母はどれだけいる、どれだけの酒母を作るためには、どれだけの米がいる。逆算なんです。

僕らはこれだけ作りたいっていう主張はどこにもないです。希望としてもね。あくまで酒屋さんたちが作る意志がある限り、正暦寺で必要な酒母を作る。酒屋さんたちの方は、あくまで寺で古典的な酒造りを伝えていってほしい、守ってほしい。ここは清酒発祥の地と言い続けてほしい。

先代の山本長兵衛さんが、初めて来た時にね、ここやったら他の人が来ても、この景色とこの風景の中で酒が出ていったって納得するよ。酒屋さんたちもね、イメージは一応あるんです。正暦寺から酒が始まったって、正暦寺に来たら納得するって。川の水綺麗、景色が綺麗、自然が綺麗、ここから始まったんかって納得する。

川の水綺麗やしね。だからやっぱりこの風景をあんまりね、変にいらわないように。やっぱり自然らしく美しく。それから、ぱっと見に来た時に、なんか爽やかな光が差して、木陰も日の照るところ

も、両方うまくね、バランスよくねある山として守っとかんとね。そういうことは苦勞してますね。

ちょうどお酒のことでしだした頃から、いろんな意味で言ったら、自身も明るくなってきたし。で、多くの人も来られるから。多くの方来られるんやったら、やっぱそれなりに整備していかなあかんとこもあるしね、安全にしとかな危ないところもあるし。だからその橋も昔半分やったけど倍にしましたし。美しい景色になるように。

第4章 なら泉勇斎聞き書き

山中信介さんは、菩提酛研究会設立当初、奈良県工業技術センター食品技術チームに所属しており、微生物の採取や分析を行った研究班の班長でもある。定年退職後は、奈良県奈良市で地酒の販売を行う「なら泉勇斎」の経営をされている。

私は、2024年11月13日と12月4日に、菩提酛研究会で山中さんが行っていた仕事内容について、聞き書きをおこなった。以下はその聞き書きをまとめたものである。まとめるにあたっては、同じ事柄については1か所にまとめ、また接続詞と語尾を一部改めた。

菩提酛を知った経緯

・食品技術チームの目的

私は、その当時の名前で言えば、食品技術チームに所属していたわけ。奈良県の要は地場産業、私は食品の担当なので、食品製造業。今から30年ぐらい前の基準で話をすると、600社ぐらいあったかな。その600社に対する技術支援をしよう。というのが工業技術センターの主な目的。

例えば、他府県で安くてよい食品作っていると。うちもあんな風なものを作りたいという要望があったとしたら、その辺を研究して、新しい商品開発するとか。奈良県であったら、醤油、奈良漬、手延べそうめん、いろんな産業があるので、そういう諸々の仕事をやっていたわけです。その中の1つに清酒製造業の仕事もあった。

・清酒製造業の危機

清酒産業とは、総会の席に出席して、ちょっと技術講演してみたとか、結構行き来があったわけ

です。ご承知の通り、1973年から74年ぐらいが清酒のピークだった。製造のピークと販売の消費のピークが1年ずれるんですが、その辺です。そこからどんどん消費量が減っていった、生産量も減っていった。で、今現在は約3分の1に減ってます。消費量も、酒蔵の数も。

清酒っていうのは、国の税金にかかわることだから。国もこれはどないかしないとあかんということで、いろんな手立てを提案してきた。各都道府県もやっぱり地場産業を守っていかないかんということで、色々な提案をしてきたわけですよ。

例えばね、あの当時一番多かったのは、その各都道府県に特色のある、酵母を開発しないかと。清酒酵母。例えば、吟醸。吟醸の強い清酒酵母を開発してみたいとか、あるいはその当時、これから清酒の消費量を増やすためには若い人にも飲んでもらわなといかんとかね、女性にも飲んでもらいたい。だから、そういう風な若い人向きとか、女性向けに適した、ちょっと低アルコールでちょっとワインっぽいような清酒を開発してみたらどうかとか。あるいは、その極端な場合やったら、ビールのような発泡清酒な、低アルコールで。そういうのを作ってみたらどうかとか。

議論してる中で、提案が山のように出てくるわけです、ただそれってどこの府県もみんなやるでしょ。そうするとまた競争になって、どこかで花火上げて成長するかもわからないけど、なかなか奈良県の少ないスタッフでね、そこまでやってもそんなに効果は見込まれへんかもしれない。

・菩提泉との出会い

そんな中で、奈良県に菩提泉があるやないかと最初に提案したのが、油長酒造の先代の社長だった。彼から菩提泉をちょっと研究してみたらどうかという話が出てきた。それで、色々文献なんか調べてみると、これはもう奈良県ならではの、奈良県しかできない仕事やと。当然正暦寺で生まれたわけやからね。それで、これを奈良県の1つの新しい柱としてね、研究開発してはどうかっていうようなところから始まった。それがね、30年ぐらい前かな、菩提泉、菩提酛純米酒を世に、初めて送り出したのが1999年だから、その3年ぐらい前からそういう話をしだしたのかな。

菩提酛研究会の発足

・発足にいたるまで

組合の方で、その奈良県菩提酛による清酒製造研究会っていうのを立ち上げましょうと、参加したい人はみんなこの指とまれで集まれという公募方式でね。それで集まったのが15社。それで、その15社でスタートしたわけです。

・構成メンバー

集まったメンバーは、その15社の研究会の酒屋さんと、それから県の工業技術センターの研究に携わる部署と。あとは、当然、正暦寺も巻き込まんとかんから。

あの当時は正暦寺も、何にもご存じない。それでも正暦寺から発祥やて言うてるから、正暦寺も巻き込まんとかんから。だから、正暦寺も巻き込んで、日本酒の歴史書いてる加藤百一先生にも来てもらって。文献調査とかしてもらうために、天理大学図書館の司書の中村さん。あとはね、麴の研究をするために、樋口松之助商店。

大きなプロジェクトを作ったんですよ。文献を色々調べる、そういう調査する班とか、それぞれ分担してね、やりましょうと。我々工業技術センターは、研究や技術研究をする。私とその研究班の班長みたいな位置づけでした。

・菩提酛研究会での食品技術チームの仕事

研究開発に関することは私一人でやったのではなくて、一応チームとして対応しました。まずね、文献はある。『御酒之日記』とかね。ああいうところに、製造方法が書いてあるわけ。それで、それを再現して、現在にリニューアルする。そういうためにどうするかということやね。

あそこにかかれてるのは真夏の酒ですね。夏の暑いときに生米使って、「おたい」（蒸米）を入れて、それでそやし水を作ったと。二度の仕込みではそれを分離して、米を蒸した。昔のことだから、自然に巻き付いてくるわけやわな。それで菩提泉が出来たと。そういうメカニズムで菩提泉が出来たわけやけど、じゃあなんでね、なんでそういうことでいい酒が出来たのかと。まず初めに、そのメカニズムを研究するということをやった。

やっぱり一番おもしろいのは、なぜ夏に作った

のか、なぜ夏にできたのか、ということ。どうして生米を使ったんか、どうしておたいを使ったんか。その辺にヒントがあるわけ。それで、まずそのメカニズムを解明する。室町の頃に夏の正暦寺において、水温が何度くらいあったんかはよくは分かんけど、まあ少なくとも30度ぐらいいはあったなど。普通やったら腐るからね。それでおたいの役割、生米の役割ということを研究したわけやな。

要は、乳酸発酵が起こるわけやけど、おたいというのは、そこからグルコースが出てくるわけ。ブドウ糖が乳酸菌ほかの微生物の餌になるわけ。まあおそらく雑菌がいっぱいいるわけやから、乳酸菌とは限らない。乳酸菌がその旺盛に発酵してくれたら、しめたもんやけど。とにかく基本的に微生物、乳酸菌の餌になるだろうと。全部蒸しちゃうと、多分腐る。真夏だから。それを防ぐのに生米を使ったということだろうと。そういうことが結論として出てきたわけです。

夏酒

『多聞院日記』とかね、いろんな文献から類推してね、昔はね、年に4、5回酒を造ってたんじゃないと言われてる。昔は火入れ殺菌できないので日持ちしないから、もう無くなったら、造らないとしょうがない。できあがった酒は、当然神に供える、天皇に供える。そういうものやから絶やすことはできひんわけ。だから昔は4、5回造ってた。冬にも造る。春にも造る、秋にも造る。つまり無くなったら造ってたわけだけど、夏に作ったというのはこの正暦寺の菩提泉だけなわけです。そうすると、どこも酒が無くなってきたときに、酒を造ってたいたことになる。ということは、高く売れたのではないかと正暦寺のおっさんは言ってるのやけど。

なぜ夏に造っていた酒を現在冬に造っているのか

今は、酒蔵がね、研究会の酒蔵が夏酒を造らない。酒造りするのは冬です。夏にあそこで酒母造っても、醪もろみもなんもあらへん。だから冬場に仕事する。一方、菩提酛、菩提泉を造るやり方は、昔のやり方を再現する。

だから30度で最初仕込んでるやろ？そやし工程は30度でやっているやろ？2、3日乳酸発酵さ

せて、分離して、で次に生米蒸す。それから醪に仕込むやん。その辺も結構高い温度でやってるわけです。

どこで造るか

メカニズムは分かった。できたら正暦寺で菩提泉を造りたいというわけですね。例えば言い出しっぺの油長の酒蔵で造ったらどうかとかな。そうするとインパクトが低い。やっぱり正暦寺で菩提泉を造りたいと。そういうことで、正暦寺で酒母だけを造る免許を取るべく、研究会は動いたわけです。

正暦寺の乳酸菌

・正暦寺乳酸菌の採取

メカニズムが分かったから、次どうしたかいうたら、可能な限りすべてのものを、正暦寺のものを使いたいとなった。乳酸菌は正暦寺の境内から探そうと、それを使おうと。酵母菌も正暦寺の境内から採取して、正暦寺酵母を使いたいと言うて、可能な限り正暦寺のものを使った正暦寺仕込みでやろうと。そうして正暦寺で酒母免許とって、正暦寺でやろうやないかという風になったわけやな。

要は正暦寺の境内から、優良な乳酸菌を探すわけだけれど、これはなかなか大変。どんな乳酸菌でもいいというわけにはいかないんで。基本的に乳酸菌はやっぱり、よく食品製造に使われる安全性が認められた乳酸菌じゃないといけないわけやから。乳酸菌って種類めちゃうくちやあるから。その中でも食品衛生法上ね、安全なもんやないといけない。そういう制限の中で、乳酸菌も酵母菌も、探しまくった。それもまた手間暇のかかる話でね。それで、まあなんとか使えそうな乳酸菌、それから酵母菌、探すことができたわけです。その辺が1番苦労したところやろな。

・正暦寺乳酸菌の保管

工業技術センターで、今現在も、今はマイナス80度ぐらいで凍結保存してるはずです。それを酒母の仕込みの2日ほど前に取り出して、それで拡大培養をして、それで使うわけです。酵母菌も一緒です。もう必ず工業技術センターで保管、管理してる。

正暦寺のものを使いたいと思うに至った経緯

・販売戦略

歴史的なこととか、それをストーリーにしてね、新しい新規商品を開発しようという時には、ストーリーが大事なわけでしょ。正暦寺で菩提泉が開発されたことは間違いないわけ。それを色々整理研究して販売していこうという時には、これは正暦寺の乳酸菌を使い、微生物を使いできたものですよ。しかも昔の文献通り作ったもんですよと言うていかないと、販売戦略的には弱い。要はそれが販売戦略。だから、歴史を皆さんに知ってもら、そういう目的やわな。じゃなきゃ全然面白くもなっとらんやろ。だから正暦寺で酒母免許を取ろうというのもそこにある。これが例えば油長酒造で作ったとしたら、あまり面白くない。正暦寺で作ってるから結構皆が取材に来てくれるし、テレビもね、マスメディアはみんな取材来ます。お祭りもできる。いろんなことできるわけです。でも、どこかの酒蔵1社だけでやってたら、面白くもなんともない。

もう1つ大事なのは、今言ったその正暦寺で酒母免許を取れたということやろな。酒の製造免許、酒母免許にしても、ワインの免許にしても、なかなか下りないんですよ。滅多に下りない。結局1998年に酒母免許取れたわけやな。やっとこさそれで、いろんな環境、製造する環境が整った。そうして初めて1999年の1月に作ったということです。

菩提酛造りの中で一番重要な工程

それはやっぱり乳酸菌でしょ。結局、乳酸菌が優先的に増殖して、それで乳酸発酵を起こすとね、雑菌が全部ね、死んでしまうわけ。それで、微生物学的に極めて綺麗な状況が生まれるわけです。酵母菌っていうのは酸性に強いんでね、そういった環境の中に酵母菌が着生して、増殖して。そうしたら、しめたもの。アルコール発酵がそこから進むわけやね。その土台を作る乳酸発酵の段階が1番大事なところかな。それはもう全ての酒母も一緒でしょ。生酛もそうだし、山麴もそう。近代的な速醸酛。あれも結局最初は乳酸をぶち込むわけだから。

菩提酛造りの初年度から

今に至るまでに変わったところ

1つ変えたところは、おたいを使わなくなった。おたいを使わなくてもね、乳酸発酵が旺盛に起こ

菩提配造りの復活

るということはわかったので、今現在はおたいを使ってない。その文献にはおたいを10分の1使っていて書いてるけどね。

おたい使わんでもね、生米だけでも、極微量やけど、グルコースが溶出してくるということがわかったから。それで、そのわずかなグルコースを乳酸菌が食べて、それで乳酸発酵するっていうことはわかったので、もうおたいは使ってない。

酒母の分配

各蔵各蔵に製造見込み数量がある。その見込み数量に合わせて分配する。酒母歩合というのが、一般的には7%やけど、菩提配の場合は8%にしている。100kg仕込むとかやったら、その8%やから、米換算にして8kg分の酒母を渡さんないといけない。200kg仕込むとこやったら、米換算で16kg分の酒母を渡さないといけない。その造る量に比例して分配する、そういうやり方。

そういうのは前年度から、あるいはもっと前から決めてあって、その決めた数量でもって酒母を、何キロ仕込むかっていうことを決めるわけやな。

菩提配純米酒の流通

正暦寺で仕込み配合が書いてあるのを見てくれたと思う。酒母で500kgだから、それをベースに純米酒を作るので、生産数量全体を合わせても少ない。だいたい菩提配の場合は酒母が8%だから、それが全部4号瓶になるとしても、それほど多くにはならない。

そういうわけで、それは各社各様になる。例えば鷹長は、4月1日から販売し出して2、3ヶ月で売り切れる。一方で、少しずつ少しずつ、年間絶やすことないように配慮して出してる会社もある。なかには全部売り切らんと在庫抱えてる会社もあるのと違うかな？

研究以外の山中さんの仕事（補助金申請）

我々も研究開発するにあたって予算がいるじゃないですか。機械設備を仕入れたり、消耗品だって薬品だっていないじゃないですか。そういう予算を、県単独ではなかなか下ろしてくれないので、国の予算をもし取ることができたら、県が半分持ってくれるわけです。そういうことで、こうい

う大きなプロジェクトを研究開発する場合は、国の補助金事業を取りに行くわけです。2000万ぐらいの予算を組んだんかな。もうはっきりは覚えてないけど。

2000万の予算規模やったら、国が1000万、県が1000万で予算を取っていくわけです。そういう予算を獲得するために、国の補助金事業を申請して、それを取りに行くというのが私の仕事。なかなか大変でした。東京まで行って、偉い先生方とか、国の役人の前で、いかにもすごい仕事してますみたいな格好で、スライドを作ってた、プレゼンしないといけないわけです。

初期の菩提配純米酒の特徴

昔のお酒というのがどんな酒であったかは、はっきりわからないけど、あの頃は菩提泉そのものを飲んでたわけですから。仕込み配合などから考えるとね、菩提泉はかなり酸っぱかったと考えられる。乳酸発酵を先行させて、結構澄んでいるので、かなり酸っぱい、甘い、甘酸っぱい。しかもアルコールもそれほど出ていない、野生酵母で14度ぐらいが出ていたやろうかな。それから考えると、酸っぱくって味もすごく濃厚な酒であったと想像されるわけです。

昔のお酒を再現しようというわけやから、やっぱりそういう風な酒質にしようとしたわけです。最初は濃厚系に作れということで制限をかけた。はっきり覚えてないけど、日本酒度のメーターがね、マイナス6以下とかね。甘口でしょ。酸も、2以上とか言っとったんちゃうかな。とにかくね、もう甘口で酸が強くて甘口の酒にせえと、いうことで基準を設けた。それで、皆さんそういう酒質にしたわけです。それは昔のお酒の再現ということでね。

・規定の廃止

ところが、うちは辛口で売ってるというメーカーもある。そういうメーカーからすれば、やっぱり売りにくいわけです。そんなことがあって、製造を始めてから、7年ぐらい経ってから、その基準を取っ払ったんです。もう酒質に関しては各社自由に作ってくださいということで、その制限を取っ払った。

そういうことで、今は辛口系から、ちょっとスツキリ系から、やや甘口系からね、濃渾な酒まで色々様々でしょ。それはそういう制限を取っ払ってからそうだったわけです。

酸味が強くてね、甘口で濃渾系に作るのが本来の再現と言え再現ではありますが、販売戦略的なところがあって、その制限はもうなくなってます。

菩提酀の初期の知名度

初期の頃は知名度はありません。ただ、清酒発祥の地の菩提泉を再現したということで、メディアがね、たくさん取材に来てくれた。日本全国的に、あちこちで注目してくれた、新聞にも載るしね、雑誌にも載るし。テレビもね、取材に来た。それにありがたいことに毎年毎年来てくれる。まあ特許もあったし、研究発表会でも発表するしね。そんなことで、徐々に徐々に、奈良でこんなことやってるんだということがね、広がっていったのね。

大和酒とは

これは一口で言われへんなあ。今ね、組合加盟で27社ある。組合に入ってへんところもあるけどね。30社近く酒屋があって、奈良県だけで大雑把にざっくり言うて、奈良県はこんな酒ですよっていうのはないです。各社各様です。風の森みたいな生の微発泡酒造ってるところもあればね、辛口系の酒ばかり造ってるところもあるし、天然発酵、自然発酵というのを目指して、ちょっと癖があるけども、国税局がやるところ酒の鑑定からすれば結構成績が悪くなるような酒でも一般の消費者には好まれてる、そういう酒を造ってるところもあるしね。1つの蔵の中で、辛口系、大吟醸からスツキリ系、ちょっと甘い酒と、いろいろな酒を造ってるメーカーもあるしね。それはもう各メーカーで様々です。

菩提酀いうものでもって稼ごうというわけじゃないんやね、菩提酀いうものが、奈良にあると。奈良にしかないんやと。奈良は清酒発祥の地なんだと。それを全国にアピールすることによって、奈良のそのお酒を全国にね、その他の奈良のお酒もひっくるめて、知名度を上げていこうと。そうして、どんどん売り上げ伸ばしていきましょうというので、それが目的やと思う。その基幹となるのが菩提泉、菩提酀純米酒。

なら泉勇斎創業

・創業に至った経緯

60歳で定年でしょ。それまでは技術開発とかやってきて、退職したら、奈良の地酒を全国に発信する、いうなれば奈良県の酒造組合のアンテナショップみたいなもの。そういうものをやってみなかったわけです。

・創業までの出来事

そういうことで、退職金はたいて店を作ってしまった。退職すると同時に、この建物の建設にかりました。その間にちょっと嵐があってね、奈良の地酒専門店をやりたいという構想を練ってる話を、私は酒造組合にもするし、もちろん酒屋にもしていききました。

そうしたら、その時に、たまたま偶然なんですけど、酒造組合も同じようなことを考えて、この辺りでテナントを探しておられた。ところがね、それがうまくいかなくて、組合の方が、この店をしばらく貸してほしいっていう話になりました。

私が60歳で退職して、61歳の12月から、同じスタイルの店を酒造組合がされました。2年と3ヶ月やらはったんかな。この店と違うところ言ったら、食品を扱ってなかっただけ。酒の販売とテイastingやわな。で、それを酒造組合が運営してはった。

他の補助金の関係とかね、時間の制約とかいろんな関係があって、期限切れで辞められて、その後、我々が家族でやり出したと。もちろん、名前からね。免許の申請から、全部、1からね、全部やりました。

・目的

目的はあくまでも奈良県の地酒を全国に発信する。奈良は日本清酒発祥の地ということをしかりと発信していく。菩提泉を開発したから、菩提酀純米酒を開発したからといっても、それで利益は出ません。それを起爆剤として、要は、奈良はこんなとこやねんということで皆に注目してもらって、奈良の地酒を全国に広めていくと、そういう司令塔みたいな位置付けです。だから、うちのお店がこれをやり出してから、結構奈良の地酒がね、全国に広まっていった。それこそお客さん

が全国から来ますからね。

第5章 菊司醸造株式会社聞き書き

駒井大さんは、奈良県生駒市の菊司醸造株式会社代表取締役・杜氏である。菩提酏研究会設立当初から菩提酏研究会に所属し、現在は菩提酏研究会会長として、菩提酏造りに携わっている。

2024年12月11日に、菩提酏研究会会長として取り組んできたことについて、聞き書きをおこなった。以下はその聞き書きをまとめたものである。まとめるにあたっては、同じ事柄については1か所にまとめ、また接続詞と語尾を一部改めた。

研究会の発足

1996年に菩提酏研究会を設立しました。それで1998年12月に正暦寺で酒母製造免許が下りて、1999年1月に初めて正暦寺で酒母を造るようになった。

工業技術センターで酵母の研究と乳酸菌の研究をしてもらって。あとは天理大学の図書館司書の人もいたから、その人にも文献調査してもらって。文献調査したのは1995年。

それでこの菩提酏を造りしようとなつて、当時奈良の酒蔵は60軒ほどあったのかな。その60軒みんなに声をかけて、集まったのが15社だった。でも今は、抜けたり潰れてしまったりで、7社になってしまったけれども。それでじゃあやりましようってなったわけ。

これを各酒蔵でやっても意味ないやろ？正暦寺の酒やったんやから、寺でやること、正暦寺でやるのが大事で、その方がインパクトもある。だから酒母の製造免許取ったり、そんなことをしてきた。

菩提酏研究会会長になった経緯

それはもう簡単で、1995年とか1996年の話やから、研究会が出来たのが。設立当時のメンバーがもう僕だけやねん。当時僕が一番下やったからな。代替わりとか研究会から抜けたとかいうのもあって、設立当時からののがもう僕だけやから、順送りで僕になった、そんな感じやな。

でも大変なんです、これは。あんまり表に出してないけど、みんな思いが違うやんか。だからそ

ういう会としてやっていけるのか、という不安はあるわな。言うたら同業者の集まりやんか。同業者が集まって続くような会ってなかなかないでしょう。普通だったら、分裂したり、自然消滅したりしてしまうやん。

でも我を出さずにやってきたからこんな感じで30年も続けてこれたんとちゃうかな。文化、伝統に対して我を出さない。でもまあ、もう30年やろ。我が出てくると今後の研究会の存続も難しくなってくると思うし、ちょっと形を変えてみるのもありなんかな、とは思ってきてるかな。

菩提酏研究会会長として取り組んできたこと

菩提泉を復活させたとか、正月に各蔵が集まって酏造ってきたこととかになるんとちゃうかな。

菩提酏の酏造り、酒造り、販売の

三つのことで苦労したこと

・販売

菩提泉って生酏系やんか。酸があつて、甘くて、重い。で、菩提泉って酒母やんか。甘くて、アルコールが12～13度あつて、酸があつて。だから酸があつて似た、イメージ通りの酒が出来たんよな。出来たやつをデパートに持って行って試飲会やってもらってな、15社の飲み比べみたいなんやってもらったけど、次は、この蔵とこの蔵だけにしてくれとかな、この蔵の他の酒とも飲み比べさしてくれ、とかあつてなかなか売ってくれなかったんや。

・規定の廃止

そういうのがあったんで、でもまあこんなスタイルの酒で10年くらいやってたんやけど、これは菩提泉ではないから。辛くても甘くても、どちらでもいいんじゃないかなと。蔵に任せようと規定取っ払ったんですわ。僕なんかはずっと辛口でやってましたからね。いろんなバリエーションあった方が面白いですしね。

・酏造り

我々は寺で酒造るお手伝いをしてるわけです。でも最初の3～4年は、泊まり込みで管理してましたね。メンバーで交代して管理、守ってました

わ。今はもうそれはやってないけどね。もう寺に任せてます。

2024 年の菩提酏清酒祭^{かめ}で甕を使っていた理由

菩提泉を甕で造ってみたということです。菩提泉って量が少ないから。酏の一部を甕で造ってみて、で、甕で菩提泉も造ってみようってなったんです。酏は作れた。もう普通に売られてるよ。

今、菩提泉も菩提酏清酒祭のときに造ってるけど、菩提泉は夏にするのもええかなとは思ってる。菩提泉って元々は夏の酒やから。だから、酏は冬で菩提泉は夏にしようかなって。

菩提酏造りの工程の変化

昔は蒸すのを二度蒸しって言うて、例えば600kg仕込むってなったときに、ボイラーがちよっと古かったから300kg蒸して、蒸しあがったら冷やして、冷やしてる間に残りの300kg蒸して、っていう風に、蒸すのを2回に分けていた。けれど今は、もう一気に蒸すようになったから、仕込む時間はだいぶ早くなった。

麴

2024 年度の麴は北岡か今西か葛城のどれか。麴のローテーション順は決まってる。けどそれは、会社の秘密。麴のローテーションは最初から。どこかがつくらないと出来なかったことだから。

なら泉勇齋での新酒の品評会

毎年、新酒できると、各蔵が勇齋に持ち寄って、そこに大阪からそういう先生来てくれはる。そして利き酒をしてもらって、これは菩提酏として世に出していい、ってなったらもう翌日から売るようにしてる。でもそこでダメって評価が出たら、その蔵は今年の菩提酏は出さないように、っていう感じになってる。

第6章 考察

菩提酏造りの確立に携わった3人の方に聞き書き調査を行った結果、菩提酏研究会設立当初から現在に至るまで、変わらない点と変化した点があるということが分かった。

変わらない点とは、「正暦寺で菩提酏を作りたい」というものである。

住原氏（住原 2006）が「最盛期の後、新興の酒産地、伊丹、池田、鴻池など摂津猪名川流域の諸郷、さらには灘五郷や伏見など、良質の水や米に恵まれ、より効率的な大量生産のシステムを構築し、かつ船での大量輸送という流通システムも開発した新興地域にとって代わられることにより、奈良酒は歴史の表舞台から存在は薄らいだ」と指摘しているように、室町時代に始まったとされる正暦寺の菩提泉造りは、江戸時代に衰退した。奈良県の蔵元でさえ、菩提泉という酒を知らなかったほどである。しかし、油長酒造先代社長である山本長兵衛さんを中心に菩提酏研究会を設立し、「御酒之日記」を読み解くと、菩提泉という酒は正暦寺独自の酒で、正暦寺でしか作られていなかったということが分かった。メカニズムが分かったあと、これをどこで作るかとなったとき、正暦寺で作られていたのなら、現代でも同じように正暦寺で作りたい、という動きになるのは当然のことであると考えられる。技術者の山中さんは「言い出しっぺの油長の酒蔵で造ったらインパクトが低い」、蔵元の駒井さんは「各酒蔵でやっても意味ないやろ。正暦寺の酒やったんやから、寺でやること、正暦寺でやるのが大事」と話してくれた。大原さんは、「僕作んの、嘘でしょ」と初めは驚いたそうだが、菩提酏造りに協力している。現代でも正暦寺で菩提泉の復活醸造、菩提酏造りが行えているというところから、菩提酏造りにおいて、正暦寺が重要な場所であるということが窺える。

また、菩提酏造りを確立させるためには、菩提泉の作り方を踏襲しなければならない。しかし、そこにオリジナリティーがなければ、菩提泉、菩提酏造りといったことを知ってもらう機会を作することは難しい。そこで、正暦寺で乳酸菌などを採取するなど、出来る限り正暦寺のものをを用いて、現代における菩提酏造りを確立させた。

その上で、山中さんから「菩提酏いうものでもって稼ごうというわけじゃない」という話を聞くことが出来た。菩提酏造りに参加しようとしていたものの、「違う菌持ってきてもうたら、うちの酒なんかめっちゃくちゃなるんちゃうか」という心配から、菩提酏造りを断念した蔵もあったほどであ

る。そのような怖さがある中でも、菩提酏研究会に所属した蔵元たちは、今まで通り酒を造りつつ、奈良県独自の製法である菩提酏造りでも酒を造るということを選んだ。

「正暦寺で菩提酏を作りたい」というものは、「御酒之日記」による菩提泉と、それを昔作っていた場所で、正暦寺のものをを用いて復活させるという、正暦寺、蔵元、技術者それぞれの、菩提酏造りにおいて正暦寺が重要な場所であるという強い思いからきているものと考えられる。

次に変化した点である。

一つ目は、菩提泉の復活醸造である。これまでは、菩提酏純米酒を醸造するために、菩提泉は酒母として活用されてきた。しかし、大原さんの「菩提酏の酒を作ったけど、菩提泉はまだ作ってへんやん」という提案から、菩提酏研究会による菩提泉が醸造されるようになった。菩提酏研究会設立から平成18年までの活動について書かれた住原氏の先行研究では、菩提酏研究会による菩提泉の復活については書かれておらず、菩提酏研究会による菩提泉は、それ以降に復活したということが分かる。

二つ目は、「御酒之日記」に記載されていた、白米一斗のうち一升をおたい(蒸米)にする、という工程が無くなったことである。山中さんから「おたいを使わなくてもね、乳酸発酵が旺盛に起こるっちゅうことはわかった」、「生米だけでも、極微量やけど、グルコースが溶出してくるっちゅうことがわかった」という話を聞くことが出来た。いつ頃からこの工程が無くなったかは定かではないが、菩提酏研究会初期の頃との相違点と言える。

三つ目は、菩提酏清酒祭の変化である。菩提酏研究会設立当初の菩提酏清酒祭は、大原さんの話から、参加型であったという。しかし、「違う菌がおる」、「失敗が怖い」などの理由から、ロープを張り、見学型に変わっていった。現在では、菩提酏清酒の飲み比べや菩提泉の試飲、粕汁の販売などがあることから、菩提酏清酒祭が、時代を経て参加型から見学型へ、見学型から体験型へ変化してきているのではないかと考えられる。

おわりに

本論文では、菩提酏造りに携わった3人の方に聞き書き調査を行い、正暦寺での菩提酏造りの復活について論じた。菩提酏研究会設立当時の役割はそれぞれ異なるものではあったが、一つの組織となって菩提酏造りの確立に向けて動いてきた。その中で、「正暦寺のものをを使って正暦寺で菩提酏造りを行う」という思いは、共通して持っていた。菩提酏研究会が約30年もの長い間続いているのは、この思いが菩提酏研究会設立当時から変わっていないからだろう。

今はまだ、菩提酏造りによる日本酒の知名度は、他の日本酒に比べると低いかもしれない。しかし、この論文を通して、山中さんの聞き書きにあったように、「奈良ではこんなことやってんねや」と、新たな発見をする人が一人でも多くいれば、うれしく思う。

写真一覧



写真1 オープニングセレモニーの様子
(速水幸樹 撮影)



写真2 米を蒸している様子(速水幸樹 撮影)



写真3 米を冷ます工程の様子(速水幸樹 撮影)



写真4 米を冷ます工程の様子(速水幸樹 撮影)



写真5 冷ました米をタンク、桶に移す様子
(速水幸樹 撮影)

最終アクセス

木村克己 2011 年『日本酒の教科書』新星出版社
37 頁

鎌谷親善：加藤百一「御酒之日記——その解説と
翻刻」『酒史研究』13 巻 42 ～ 43 頁

加藤百一「奈良・正暦寺の酒母製造免許交付」『日
本醸造協会誌』第 94 巻 第 7 号

住原則也「清酒のルーツ，菩提配の復元—奈良の
「産」「官」「宗」連携プロジェクトの記録—」
『アブラ：天理大学地域文化研究センター紀
要』4 巻 2006 年

菩提山真言宗 大本山 正暦寺 <https://shoryakuji.jp/shouryakuji.html> 2025 年 1 月 9 日最終ア
クセス

引用及び参考文献

文化庁 https://www.bunka.go.jp/seisaku/bunkazai/shokai/mukei_bunka_isan/ 2025 年 1 月 9 日最
終アクセス

国税庁 酒のしおり 令和 6 年 6 月 <https://www.nta.go.jp/taxes/sake/shiori-gaikyo/shiori/2024/pdf/0014-1.pdf> 2025 年 1 月 9 日最終アクセス

奈良県菩提配による清酒製造研究会 <https://bodaimoto.org/bodaimoto/> 2025 年 1 月 9 日