# 酒蔵便り

SAKAGURA DAYORI

秋／2016

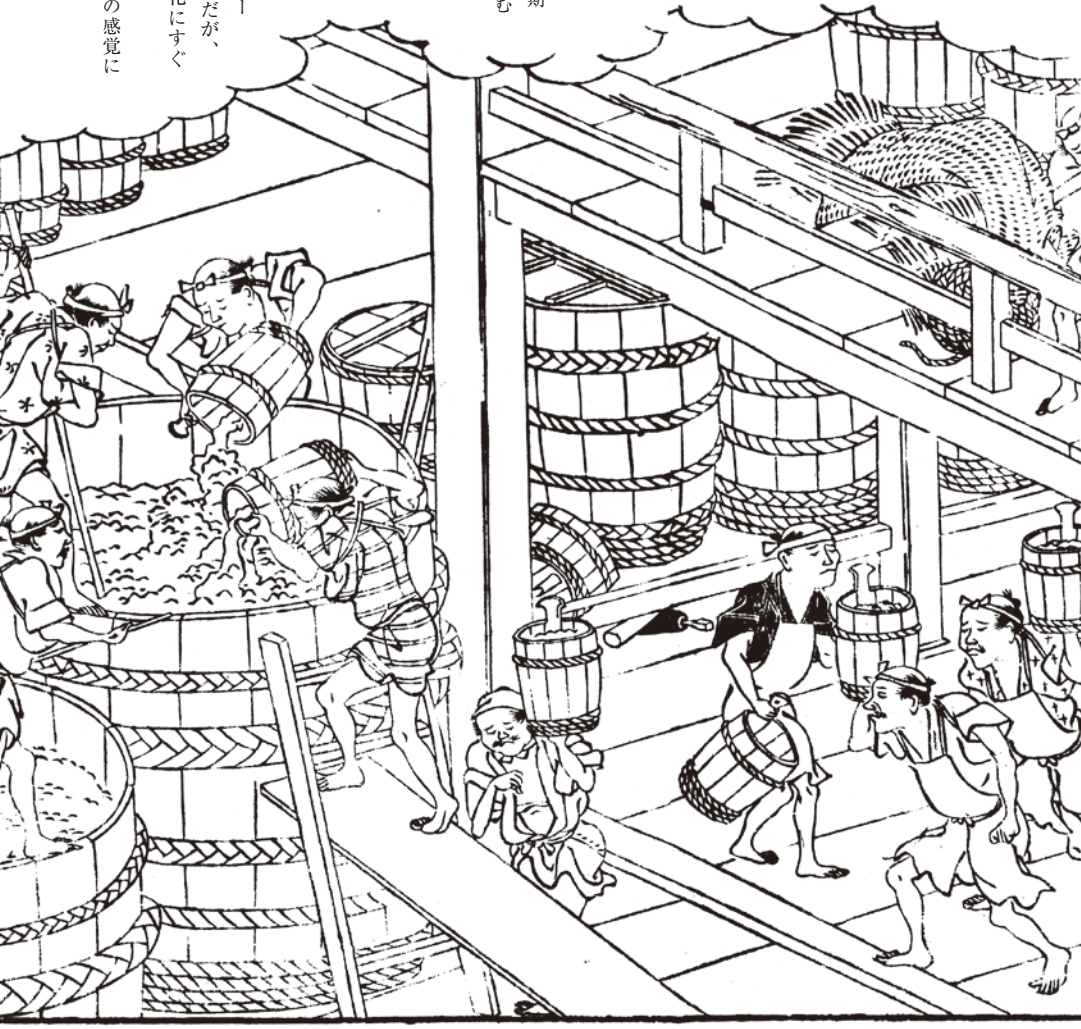
# 江戸の酒造りにみる今号の一幕

この図絵に見られる木製の大桶を作製する技術が確立したのは江戸時代中頃。その結果、それまで四季醸造で、少量を年に4～5回仕込んでいたのが、秋に収穫した米を冬に農閑期の男達が酒蔵にこもり大量に仕込む「寒造り」が可能になった。

昭和三十年前後、木からホーローに材質が変わったとはいえ、大桶に向かって歩み板を駆け上がり、蒸米を投入するスタイルは、三百年間変わらずに続く冬の朝の作業風景だ。

多くの蔵が人力に頼らずエアシューターを使い、蒸米を風力で飛ばしている昨今だが、手で運ぶ一番の利点は、醪の温度変化にすぐ対応できるところ。

一麹、二酛、三造りの要部分は、人の感覚に委ねるのが奥丹波の流儀だ。



四日間にわたって行われる醪（もろみ）の三段仕込み。総ての作業は冬に、夜明け前から行われる。

一日目

## 添 そえ

添桶におろした酒母に仕込水・麹を入れなじませる（水麹）。そこに蒸しあがった米を投入し、櫂を入れながら醪を検温。冷え込みを防ぐため、添桶は小さめ（三尺桶）、仕込み温度は高く（12～13℃）設定。品温の保持に努め、酒母の冷却（枯らし）で眠っていた酵母の覚醒を促す。

二日目

## 踊 おどり

添仕込みで酵母が希釈されてしまうため、一日仕込みを休んで酵母を十分増殖させる。醪の泡立ちが旺盛で、化学分析（ボーメ・酸度・アミノ酸度）の結果が良好なら、添桶から親桶（大型タンク）に移動する。

三日目

## 仲 なか

移動した醪に、一日枯らした麹と所定の温度まで冷やした仕込水を加える（水麹）。その後、蒸し上がった米を抱えて歩み板を駆け上がり親桶に投入（前頁名産図絵参照）。量的には添仕込みの2倍の量。仕込み温度は通常9～10℃。

四日目

## 留 とめ

本仕込み最終日。投入する麹、蒸米、仕込水は、添の量の3～4倍になり、仕込み時間も長くなる。留の仕込み温度は後々の発酵過程にも影響が大きい。高いと発酵が進みすぎて味が濃くなり、低いと米が溶けずに薄っぺらな酒質になったりする。予定温度は通常7～8℃が最適。

留後、醪は約三週間の発酵期間を経て上槽（しぼり）に至る。

奥丹波の酒造り

# 造り

## 酒造の要である造りとはなにか

「一麹、二酛、三造り」

「造り」とは「麹」、「酛」に続く醪（もろみ）の仕込み・管理の行程で、三段仕込みにより物量が増えた醪が発酵する期間（通常 20～25 日）をいう。ひとつの醪の中で、麹による糖化と酵母による発酵が同時進行する「平行複発酵」は日本酒醸造の特色。その作用で最初は堅かった米が、やがて溶けて酒に変化していく様は酒造りのクライマックスだ。

期間中、作業で欠かせないのが櫂入れ。酒造りの映像で必ずでるのが、長い棒状の櫂（かい）で大桶をかき混ぜているシーン。この櫂入れ、ただ単にかき混ぜているわけではない。五感で醪の状貌（溶け、泡、色、香り）を見極めつつ、一本の櫂を通して手に伝わる感触から、目に見えない醪内部の状態を推し量っている。発酵で生じるガス（二酸化炭素）を抜く、蓋（上部の米の層）をきる、上下の物量を混ぜる、酵母の繁殖している部分を崩す等…臨機応変にその時々の醪の状態に合わせた櫂入れは、研ぎ澄まされた感覚と積み重ねた経験が成せる技。櫂入れの良し悪しで酒質が変わるといっても過言ではない。奥丹波でも腕利きの熟練した蔵人にだけ任せられる重要な仕事だ。

冷やおろし
秋風とともに
あらわるる

HIYAOROSHI

# 冷やおろし

「秋酒をもって最上の酒とす」とまで呼ばれた、冷やおろしの神髄をそのまま味わえる原酒。
冬に搾った酒を一度火入れし熟成。半生の瑞々しさも残る香りに、醸成された旨みとコクが加わりました。

精米歩合：70％ / 酒質：純米 / アルコール分：17度
日本酒度：+2（やや辛口） / 原料酒米：五百万石、兵庫北錦

## 亀の尾
KAME NO OH

“不世出の名品種”と謳われ、多くの子孫品種をもつ「亀の尾」だが、それ自体で醸造した酒は希少で未知の部分が多く、醸造技術によって味が大きく変わるとも言われる。

その伝説の米を半分になるまで磨き、低温でじっくり醸した結果、想定外の華やかでコクのある純米大吟醸となったのは、丹波杜氏直伝の技によるのか。

精米歩合：50％ / 酒質：純米大吟醸 / アルコール分：16度
日本酒度：+3（辛口）/ 原料酒米：亀の尾

## 錦秋
KINSYU

酒米の王者「山田錦」で仕込んだ純米吟醸酒。控えめでありながら凛とした香り、きめの細かさ、なめらかさ、やや長い余韻、すべてにおいて均整のとれた山田錦ならではの風格を感じさせます。

精米歩合：60％ / 酒質：純米吟醸 / アルコール分：15度
日本酒度：+2（やや辛口）/ 原料酒米：山田錦

## 野条穂
NOJYOHO

戦前まで奥丹波地方で栽培され良酒を醸していたにもかかわらず、農業の合理化のため忽然と姿を消した幻の酒米「野条穂」。

偶然保管されていた少量の種籾から数年かけて栽培し、酒として蘇らせました。良き時代を彷彿とさせる、ふくよかな香りとゆったりとした深い味わいの銘品。

精米歩合：60％ / 酒質：純米吟醸 / アルコール分：16度
日本酒度：+3（辛口）/ 原料酒米：野条穂

# 復刻、万歳

## 萬歳 レトロラベル
BANZAI RETRO LABEL

江戸享保元年より創業300年、そのような節目の年に蔵の中から昭和レトロなラベルが現れました。その名も「萬歳」。平成「奥丹波」以前の商標銘柄です。何処となく懐かしい風味とコクの美酒をこれまた昭和レトロな水色のアンティーク瓶に詰めました。

奥丹波に残る日本の農村の原風景に思いを馳せて飲んでください。

精米歩合：60％ / 酒質：純米吟醸 アルコール分：16度 / 日本酒度：+0（中口）原料酒米：五百万石、兵庫北錦

# 山田酒造の米づくり日記

夏祭りの季節、清二が副業の花火師で各地を飛び回る中、竹中の肩に米作りの荷がかかる日々となった。以下、竹中による米作り日記抜粋。

## 7月1日 中干し

**溝切りマシーン登場！** 田植え機をカスタマイズし、船の舳先（へさき）のようなもの（※左下図）を後部左右に取り付けた新兵器だ。

水を抜いた田んぼで、稲の間に溝を切り、一旦地面にヒビが入るまでしっかり乾かす。

これにより**稲は土中深く水分を求めて根を張り強くなる。**

以降は気候条件や稲の状態を見ながら、適度な潅水を繰り返す。

【通称：溝切りマシーン】船の舳先のような形状で、稲の間に溝をつくる。

## 7月10日 出穂（しゅっすい）

膨らんでいた茎から穂が出た！小さな緑の籾（モミ）の連なりに、ようやく安堵。

出穂した様子

## 7月14日 稲の花

夏の長期休暇中も田圃通いが日課。日々変化があり目を離せない。今日は**籾が割れて白く小さな雄しべが出た！** 雌しべと受粉する瞬間だ。ひと粒ひと粒の籾に慎ましやかで可愛いらしい花が咲く姿、なんともエエもんやなぁ。

籾が割れ雄しべが出てくる様子

## 7月末日～収穫 雀来襲

稔り始めた稲穂めがけ、**雀が編隊を組んで襲ってきて**は、幼く柔らかい稲の実をついばむ。敵は空からくるため、どうにもこうにも対策がない･･･　収穫が迫る。刈取り時期の見極めが必要だが… う～ん、さっぱりわからん。早すぎても遅く収穫してもダメ。籾の黄化の具合と天気予報を見て、**越前さんが刈取り適期を決断！**

## 8月21日 稲刈り（手刈り）

**のこぎり釜を手にいざ黄金色の稲の海へ。** 数束刈っては、藁でしばり稲木に掛ける、昔ながらの天日干しだ。立秋を過ぎたとはいえ、真夏並みの厳しい陽射しの下、応援隊20名と共に約八畝（80a）の稲刈りを完了。

## 8月24～26日 稲刈り（コンバイン）・乾燥・籾摺り

残りの圃場（手刈りの6倍の面積）ではついに**コンバイン出動だ！**

刈取りと籾と茎・藁（わら）に分ける脱穀が同時にできる優れものだが、ここで問題勃発。有機栽培ゆえ繁茂した**雑草（こなぎ）が邪魔をして、コンバインがスムーズに動かない。**

立ち往生しては雑草を除去、稲の向きを調整しながら予定の倍の日数を要する。

続いて脱穀した籾を乾燥機に入れ所定の水分まで乾燥。さて自然乾燥（天日干し）と乾燥機を使うのと、どちらが良いのか？越前さん曰く、「勿論自然乾燥の方が良いが、その2つよりも優先しないといけないこと、それは**脱穀後、なるべく早く乾燥作業に移ること。**そしてムラなく乾かすことが重要。」

･･･洗濯物と一緒や、と妙に納得。

群生するこなぎ

乾燥の次は籾摺り。籾摺り機で籾殻を取り、夾雑物（小石やゴミ）を除去、こうして出来上がったのが「玄米」である。計量し袋詰めして半年にわたった米作りがここに終了した。

## 私たちが作りました！

**越前さん**

今回の酒米作りでは試練の連続。苦難に耐えて、最後の収穫までたどり着かんと挑むその姿に感動と感謝。有機農家は勇気農家でもあった。

**竹中さん**

Mr.生真面目。温厚で無骨な頑固者と思いきや、お出かけファッションはちょいワルで決める。ど派手な田んぼ長靴は、熱き心（ハート）の現れだ。

**清二くん**

Mr.不真面目。は見せかけで、好きな食べ物は妻の手料理全部と言い切る愛妻家。自身3年目の酒造りを目前にして籾摺り作業に追われる日々。

「米作り日記」の様子をInstagramで配信中！

okutamba

# おつまみレコード

DJヒコなかじの

無くてもいいけどあると嬉しい、そんなおつまみ的BGMを、世界各地の音楽収集を趣味とするDJヒコなかじがご紹介。

**SAKE RADIO**
**IS NOW ON WAVE!**

山名酒造が丹波市よりお送りする、酒のおつまみ的ラジオ番組「サケラジオ」。毎週水曜21時よりFM805にて絶賛放送中！
インターネットラジオ（サイマル放送）にて全国どこでも聴取できます！

Orkes Kerontjong Tjendrawasih Surabaja
「AKU WERUH」
70年代前半頃 / MUTIARA-REMACO
インドネシア / LP

裏ジャケ

今回のお題は、何やら怪しげなラベルの一本。お味は強烈。大吟醸なんて滅多に手が出ないが、こんなに米の風味が濃いとは。

怪しげと言えば、レコードでも中身の全くわからないものに出会うことがたまにある。ジャケットが怪しければ怪しいほどどんな曲か気になるもので、ピンときたらつい手を出してしまう。今回はそんな一枚。

タモリっぽいおじさんを中心に何やら書類を見つめている。なぜこのシーン。裏ジャケはメンバーもグラサンも増えている。一体なんなんだ。

曲はインドネシアの大衆音楽クロンチョンを基本的なスタイルで演奏しているのだが、なんともいい加減の抜け具合で何度となく聴いてしまう。綺麗だとか上手いというより味がある。秋の夜長にぼーっと聴くには最高だ。酒もレコードも、情報に溢れた今だからこそ、前情報なしに直感が当たったときの愛情はひとしおである。

**今回紹介したレコードは9月28日（水）サケラジオ「未鑑定大吟醸スペシャル！」にて放送されます。**

この1枚と

## 未鑑定大吟醸 セカンドラベル

鑑評会出品用の大吟醸酒。出品酒を採取したあとの残りを瓶詰した特別な酒を少量ですが蔵出しします。当蔵のなかでは最も華やかなタイプ。フルーティーな吟醸香と気品あるまろやかな味わいは、思わず口元がほころぶほど魅力的。

精米歩合：40% / 酒質：大吟醸 / アルコール分：16度
日本酒度：-3（甘口） / 原料酒米：山田錦

**サケラジオを聴く方法**

▶ スマートフォンで聴く
「FM聴 for 805たんば」アプリをダウンロード

▶ パソコンで聴く
「805たんば」で検索し、トップ画面右欄「サイマル放送で聴く」をクリック


**コーポレートサイトがリニューアルしました！** ▶ **www.okutamba.co.jp**　奥丹波　検索

コーポレートサイトでは、酒造りにまつわる生産者やお酒に合うレシピ、奥丹波が飲めるお店など、お客様にもっと奥丹波を楽しんでいただける様々なコンテンツを配信しています。是非奥丹波と一緒にお楽しみ下さい。



創業江戸享保元年
山名酒造株式會社
〒669-4322 兵庫県丹波市市島町上田211　電話：0795-85-0015
E-mail：kuramoto@okutamba.co.jp　WEB：www.okutamba.co.jp