

SAKAGURA
DAYORI

便三酒 蔵



春 / 20
16



江戸の

酒造り

にみる

今号の

一幕



蒸米を冷まし

麹室に運

ぶ、江戸時

代から変

わらぬ冬

の朝の酒

造風景。当

蔵では今は

衛生上の問

題もあり、放

冷機を通すか

簀子の上に麻

布を広げて冷

ます。この絵の

頃は米の精白度

が低かったので、

藁で編んだ筵に米

を直に広げ、沢山こぼ

してかなり大ざっぱ。

戦後までは、このこぼれ

た米を集める業者がい

て、大阪の粟おこしの原料

になったと聞いた。



度管理がはじまる。
麴菌の活動を制御しながら昼夜
を徹しての大切な作業だ。

三日目
麴室は栗香と呼ばれる芳香で満
たされる。いよいよ朝の冷気に
あてる出麴(でこうじ)だ。
噛めば甘みのある上出来の麴は
一日枯らし、仕込みに使われる。



一日目

夜明け前、地鳴りのような音と
もに巨大な甑(こしき)から湯気
が噴き出す。蒸しあがった米に麴
菌を振り麴室に引き込む。
夕刻、掌でしごき一粒一粒になっ
た米を帆布でくるみ一晚寝かす。

二日目

白くうるんだ米の山を広げ、米
の層を調整しながらの微妙な温
度管理がはじまる。

奥丹波の
酒造り

麹かま

「二麹、二配、三造り」
酒造の要である麹とはなにか

アルコール発酵には糖分が必要。原料の葡萄果汁に糖分が含まれるワインはすぐさま発酵過程に移行するが、日本酒はそうはいかない。原料である米に元々糖分がないからである。発酵させるためには、米から糖分を引き出さねばならない。そこで登場するのが麹菌（もやし）である。

日本酒用の種麹は黄味がかかった緑色の胞子の黄麹菌。古来、全国の蔵元は種麹専門メーカーから購入した種麹を繁殖させ麹を作る。当蔵の種麹は「ひかみもやし」。太古の昔より動植物が往来邂逅した氷上回廊と呼ばれるこの土地で培養された種菌。原料となる米や水以外に微生物（麹菌）も地元由来にこだわるのは非常に珍しいことである。

「ひかみもやし」で作る麹は高温になっても褐変せず白く綺麗なままで、もろみに適度な糖化を促す。丹波杜氏 青木の得意とする明利小川酵母との相性がよく、優しい吟醸香と雑味の少ないさりとした美酒を醸し出す。



春霞み

はるがすみ



うっすらと霞みがかった
吟醸香る 春の酒

雪解け水のようにさらさらとしたのど越しが
楽しめます。春特有の苦みのある野菜(菜の
花、蔕の臺、筍)、淡泊な鱈や初鰹などの魚、
ちらし寿司などがより引き立つ、柔らかな芳
香に気分は夢見心地。

精米歩合：60% / 酒質：純米吟醸
アルコール分：14度 / 日本酒度：+8.5(大辛口)
原料酒米：五百万石(ひょうたん農場・丹波市)



有機栽培の山田錦100%の純米吟醸酒。
少し麴を多めに仕込んで味わい深く
仕上げています。酔えば元気が湧く
自然酒。

精米歩合：60% / 酒質：純米吟醸
アルコール分：14度 / 日本酒度：+3.5(辛口)
原料酒米：山田錦(古跡真一さん有機栽培米)



輝く命
KAGAYAKUINOCHI

ラベルのイラスト
無農薬・無化学肥料で育てた
酒米で仕込んだ酒を飲みたい
という有志の手で造り上げら
れたお酒。ラベルのイラスト
も参加者が手掛けたもの。命
の輝き感じてほしい。

兵庫山田錦

大正12年の誕生以来、最高の
酒米としての地位を揺るぎな
いものとする「山田錦」。現在
では全国で栽培されている
が、その原々種は「兵庫山田
錦」と呼ばれ、兵庫県下から門
外不出となっている。



奥丹波 純米大吟醸
JUNMAI DAIGINJOYU

酒米の王者と呼ばれる「山田錦」のさらに上
を行くのが「兵庫山田錦」です。大正期より
原産地、兵庫県だけに伝わる正当純血種。
その特徴である上品な華やかさを生かす仕込
みは、地元兵庫の風土を熟知した杜氏・青木
卓夫をもってほかに並ぶものはありません。
日本酒の粋を超えた珠玉の純米大吟醸。

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(やや辛口)
原料酒米：兵庫山田錦

鑑評会に出品する酒は加熱殺菌を施しま
す。しかしこの未鑑定大吟醸は、一切加
工を施さず搾ったそのままを瓶詰する蔵
元オリジナル。うっとりする芳香の背後
に無限の旨みが広がります。

精米歩合：50% / 酒質：純米大吟醸
アルコール分：16度 / 日本酒度：+2(やや辛口)
原料酒米：山田錦



未鑑定大吟醸 BLACK LABEL

鑑評会仕様
毎年春に開催される国税局主
催の新酒研究会。各蔵がしの
ぎを削るこの会に向けて仕込
んだ最上のもろみを搾搾り。
今冬の酒造りの結晶ともいえ
る逸品です。

夏田冬蔵

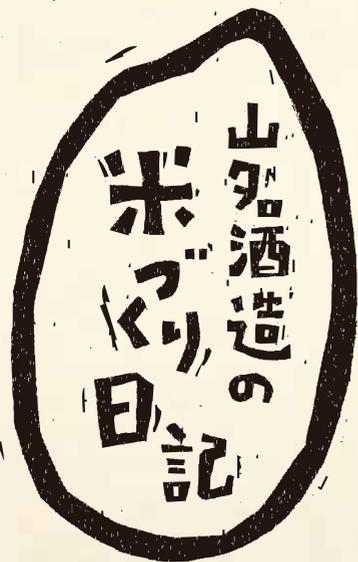
昔ながらのスタイルで、夏は
米じくり、冬は酒づくり。丹
波市青木町の自宅周辺で奨励
品種である五百万石を手掛け
る。ラベルの書体は、卓夫自
らが揮毫した一字。



卓ノ生
TAKU NAMA

生粋の丹波杜氏 青木卓夫が酒米の栽培
から醸造までを一貫して手掛ける純米大
吟醸。酒通の熱烈なご要望にお応えして、
この秘蔵酒を生のまま特別蔵出し。

精米歩合：50% / 酒質：純米大吟醸
アルコール分：16度 / 日本酒度：+4(辛口)
原料酒米：五百万石(杜氏 青木卓夫生産米)



当蔵は長年にわたり近隣農家とタッグを組んで、酒米作りに関わってきた。しかし世間は少子高齢化、この奥丹波の山里も例外ではない。農業に従事する人々の平均年齢はついに70歳を越えた。これでは今後の酒米生産に不安が募る。もう栽培をお願いするだけでは先がない。しかしピンチはチャンス。荒廃寸前の周囲の田んぼを目前に闘志に燃える蔵人二人。米作りは初めてだが、気持ちは真っすぐ

未来に向かっている。有機農家に教えを請い、春に田

植え、夏に稲を育て、秋に収穫、そして冬は酒造り… 夏田冬蔵の循環型ライフスタイルから、男たちは何を見つけるのか？ 半年後、あたり一面の稲穂が黄金色に染まる頃、その答えが待っている。



山名酒造の蔵人による
米作り奮闘記はコチラ!



山名酒造株式会社

私たちが作ります!



越前さん

一昨年の丹波豪雨で、500羽飼育していた鶏舎が流され、一度食べたら忘れられない越前玉子の美味しさが二度と味わえなくなった。定番の蔵の食材ただけに皆がっかり…。ところがどっこい、養鶏だけではなく筋金入りの有機稲作農家だったと後で知った。今回、酒米作りの指南役として全幅の信頼を置いている。



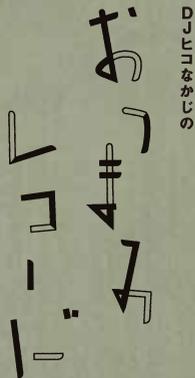
竹中さん

Mr. 生真面目。思い込んだら茨の道に行くが男のど根性! 昨年奥丹波に移住し、23年にわたる酒造人生を一から見直し再出発。まずは根本からと、原料酒米の育成に挑む。



清二さん

Mr. 不真面目。と見せかけて中身は人情味たっぷりの律儀な奴。一昨年から成り行きで関わった酒造りだが、最近面白くなってきた。いつのまにか酒米作りにも興味津々。



DJヒコなかじの

初回のお題は春の定番商品『春霞み』。

爽やかでキレキレ! がひと口目の印象。それで頭に浮かんだのは、昭和50年代の人気コメディドラマ「ムー一族」の主題歌、クリエイション“暗闇のレオ”。しかしこれはパンチがありすぎて却下。春霞みが本当に霞んでしまう!



Pixinguinha - São Pixinguinha
1971年 / ODEON / ブラジル / LP

興に乗って飲みすすめていくうちに、口当たりもだんだんと柔らかくなり、ショーロ(サンバよりも歴史の古いブラジルのポピュラー音楽)が聞きたくなった。

ブラジル音楽の父とも言われるピシンギーニャのレコードを回してみたら、あらドンズバ。

無くてもいいけどあると嬉しい、そんなおつまみの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、酒のおつまみのラジオ番組「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)にて全国どこでも視聴できます!

1曲目“1×0”からウキウキと小躍りしたくなるようなメロディー、軽妙なフルートが小鳥のさえずりのように聞こえて春らしい。が、その裏で、ショーロの語源ともなった“泣き”のギターが湿っぽさを演出してるのもまた、出会いと別れの春っぽくて良いのです。

今回紹介したレコードは4月20日(水)の

SAKE RADIO「春霞みスペシャル!」にて放送されます。



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



<http://805.tanba.info/internetradio>から「パソコンで聴く」をクリック

山名酒造ウェブサイトリニューアルします! <http://www.okutamba.co.jp>

※4月初旬より、コーポレートサイトリニューアルに伴い、商品購入ページの仕様が変更します。お客様にはご不便をお掛けしますが、ご理解の程よろしくお願い致します。※本誌掲載商品のご注文はウェブサイトより承ります。



創業江戸享保元年

山名酒造株式会社

〒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：http://www.okutamba.co.jp