

OKUTAMBA

Seasonal Catalogue of Yamana Sake Brewery Co.Ltd.

奥丹波 純米大吟醸
無我無心の酒造り

特集：純米大吟醸

無我無心の 酒造り

睦月の冷気と未明の静寂に満ちた蔵内に、
青木杜氏が神棚に捧げる二拍手が響き渡る。
張り裂けんばかりの音が合図となり、
蔵人たちは一斉に作業に取り掛かる。
当蔵が誇る職人たちがその心血を注ぐ、
純米大吟醸の仕込みの物語。



奥丹波 無我無心

酒質 純米大吟醸
無濾過生原酒
酒米 山田錦(特等)
精米歩合 33%
ALC 16度
容量 500ml

| 古より伝わる製麴

年代物の和釜が発する地鳴りのような音とともに、大量の湯気を吹き出す巨大な甑（こしき）。蒸しあがった高精白の山田錦を釜から掘り出すと、麻布の上で丁寧に粗熱をとっていきます。米が適温になった瞬間を見極め、麴室（こうじむろ）に引き込むと、杜氏と頭（かしら）がそれを薄く広げます。

麴菌を酒米に付着させる“種切り”。粉末状の麴菌がゆっくりと米に到達するまでの約三分間、空気を揺らさぬよう、室内にいる者は微動だにせず、息を押し殺して作業を見守ります。この作業を三回行った後、米を山型にまとめて帆布でくるみ、菌の増殖を待つこと十数時間。帆布を開くと、菌糸で白く潤んだ米が現れ、胸を撫で下ろす職人たち。無事に麴菌の出芽が確認できました。

今回は最も手間暇を要する“蓋麴法”で製麴。米を小さな木製の箱に少量ずつ盛り、その一つ一つの温湿度を細かく管理する職人技を惜しまない大仕事。ここから約一日半、職人たちは寝る間を削って麴の温度経過を見守り、その生育に勤めます。過酷な夜間作業を超えた翌朝、室内は栗香と呼ばれる上質な米麴の甘い芳香で満たされていました。

一

蓋麴法

在来法とも称される古より伝わる製麴法。現代で主流となる数十キロ単位の製麴でなく、麴を1.5キロずつに小分けして、そのそれぞれを温度管理するため、とてつもない時間と労力を要する。

二

種切り

放冷後の蒸米に種麴を撒く作業。純米大吟醸は使用する菌量が少ないため、作業中は私語・動作厳禁。咳払いや欠伸でもしよものなら、当面の間製麴現場への出入り禁止間違いなし。当蔵が使用する種麴「ひかみもやし」は、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もの。麴菌まで地元由来にこだわることはこの業界でも珍しい。

三

四

積み替え

高温多湿の室で、約55時間の長丁場で行われる蓋麴法。最も労力を要するのがこの積み替え作業。室内の中央と隅、手前と奥など場所によりその温度や湿度が若干異なる。隅に積み上げられた麴蓋を中央に、奥の麴蓋を手前に、上段の麴蓋を下段にと、寝る間を惜しんで積み替えを繰り返す。温湿度のムラをなくして、すべての米麴を完璧に仕上げる絶滅危惧種の伝統技法だ。



三

四



五

六

七

八

九

特別室で小仕込み

「上出来や」

杜氏が太鼓判を押した米麴と霊峰神池寺山伏流水で水麴を造り、そこに蒸米を投入していきます。低温環境でじっくりと醗を造り、青木杜氏の十八番・小川明利酵母を培養。仕上がった醗に段階的に蒸米と米麴、仕込水を足していきます(三段仕込み)。硬かった米が溶けていくにつれ、真珠と見紛う乳白色の泡が醗の表面を彩る。

アルコール発酵の際に発生するガスによって湧き立つ醗から、小雨の如き美しい発酵音が聞こえ、果実を彷彿させる甘酸っぱい吟醸香が蔵内に漂いました。醗の発する音が徐々に弱まると、化学分析値を参考にしながら、いよいよ上槽。弱い圧力で時間をかけて優しく搾った酒は、神棚にお供えしたのち、蔵元と杜氏が味利きを行います。芳醇無比の素晴らしい仕上がりに舌鼓を打ち、ようやく一息つくことが出来る時です。

醸しの心を次代へ

酒造現場の海外進出・AIによる生産革命など“SAKE”業界に新たな風が吹いています。時代の潮流には乗り切れぬ当蔵ですが、守り伝えてきた酒造りを次代へ継ぐべく、熟練の職人と若い職人が手を取り合い醸しています。そして、技だけでなく酒と向き合う心も伝えていきたい。私たちの願いを込め、誠心誠意醸した至極の奥丹波。今冬の酒造りを象徴する一献が生まれました。

五 小仕込み

普段より1t前後の小仕込みの当蔵だが、今回は更にその約三分の一の量を、他の醗(微生物)の影響を受けずに特別醸造室でじっくり仕込んだ。

六 自然放冷

通常は冷風を当てて粗熱をとる放冷作業。今回は時間と人手をかけて自然冷却。従業員総出で手入れ、繊細な温度調整で仕上げた最高の蒸米を全工程に使用。

七 八 糺入れ

三割三分まで磨いた繊細な米を潰さぬよう、優しく糺を入れる。研ぎ澄まされた感覚と積み重ねた経験をもつ熟練の職人・田中だからこそ成せる技。

九 槽搾り

一般的な搾り機と比べて圧力が弱く、職人技と倍以上の時間を要する槽搾り。醗を搾りすぎないために、混じりけのない無垢な酒を醸す事ができる。

春霞み

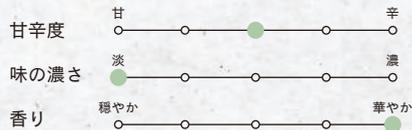
Harugasumi

優美に香る霞み酒



優れた香気を生み出す「明利310」酵母を採用。甘美な香りと五百万石（ひょうたん農場産）の特徴である淡麗さを活かし、春の味わいを表現しました。

〈酒質〉純米吟醸〈酒米〉五百万石〈生産者〉ひょうたん農場（市島町）〈精米歩合〉60%〈ALC〉14度〈容量〉720ml, 1.8L〈保存〉冷蔵



蔵人のみやげ酒

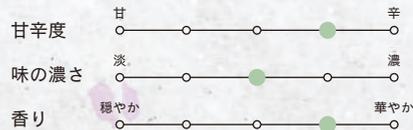
Kurabito no Miyagezake

職人好みの晩酌酒



酒造りを終え、蔵人たちが我が家に帰るときに携える「みやげ酒」。職人好みの飲み飽きしない旨口酒が、今冬の活気あふれる蔵内を思い出させます。

〈酒質〉純米吟醸〈酒米〉兵庫北錦〈生産者〉近藤篤（市島町）〈精米歩合〉60%〈ALC〉16度〈容量〉720ml〈保存〉冷蔵



渡船 生原酒

Wataribune Nangensyu

古来品種の搾りたて



酒米の王者「山田錦」の父であり、古の酒米「雄町米」の血統を受け継ぐ希少種。甘い香りと奥深い旨味が広がったのち、爽やかにキレル食中酒です。

〈酒質〉純米〈酒米〉渡船〈生産者〉高田幸典（多可町）〈精米歩合〉70%〈ALC〉17度〈容量〉720ml, 1.8L〈保存〉冷蔵



卓ノ生

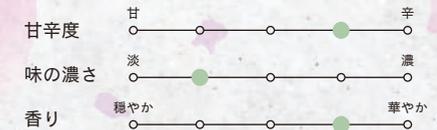
Taku no Nama

青木卓夫 渾身の一本



夏に米を作り、冬に酒を仕込む。青木杜氏が酒米から醸造までを一貫して手掛けました。深く端正な香味で、食中酒としての実力を遺憾なく発揮します。

〈酒質〉純米大吟醸〈酒米〉五百万石〈生産者〉青木卓夫（春日町）〈精米歩合〉50%〈ALC〉16度〈容量〉720ml〈保存〉冷蔵



蔵元 徒然日記

今より随分冷え込んだかつての冬の朝、緊張の面持ちで白い息を吐きながら、蔵内の会所場(かいしょば=蔵人の休憩室)へ向かう。扉を開くと、そこでは東北からやってきた南部杜氏と蔵人たちが石油ストーブを囲んでいる。茶菓子代の500円玉と、その日の新聞の朝刊を杜氏に手渡すことが、少年時代の僕に与えられた仕事だった。

彼は多くを語る人ではなかったが、いつも無言でご褒美をくれた。一粒のアーモンドグリコを握りしめて会所場から出たのち、誇らしい気持ちが沸々こみ上げる。氷点下でカチカチに硬くなったキャラメルを口に含むと、子どもながらに自分が何者かに思えた。

蔵元を生業とすると、毎冬にかけがえのない出会いと別れがある。病気がちだった幼少期に入院先によく見舞いに来てくれた但馬杜氏、格好の遊び相手だった他蔵元から修行に来た若者、毎晩辛ラーメンを振舞った穏やかな韓国籍の蔵人、狭い台所で長い間賄い飯を作り続けた女性。道が分かれた今となっても、酒蔵の中で彼らが過ごした時間は見えない形で息づいている。ここで生きた人々によって醸成された空間で、今日の奥丹波が産声をあげる。そんな日本酒の世界に浪漫を感じずにはいられない。

会所場における晩酌にて、青木杜氏に対し、今どんな酒が造りたいのか尋ねた。

「悲しい日にも飲める酒」

答えてから一問置いて彼は笑った。

派手でなくとも、暮らしの傍にある一献を目指した冬がもうじき明ける。

きっと良い春が迎えられるでしょう。

蔵元 十二代目 山名

奥丹波 蔵元



山名酒造株式会社

創業江戸享保元年



公式サイトはコチラ
<http://www.okutamba.co.jp>



お買い物はコチラ
<http://okutamba.shop-pro.jp>