OKUTAMBA

Seasonal Catalogue of Yamana Sake Brewery Co.Ltd.

CATAKE

SATAKE

兵吟精米の物語は式会社サタケ

= b

物部冷精料

様々な工程を経て生まれる日本酒。 方法を変えながら進化を続けてきまし 酒造りの歴史において、 縄文時代末期に稲作文化とともに渡来したと伝 その最初の工程が「精米 にめに欠か わるこの技術 せぬ のとし



蔵入りを前に、

精米へ

の理解を深めるため、

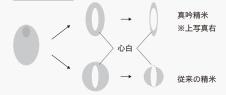
その現場を訪問し てきた

その精米技術の先駆者としてこの分野を牽引





側面から見た玄米



雑味のもととなるタンパク質は米の表面付近に多く分布しており、一方酒米の中心部の「心白」はその含有率が比較的に少ない。真吟精米は心白に近しい形で削ることで、不要な成分のみを効率的に削減できる。(参照:https://www.shingin.jp/about/seimai)

| 米を吟味し、磨く

「吟醸」とは「原料を吟味して醸す」 を本来の語義とし、明治時代に良酒醸 造を表す言葉として生まれましたが、



現在の酒造業界においては、主に高精 白のお米で酒を醸す意味で使われてい ます。つまり、近年の吟醸酒の大きな 発展には精米工程の技術革新が大きく 関与しているのです。

日本屈指の酒どころであり、当蔵の 職人も属する丹波杜氏が活躍した灘 は、急流河川に恵まれていたことから、 水車を動力源に高度の精米を行い、良 酒を醸造していました。対して、河川 を動力に利用できなかった広島では、 人力による足踏み式の精米が主流でし たが、1896年に佐竹利市氏(株式会社 サタケ創業者)が、苦心の末に国内初 の動力式精米機を発明。その後も改良 を重ねて1908年に研削式精米機を開発 し、高精白の精米を可能にしました。 明治初期には精米歩合80%~90%が主 流でしたが、広島ではいち早く精米歩 合55%程度までお米を削れるように。 当時広島杜氏によって確立された軟水 で良質な酒を造る醸造法も相まって、 日本三大酒どころの一つとして現在の 吟醸造りの基盤を築きました。

■平らに輝く

サタケが 2018 年に新開発したのが 「真吟精米」。米の磨き方で日本酒の香味が変わるという最先端技術。当蔵では「真吟精米」の開発者・川上晃司氏にこの技術を紹介いただき、酒造りに取り入れてきました。

従来の精米機で磨くと米は球形状になっていきますが(球形精米)、真吟精米では米の厚さ方向を研磨し(扁平・原形精米)、日本酒の雑味のもととな

03









精米機内の米の動きをモニター上で観 、精米の再現性を高める。 玄米と精米後の長 さ・幅・厚みを手作業で測定し、形状の判定を行う。 |本社ビル前にて「チーム真吟」のみなさん。

るタンパク質を効率よく取り除くこと ができます。球形精米で精米歩合 50%の場合のタンパク質含有量と比較 し、真吟精米では精米歩合70%まで研 削すればほぼ同等に。タンパク質由来 のアミノ酸が少なくなり、米を磨かな くても淡麗でスッキリとした味わいを 表現できる可能性が広がりました。川 上氏はこの精米法を施したお米を「平 べったく輝く米」とも表現されました が、蔵元で初めて真吟でお酒を醸した 際には、その輝きを象るようにクリア で純粋な香味に驚いたものです。

₿吟醸の未来へ

先駆者として精米分野を牽引するサ タケでは、その未来に向け、技術者の 方々が根気強く研究を進めておられま す。平らに磨かれた米の美しい輝きに 魅了された私たちは、酒造界における 「吟醸」の意味がこの先変わる予感さ え覚えながら、酒どころ・西条の地を 後にしました。今冬の初しぼりは、こ の真吟精米を使用した鮮烈な辛口の純 米酒を蔵出し致します。



詳細は下記URL/右QRをご覧ください。 https://www.shingin.jp





加名酒造株式會洲 創業江戸享保元年





透明感と 潔いキレ味

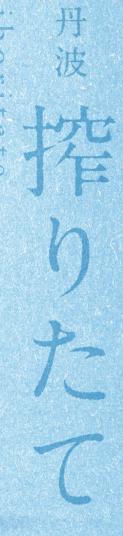
本年より、原料米を当蔵と同じ町 内・水系で育てた「Hyogo Sake 85 に変更して醸造。醪に使用する 蒸米を真吟精米に変更し、鋭さを 追求した鮮烈な辛口酒が、酒造り の季節の幕開けを告げます。

〈酒質〉純米 〈酒米〉Hyogo Sake 85 〈生産者〉細見武憲(市島) 〈精米歩合〉65% 〈ALC〉16度 〈容量〉720ml / 1.8L 〈保存〉冷蔵









Sosyunfu

搾って直ぐに氷点下まで温度を落とし、速やかに瓶詰めすることで、本来は酒造現場の人々しか味わえない贅沢をお届け。軽やかな香りと格別に若々しい風味の無濾過生原酒。

〈酒質〉純米吟醸〈酒米〉五百万石〈生産者〉ひょうたん農場(市島)〈精米歩合〉60%〈ALC〉16度〈容量〉720ml/1.8L〈保存〉冷蔵

稀少活性酒

滓がらみのしぼりたてをタンクに置いて 4~5日、静かに降り積もった白い部分だけを抜き取り瓶詰め。弾けるような舌触り と米の旨味が凝縮したコクは、まさに冬場ならではの醍醐味。

STERNING.

〈酒質〉純米〈酒米〉複数米〈生産地〉兵庫県 〈精米歩合〉70%〈ALC〉16度〈容量〉720ml / 1.8L 〈保存〉冷蔵 wee

幕れの真打ち新っ 大波木札 Kinda

瓶内二次発酵によるきめ細やかなガス 感が心地よい純米スパークリング。低ア ルコールの軽い飲み心地に、瑞々しい果 実のような甘酸っぱさが弾けるポップ な味わい。

〈酒質〉純米吟醸〈酒米〉Hyogo Sake 85〈生産者〉ひょうたん農場(市島)〈精米歩合〉60% 〈ALC〉8度〈容量〉500ml〈保存〉冷蔵 最高峰の酒米山田錦の新米を100%使用。 明利小川酵母が醸す、青い果実のような 清々しい香りと透明感溢れる味わいを楽 しめる年末だけの限定出荷。大晦日から小 寒の一週間に飲み頃を迎えます。

〈酒質〉純米吟醸〈酒米〉山田錦〈生産地〉兵庫県 〈精 米 歩 合〉60%〈ALC〉16度〈容 量〉1.8L 〈保存〉冷蔵

〈保管〉冷蔵推奨 〈容量〉720 m×3本 【愛山】精米歩合:60%

65%【山田錦】精米歩合:50% みを厳選したセットです。 た。地元に出自を持つ品種の 微生物を活かして醸造しまし

容器には木桶を使用、 酒母製法を採用し、醪の発酵 蔵内の

乳酸を添加しない昔ながらの

vogo Sake 85

〈酒質〉純米大吟醸〈酒米〉五百 万石〈生産者〉青木卓夫(春日) 〈精 米 歩 合〉50% 〈ALC〉16度 〈容量〉720ml〈保管〉冷暗所

純米大吟醸。

造品。愛する地元への想いが結実した究極のプライベ が原料米の栽培から醸造までを一貫して手掛ける特別醸 春から秋は稲を育て、冬は蔵に籠って酒造り。杜氏・

青木卓夫

〈酒質〉純米大吟醸〈酒米〉山田錦〈生産地〉 兵庫県〈精米歩合〉48%〈ALC〉16度〈容量〉 720ml /1.8L〈保管〉冷暗所



た。凛とした香り、絹のような舌ざわりに原料米の素晴ら 付けされたものを使用し、時間をかけて丁寧に醸しまし "酒米の王者』山田錦においても、検査段階で特等以上に格 さと職人技を感じます。

た。ギフトにもお誂え向き。 それぞれの果実を贅沢に使用 贈り物。いちご・ゆず・うめ、 自然豊かな地、丹波の森からの 〈保管〉冷暗所 〈保管〉冷暗所 した3つの蜜酒が完成しまし



奥丹波献元



② 山名酒造株式會社

創業江戸享保元年



