



OKUTAMBA

Seasonal Catalogue of Yamana Sake Brewery Co.Ltd.

Hyogo Sake 85

真吟精米 生原酒

次代の 幕開けを 告げる



兵庫県が次代を担う酒造好
適米として開発した新品種
「Hyogo Sake 85」。次世代酒
米とも言われるこの品種を、
こちらも次世代の精米技術「真
吟精米」を採用して原料処理
し、低温発酵で醸しました。
爽やかなライチの香りとも
にジューシーな甘みと酸味が
広がり、心地よい渋みが後味
を引き締めます。

- 〈酒質〉純米吟醸
- 〈酒米〉Hyogo Sake 85
- 〈生産地〉市島町
- 〈精米歩合〉60%
- 〈ALC〉15度
- 〈容量〉720ml
- 〈保存〉冷蔵



〈酒質〉純米吟醸
 〈酒米〉山田錦
 〈生産者〉古跡真一（加東市）
 〈精米歩合〉60%
 〈ALC〉15度
 〈容量〉720ml
 〈保存〉冷蔵

Maru
 Hizake

自然酒
 ○陽酒
 生原酒

うららかに戯れ踊る



奥丹波の「BIO SAKÉ」シリーズから数量限定で無濾過生原酒をお届けします。収穫後に天日干しを行い、太陽の恵みをいっばいに受けた古跡農園のオーガニック山田錦。青い果実の華やかな香りに、古跡氏の山田錦ならではの柔らかく有機的な甘みが存分に味わえるしぼりたてを、そのまま瓶に閉じ込めました。

〈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

Harugasumi

麗しく香る霞み酒
 春霞み



日本全土に記録的な大寒波が押し寄せた陸月に、低温環境下で優れた香気を生み出す「M310」酵母を採用して醸造。甘美な香りと酒米・五百万石の特徴である淡麗さを活かし、さらに酒精度数を抑えて仕上げることで、淡く麗しい奥丹波の春を表現しました。雪解け水を想わせる味わいに気分は夢見心地。



〈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

〈酒質〉純米吟醸
 〈酒米〉イセヒカリ
 〈生産者〉廣岡治（小野市）
 〈精米歩合〉60%
 〈ALC〉16度
 〈容量〉720ml
 〈保存〉常温

〈酒質〉純米吟醸
 〈酒米〉愛山
 〈生産者〉松岡徳美（吉川町）
 〈精米歩合〉60%
 〈ALC〉16度
 〈容量〉720ml
 〈保存〉冷蔵推奨

〈酒質〉純米吟醸
 〈酒米〉野条穂
 〈生産者〉藤田真一（丹波篠山市）
 〈精米歩合〉60%
 〈ALC〉16度
 〈容量〉720ml
 〈保存〉冷蔵推奨



卓ノ生
Taku no Nama



純米吟醸 S. YEDO
Saccharomyces
Sake Yedo



千歳愛山
Sensai Aiyama



千歳野条穂
Sensai Noronohi

夏に米を作り、冬に酒を造る。往年の丹波杜氏の暮らしを現代に体現する青木杜氏が、酒米栽培から醸造まで一貫して自ら手掛けたブライベート純米大吟醸。酒通の皆様が熱烈にご要望にお応えして、この秘蔵酒を生そのまま特別蔵出し。

青木卓夫
渾身の一献

1909年にドイツ・ベルリン工科大学にて、日本から来たと思われるモロミ様の液体から分離された清酒酵母「サッカロマイセス・サケ・エド」を使用し、農薬・肥料を使用せずに育てた自然栽培米「イセヒカリ」を醸した限定酒。

鮮やかな酸と甘み

兵庫県の希少酒米「愛山」を使用。柔らかい甘みに柑橘系の爽やかな酸味と渋みが広がり、穏やかにキレ上がります。冷やしてワイングラスもよし、徳利でお燗につけても良しの懐の広い仕上がりで食事を引き立てます。

希少酒米を
木桶で仕込む

乳酸を添加しない昔ながらの酒母製法を採用し、醗の発酵容器には木桶を使用、蔵内の微生物を活かして醸造しました。爽やかな上立ち香、口に含むとなめらかな舌触りとともに豊かな甘みが広がり、僅かな苦みと渋みとともに消えていきます。

在来品種の
個性輝く



公式サイトはコチラ
<https://www.okutamba.co.jp>



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