OKUTAMBA

Seasonal Catalogue of Yamana Sake Brewery Co.Ltd.

氷上流　麹造りの物語

特集：

氷上流麹造りの物語

当蔵が使用する「ひかみもやし」。
日本列島の脊梁を成す中央分水嶺が通り、
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、
かつて存在した種麹（モヤシ）屋にて培養された麹菌です。
原料となる米や水以外に微生物も地元由来にこだわる当蔵の、麹造りの物語。

氷上と発酵文化

古来より種麹の良否は酒造用麹の出来に直結するだけに、杜氏はその安否にも深く関心を持ちました。そして、種麹の製造上、灰が重要な役割を果たし、棉の木の灰を混ぜて培養したものを麹造りに利用すると、失敗が少ないことが発見されます。おそらく木灰によって細菌の繁殖を抑える衛生効果があったのでしょう。大正初期ごろから棉の木が乏しくなり、これに代わったのが椿の灰。この頃には丹波杜氏が一部の種麹屋と提携し、丹波で厳選採取

した椿の葉をもって生成する良質な椿灰の製造にも専念したと伝わります。

話は変わりますが、昔から皇室の大儀や大嘗祭や新嘗祭などでは、御神酒として白酒・黒酒が供えられました。この黒い酒の醸造には、着色料として

太平洋と日本海の分水嶺を成す向山連山から望む。初秋を迎えた氷上回廊は丹波霧に覆われ、午前9時を過ぎると切れ目から街の姿が覗きだす。

氷上発酵より譲渡された複数の種類の種麹。これらを調合してひかみ系商品は造られている。日本酒用の種麹“黄麹菌”は黄味がかった緑色の胞子をしているが、この胞子を蒸米に振りかけて造る酒蔵の米麹は、白い状態で発酵を止めて使用することが多い。

常山（くさぎ）の木灰が使われたそう。江戸時代に刊行された書物中の一文「常山ハ處々ニアリ丹波ヨリ出ルヲ良シトス其葉甚ダ臭シ」（和漢三才図会）や「黒酒に用いるところの久佐木は式に見えたり小さき安常山なり根を常山といい、葉を蜀漆という」（倭訓栞）を読み解くと、黒酒には良質な丹波産の常山の根の灰を用いられたと推測されます。多くの丹波産の椿の灰が酒造用もやしに使われたことや、黒酒に丹波産常山が用いられたであろうことも、氷上回廊の豊かな風土が関係していたのかもしれません。

麹は蔵の屋台骨

「一麹、二酝、三造り」。日本酒造りの肝を言い表す格言です。

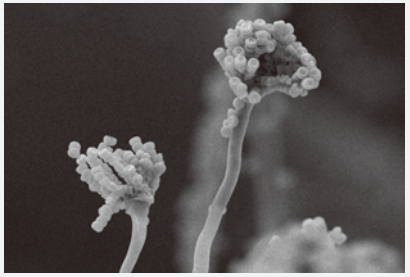
アルコール発酵のためには、原料米のデンプンを糖に変える必要があり、その役割を担うのが麹。当蔵では、

製麹に使用する種麹に、かつて氷上郡（現 丹波市）に存在した“氷上発酵”から“樋口松之助商店”に受け継がれた「ひかみもやし」を採用しています。「麹で支える、麹で切り開く」の信念のもとに、ピュアな種麹商品で日本の発酵食品文化を支えるヒグチさん。現当主（右図）が7代目となる老舗企業で、長い歴史を経て現在管理されている菌株の種類はなんと1000種類以上。ひかみもやしにおいては、いくつかのひかみ系の種麹をブレンドされたものが当蔵に届きます。麹造りにおいても存分にレクチャーを受け、常日頃より工程をサポートいただいています。

ふるさとの菌で醸す

麹菌の種類によってお酒の味も大きく変わります。ひかみ系の特徴は麹菌

が安定して増殖しやすく、酵素の均整がとれており、高温経過でも褐変せずに白く綺麗なこと。当蔵の醪に使用すると、流行に左右されぬ、優しい香りと甘さ控えめのさらりとした味となります。上槽後の酒粕は白く美しく、地元で愛される酒粕を使用した冬の味覚



麹菌の顕微鏡写真。種麹は『もやし』とも呼ばれ、語源は草木の芽吹くさまを表す「萌やし」だとも言われる。

樋口松之助商店で主に試作に使われる麹室。現在、種麹製品の殆とは非公開の工場で製造されている。

奥丹波では蒸米から出麹（仕上がった麹を麹室から出すこと）まで、約２日間をかける。（上段左）ひかみもやしを蒸しあがった米に振りかける作業「種切」。（上段右）米の塊をほぐして、温度を均一し、さらに酸素を供給する「切り返し」作業。（下段）仕上がった麹を麹室の外に出し、活性を抑える「枯らし」工程。

の数々にうってつけ。余すところのない奥丹波の酒造りにはこの種麹が欠かせません。

現在蔵元では、昼夜を問わず蔵人たちが製麹に勤しみ、新酒を醸す真最中。本年の米麹も納得の仕上がりです。今冬の新酒も、全商品にひかみもやしを採用してお届けいたします。

取材協力

株式会社
樋口松之助商店

1855年、船場・久太郎町にて創業。麹菌のプロフェッショナルとして、醸造食品・麹関連食品の製造に使用される種麹を製造・販売しており、自社ブランド"ヒグチモヤシ"は醸造業界で広く知られる。

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

奥丹波にごり酒

醪

Nigorizake
Raw

はつゆき
降り積もる

本年の当蔵のにごり酒は、これまでの沈殿した澱を集めたものでなく、醪（もろみ）をあらごしした仕様に変更してお届け。重厚感のある舌触りと米の旨味が織成す濃醇な辛口をお楽しみください。

早春賦

Sosyunfu

槽場の臨場感溢れる

搾って直ぐに瓶詰めしお届けすることで、本来蔵人しか味わえない贅沢をお届け。本年は上槽工程の設備を一新し、更にリアルでフレッシュな味わいに。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

搾りたて

Shiboritate

透明感と潔いキレ味

当蔵と同じ町内・水系で育てた「Hyogo Sake 85」で醸造した奥丹波の初しぼり。真吟精米した蒸米を醪に使用し、鋭さと透明感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〈生産地〉兵庫県〈精米歩合〉65%〈ALC〉16度〈容量〉720ml / 1.8L〈保存〉冷蔵

清酒 奥丹波

Classic Okutamba

食卓に欠かせぬ定番

新定番！
全量山田錦を
使用しています。

契約農家が育てる兵庫県産山田錦を100%使用。穏やかな香りと共に、やわらかい酸味と膨らみのある旨味が広がります。冷酒～燗酒まで様々な温度帯で楽しめる懐の広い一本です。

〈酒質〉普通酒〈酒米〉山田錦〈生産地〉兵庫県〈精米歩合〉80%〈ALC〉15度〈容量〉720ml / 1.8L〈保存〉常温

奥丹波 木札

Kifuda

暮れの真打ち新酒

11/18(土)
午後12:00～
予約受付開始

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

一滴陶然 天の美禄 傳

Den

丹波杜氏が無我無心の境地で醸し上げた奥丹波の奥義。厳しく冷え込む睦月の分水嶺の地で、自然の恵みと高度な醸し技が結びついた芳醇無比の味わい。秘伝ゆえ醸造情報は非公開とさせていただきます。

〈酒質〉非公開〈酒米〉非公開〈生産者〉非公開〈精米歩合〉非公開〈ALC〉16度〈容量〉720ml〈保管〉常温

純米大吟醸

Junmai Daiginjo

王道を行く 珠玉の美酒

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

〈酒質〉純米大吟醸〈酒米〉山田錦〈生産地〉兵庫県〈精米歩合〉40%〈ALC〉16度〈容量〉720ml /1.8L〈保管〉冷暗所

丹波の風土を堪能する 千歳 飲み比べセット

Sensai Classics

乳酸を添加しない昔ながらの酒母製法を採用し、醪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。地元に出自を持つ品種のみを厳選したセットです。

Hyogo Sake 85　精米歩合：65%
山田錦　精米歩合：50%
愛山　精米歩合：60%
〈容量〉720ml×3本
〈保管〉冷蔵推奨

森の密酒

Mori no Mitsusyu

丹波の森からの贈り物

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

〈容量〉300ml×3本
〈保管〉冷暗所

奥丹波 蔵元

山名酒造株式會社

創業江戸享保元年

オンラインショップがリニューアルしました！

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

OKUTAMBA 20号 2023年11月15日発行
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