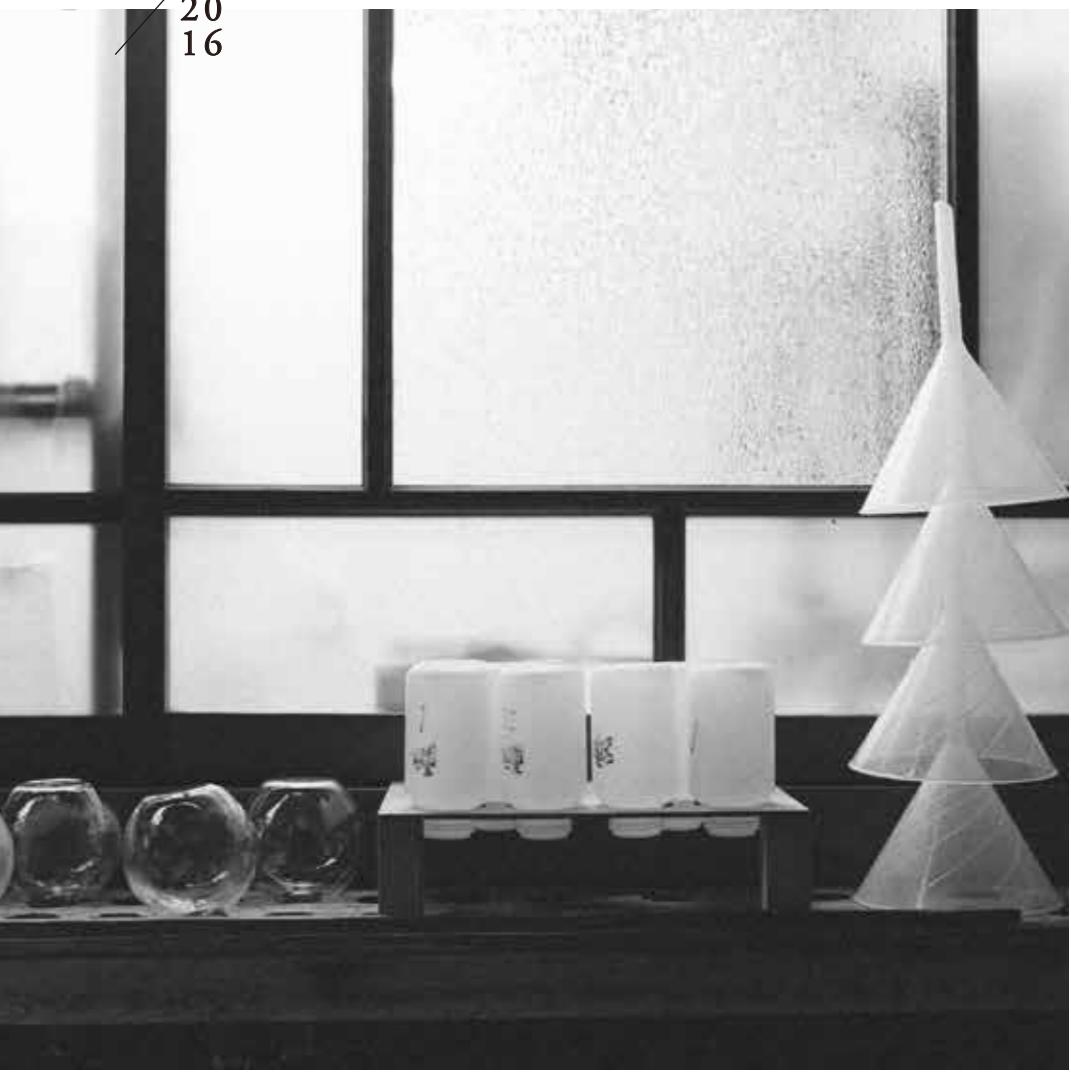


SAKAGURA
DAYORI

夏

20
16

西便
行減



江戸の

酒造り

にみる

今号の

一幕

上部の三つの桶（半切り）は醤の仕込みの最初の場面で、水と麹と蒸米を混ぜている。

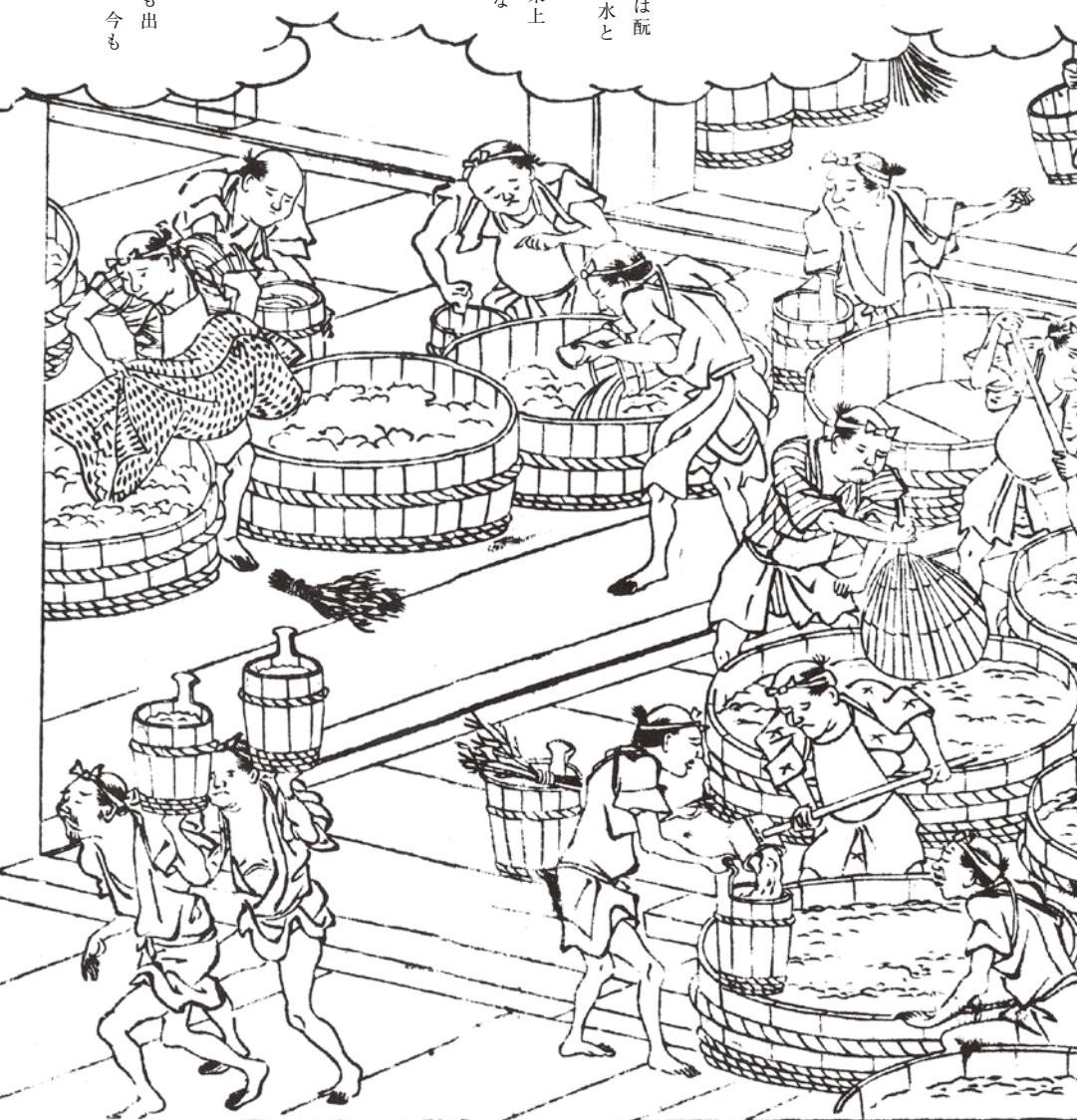
右下の二つの桶では、出来上がった醤を大団扇で冷ましながら、ため桶に汲んで肩に担ぎ、本仕込みの桶に向かっている。

蔵内の組織は分業で、縞模様のはんてんを着ている二人が代師（麹屋）と醤屋といつた中間管理職で、その他さまざまな役職がある。

最下位の追廻しでも上人、

中人、下人があり、名杜氏も出

発点はここからであるのは、今も昔も変わらない。





1日目 | 仕込み、汲み掛け

冬の夜明け前、^{もと}配用の小タンクに水麹(仕込水・酵母・麹)を作る。朝食後、蒸米を水麹に投入。昼前、汲み掛け(円筒形の器具を差し込み、内側に溜まる液をまわりに振りかけ糖化を促す)。30分から1時間毎。夜間は2時間おきに行う。

2~3日目 | 荒穧、打瀬

早朝汲み掛け終了。荒穧(蒸米がつぶれないように、ゆっくりと攪拌し均一にする)、その後、打瀬(冷管を入れ、急激な酵母の増殖を抑制)、冷やして酵母の力を貯め込む。

4~7日目 | 暖氣

初暖気、初めての加温(タンクの底を暖める)。その後、暖気を繰り返し、上げたり下げたりジグザグの品温経過に誘導。

8日目 | 膨れ

酵母の働きが盛んになり、炭酸ガスを放出して表面がふくれあがる。

9日目 | 湧付き

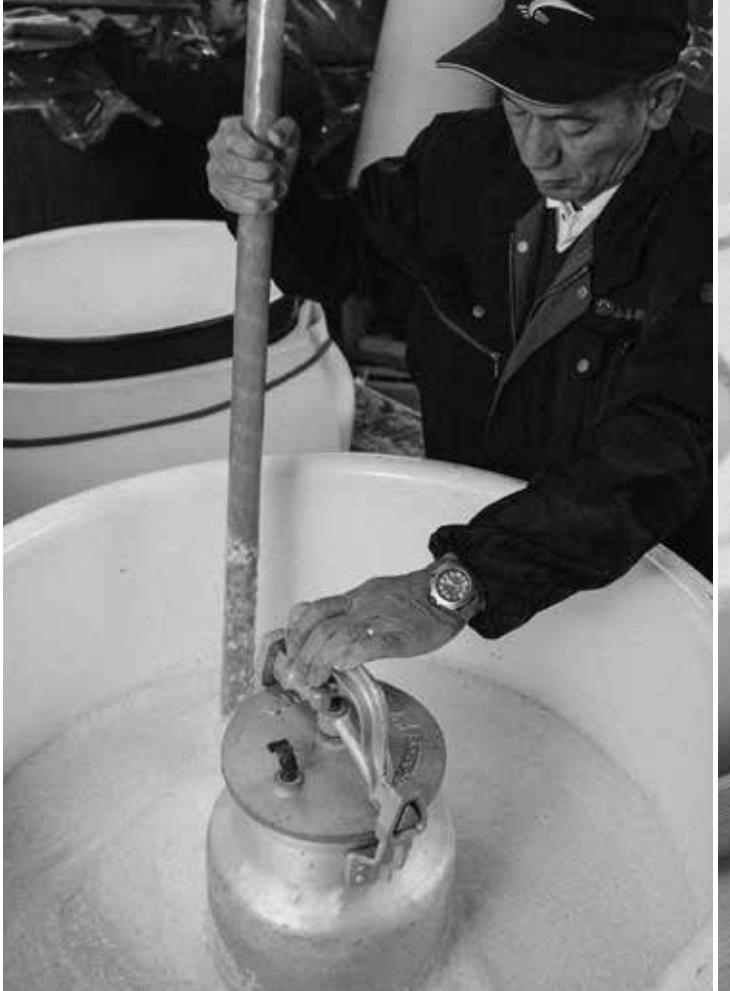
発酵が進み、最高温度 18~20℃に達する。果実のような芳香を発し、表面が真珠のような泡面になったら順調な生育。

10~13日目 | 配分け、枯らし

配分け、昔は半切り(平たい桶)に分けて品温を下げる(前頁名産図絵参照)。現在は保温材を外し冷却器を入れ、配タンクを丸ごと冷やす。次の工程が枯らし、急速に品温を下げ7度以下で保つ。

14日目 | 配おろし

2週間かけて育てた配は、純粋培養された酵母による柔らかな香気と美しい乳白色の仕上がり。これをため桶に移し何度も肩に担いで運ぶ。そして三尺桶におろす(投入)。いよいよ明日から本仕込み。



酉胎と

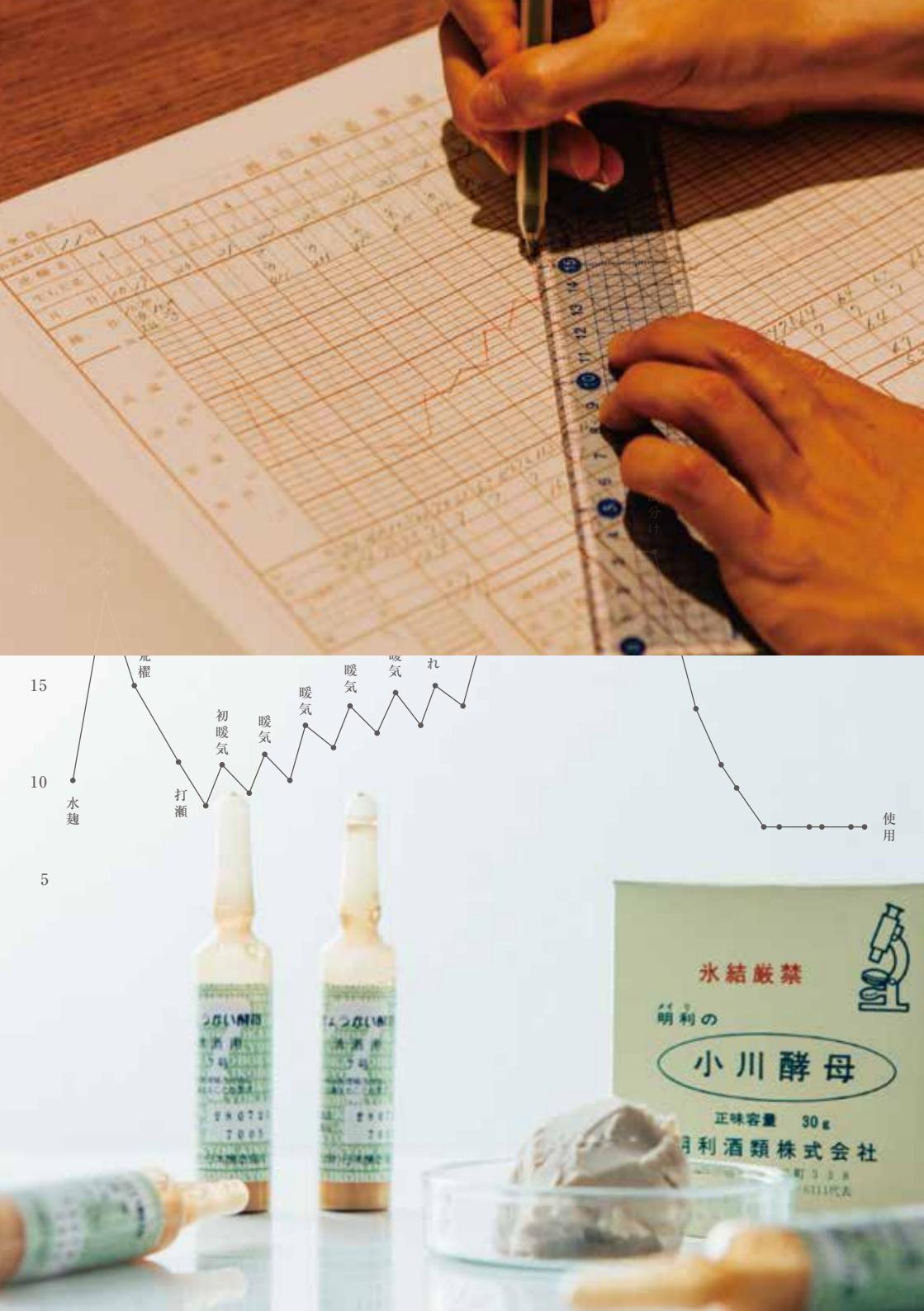
「一麹、二酛、三造り」
酒造の要である酛とはなにか

酛、別名は酒母ともいう。まさに字の如く酒造りの元であり母といるべきもの。その役割は酒を酒たらしめる酒精（アルコール）を産む清酒酵母の大量純粋培養にある。この清酒酵母も様々。発酵力が強くしっかりした味を醸すものや、穏やかに発酵し軽快な風味に至るもの、低温発酵で果実のような吟醸香を放つもの等々、それぞれに個性豊か。

当蔵の酵母は三種類、定番酒には協会701号酵母（アンプル）、中吟クラスには明利小川酵母（固形）、特殊な吟醸系には明利310酵母を使用する。これらの酵母が順調に増殖する母体として、酛は時に優しく時に厳しくその環境を整える。この環境には人為的な要素と原料の麹・仕込水・蒸米の性質が複雑に絡みあっている。

当蔵ではその工程を丹波杜氏・青木卓夫が一手に引き受ける。冬の朝、蒸米作業の喧騒が残る現場から青木の姿が酒母室（酛場）に消える。そこで静かに息づく酛に対する丁寧での確な操作には、20代の若き蔵人だった青木が、水戸の明利酒類で培った経験知が生きている。

あれから半世紀近くたった孤高の酒造り人の後ろ姿に、酛で育つ無数の酵母菌たちが寄り添って、ここ奥丹波に美酒をもたらしてくれるのだ。





OKUTAMABA NAMAZUME

奥丹波 生詰

爽やかな香りと軽快など越し。神池寺山伏流の天然水で仕込んだ純米吟醸酒を、一度の低温加熱で、瑞々しさそのままに瓶に封じ込めました。夏の食卓をスタイリッシュに盛り上げる純米吟醸。

精米歩合：60% / 酒質：純米吟醸

アルコール分：14度 / 日本酒度：+2（やや辛口）

原料酒米：山田錦 / 720mℓ 2本入

SUMMER CARNIVAL

川裾祭セット

緑のボトルは澄み酒、青のボトルは濁り酒。

ともにアルコールが凍る寸前のマイナス5℃で氷温管理。冷蔵技術が発達した現代ならではの新しい夏の贅沢。ラベルは地元の夏祭（川裾祭）の木版画。



<純米生酒>

精米歩合：60% / 酒質：純米吟醸 / アルコール分：16度 / 日本酒度：+5（辛口）/ 原料酒米：兵庫北錦

<純米にごり>

精米歩合：70% / 酒質：純米 / アルコール分：16度 / 日本酒度：+5（辛口）/ 原料酒米：五百万石、兵庫北錦など

720mℓ 各1本 計2本入，要冷蔵



OKUTAMBA JUNMAIDAIGINJYO

奥丹波 純米大吟醸

明治以来、門外不出の原々種から栽培される正当純血種の兵庫山田錦。その特徴である品のある華やかさを生かすのは明利小川酵母。

日本酒の枠を超えたフルーティさ、軽やかさすら感じられる珠玉の純米大吟醸は当蔵を代表する味。

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 / 1.8L or 720ml, 化粧箱入



傳 DEN

創業三世紀と丹波杜氏 青木卓夫の黄綬褒章受章を記念し、蔵の総力をあげて醸しました。自然の恵みと高度な醸し技が結びついた一滴陶然、芳醇無比の奥丹波ここに降臨。

飲めば仙境に至る天然の美禄。秘伝の奥義漏洩を恐れ醸造情報は非公開とさせていただきます。

720ml 1本入, 緑玻璃瓶, 桐製木箱入

NATURAL THREE 三本の自然酒

有機農法で育てた三種類の酒米を個別に醸造。○陽酒(山田錦) 均整のとれた味と長い余韻。△雨酒(雄町米) 優美な香りと芳醇な味。□土酒(五百万石) まろやかな酸味と深いコク。

<○陽酒> 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 (生産者：古跡真一)

<△雨酒> 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：雄町米 (生産者：山崎農園)

<□土酒> 精米歩合：60% / 酒質：純米吟醸
アルコール分：14度 / 日本酒度：+4 (辛口)
原料酒米：五百万石 (生産者：高田幸典)

720ml 各1本 計3本入, 化粧箱入

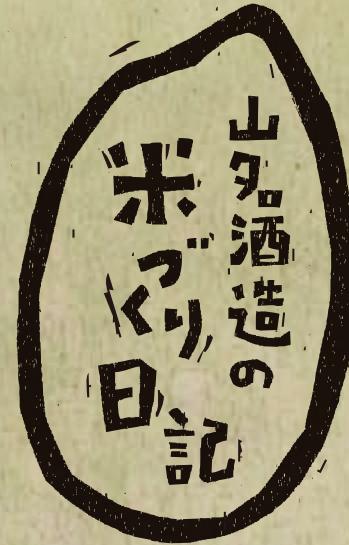
JUNMAIDAIGINJYO TAKU

純米大吟醸 卓

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特別な一本。愛する地元への想いが結実した究極のプライベート純米大吟醸。

精米歩合：50% / 酒質：純米大吟醸 / アルコール分：16度
日本酒度：+4 (辛口) / 原料酒米：五百万石 (生産者：青木卓夫)
720ml, 化粧箱入





4月1日 種蒔き

播種機で種まき。種・水・土の量に目を光らせる。

意外にあっという間に終了して「いやあ、早いね～」と喜ぶ越前さん、実はこの播種機を使うのは初めてらしい。

次の工程の育苗器に120枚の苗箱を格納。温度は30°C、3日後には芽を出すはず。

育苗機に苗箱を入れ、機械で温度と湿度を管理。



4月5日～28日 プール育苗

苗(5～6cm)が出た！水を張った苗床(プール)に苗箱を並べる。3日後、ローラー式苗抑え機登場！

これを使い苗の上を歩くんだって。「えっ!? 踏んでもいいの! ?」と清二。

水を入れたローラーを持って
苗の上を歩くことで、苗を強くします。
まるで芝生のような歩き心地。

おどおどしながらローラーを押し苗の上を歩く。倒されても起き上がる苗。ライオンが子どもを崖から落とすような、驚きの越前スバルタ育苗！



4月16日～28日 代掻き

苗の成長を横目にトラクター出動！

深く掘り起こし、大まかに混ぜる荒代。その後、土の表面のみを細かく粉碎するドライブハローを装着しての代掻き。

それでも田んぼは太陽の日差しからの逃げ場がない。焦げ付く肌で何日もトラクターに乗りながら、機械が無い時代のことを考えてゾッとする竹中だった。

畦道の所々チョコレートのような物体は鹿の糞。作業中も姿は見えぬが鳴き声が…。田んぼは鹿の絶好の工場。そうはさせじと畦に鉄の支柱を打ち込み、電気柵・ネットを張りめぐらし獣害対策。そのほかにも水量調節、石拾い…etc 「百姓には百の仕事があるっていうのは本当なんだ」清二がつぶやく。



4月29日 田植え

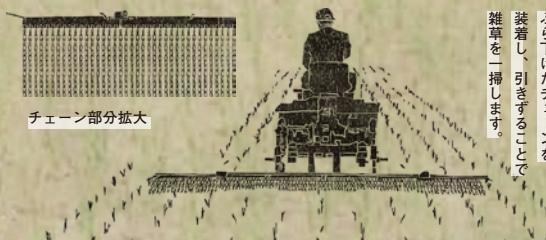
いよいよ田植え！15cm近くに育った苗を田植え機に積み込み、こわごわ発進。真っ直ぐ操縦して植えないといと、後々の除草作業に響くらしい。「前見て！後ろ見て！真っすぐ！」背後で越前さんの怒号が飛ぶ。「分かってるんですが、それがなかなか…」うろたえる竹中。

5月5日～6月末 除草

第1段階、その名も「チェーン除草」

すだれ状のチェーンをカスタマイズした田植え機にいざ乗車。チェーンを水田にたらし、雑草を土ごとかすめ取る。

田植え直後の苗を傷めないよう走行せねば…油断禁物。1週間ごとに計4回実施。



ぶら下げるチェーンを
装着し、引きすることです。

先端で水をかき分け進む。
その加減は難しく、潜ってしまい
前に進むだけでも一苦労…



第2段階、その名も「ごろ押し」

アンティークな「深沢式除草機」で、土の上下を雑草ごとひっくり返す。根張りを良くする効果もある。



第3段階、その名も「ザ・手取り」

田植え機と深沢式では取り残してしまう部分(株間)を中心に手取り。這いつくばって根元をかき混ぜる。足腰への負担が半端なくキツい。ただ、手除草をすると、苗の緑が一段と濃くなる。酸素が根に行き渡って元気になるんだ。人の手が一番なのかと、冬の酒造りを思い出し、納得顔の竹中と清二。

私たちが作ります！



元社会人野球実業団のサウスボーダーとして全国制覇。現在は有機農家として全力投球！清二・竹中の師匠として指導にあたる。

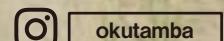


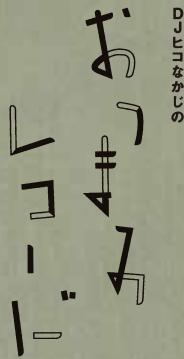
Mr. 生真面目。曲がった事は大嫌い！なのに田植え機で真っ直ぐ行けずに戸惑う。だがそこは元気でカバー。



Mr. 不真面目。と見せかけて実は気配りマン。最悪な状況でも「え～マジですか!?」のひと言で周囲を和ませる。

「米作り日記」の様子を
Instagramで配信中！





DJヒコなかじの



Rupert Clemendore-John Buddy Williams
『Le Jazz Primitif』
1961年 / COOK-Smithsonian Folkways
トリニダード / LP

無くてもいいけどあると嬉しい、そんなおつまみ的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、酒のおつまみ的ラジオ番組「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）にて全国どこでも聴取できます！

▶ スマートフォンで聴く
[FM 聽 for 805 たんば]
アプリをダウンロード

サケラジオを聴く方法

▶ 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

今回のお題は、看板商品「奥丹波特別純米」。ラベルも中身も新しくなったそうで、期待大。

よく冷やしてまず一杯。しっかりと米の味がして、辛口なのにやわらかい印象。

手にしたのは名門 COOK レーベルに残されたトリニダードのカリビアンジャズ。『原始的なジャズ』という、

ちょっと不思議なタイトルの一枚。Rupert Cremendoreによるやわらかなヴィブラフォンの音色が冷酒に合いそう。1曲目「Princess Charming」から、奥丹波の飾らない雰囲気にぴったり。

グラスの中がぬるくなるにつれ、まるやかな味になり、ますます酒は進む。酔いも回る頃、レコードはB面に。曲の雰囲気が随分と違う。バンドが変わり、大勢の歓声や笑い声が聞こえる。

首都ポートオブスペインにあるナイトクラブでのライヴ音源だ。ホローポ (ヴェネズエラのワルツ) やカリプソ、暑い国の熱い音楽。きっとあちらはラム酒だが、日本酒というのもまた乙なものです。

今回紹介したレコードは6月22日(水)の
サケラジオ「特別純米スペシャル！」にて放送されます。

この一枚と
『奥丹波 特別純米』



新発売!
奥丹波 特別純米
(250ml 5本入)

山田錦 100%で仕込むクラシカルで上品な酒質。飲みきりサイズの小瓶で冷酒のよさを余すところなく堪能！

2016 MON 8.1

山名酒造のコーポレートサイト／ウェブショップがリニューアルします！

生産者さんや旬の肴、おすすめの飲食店を紹介する記事など、様々なコンテンツを毎月更新予定です。また、ウェブショップではクレジットカード決済をご利用いただけるようになります。

オンラインショップはこちら ▶ <http://okutamba-shop.com>

奥丹波 検索



創業江戸享保元年

山名酒造株式会社

〒669-4322 兵庫県丹波市島町上田211 電話：0795-85-0015

E-mail : kuramoto@okutamba.co.jp WEB : <http://www.okutamba.co.jp>