

蔵くらら楽

くらら
kurara



Kuromatsu Senjyo

株式会社 仙醸

第26号 2018年4月1日発行
発行 株式会社 仙醸 蔵楽編集委員会

新設した麴室、酒造り開始。

前回、手造りの麴室を新設したというお話でしたが、今期は早速小さい規模の仕込みに手造り麴を使用して酒造りを行いました。

懸念されていたのは、新設した麴室は木の香りが強い為、麴にその香りが移り更に、清酒に移るかもしれないと心配しましたが、木の香りが麴に移らないよう麴室を綺麗に拭き上げ、道具は全て熱湯で煮出して木のアクを抜く作業を何度も行った結果、幸い麴に木の香りが移ることはありませんでした。



酒造りには一般的に外硬内軟

の米が良いとされています。麴にするにはそのような蒸米のほうが米の中心に向かって菌糸が回りやすいのです。吟醸酒などに使用される突き破精麴(蒸米に麴菌が斑点模様を生えているもの)は、乾湿差が機械製麴に比べて大きい麴室のほうが無理なく造れると言えます。機械製麴は総破精麴(蒸米全体に麴菌が生えているもの)が造りやすく、尚且つ均一な麴を造ることができません。機械製麴と手造りの麴室は扱う麴の量は違いますが、手



造りも自動製麴も理屈は同じ

です。大きな違いを生んでいるのは部屋の材質や空間です。麴室は杉板(道具なども)に対して自動製麴機はステンレスです。これは麴の繁殖速度や水分量に影響を与えます。どちらも長所、短所がありますが、この二つの麴室を使い分けることにより短所を補うことができるようになりました。安定した酒質で沢山造りたいときは、機械製麴が向いていますし、逆に個性を出したい酒質のときは手造りの麴室を使用するといった使い方で、今後の酒質も幅が広がっていくと感しています。



今期も残すところあとわずかですが、最後まで気を抜かず造っていきたいと思います。

新酒紹介

純米大吟醸直汲み生原酒

【原材料名】長野県産ひごこち
【アルコール分】17度
【精米歩合】50%

炭酸ガスをできるだけ逃がさないように瓶詰めした、本格しぼりたて生原酒です。純米大吟醸の香りと共に楽しみください。



純米吟醸うすにごり

【原材料名】長野県産美山錦
【アルコール分】16度
【精米歩合】55%

長野県を代表する酒米美山錦の特徴、スッキリとさっぱりしたなめらかな口あたり、生きている酵母のシュワとした感覚もしぼりたてならではの味わいです。



純米吟醸ひとごち生原酒

【原材料名】長野県産ひごこち
【アルコール分】17度
【精米歩合】60%

長野県を代表する酒米ひとごちの特徴、ふくらみのある味わいと、爽やかな酸味、リンゴ系の華やかな香りが特徴です。



社長 黒河内 貴

スパークリング日本酒の開発について

今回は現在、すすめているスパークリング日本酒の試作開発の取り組みをご紹介します。

いまなぜスパークリグか

日本酒のスパークリグと言えば、「松竹梅」宝酒造のヒット商品「漣（みお）」が有名。また宮城県の酒蔵「ア蔵」の「すず音」なども20年ほど前からよく知られています。当社でも2002年に「奏音（かなね）250ml@¥380」という微炭酸のお酒を発売しましたが、結局2010年頃終売となりました。今回新たにこの分野に着手したのは、スパークリグ日本酒の可能性を感じたからです。

スパークリグ日本酒の製法について

製法は大きく分けて2つ。ガス充填方式と、瓶内二次発酵方式です。通常の形でお酒を仕込み、上槽するまでは共通ですが、圧力タンクの中で冷やした酒に炭酸ガスを溶け込ませる方法がガス充填方式。一方、酵母を含む滓をお酒に混ぜてビン詰めし、瓶内発酵で生まれる炭酸ガスを生かすのが瓶内二次発酵方式でシャンパンなどもこの方

式で作られます。

後者のシャンパン方式については、後処理が複雑です。瓶内のガス圧が上がったところで、瓶を逆さにして瓶内のオリを口に集めます。ネットクフリーザーと呼ばれる冷凍機で逆さにした瓶の口元を冷やしオリを凍らせます。ふたを開けると凍った滓が飛び出し、再度コルクで打栓してワイヤーで留める。最後に瓶ごとお湯につけて火入れをし、ラベルを張って完成です。



開発の経過について

今はまだ、滓引き試験をしただけで、味わいの方向性も模索中です。甘口か、ドライがよいか。アルコール度数も10度か12度か14度か。条件を変えながら、試作を繰り返し替えし、最適な組み合わせを決めて



いく予定です。

つくづく感じるのは発酵の面白さです。日本人が昔から親しんできたお米を唯の原料にして、麹菌の力で米のデンプンからブドウ糖の甘さを引出し、酵母菌の力できめ細かな泡の高級な舌触りを生み出す――。

当社では近年、日本酒の他、どぶろく、甘酒など、製造品目が増えてきました。そこで自社が果たすべき役割、事業領域を一言で表すフレーズとして「米発酵文化を未来へ」を定めました。スパークリグ日本酒の開発もその一環ですが、今後も発酵の持つ力を探求し魅力的な商品を開発していきたいと思えます。

米発酵文化を未来へ



SENJO

蔵便り

高遠 だるま市
旧酒蔵開放



去る2月11日(日)、伊那市高遠町にて高遠だるま市が開催されました。この日には参道に縁起物の「福だるま」の露店が並び、幸運をもたらすというだるまや地元物産を販売する露天が軒を連ねました。

今年も弊社旧酒蔵を休憩所として般開放。この日発売の「寒造り純米生原酒だるま市しぼり」をはじめ、どぶろくなど数種類のお酒を試飲・販売も行われました。しぼりたての新酒が味わえるとあり、多くのお客様に立ち寄っていただきました。一口一口真剣に酒を利きながら満足そうに試飲されていく方、温かいあまざけを飲みながら歓談する家族連れなど、常に休憩所がいついになるほどの盛況ぶりでした。

例年に比べ、天候にも恵まれた今年のだるま市、多くのお客様にお越しいただきまして、ありがとうございます。

醸入社員 新社員

製品部所属

酒井祐太郎

yutaro sakai

進学のため上京し、その後も都内の企業に勤めておりましたが、人生のひとつの節目でもある30歳を迎え、生まれ育った伊那に貢献できる仕事がしたいと思っていたところ、縁あってこちらで働かせて頂くこととなりました。お酒が好きであることに加え、大学時に酒造精米技術の研究にも携わっていたので



でも良いご縁を頂いたと感じております。地域の皆様においしい製品を提供できるよう一生懸命頑張りますので宜しく願い致します。

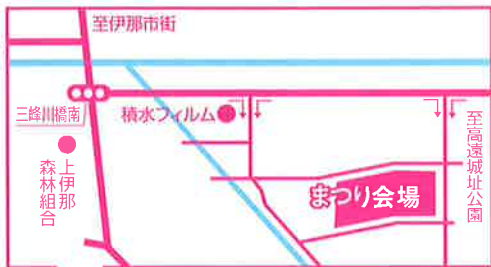


毎年桜が咲き誇る中で開始されている「仙醸 新酒祭り」。今年は、4月14日(土)、15日(日)の2日間にわたり開催致します。敷地内には30本もの高遠コヒガンサクラがあり、皆様をお待ちしています。感動の風景を御約束します。搾りたての新酒、どぶろく、甘酒など、弊社自慢のお酒をご堪能下さい。駐車スペースもしっかりと用意していますのでお気軽にお立ちより下さい。(お車を運転される方の飲酒はご遠慮ください)

新しい企画を計画中！
ぜひお楽しみに！



◀ お酒の試飲にはお猪口(500円)が必要です



会場 | 株式会社 仙醸
長野県伊那市高遠町上山田 2432

お問合せ | TEL.0265-94-2250
まつり期間中 090-2307-7706

お願い
お車を運転される方の飲食はご遠慮ください
雨天の場合は内容を一部変更することがあります
大型バスでお越しの際はお電話にてご予約ください

送迎バスあります

伊那市駅東、アルプス中央信金本店
駐車場より出発します。

伊那市内出発時 09:40 | 10:40 | 11:40

帰り 会場より伊那市内。バスへの乗車が
一定人数になり次第、随時出発。

入場
無料

高遠の地酒

仙醸新酒まつり

平成30年4月14日(土)・15日(日) 9時〜15時

美食探訪

in 大鹿村



「ディア・イーター」



今回ご紹介するのは大鹿村の食堂

「ディア・イーター」。2011年公開、阪本順治監督の映画「大鹿村騒動記」で主人公の風祭善（故・原田芳雄）が経営する食堂として登場しました。実はこのお店、店名はもろろんのこと建物も映画のセットとして改装されたものを再利用するという。風変わった経緯でオープンしました。映画にならって鹿肉を使ったメニューを提供しています。店主は大鹿歌舞伎で主役を演じている素敵な女将です。

店内のインテリアは撮影当時のまま、撮影現場の風景、監督や出演者の写真がたくさん飾られています。落ち着いた雰囲気の中で食べられる料理の中、店主一番のおすすめは鹿肉カレー！脂が

少ない鹿肉にスパイスがきいていて、鹿肉のくせを感じさせない逸品です。カレーにはサラダと大鹿豆腐がついています。この大鹿豆腐は、希少種中尾早稲大豆を100%使用。身がしっかりと大豆の香ばしさが溢れます。他にも鹿肉ステーキなど色んな鹿肉料理、そして伊那谷の地酒を楽しめるお店です。お昼の鹿肉カレーは予約制となっているので、来店の際には事前のご確認をお願いします。10人までの宴会もできます（こちらも要予約）。是非お気軽にこの素敵な店を訪れてみてください。



- 住所 / 〒399-3502 長野県下伊那郡大鹿村大河原971-3
- 営業時間 / ランチ 11:00~14:00 (予約制)
ディナー 18:00~23:00
- 定休日 / 木曜日・日曜日
- TEL / 0265-39-2409

酒の魅力、造り手の想いを伝える



営業部に配属となって3カ月目を迎えた1月、ついに念願であった醸造部での造りを手伝わせていただく機会を得ました。1月の酒造は非常に忙しい時期であり、しかも大吟醸クラスの仕込みが始まる大切な時期です。出社は朝の5時、寒さは厳しく体感温度はマイナス10℃を下回ります。吐く息は真っ白で、手は凍えて感覚が鈍くなってしまいます。そんな厳しい環境で行われる繊細な洗米作業、秒単位で管理される浸漬、徹底した麴、醗の温度管理。いつもは社内であいあいと話せる醸造部の先輩のいつものとは違った真剣なまなざしに翻弄されました。『酒造りは神事なり』以前お世話になった方から教えていただいた事を思い出し、酒造りの魅力、製品への愛情がより深いものとなりました。

私は営業職ですが、製品を売るだけの営業になるつもりはありません。醸造部での酒造りの体験を生かし、日本酒の本当の魅力と造り手の想いを伝える事が出来る営業になりたいと強く思います。

営業部 高梨京

商品に関するお問い合わせ・ご注文は

株式会社 仙醸

TEL 0265-94-2250 FAX 0265-94-2025

〒396-0217 長野県伊那市高遠町上山田2432

E-mail kuromatu@senjyo.co.jp

HPアドレス <http://www.senjyo.co.jp/>

facebook <http://www.facebook.com/kuromatsu.senjyo>

Yahoo! 酒蔵仙醸 <http://store.shopping.yahoo.co.jp/sake/>



お車で…伊那インターより約15km 30分
電車で…伊那市駅より約10km 20分

コラム

追憶

株仙醸 顧問
伊藤 好

昨年末から厳しい寒さが続き、今年に入ると益々の厳冬で日本中が冷凍庫に入ってしまった。東京はじめ関東は降雪と寒冷に見舞われ、日本海側は記録的な積雪になり交通マヒで1日以上も路上で救出を待つという異常気象の日々が続きました。まことに有難いことに、この伊那の地は真冬にはなりません。穏やかな日差しは注ぐ災害の少ない稀有なところ。それでも風邪を甘く見て治療を怠ったばかりに3週間近く体調を崩し、漸く回復に時間を要する羽目になり、「風邪は万病のもと」を痛感しています。

冬季オリンピックも隣国で開かれ、我が国の若い世代が活躍しました。寒さなど苦にもならない体力と気力を培いたいと日々「ズクダセ」を心掛けています。若者にもまだまだまだまけないぞ。早春の早朝、野良に出て東西のアルプスを眺めながら深呼吸するのは生きている証。