

藏樂

くらら
kurara



Kuromatsu Senjyo
株式会社 仙醸
第34号 2020年4月1日発行
発行 株式会社 仙醸 藏樂編集委員会

梅の米発酵スパークリング開発について

令和二年もどうぞよろしく
お願い申し上げます。

今回は昨年5月発売の「梅
の米発酵スパークリング
720ml」をご紹介します。

蔵樂26号（2018・4）
においてスパークリング酒の
開発に着手した旨、紹介させて
いただきました。まずは当
社が採用した伝統的な瓶内二
次発酵（シャンパン方式）を

おさらいします。

伝統的な瓶内二次 発酵

- ①ベースワイン（日本酒）の
製造（一次発酵）
- ②酵母添加して耐圧瓶に充
填、王冠で打栓
- ③2か月以上低温で保管（瓶
内二次発酵）
- ④瓶を逆さにして白い滓を瓶
の口元に集める。
- ⑤ネックフリーザーと呼ばれ

日本酒ベースの、スパークリング日本酒をつくるようと決めて何度も試作を重ねてきました。瓶内二次発酵は最短でも2か月かかるため、結果が出るまでに時間がかかります。結論から言えば、まだ完成していないません。甘みと酸味、発泡感などのバランスが繊細で、まだ納得のいく味わいが実現できていないからです。

当初の計画にはなかったものの、先に商品化したのが梅酒のスパークリングです。当社は2008年から地元伊那

の機械で瓶の口元だけ冷却。王冠を外し、凍結したの滓と共に減った分のワイン（お酒）を足す

⑦コルク打栓、ワイヤーで固定。必要に応じて加熱

商品化へ向けて

付加価値



再発酵した「雑酒」となります。

最後に

本場、仏のシャンパン業界に目を轉じれば、1本数万円の値が付く高級シャンパンがあふれています。その付加価値の一つは「滓との接触」つまり、瓶内二次発酵させた

谷の青梅と日本酒で梅酒を製造してきました。この梅酒に日本酒を加えて甘さを抑えたりキュールをベースに試しに二次発酵させてみたのです。飲んでみて、甘みと酸味、梅の香りのバランスがよかつたため商品化につながりました。酒税法上はリキュールを「パン」は3年寝かせることが義務付け



仙釀の超ヒット商品



酒
造
雜
話

「～麹室復活の裏で～」



一面でもお伝えした様に、仙釀は日本酒の枠を超えて日々新たな市場の開拓と商品開発に励んでおります。そんな中、おかげさまでどぶろくが仙釀の看板と呼べるほどの大ヒット商品となっています。

どぶろくの開発時、そして販売を開始した当初を思い返してみると、より良い商品にするためにはどうすればよいか、どういう売り方をすれば皆様に魅力をお伝えできるか悩みに悩み、三歩進んでは二歩下がるような試行錯誤を重ねていました。現在では品質的にも安定し、多くの販売店様にも取り扱っていただけるようになりました。年間5万本以上出荷される商品へと育つてくれました。

今後も高遠公園の桜まつりや10年以上続いている冬季週末の野沢温泉での試飲会など、地道な活動を軽んじることなく多くのお客様に認知していただけるよう努め続けていきたいと思います。

以前の蔵楽でもお伝えしたことのある様に、仙釀では約30年ぶりに麹室が復活しました。機械製麹による安定したお酒はもちろん素晴らしいですが、蔵人の血の通った手作り感のあるお酒もいいですね。かつては効率を重視し機械化を進めましたが、今一度原点に立ち返り『真に良いものとは何か』を追求しています。会社に泊り込み、麹の具合を確認するため夜中に何度も室へ赴き作業しなくてはなりません。美味しいお酒を造るために、身体の悲鳴は嬉しい悲鳴。どこのお蔵さんもきっと同じ気持ちなのでしょう。

さて、この麹室、既存の醸造棟を増築することなく造られました。つまりリフォームです。その結果：宿直室が取り壊されてしまつたのです。泊り込み不要な設備で製造していたときには寝泊りできる部屋があったのに、必要になつたら無くなるという矛盾！どうなつてるんだ！責任者を呼べ！！(ごめんなさい社長、冗談です)

そんな訳で、宿直の際には事務仕事をしている部屋や機械の制御室に簡易ベッドを広げて寝泊りしています。薄暗く、常に機械の稼働音が聞こえてくる娯楽の無い独房の様な部屋で、美酒を夢見て短い眠りに就くのでした…。



編集後記

編集委員長
中島賢一朗

もうすぐ春ですね！ちょっと気取つていきたいところですが、とにかく眼くて眠くて：

と冗談はさておき、今シーズンは冬らしい季節を感じることなく春になりそうです。醸造期は30℃以上の麹室と外気温度と変わらない精米所を行つたり来たりして体調を崩すこと当たり前になつていましたが、身体には優しく、酒造りには厳しい冬となりました。

日本の美しい四季は世界に誇れるものだと思つていますが、いずれ春→夏→秋→春（！）となる日が来るのでしょうか？そうなれば季刊誌の蔵楽は年3回の刊行になる！やつた仕事が減つたぜ！もちろん冗談ですが、冗談に聞こえなくなつてきた昨今の気候。雪かきという名の肉体労働がなかつたことはありがたいですが、子どもと遊ぼうと思い購入しながら出番のなかつたそりが目に入るとやっぱり寂しい。

来年はどんな冬になるのでしょうか？

長野県デザイン振興協会主催
「信州ブランドアワード2019」
「NAGANO GOOD DESIGN部門」
黒松仙釀 どぶろく
入選致しました！



信州ブランドアワード 2019



「第10回仙釀新酒まつり」中止のご案内

令和2年4月4日（土）・5日（日）に開催を予定しておりました、第10回仙釀新酒まつりは、「新型コロナウイルス」の感染が拡大している現状を踏まえ、中止することに決定致しました。

ご来場を楽しみにされていた皆様、ならびにご協力いただいた皆様には大変ご迷惑をおかけいたしますこと、心よりお詫び申し上げます。何卒ご容赦賜りますようお願いいたします

商品に関するお問い合わせ・ご注文は



株式会社 仙釀

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 <https://www.senjyo.co.jp/>

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

YAHOO!ショッピング 藏仙釀 <https://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
アクセス