

皆造むかえサクラ咲ク

杜氏の仕込み日誌を特別に公開



さて、太田酒造場では、五ヶ月続いた仕込みも、四月三日に最後の上槽(搾り)を終え、無事に皆造を迎えました。そこで、シーズンを振り返り、中島杜氏が一番苦戦したという『仕込九号』の仕込み日誌を特別に公開します。

【二月五日】

今年の若桜は雪が少なく、暖かい冬でした。早いかと思われていた桜も、以外に遅く、平年並みの開花となりました。桜の花の開花メカニズムには、低温期間が必要なのだそうです。

酒母の仕込み。吸水が少ないため、仕込み温度に注意する。酵母は以前から興味のある6号酵母を初めて使用。香りの穏やかさと味わいの深さが魅力。今回の結果を参考に今後の純米酒にも取り入れたい。今から結果が気になる。

【二月十四日】

仲添麹と留添麹の製麹。今シーズン最多の蒸米を麹室に引き込む。改修した新麹室の真価が問われる麹造りとなる。

【二月十六日】

出麹。やや乾燥気味だが弾力もあり、程好い甘味。悪くは無い。改修し

た麹室での麹造りも、残すところあと二回。試行錯誤の連続ではあったが、やっと落ち着いた麹造りとなった。

【二月二十四日】

仲添を終え、午後は留添用の米の洗米と浸漬。平常の倍の米。ザルが不足のため米用網袋も使用する。予想より米が硬く、やや吸水不足。

【二月二十五日】

留添。二回に分けての蒸し。異常な暖かさが続き、冷え込みを願う毎日の連続。願いがかない、早朝水点下に冷え込む。一回目の米を甑に張る。蒸米掘り出し後、二回目の蒸し。蒸しと並行しての放冷作業。

【三月四日】

最後の仕込み『仕込十号』の留添を終了し、無事に甑倒しを迎える。



改修した麹室での製麹

【三月五日】
低気圧による南風で蔵内温度が上昇する。泡が異常に高く、目の離せない状況のため、泊り込みの高泡警戒が続く。



仕込9号の洗米作業

【三月二十四日】

上槽(搾り)。最初に、にごり酒を採る。その後袋詰め。袋数が多いため、かなり不安定。入れ過ぎに注意しながらの慎重な作業。笠枠を二段追加し十六段まで積み上げ。足場悪く作業効率が悪い。改善策が必要。三時間がかりでの作業となる。

(以上、日誌より)

昨シーズンは、開始から皆造まで暖冬に悩まされ続けた造りでした。今はほつと一安心できるひとときですが、五月上旬までは、ろ過、火入、と重要な作業が続き、まだまだ大忙しです。節目となる五年目の造りを終えた中島杜氏は、「今は皆造の安堵感もあるが、今シーズンの反省と、これから始まる米作りのことで頭がいっぱい。」と言う。皆造前日の四月二日には酒米の田植え準備にとりかかりました。もうすでに、来季の造りへ向けスタートしています。

●純米酒(一番娘)

H17BY 五百万石



1800ML 2,500円
720ML 1,250円

全量、自家栽培五百万石を使用しています。一年熟成した、柔らかな甘みと落ち着いた酸のバランスが魅力的です。幅のある落ち着いた味わいに原料米の良さを感じます。

●純米吟醸酒(二番娘)

H17BY 五百万石



1800ML 3,045円
720ML 1,520円

7号酵母らしい柔らかな上立ち香。一年熟成にしては少し若いものの、あっさりときれいな熟成感が味わえます。瑞々しい酸がシャープさと切れの良さを伝えます。お燗ではさらに切れの良さが出てきます。

日本酒ひとロメモ⑦

「麹と酵母」

『こうじ』と『こうぼ』

とてもよく似た呼び名ですね。混同しがちですが、その役割は異なります。そもそも、お米と水からどうしてお酒ができるのか？考えてみれば不思議なことですが、これは麹と酵母の働きのおかげです。

麹は、蒸米のデンプンから酵素作用でブドウ糖を作ります。酵母は、そのブドウ糖をアルコールと炭酸ガスに変えます。

専門的には、この過程を並行複発酵と言います。日本酒独特の発酵の仕方です。

ちなみに酵母は、アルコール度数が高くなると生きていられないとか。自らを犠牲にしてお酒を造る酵母に感謝！ですね。

蔵元から一言

この四月より太田酒造場に勤めることになりました。新入社員です。

主に事務を担当しますが、今まで以上にお酒の勉強もしていこうと思っています。どうぞよろしくお願いいたします。

(若桜の太陽)



※未成年者の飲酒は法律で禁止されています。