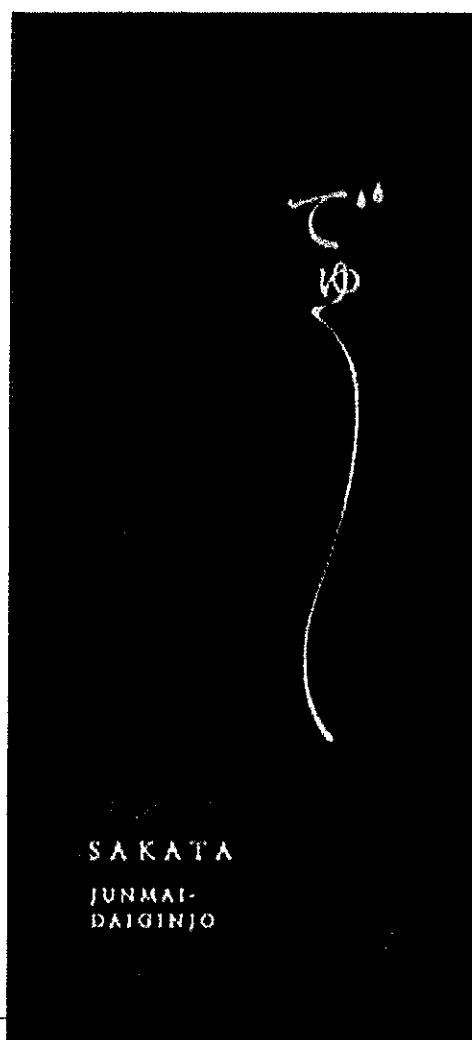


Project Book



SAKATA
JUNMAI-
DAIGINJO

ご挨拶

大切なこの一本を、大切なあなたに贈ります。

このたびは、純米大吟醸「でゅ〜」をご購入いただき、ありがとうございます。このProject Bookでは製造に至った背景、「でゅ〜」に対する想い、「でゅ〜」ができるまで、酒の酒田と称される酒田市と日本酒の関わりなどをご紹介します。

酒田市は、山形県の日本海側に位置する人口約10万人の都市であり、江戸時代には北前船で栄えた湊町です。鳥海山と日本海の自然に恵まれ、庄内平野で作られる米と鳥海山の伏流水などの清らかな水を使った酒造りが盛んです。

今回はオーナーひらた悠々の杜のもと、酒田酒造とANA SHONAI BLUE Ambassadorがタッグを組み、オリジナルの純米大吟醸を造りました。味わいや香り、瓶やラベルのデザイン、すべてにこだわったお酒です。



ひらた悠々の杜



酒田市や地元企業の出資で平成17年に設立。庄内平野を見渡す標高100mの丘に立つ温泉施設アイアイひらたの運営、地域の魅力発信に取り組む第3セクターです。一人でも多く酒田のファンが増え、私たちの地域も元気なる、そんな社会への貢献を目指しています。

酒の名を冠する街、酒田発のオリジナル日本酒チャレンジにご賛同いただき、感謝、感謝です。成立まで「はらはらでゅ〜」「わくわくでゅ〜」毎日でした。みなさまが、この時勢の中でも、ご家族、ご友人の方々などと、お酒を囲んでひととき、心豊かに楽しい時間をお過ごしただけならばと挑戦しました。酒田の風土と人の技術、想いを詰め込み、みなさまと共に育んだ「唯一無二のお酒」。どうぞお楽しみください。そして、次は酒田でお会いしましょう！

酒田酒造



酒田酒造 代表取締役社長 杜氏
佐藤 正一

この度はプロジェクトにご参加いただき、誠にありがとうございます。このプロジェクトのお話をいただいたときは、驚きと楽しさ、両方を感じたのを覚えています。我々としても、地元の酒米である「雪女神」を30%まで磨いて酒造りをするのは初めてのことでしたので、非常にいい経験となりました。愛を込めて美味しい純米大吟醸ができたと自負しております。手に取られた皆様も、同じような気持ちで楽しんでいただけますと幸いです。

「上喜元で乾杯！」

1947年創業。日本酒「上喜元」醸造元。全国に多々ある酒造好適米を数多く使用し、酒米の特徴を最大限活かした酒造りを行っています。

「飲んでくださる皆様にとって明日への活力となるような酒を醸したい」そんな思いで日々酒造りに邁進しております。



副杜氏 内藤 大輔

ANA SHONAI BLUE Ambassador



令和3年の10月より、ANAの客室乗務員5名が、庄内地域に移住し、フライト業務を続けながら、庄内の地域創生活動を行っています。庄内の「オモシロイ」魅力をたくさんの方に知ってもらいたい。そんな想いで、地元企業と連携し、様々な活動を行っています。

みなさま、こんにちは。ANA SHONAI BLUE Ambassadorです。このたびは純米大吟醸「でゅ〜」をご購入いただき、誠にありがとうございます。「でゅ〜」は庄内で感情を表す時に使う方言で、気分がのっている時も、落ち込んでいる時も、大切に飲んでほしいという願いを込めて名付けました。酒田の美味しいお酒の魅力がたくさんの人に伝わりますよう、願っています。

「酒の酒田」

山形県酒田市。日本国内で「酒」の文字を冠する2つしかない自治体の1つであり、「酒の酒田」として、こだわりある酒造りが盛んな地域です。最上川の舟運と北前船による海上交易の要として栄えた歴史と文化が色濃く残る湊町で、北に鳥海山を望み、雄大な庄内平野の中央を流れる最上川の河口に開かれた自然豊かな地でもあります。



米どころ庄内の土壌である庄内平野。米作りに欠かせない潤沢な水と広大な大地、四季の豊かな気候に恵まれ全国有数の穀倉地帯として知られてきました。

酒田は江戸時代から盛んに酒造りが行われてきました。庄内には18の酒蔵があり、蔵同士互いに切磋琢磨しながら、「美味しい日本酒」を造り続けています。

寛文12年（1672）、河村瑞賢が整備した海路「西廻り航路」で繁栄した酒田湊。各藩の蔵米や幕府領の城米の集積地、積出港となり、天下の台所・大坂に直結した酒田湊は北前船の往来で賑わい、物資とともに華やかな上方文化や多くの経済情報がもたらされ、発展しました。



北前船の往来で賑わった酒田には上方の文化の一つ「料亭文化」が現存しています。



舞娘茶屋・雛蔵画廊 相馬樓は江戸時代の料亭「相馬屋」を修復・改装し、平成12年（2000）に開樓しました。相馬樓では江戸時代にタイムスリップしたような、酒田舞娘の演舞や料亭のお食事を楽しむことができます。

「でゅ～」ができるまで(製造工程)

日本酒が完成するまでにはたくさんの工程や人の手が加わっており、一つ一つの工程が味を左右しています。日本酒はどのように作られているのか、工程を順にご紹介します！

・酒米/精米

今回使用している酒米は庄内産の雪女神です。雪女神とは、山形県初の大吟醸向けに育成された品種です。精米の際に砕けやすく、割れやすい芯の部分が小さく、酒の雑味となるたんぱく質が少ないことから、米を多く削る純米大吟醸に適しています。このお米を精米することから、日本酒造りが始まります。



・洗米

日本酒の味は、お米にどのくらい水を吸わせるか、どのような水を吸わせるかで味が変わります。酒田酒造では山形県と秋田県にまたがる、日本百名山のひとつ、鳥海山の伏流水を使用しています。

・浸漬 (しんせき)

その年のお米の状態によって水分を吸う量が異なるため、初めは少量から。最終的には、すべて10キロずつのロットで洗米をします。お米によって、米が水を吸う時間が異なるので、秒単位での管理が求められます。とても繊細な作業です。



・蒸米/放冷

蒸気によりお米を蒸しあげる作業です。蒸米作業はお酒の出来を左右する重要な工程です。米のでんぷん質が変化します。酒造りに適した水分量にできると共に殺菌効果があります。



表面がべたつかず、弾力があって芯のないものがお酒造りに適した状態。状態を手で触って確認します。蒸しあがった蒸米の一部は麴造りに進みます。

蒸した米は麴造り、酒母造りもろみ造りに分けられます。まずは蒸米を麴室に運びます。運び方を習って、いざ、実戦！転ばないように走ります。



・製麴

蒸した米を日本酒の元となる麴にする工程で、「製麴（せいぎく）」とも呼ばれます。麴菌を米に付着させて、米の中で麴菌を繁殖させます。日本酒の味、質を左右する重要な工程です。

酒蔵では「一麴、二酛、三造り」という言葉があります。「酒造りで麴が一番大切だ。」という意味です。麴がよくなければ、美味しいお酒は造れません。麴ができるまでに約2~3日かかります。

【麴室】

麴を作る専用の部屋があります。温度は約30℃、湿度約30%に保たれています。

温度・湿度管理はとても重要で麴室には温度・湿度を微妙に調節できる機能がついています。麴室を見るとその酒蔵のお酒の質がわかるんだとか！



・酒母造り

酒母とは、お酒の香りや味を決める「酵母」を育てる工程。

麴と水を混ぜ合わせたものに、酵母と乳酸、蒸米を加えます。

一般的に酒母は2週間から1か月で完成します。

「酒母」は古くは、「酛」とよばれ、日本酒を生み出す元となるものです。



・醪（もろみ）、仕込み

酒母をタンクに入れ、麴、蒸米、水を加えて醗酵させます。

酒母の中に麴、蒸米、水を入れる際は、全量ではなく3回に分けて仕込みます。

これを「3段仕込み」といいます。醗酵には3週間から1か月かかり、これを「醪（もろみ）」と呼びます。

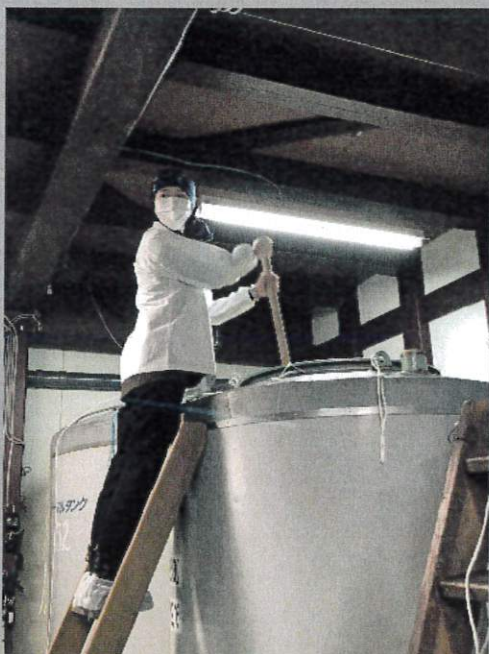
醪においては、麴の酵素によって米のデンプンが糖に変わり、同時に酵母は糖を分解し、アルコールと炭酸ガスを生成します。この並行で起こる変化が日本酒の特徴的な並行複醗酵です。

・醗酵

もろみ期間に入ると、毎日分析をして日々のもろみの状態をチェックします。

温度も上げたり下げたり、もろみがいい状態で醗酵を続けられるように、細心の注意を払いながら行います。





・上槽

醗酵期間が終わると、もろみを絞って日本酒と酒粕に分ける「上槽」が始まります。

いつ、どのタイミングで酒を絞るかはとても重要。目標とする酒質、日本酒の種類によって決まるほか、成分分析値などをもとに決定されます。

・割水

搾ったばかりの日本酒はアルコール分が高いため、飲みやすくするために仕込み水を入れてアルコール分を調整します。



・瓶詰め、火入れ

いよいよ日本酒造りも最終工程。割り水をしてアルコール分を調整した日本酒を瓶に詰めて火入れします。火入れは殺菌のためであり、酒質を安定させることが目的です。

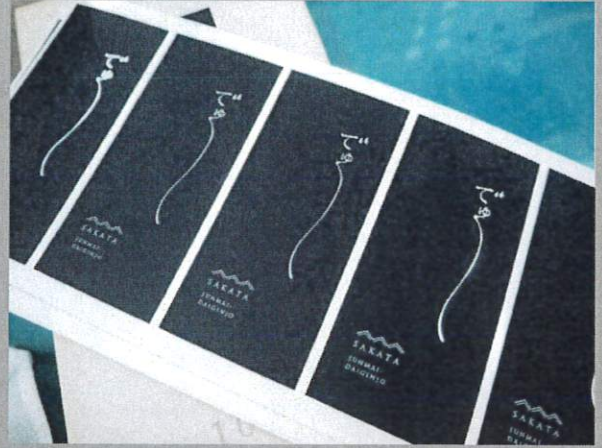


・貯蔵、熟成

約半年から1年かけて瓶貯蔵します。貯蔵・熟成された日本酒はまろやかな味わいに変化します。

・ラベル貼り

一枚一枚丁寧に貼ります。
ご支援いただいた皆様
にしっかり思いを込めて。
私たちもお手伝いしました！



少しななめになってしまった
瓶もありますが、どうか
温かい目で見守ってください。

完成！



・箱入れ

1本ずつ箱に入れていきます。
箱のデザインや素材にも
こだわりました。

ぜひ触って体感してみてくださいね。



酒蔵の入口にある丸い玉の秘密



杉の葉の穂先を束ねてボール状にした酒林(さかばやし)、または杉玉と呼ばれるこの造形物。もともと酒蔵が、新酒ができたと知らせるためのものです。吊るされたばかりの杉玉は青々としていますが、酒の熟成が進むころには、穂先が枯れて次第に茶色くなり、移ろいゆく日本酒の味を表しているようです。

工房あららぎ

日本酒は好きな酒器で飲む、という自由な発想が、海外で話題になっています。

今回、「でゅ～」と一緒に楽しむ酒器として私たちが選んだのは、工房あららぎの陶器のおちょこです。

陶器はわたしたちが一つずつ目で見て、選びました。陶器はすべて形が異なり、違う表情を見せてくれます。

ぜひ酒田にいらっしゃった際には工房あららぎにも立ち寄ってみてください。



住所: 〒996-6812
山形県酒田市成興野 字海道内27
電話番号: 0234-25-0019
公式HP: <https://pottery-manufacturer-334.business.site/>
営業時間: 11:00-17:00
定休日: 月曜日

ご支援いただいた皆様へ



この度は本プロジェクトにご支援いただき、誠にありがとうございます。
このプロジェクトを通じて、酒田の日本酒を楽しんでいただき、
一人でも多くの方に酒田を知っていただくきっかけとなれば幸いです。

酒田酒造「上喜元」の名前の由来は、「酒は人のかたわらにあって喜びをさらに喚起するもの。このお酒を飲めば誰もが上機嫌になるように」という願いを込めてつけられたそうです。様々な種類がありますが、使用している米、風味、精米歩合で様々な風味の「上喜元」を楽しむことができます。

また、酒田の酒がおいしい！とっていただいた方には、
自分好みのお酒を見つける旅に酒田にお越しいただきたいと思います。
地元でしか出回らないお酒が本当にたくさんあります。
季節によっても日本酒の味わいが全然違います。

私たちは、多くの方々に、「酒の酒田」の良質な日本酒を
楽しんでもらえるように、そして、酒田の元気と活気につながるように、
今後も活動を続けていきます！

みなさま今後とも応援のほど、よろしく願いいたします。

2022年6月発行

- Produced by
- ひらた悠々の杜株式会社
- 酒田酒造
- ANA SHONAI BLUE Ambassador