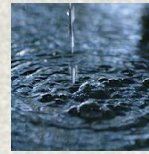


蔵六つ銘酒原田大

大田原市は、栃木県で最も多い六つの酒蔵が営む「地酒のまち」です。今回は、大田原銘酒六つ蔵の紹介をします。

なぜ大田原市には酒造が多いのか。そこに安全でおいしい水があったからです。那須連山という自然のろ過装置で磨かれた、旨味たっぷりの伏流水が、大田原の優しい味わいの地酒を育みました。



大田原の地酒について



香りは澄んだ森林浴のような清涼感があり、飲み口は、軟らかな水とお米のふくらみ、淡い旨味が活きています。辛口なのに優しくなめらかにまとった味わいです。

冷やして、自然

の恵みたっぷりの色々な野菜、豆腐料理、鮎などの川魚にぴったりです。

ぬるめのお燗では、高原でのびのびと育ったポークの料理とよく合います。

どうぞ、大田原のまじめで、やさしい日本酒をお楽しみください。



創業は明治40年。越後杜氏^{とうじ}だった初代仙之丞が那須連山の伏流水にほれ込み、この地で酒造業を始めました。創業当初からの家訓「主人自ら蔵に入るべし」を代々受継ぎ、杜氏・蔵人とともに酒一途に取り組んでまいりました。日本酒の製造や醸造技術も機械化の進む中、私共はあえて昔ながらの手作りにこだわり、造り手の思いが伝わる酒造りに喜びと幸せを感じております。日本酒はこうじ・酵母、そして米・水の自然の恵みを、日本人の英知が生み出した生きた芸術品でもあると思います。

「池錦・純米酒」は、澄んだ清々しい香り。飲み口はとろりとなめらかで、お米とこうじのほのかな甘さが、シャープな辛口のお酒にやさしさを与えています。



酒造の目印になる煙突



仕込み水：
箒川伏流水
原料米：
栃木酒 14
精米歩合 65%
アルコール度数
15 度
日本酒度 +4
酸度 1.5
アミノ酸度 1.2



丁寧に作業を行う仕込みの様子



池島酒造 株式会社
下石上 1227 / Tel (29) 0011
営業時間：8:00 ~ 17:00
定休日：日
<http://www.ikenishiki.co.jp>

創業は、明治14年(1881年)。中井家(江戸時代に盛えた近江商社)に奉公していた滋賀県出身の脇村宗吉が、中井家没落とともに清酒造りを志し、栃木県北の那須与一の故郷である那須野が原が気候、水、米などで清酒造りに適していることを見だし、大田原の「琵琶湖」の商標で清酒造りを始めました。

その後、大正元年に親園に新しく蔵造り商標を「園の鶴」に、昭和6年には再び大田原の現在地に移転し、「鳳鸞」を使用し始めました。「鳳鸞」とは、「鳳」の字「鸞」の字共に至徳の瑞応として現れるといわれる架空の神鳥の意味でこれを合わせて商標としたものです。

そして、昭和27年5月に個人経営の酒造業を法人組織として脇村酒造株式会社を設立し、更に昭和41年11月に商号である鳳鸞酒造株式会社に変更しました。

また、級別廃止にともない平成5年5月にロゴマーク、商品構成およびラベルを全面変更し、今日にいたっております。

「鳳鸞・純米吟醸酒」は、きれいに澄んだ香り。爽快な口当たりから始まって、豊かなふくらみ感へと変わります。辛口なのに長く香ばしい余韻が楽しめます。



仕込み水：
箒川伏流水
原料米：五百万石
精米歩合 47%
アルコール度数
15～16度
日本酒度+2
酸度 1.2
アミノ酸度 1.4

鳳鸞酒造 株式会社
住吉町 1-1-28 / TEL (22) 2239
営業時間：8:30～17:00
定休日：土日祝
<http://www.horan.co.jp>

八溝の山々のふもと、かの松尾芭蕉翁もたずねた名利「雲巖寺」からほど近い、大田原市須賀川に渡邊酒造が創業したのが明治25年。初代は新潟県出身の杜氏。自らの酒造りに最適な、納得できる水をこの地を見出し、以来「地元の方のための酒」を強く意識した酒造りにこだわってきました。蔵のすぐ裏手には武茂川の清流が流れ、仕込み水となる伏流水は非常に水量も豊富。八溝山系の伏流水は軟水で、やわらかい酒ができます。渡邊酒造の銘柄(旭興)の由来は「朝日(旭)が昇る(興す)方向」から名付けられました。「旭興」の味わいの特徴は、さらりとした中に深い味わいがあること。理想とする味わいの酒を造るためには、たとえ時間や手間がかかっても妥協しないという姿勢で酒造りに取り組んでいます。

「旭興・純米酒」は、めりはりのきいた辛口で色々な味わいに一本の筋が通っています。酒造りの蔵人達の熱くひたむきな心、お米への愛情が感じられます。



松尾芭蕉翁もたずねた名利「雲巖寺」



仕込み水：
武茂川の伏流水
原料米：五百万石
精米歩合 60%
アルコール度数
15度
日本酒度+3
酸度 1.5

渡邊酒造 株式会社
須佐木 797-1 / TEL (57) 0107
営業時間：8:00～17:00
定休日：4～9月 土日祝
10～3月 日祝



麹
こっじ
種きり



蒸した米に麹菌をかけ
こっじ
麹を作ります



蒸米

洗米を蒸します



洗米



精米

日本酒ができるまで

日本酒の基礎知識

ラベルには、銘柄のほかに、原材料、製造年月、アルコール分などが記載されています。ラベルの読み方が分かると、そのお酒がどんなお酒であるかわかり、好みの酒を見つけやすくなるかもしれません。

精米歩合

白米のその玄米に対する重量の割合。

米こうじ

白米にこうじ菌を繁殖させたもので、白米のでんぷんを糖化させることができるもの。

醸造アルコール

でんぷん質物または含糖質物を原料として発酵させ蒸留したアルコールのこと。

特定名称の清酒

次の「吟醸酒」「純米酒」「本醸造酒」をいい、さらに使用原料、精米歩合、こうじ米使用割合、香味などの違いにより「大吟醸酒」「純米吟醸酒」「純米大吟醸酒」「特別純米酒」「特別本醸造酒」に分類されます。

■吟醸酒

精米歩合 60%以下の白米、米こうじ・水またはこれらと醸造アルコールを原料とし、吟味して製造、固有の香味・色沢が良好

■純米酒

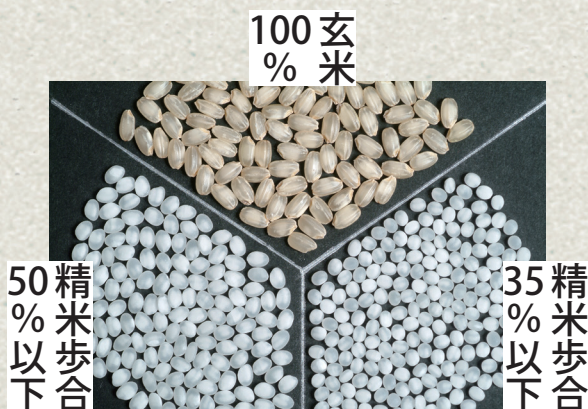
白米、米こうじ・水を原料として製造、香味・色沢が良好

■本醸造酒

精米歩合 70%以下の白米、米こうじ、醸造アルコール・水を原料として製造、香味・色沢が良好

日本酒度

清酒の比重を示す値。プラスになるほど糖分が少なく辛口になり、マイナスになるほど糖分が多く甘口になる傾向があり、味の目安になります。



熟成させます

もろみを搾ります



貯蔵

搾り

でんぷんの糖化とアルコール発酵が行われます

もろみ造り



出荷

瓶詰

