

# 獺

DASSAI

# 祭

酔うための売るための酒ではなく  
味わうための酒を求めて



獺祭をお届けするまで

## 1 洗米

せんまい ①

精米後酒蔵に搬入された米は最大144時間という長時間にわたる精米時の摩擦熱により極度に水分を失っています。自然に水分を元の数値に戻してやるため一ヶ月以上そのまま貯蔵して水分含有量を回復した米を洗米します。ここでは洗米後の米の持つ水分を0.3%以下の精度で厳密にコントロールするため通常は大吟醸でだけ使われる技法で全て手洗いされます。人手も時間もかかるやり方です。機械で洗えば人手も三分の一で、時間も六分の一で済みますが、最新型の洗米機をもってしても機械ではここまでセンチタイプに吸水率をコントロールすることができず旭酒造では手洗いを選択しています。

## 2 蒸米

むしまい ②

もろみ日数45日間という長い醗酵期間の間酵素力を持ち続ける蒸米を作るためには、一粒一粒が外側が硬くて内側が柔らかい、いわゆる外硬内軟な蒸し上がりの米を作る必要があります。そのためには伝統的に行われてきた和釜の技法が重要になってきます。  
どうしても釜への米の張り込みや、釜からの蒸しあがった米の掘り出し等、労力のいる作業から逃れられないやり方ですが、少しでもよい蒸米を仕上げるために、この蒸し方を選択しています。

## 3 麴造り

こうじづくり ③

麴は酵母に適当にブドウ糖を供給し続け、その醗酵スピードを最適にコントロールするという、一番大事な仕事を酒の醗造の中で請け負います。ですから古来より「麴二モト」と酒造りの仕事の中で最も大事なものに位置付けられています。

最高の麴を造る為には、全体の米の状態を把握し繊細な時には優しく時には激しく製麴を操作する経験豊かな人の手がかかせません。人間が五感と経験を通して感じる情報をまだ機械では全てを把握しきれません。したがって一切機械を使わず人の手により獺祭の麴は造られます。しかも麴は生き物です。その二昼夜半の製麴期間中、昼夜問わず操作を要求してきます。勿論どんな深夜でも早朝でも必要な操作はしてやらなければなりません。

この間に担当者の緊張が切れたらおしまいです。旭酒造では六人の担当者が交代でこの任に当たっています。もしかして酒蔵にこられた時真っ赤な眼をしている社員がいたら徹夜明けの担当者かもしれません。

## 4 仕込

しこみ ④

精洗米や麴がバイオリンやピアノにたとえられるとしたら仕込みの担当者はオーケストラの指揮者の能力が要ります。いよいよクライマックスです。旭酒造では全てのもろみに鑑評会の出品酒などと同様の徹底した低温長期もろみの醗酵形態を取らすことを特徴とします。留仕込みの温度も55℃と酵母の生存限界ギリギリの温度からスタートさせます。最長50日の醗酵期間中、もろみ管理上乗だからとか安全だからという理由で高い温度を選択するという考え方はありません。ですから0.1℃の精度でもろみをコントロールすることが必要です。そのため通常であればコンピューターとそれに接続された温度コントローラーで管理すれば楽なはずのもろみの温度コントロールも、ここまで精緻なコントロールを要求すると、そういった機械的操作では無理になります。そのため旭酒造では、年間を通じて5℃に設定された醗酵室で自然の醗酵熱ともろみの権入れ作業の強弱のバランスで制御していきます。コスト的にもかかりますし原始的な方式ですが、この精密な温度管理こそより良い酒を造る為には必要なのです。



# 上槽

じょうそう 5

ある高名な技術の先生に言わせると、酒の良し悪しは最初の洗米と最後の上槽で決まるそうです。その先生の周囲に集まる杜氏や技術者は日本でもトップランクの水準の人が集まらないので、麹から醗酵といった通常大事とされる部分は出来て当たり前という前提で話されたことです。しかし、ことほど左様に上槽ということは重要なことなのです。旭酒造ではここに商業ベースでは日本ではじめて遠心分離機を導入しています。無加圧状態でもろみから酒を分離するため、純米大吟醸の本來持つべき香りやふくらみなどの美点が崩れることなく表現できます。勿論欠点もたくさんあって、無加圧ということは製品の歩留りは極端に悪くコスト的には厳しくなります。他にも機械そのものが家が一軒買える位高価であるとか、酒造業界での第一号機だから当然避けられない初期トラブルが発生するとか、たくさん抱えています。しかし良い酒を造りたいという目的のために思い切つて導入しました。



遠心分離機

# 瓶詰め

びんづめ 6

良い酒を造る為には瓶詰は積極的には貢献しないのでしょうか？いいえ、非常に重要なことです。ここで杜氏が丹精こめて造つたせっつかくの良いう酒を駄目にするのは多いのです。

旭酒造では搾られたお酒はまるみが出て自然に甘味が増してくるまで、つまり搾つたお酒の中に微妙に残つた酵素がデキストリンをグルコースに変えて甘味をより感じるようになるまで、生で貯蔵された後、炭素濾過せず瓶詰に廻ります。炭素濾過そのものが悪いとは思いませんが炭素濾過を

しなければいけない酒を造ることそのものが失敗と考えています。

その酒は冷たいまま瓶詰された後、パストライザーで65℃まで昇温され、打栓されて後もう一度パストクーラーで20℃まで急冷されます。通常ですとホットバック方式で65℃まで上げた酒をそのまま瓶詰すれば手いらずですし設備費も何十分の一です。但しこのやり方ですと瓶詰前に温度を上げる過程で香りが他へ吸着してしまいます。旭酒造の冷酒瓶詰方式ですと、冷たいまま瓶に詰めら

酔うための売るための酒ではなく、味わうための酒を求めて



れるわけですから香りの逃げようがありません。また人間の体温近辺の36℃あたりに酒を劣化させる温度帯がありますが、ここを急冷方式で速やかに通過させることにより劣化を防ぎます。要は少しでも良い酒をとこだわって造られた酒をそのままの姿で瓶詰することを目的として設備されています。こうやって瓶詰された「獺祭」は一升瓶換算で5万本まで貯蔵できる冷蔵庫で火当てにより一旦崩れたバランスを再度低温で貯蔵して回復させてお客様のものとへと出荷されます。

## 全ての努力は、このお酒を飲んでいただけるお客様の為に

### ◆旭酒造の酒造りとは

旭酒造が酒造りのために持っている技術は機械で代換出来るかも知れません。しかし私達が要求する精度と品質を達成するためには天文学的な価格の機械が必要となります。

技術としても最高といわれる技法をコストを度外視して使っているだけです。酒造技術者なら誰でも知っているものです。しかしこれを毎日の酒造りの現場でやりきるためには良い酒を造ろうとする意志と、このことの重要性を熟知したスタッフ無しではありえません。旭酒造には良い酒を造ろうと言う共通の目的の下集まったスタッフがおり、彼らの心が「獺祭」を支えています。

### ◆製造スタッフ

旭酒造は通常よくある杜氏と蔵人による酒造りではなく、社員だけの酒造りを行っています。若いスタッフ達に「君達は若いけれど通常十年以上かけて経験する純米大吟醸の仕込本数を一年で仕込む。だから経験不足はありえない。普通酒を造らせれば造った経験が無いから下手かもしれないが、こと純米大吟醸に関してはベテラン杜氏にも決して引けは取らない」と話しています。



<p>生活の中で気軽に楽しんで頂きたい リーズナブルな純米大吟醸</p> <p><b>純米大吟醸 50</b></p> <p>0.18ℓ 0.3ℓ 0.72ℓ 1.8ℓ</p>	<p>料理と合わせやすい食中酒としての 純米大吟醸</p> <p><b>純米大吟醸 45</b></p> <p>0.18ℓ 0.3ℓ 0.72ℓ 1.8ℓ</p>	<p>精米歩合39%の華やかさが身上の純米大吟醸</p> <p><b>純米大吟醸 磨き三割九分</b></p> <p>0.18ℓ 0.3ℓ 0.72ℓ 1.8ℓ</p>	<p>山田錦の精米23%はおそらく日本で最も高い精米歩合</p> <p><b>純米大吟醸 磨き二割三分</b></p> <p>0.18ℓ 0.3ℓ 0.72ℓ 1.8ℓ</p>
--	---	--	--

※「獺祭」は全て山田錦を使用した50%精白以下の純米大吟醸酒に限定しています。

純米大吟醸

磨き二割三分

獺祭

DASSAI 23

祭

酔うための酒ではなく  
味わうための酒を求めて

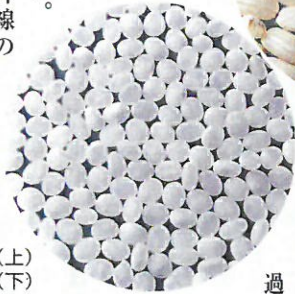


磨き二割三分 純米大吟醸  
1.8ℓ 720mℓ



最初の精米

このお酒は最初25%の歩留まり精米歩合の純米大吟醸として計画されました。社員総出で栽培した自社保有の山田錦の稲穂を見ながら、「これで日本最高の精米歩合の酒を造ろう」と思い立ったのが最初のきっかけです。最初は25%の計画でした。精米機に玄米を入れて精米し始めたのを確認して出張した私に、灘のある大手メーカーが24%精白の純米大吟醸を市販していると教えてくれた方がいました。一晩考えて翌日帰りの新幹線の中から車内電話でさらに2%磨いて23%にするよう精米担当者に要請しました。すでにその時精米し始めてから6昼夜経っていました。疲れもあ



山田錦の玄米 (上)  
歩留り 23% 精白米 (下)



山口の山奥の小さな酒蔵

二割三分  
物語り

おそらく日本一と噂される米の磨きの高さから、書籍やテレビなどでも取り上げられることの多い獺祭磨き二割三分は、私達の間でも様々なドラマを生み出しました。

正月搾り

西暦2000年の元旦には元旦の0時1分からこの磨き二割三分のもろみの一本を搾ってそのお酒をお客様にとどけるいわゆる正月搾りを企画しました。するとある国の元首級のお酒にとご注文いただきました。ところがおぼえていらっしやいますでしょうか、2000年の一日と二日は土曜日と日曜日でした。その国は自由主義国家ですから、たとえ元首級VIPと言えど個人的楽しみのために公的機関である通関を通す事は出来ません。結局酒蔵のスタッフが手荷物で抱えて二日の午前の飛行機でその国に飛び、お届けしたことがあります。夢のような二日間をその国で過ごしたようですが。

全ての努力は、

このお酒を飲んでいただけるお客様に、  
この最高峰の米の磨きに、ふさわしい満足を、  
お届けするためにあります。

## モンド・セレクション

今、世界は一つの市場となったと思います。ワインがフランスの生活の酒から、世界のワインとなったように、当然日本で生まれ育った日本酒も世界に市場を求めなければただの民族の酒で終わってしまう。

「私達の酒は、国際社会でどう評価されるんだらう」そんな思いでヨーロッパでもっとも権威ある食品コンクールとされるモンド・セレクションに出品しました。2002年は金賞を受賞しております。



モンド・セレクションの  
賞状(上)とメダル(下)

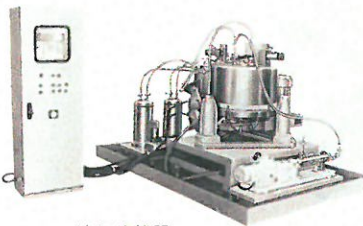
## 瀬祭磨き二割三分は、 美味しいのが当たり前

瀬祭磨き二割三分の名前の所以たる23%という米の精米歩合はおそらく米の磨き歩合としては日本最高峰と考えられます。私達は米の磨きが最高だから素晴らしいとは思っていません。この数字に満足するのではなくお酒の美味しさが日本最高であることを求めま

す。「瀬祭って期待したほどじゃないね」この言葉が私どもの最も恐れる言葉です。華やかな上立ち香と、芳醇な味、濃密な含み香、全体を引き締める程よい酸、これらが渾然一体となりバランスの良さを見せながらのどにすべりおりていった後は爽やかな後口の切れを見せ、そこから長く続く余韻、そんなお酒でありたいと常に努力しています。

## 全てが磨き二割三分に なるのではありません

年間には何本かの仕込をしますが、23%の磨きの山田錦で仕込んだ全てのタングの酒が磨き二割三分になるのではありません。残念ながらランク落ちとなるお酒もいくつかは出てきます。幾年前かに、相当数の二割三分の出来が私達の期待するレベルになく、ランク落ちを公表した私どもの前に、反対に前年の何割増かの注文が殺到し、仕込みの不出来に落胆していた私達を感じさせると共に、それだけでなく数少ない磨き二割三分の出荷の割り振りに大汗をかいだこともありまし



遠心分離器

## ずいぶん変わりました けれど、 心は変わりません

最初のただ造ってみただけの磨き二割三分から、23%という最高の精米歩合にふさわしい最高の酒を求めて、現状をよしとするのではなく、毎年自己否定を繰り返しながら、造りの変革に取り組んできました。ある方からはこの最初の年の二割三分が素晴らしかったと言っ賛辞と共に個人的に保存されていた貴重な一本を贈っていただいたこともあります。ところがこのお酒が確かに個性的という形容詞はつきまます、美味しいのです。

ともすれば技法に走っていた私どもの酒造りへの大きな一撃でした。

## ゆっくり 飲んでください

あるバラエティ番組でこの瀬祭磨き二割三分が取り上げられたことがあります。番組の性格上肩の凝らない企画で、三種類のお酒の中からどれが本物の瀬祭か当てると言う、よくワインであるようなお笑いあり引掛ありの本物当て企画でした。この放送の中である女性タレントが、「このお酒は私が今まで飲んだ日本酒のように「ウガッ」とならないから、これが本物の瀬祭」と見事に当ててくれました。私達がいまも話している「良いお酒は飲んだらパツとわかるんですよ。通でな

ければ理解できない酒なんてないですよ」と言う言葉を立証してくれる言葉でした。けれど、それより興味深かったのは他のあるタレントが話した「このお酒は最初それほどでもなかったけど二口・三口飲むうちに段々美味しさがわかってくる」と言う言葉でした。

私達は瀬祭磨き二割三分に表面的な美味しさも勿論求めますが、深いところで様々な表情を見せる、そんな奥深い美味しさを求めて努力しています。

どうかゆっくり飲んでください、ゆっくり楽しんでください、瀬祭磨き二割三分は様々な表情と魅力を貴方に見せてくれることと思います。

瀬祭酒蔵主人 拝

©メールマガジン「蔵元日記」配信中です。  
弊社のホームページからお入りください。

