

## ご報告

## 夏のお酒、お待たせいたしました♪



### 半蔵 特別純米酒 涼夏 金魚ラベル

そろそろ田植えシーズン。  
鯉のぼりも目にする時期ですね。

例年、この時期ご紹介の夏のお酒は、通称『金魚ラベル』。  
2011年の発売以来、  
12年間定着していたラベルを今年はリニューアルいたしました。  
ブルーのボトルに優しい色合いの金魚が泳いでいます。  
なんだか昭和チックなワンピースのようで(世代がわかってしまいますが...)

社内でも評判良し。  
涼しさを感じるデザインです。  
今年も酒米は、杜氏が得意な『神の穂』。1回火入れ。  
甘さ控えめで酸が程よく例年どおりキレある夏の食中酒です(^ ^)

『涼夏 金魚ラベル』。商品名にも涼しさを加えました。  
涼みながら夏の日本酒を皆さんでお楽しみ下さい。

今年は、各地で花火大会再開の知らせが聞かれ、わくわく。  
今から夏のイベントがとても楽しみです。

1.8L ¥3,520(税込)  
720ml ¥1,760(税込)

精米歩合/60%  
アルコール度数/15度

専務取締役 大田智洋

日に日に夏が近づいてきました。

大田酒造では、今年の甕倒し(仕込みが全て終わる日)が5月2日なので、  
これを読んでいただく頃には無事に仕込みが終わっていることと思います。

(今年の酒造りも長かった...)

まだ全てのお酒が搾れた訳ではないですが、蔵では麴造りや酒母仕込みも終わり、  
少しづつゆとりも生まれてきました。

さて、今回のご紹介は「半蔵 特別純米酒 神の穂 生原酒」です。

このお酒も今年すでにご紹介した

「半蔵 純米大吟醸 神の穂 生原酒」と同様にパッケージが新しくなりました。

巻き紙タイプからスタンダードなデザインへと変更しています。

造りの変更点もあるのですが、とても長くなりそうなので、今回は「うらがわ」でお話します。

今年の味わいについては

キレがよく、適度な甘みと透明感が特徴です。

酒米が溶けにくい年だったこともあり、例年より酸味(酸度)が低くなっております。

「冷蔵庫からだしてそのままグラスで一杯!」がオススメです!

あと一ヶ月で皆造(全てのお酒を搾り終わること)となりますので、造りがひと段落しましたら、  
イベント等でお会いできるのを楽しみにしております。



### 半蔵 特別純米酒 神の穂 〈生原酒〉

1.8L ¥3,300(税込)  
720ml ¥1,650(税込)  
アルコール度数/17度

蔵元杜氏 大田有輝



〒518-0121  
三重県伊賀市上之庄 1365-1  
**株式会社 大田酒造**  
Tel:0595-21-4709 Fax:0595-21-9686  
URL: <http://www.hanzo-sake.com>

飲酒は20歳になってから。

半蔵 HP はこちら♪



各種 SNS も更新中です(^o^)/



# 半蔵通信のうらがわ



今回担当させていただきました。  
大田有輝です。

今回の「うらがわ」を担当する、杜氏の大田有輝です。  
うらがわの担当は随分久しぶりの様な気がします。(笑)

今回は表面でお話し出来なかった、お酒造りのマニアックな内容のご紹介です。  
需要があるかはわかりませんが、お好きな方は引き続きご覧ください。

今年の4BYでの酒造りも、搾った後の酸化を抑えるなどいろいろと改善を行いました。  
更に2月頃から「精米後の白米水分を測る」ということも行いました。  
(今までは計っていませんでした…)

今までは例えば、Aのロットの神の穂で麴をつくる時も、Bのロットの神の穂で麴をつくる時も、  
限定吸水の目標水分率は131.0%でした。  
(白米が10.0kgなら吸水後13.10kgが目標となります。)  
しかし、同じ吸水率でも蒸しあがりは異なり、  
BのロットはAのロットより手触り感で水分が多そうだから、  
温度を低くして包む(少し水分を飛ばしてから包む)など適宜対応していました。  
今まではそれが当たり前で何とも思っていませんでしたが、  
ある日 蔵人から「この前行った実習で白米の水分を測っていました」と、、、  
そうか!水分を測ればいいのか!  
そんなこんなで白米水分の測定をシーズン途中からですがスタートしました!

実際に蔵人に測ってもらうと(自分でやらんのかい!)、何と同じ酒米でもAのロットは白米水分  
10.0%、Bのロットは12.0%などとけっこう違ってきます。  
「そりゃ、雨がよく降った地域やそうでない地域でばらつくよなあ、  
三重県は縦に長いし、土地の差もあるよなあ」と、  
よくよく考えれば当たり前ですがお米が農作物であることを改めて実感しました。

そこで、白米水分が10%の酒米は洗米の時により水を吸わせ、  
12%の酒米は吸わせる量を減らすなど調整を行いました。  
その結果、麴米の蒸上がりの手触りがとても良くなりました!!!

では、何がどのように良くなるのかと言われると、水分量が安定するので、  
完成した麴の品質も安定します。つまり、試行錯誤を行う時のファクターが一つ減り、  
より結果(酒質)へと反映されます!(多分あってるはず!)

と、いうわけでまだまだ試行錯誤の余地がありそうなので、  
今後の伸びしろにもご期待ください!

だらだらと書きましたが、簡単にまとめると  
「半蔵のお酒まだまだ美味しくなっちゃせ!!」というお話しでした。

最後までお読みいただきありがとうございます。