

## ご報告

IWC(インターナショナルワインチャレンジ)2024にて銀賞受賞しました!



## 半蔵 純米大吟醸 赤ラベル

およそ8か月ぶりに半蔵通信を担当します、杜氏の大田有輝です。

暑い日が続きますが、皆さま如何お過ごしでしょうか。  
蔵では酒造りも、瓶詰めも落ち着き6BYに向けた準備を着々と進めています。

さて、今回ご案内するのは「半蔵 純米大吟醸 赤ラベル」です。  
つい最近では、IWC(インターナショナルワインチャレンジ)2024にてシルバーメダルを受賞することが出来ました!

このお酒は地元伊賀の山田錦を使っております。  
ラベルも伊賀山田錦をアピールしつつ、スタイリッシュにリニューアル。  
近年は山田錦を含め酒米が溶けにくくなってきておりますが、  
実はお米の溶けやすい 溶けにくいには稲の登熟期の気温が関係しております。  
最近では夏も秋も暑い日が多いので今までよりも溶けにくいというわけです。。  
溶けが少ないと雑味も出にくいのでキレイな味わいとなりますが、甘みもまた出にくくなるので、そこが腕の見せどころです!

年々、赤ラベルは美味しくなっていると自負しているので(溶けにくくなりキレイな味になったというよりも杜氏の腕と思いたい)、  
今一度、ご賞味いただけると幸いです。

1.8L ¥5,940(税込)  
720ml ¥2,970(税込)

アルコール度数/16度

蔵元杜氏 大田 有輝

真夏に純米酒「木桶仕込み」の紹介です。  
半蔵通信に木桶仕込みが載るのも4回目、内一回は私が「樽」の説明をしていたので、  
今回は「仕込み」をテーマに木桶仕込みの紹介をさせていただきます。

弊社ではざっくり分けて3種類の大きさの仕込み量を使い分けて製造しています。  
伊賀市内や三重県内で目にすることが多いであろう「半蔵 純米酒 辛くち」などは、  
一番大きい1,500kg仕込みになり、ホーローのタンクを使って製造しています。

次に所謂「吟醸造り」になる、『大吟醸や純米大吟醸』はその半分以下の仕込み量になり、  
小仕込みが故に、厳密な管理が可能で、よりクリアで綺麗な酒造りを目指しています。

半蔵の木桶仕込みはさらにその半分以下。大きい仕込みの1/5ぐらいの仕込み量です。  
米の量が1/5になったからと言って、仕事の量が1/5になるわけではなく、むしろ大変です。  
ホーローやステンレス製タンクは使用前に洗剤で洗浄・殺菌が出来るので雑菌汚染の心配なく  
使用できますが、木桶は残留の問題があり洗剤が使えません。  
今まではひたすら水で擦っていましたが、今年からは更にスチームクリーナーで熱消毒をする  
ようにしたので、洗うのも3倍ぐらいの時間がかかります。

杜氏が酒販店の方におっしゃっていた「技術継承のために木桶をつかうという側面もあります」という一言にはグッときましたし、半蔵の中でも『木桶仕込み』が印象に残っています!!  
なんて声もよく聞くので、個人的にも飲んでいただきたい1本です。

冷蔵庫に入れて保管される方は、時間をかけて飲んでいただき、  
香りが開いてくるのを愉しんでみてはいかがでしょうか。

蔵人 古家 康



## 半蔵 純米酒 木桶仕込み

720ml ¥2,420(税込)  
アルコール度数/15度



〒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。  
森口です。

今月の「うらがわ」を担当します、製造部の”米柱” 森口です。よろしくお願い致します。

製造としては R5BY の酒造り期間は終了、(6 月中頃に片付け終わりました)  
今の時期はいわゆるオフシーズンでわりとゆっくりできる期間です。  
とは言いまして、最後のお酒が搾れたから終わり!という事はなく、  
商品としてはその後の瓶詰めや出荷の作業が待っています。

この瓶詰め作業、実は…仕込み期間が終わってもなかなか終わりません。  
特に一番メインの商品「半蔵 純米大吟醸 神の穂」が本数も多く、生酒や他の商品も  
合間に詰めながらなので、全部詰め終わるまでにかなり時間が掛かります…。

ちなみに、どの様に瓶詰めしているかと言いますと、(蔵や設備によってやり方様々です)  
65℃以上に熱したお酒を洗浄した瓶に詰め、シャワーを掛けて冷却しています。

洗瓶機に瓶を出し入れする作業や熱酒充填後の製品を検品する作業などがあり、それぞれに  
担当を割り振って 4～6 人で瓶詰めし、  
本数の多い「神の穂」の場合は朝から 4 時間ほど作業します。

各配置の中でも、瓶詰めされた商品を取って冷却する所を担当することが多いですが、  
シャワーを掛けた瓶から湯気が上がって、この時期のこの作業はものすごく暑いです。  
例年、7 月中も瓶詰め作業をしているのですが、「こんな暑なかったよな??」って  
なるくらい、今年の夏の暑さは一段階レベルが違う!!と体感しています。

そんな灼熱の瓶詰め作業ですが、この「うらがわ」を書いている 7/22 の週で  
R5BY 定番の「純米大吟醸 神の穂」がようやく詰め終わりました。(長かった。)

これで大きな瓶詰めも終わってやっとひと段落。

…と、ホッと一息気分になっていますが

あとひと月ちょっとしたら蔵の片付けをし始めて、仕込みがまた始まるんですね。

あれ!?オフシーズンって言いつつあんまりゆっくりできてない気がしてきました。  
(気のせいかな…)

ということで、今回はあまり紹介する機会のなかった瓶詰めについて  
サラッとお話させていただきました。

身も心?もアツク!仕上げた「純米大吟醸 神の穂」ですが、  
お召し上がりいただく時はキリッと冷やして、がオススメです。  
これからもまだまだ暑い日が続きますが、皆様もお体ご自愛下さい。  
最後までお読みいただきありがとうございます。