

鷺の尾通信 ver.5

2025年 8 月

「鷺の尾」は岩手県八幡平市の地酒です。江戸時代の終わりの1829年に創業し、今も創業当時の酒蔵の中で日本酒を造り続けています。

銘柄名の「鷺の尾」は、大鷺が住んでいたといわれる岩手山の山麓から湧水する清らかな水で醸造されていることから名づけられました。この岩手山は、別名で「岩鷺山」とも呼ばれ、春になると山頂に積もった雪が溶け、大鷺が羽を広げて山の向こうに飛び立つていくように見える雪形がくつきりと現れます。鷺の雪形が見られる岩手山の麓でつくられる日本酒であることから、鷺の尾の方でつくられるお酒という意味で鷺の尾と名づけられました。

鷺の尾の日本酒は、「地酒は地元で味わっていただくのが一番美味しい」という考えから99.9%が岩手県内向けに移出されていて、岩手でなければ味わえない日本酒として知られています。「鷺の尾」では酒造好適米に限らず、使用する原料米それぞれの特徴的な味わいを楽しんで頂ける日本酒造りに取り組み、常温で貯蔵しても美味しさを保つことのできる「タフな日本酒」を目指しています。

写真：母屋に隣接しているわしの尾の旧事務所

蔵の様子

8月は『呑切』と来月から始まる酒造りの準備を行います。

『呑切』とは、冬に製造したタンクやビンに貯蔵している原酒を少量採取し、きき酒を行い着色の有無や香り・味わい・熟度を確認する、毎年夏に行う大切な作業です。貯蔵しているタンクの栓を『呑み口』と呼び、呑み口を『切って』原酒を出すことから『呑切』といいます。今年は6月から気温の高い日が続く、これから暑さのピークを迎えるので貯蔵管理には注意していきます。

造りの準備では仕込みが始まる前に蔵全体の掃除・殺菌や使う道具の整備・洗浄・殺菌を行います。7月末から8月上旬には大切な道具の一つである『和釜』の手入れを行っています。多くの蔵ではお米を蒸すのにボイラーや連続蒸米機を使っていますが、わしの尾では和釜に水を張りバーナーで沸かした蒸気を使っています。そのため和釜には水に含まれる無機塩類が析出し堆積して白い塊となります。そのままだと熱伝導率が悪くなるため、毎年夏にはこのスケールを削って釜を研磨して漆を塗り、薫火で焼き付ける作業を行います。

イベント紹介

弊社は月1回参加してお勧めの日本酒をご紹介します。日本酒以外にもビールやワイン、そして様々なフードも楽しめる市です。

日が落ちてからも蒸し暑さが続く日が続いておられますのでぜひ涼しい格好でお越し下さい。

よ市参加予定日：8月30日、9月20日、

酒蔵フェスタ：9月14日、10月25日、11月29日

岩手酒の宴：10月4日、10月5日

商品紹介

季節商品

八幡平 月華



「八幡平 月華」は、昨年秋の東北清酒鑑評会で優等賞を受賞したことがあるお酒です。

今年も東北清酒鑑評会への出品を予定しており入賞が期待される純米吟醸酒です。

「八幡平月華」は、高温糖化酒母で造り、華やかな吟醸香と口当たりは甘く爽やかな酸味があり、雑味の少ないスッキリとした味わいの精米歩合40%の純米吟醸酒になります。

使用しているお米は岩手山の麓、雫石町で育てて頂いた「吟ぎんが」を使用し、お米の特徴をしっかりと表現した岩手山のテロワールにこだわったお酒になります。

弊社出荷予定日 令和7年10月15日
小売価格(税込) 720ml 2,770円

季節商品

鷺の尾 銀河のしずく



＜岩手の本気が生んだお米＞『銀河のしずく』は平成28年にデビューし、日本穀物検定協会が発表する食味ランキングで高評価の「特A」を獲得するなど岩手の新たなブランド米として着実に支持を広げている品種です。

『銀河のしずく』（精米歩合60%）を高温糖化酒母で仕込みました。

高温糖化酒母とは蒸米・麴・水を合わせる最初の工程で55℃を8時間保つことによって、高温環境下で酒母全体を無菌状態にすること、麴の酵素を弱めることなく効率的に糖化を行い、酵母を純粋培養する環境を作り出すという仕込み方法です。暖気入れ（加温による糖化促進）作業の省力化、酒母育成の期間短縮という長所があります。

岩手県酵母『ジョパンニの調べ』の華やかな香りとスッキリした酸味を生かしつつ、ほのかに甘く、より透明感のある軽快な酒質に仕上げたお酒になります。

おすすめの飲み方

○冷酒（5℃～10℃程度）華やかな吟醸香があり、すっきりとした酸味のキレと甘味が調和した軽快なお酒です。ワイングラスで飲むのもオススメです。

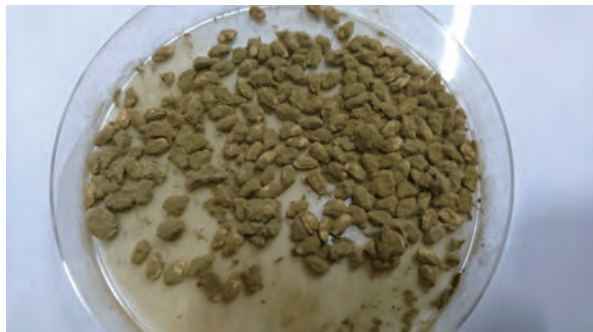
○常温（20℃～25℃程度）『銀河のしずく』由来の味わいがあり、旨味と酸味のバランスが良いお酒です。

弊社出荷予定日 令和7年10月15日
小売価格(税込) 720ml 1,810円

鷺の尾とこうじ

日本酒造りのなかで欠かせないものがこうじです。1こうじ、2もと、3造りといわれるように、酒造りの中でお酒の味わいを決める最も重要なもので、ユネスコ無形文化遺産に登録された「伝統的酒造り」も正式には「日本の伝統的なこうじ菌を使った酒造り」と呼ばれていました。近年こうじの力強さをこうじに含まれる酵素の力価として測定できるようになり数値で管理してお酒の甘辛を作り分けやすくなりましたが、ここ数年は単純に甘辛だけではなく、酵素力価の数値では表せない味わいを追求するようになりました。

岩手県では「黎明平泉」「白樺」「紅樺」といった3種類のこうじ菌が開発されています。「白樺」と「紅樺」は岩手の酒造好適米についた稲こうじから選抜されたもので、「白樺」はグルコアミラーゼを多く作り出すことから吟醸酒を造るのに優れたこうじ菌として他県でも使われ始めています。わしの尾の吟醸酒造りでは、新しく開発された「白樺」と昔から南部杜氏が好んで使っていた「氷上」というこうじ菌を組み合わせ使っています。



様々なこうじ菌を試す中で、使うこうじ菌によってお酒には数値では測りきれない甘辛以外の「味わい」の違いがあることに気が付き、造る銘柄に合わせて理想的な味わいの組み合わせを追求しています。

好評発売中

竹葉 純米生貯蔵酒



岩手県の酒造好適米『吟ぎんが』は主に吟醸酒・純米吟醸酒に使用されています。やわらかなふくらみ、豊かな米の旨味を持つ清酒となります。

良く冷やすことで、より一層『竹葉 生貯蔵酒』の個性を感じられると思います。

小売価格(税込) 720ml 1,760円