

山形発

出羽桜、元気です!



天空蔵に精米所、大型冷蔵庫を設置

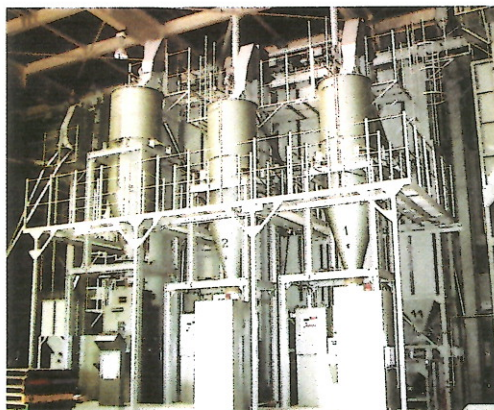


出羽桜の基本

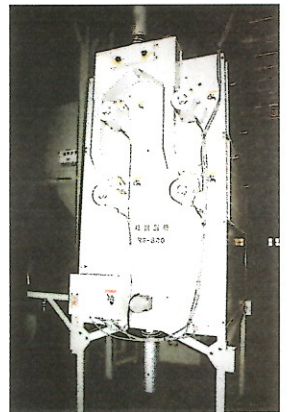
平均精米歩合
52%

原料米は、米選別機により青米や未熟米などの不良米を取り除き、高品質の原料米のみを選抜し、時間をかけて割れない様に精米します。出羽桜の全てのお酒の平均精米歩合は52%。3台の精米機で、一度に100俵の精米が可能です。

精米後は、米の種類ごとに通気性のある袋に入れなおし、丁寧に失った水分を戻します。



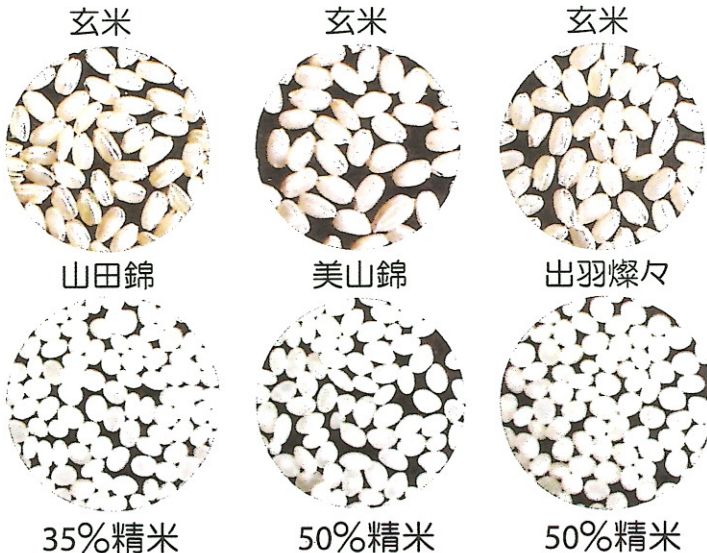
天空蔵の出羽桜・精米所



米選別機

良い酒は良い原料米から

出羽桜で主に使われている酒造好適米



米選機で除去された不良米



出羽燦々は山形で独自に開発された酒造好適米です。



出羽桜の情熱

完全な手造り 出羽桜

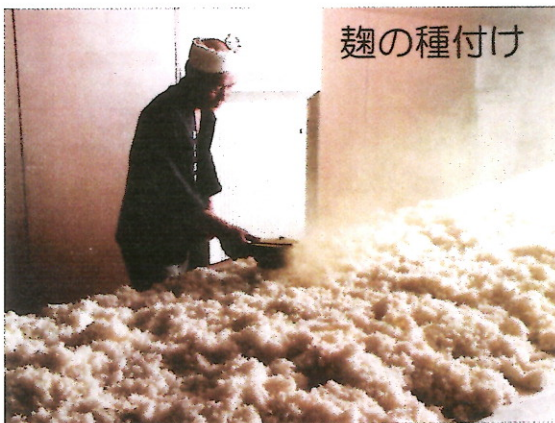


出羽桜は昔ながらに、「こしき」を使った蒸し米で造られます。それぞれの使用米に最適な水分を限定吸水した後に、毎朝1時間程かけてお米を蒸し上げます。

蔵人が蒸し米を昔ながらの木桶でかついで運び、毎日の蒸し米の状態が確認されます。



良い蒸し米が 良い「こうじ」を生みだします



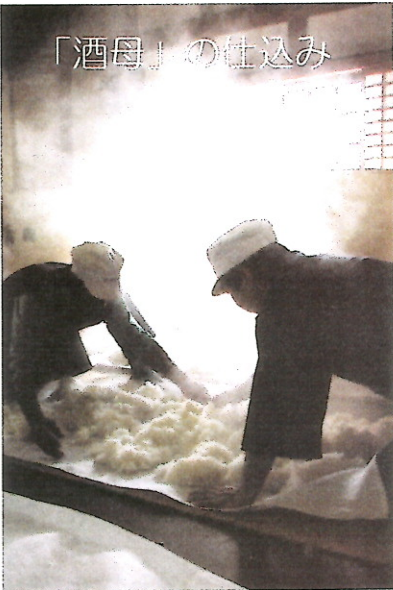
毎朝、蒸し上がった米を使い、手作業で麴を造ります。地元の蔵人が、長年つちかってきた経験で、麴に息吹を吹き込みます。

一日中、麴を見守り続けます。毎晩、交代で蔵に泊り、2日間かけて麴を育みます。



出羽桜の伝統

「酒母」の仕込み



出羽桜のフルーティーな吟醸の香りを生み出すのは酵母です。

昔と変わらぬ手作業「手もと」で酒母を仕込み、酵母を育てます。

小川酵母・山形酵母を中心に、酒の味わいにより使い分けます。

「酒母」の攪いれ



仕込みを待つ酒母タンク



蔵人の手の温もりを 何よりも大切に
すべての工程を手作業で

吟醸の香り一杯の
仕込みタンク

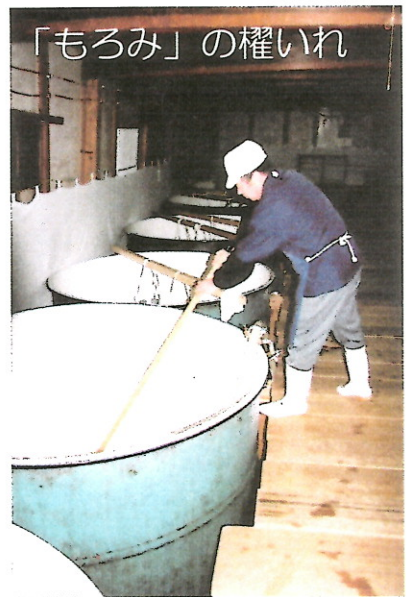


こうじ・酒母を仕込んだ後は、本仕込みです。

酵母の力を最大限に引き出し、芳醇な出羽桜が生まれます。

人の手で攪いれできる小さいタンクで、大切に育てます。

「もろみ」の攪いれ



「槽」の搾り



出羽桜は「ヤブタ式」「槽・ふね」「袋しぼり」の三種の方法でお酒を搾ります。酒質や出荷までの熟成期間に合わせて、使い分けます。

「酒袋」を並べます



出羽桜の責任

すべての本生酒は
脱気装置による脱酸素

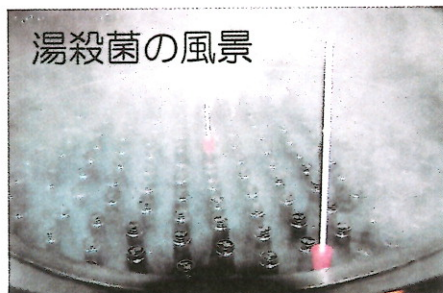
お酒に含まれる酸素は、お酒の味わいに様々な悪影響を及ぼします。特に生酒の熟成において、酒質の劣化に著しく影響してきます。

独自の脱気装置で、お酒に含まれる酸素を除去することによって、生酒の劣化を抑えます。

丹精込めて造った出羽桜を、蔵元と同様の状態で、より新鮮にお届けします。



味と香りを逃さない決意
吟醸酒の火入は1本1本大切に湯殺菌で



すべての吟醸酒は氷温管理し、ビン詰・密栓した後、1本1本湯煎します。ゆっくりと、お燗の要領で、約63度まで加熱殺菌します。

一般的にこの技法は、鑑評会出品酒用にのみ使われます。出羽桜のすべての火入の吟醸酒は、一回火入（湯殺菌）のみの生貯蔵酒です。

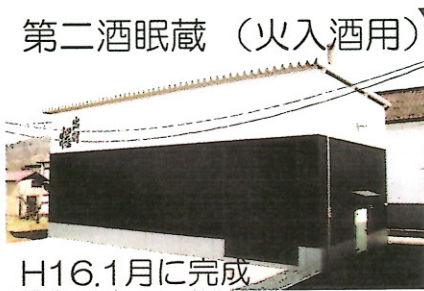
出羽桜の生酒貯蔵能力

−5℃対応で 最大 9,000石を貯蔵

出羽桜のほぼ全量 1.8Lビン換算で約90万本



−5℃ 2,000石貯蔵



H16.1月に完成

+3℃ 1,500石貯蔵



−5℃ 3,500石貯蔵

出羽桜の味わいを磨く氷温貯蔵風景です。各蔵ごとに1本1本温度が違う氷温のタンク群。

お客様のお手元まで、おいしさを伝える出羽桜の責任です。



広さ 約100坪

−5℃ 1,000石貯蔵



−5℃ 1,000石貯蔵