

但馬 杜氏 の技

たじま
とうじ
のわざ

元禄から続く酒造り 切磋琢磨する2軒の酒蔵 矢名瀬酒蔵巡り

やなせ



伝統を未来へ伝える、こだわりの酒



地酒 但馬
Tajima

此の友酒造株式会社

一粒の米にも無限の力あり



清酒 竹泉
Chikusen

田治米合名会社

Sake brewery tour 酒蔵見学
in ASAGO



住所…朝来市山東町矢名瀬町 508
見学…日祝祭日をのぞく 9～16時 (要予約)
定員…20名程度まで (1名から受入れ可能)
料金…無料
内容…ガイド付見学 / 試飲可能 / 直販コーナー
駐車場…バス1台 乗用車5台 (要予約)
電話…079-676-3035
HP…<http://konotomo.jp/>

【此の友酒造株式会社】
KONOTOMO sake brewing Co., Ltd.



住所…朝来市山東町矢名瀬町 545
見学…日祝祭日をのぞく 8～17時 (要予約)
定員…25名程度まで (1名から受入れ可能)
料金…無料
内容…ガイド付見学 / 試飲可能 / 直販コーナー
駐車場…バス1台 乗用車5台 (要予約)
電話…079-676-2033
HP…<http://www.chikusen-1702.com>

【田治米合名会社】
TAJIME general partnership

Access to Sake brewery and ASAGO 朝来市・酒蔵周辺のご案内



- 城崎・出石方面
 - 但馬空港 IC
 - 日高神鍋高原 IC
 - 八鹿氷ノ山 IC
 - 養父 IC
 - 和田山 JCT・IC
 - 山東 IC
 - 青垣 IC
 - 氷上 IC
 - 春日 JCT・IC
 - 吉川 JCT
 - 中国道・山陽道
 - 大阪・京都方面
- 播但有料道路
国道427号線
舞鶴若狭自動車道



発行 兵庫県 朝来市 協力 此の友酒造株式会社、田治米合名会社
問合せ 情報館 天空の城 … TEL 079-674-2120

朝来市観光協会
ホームページ

朝来市地域
ポータルサイト



雪と霧に包まれて目覚めるこの町で、元禄より330余年の和蔵が今日も切磋琢磨する。

変わり続ける世の中で 変わらぬ誇りを醸す二酒蔵 朝が来るまちでまた今日を迎える

朝来市 山東町、
矢名瀬街道

朝来市は、古くは「天空の城竹田城」や、江戸幕府から明治政府までが直轄鉾山としていた「生野銀山」など、時代の栄枯盛衰と共に歩んできました。

そのなかで、山東町矢名瀬は弓矢貢献の地「矢名師の里」に由来する町で、三方を山に囲まれて寒暖差が大きく、豪雪地帯にも指定される日本海と瀬戸内海の分水嶺でもあります。

また、古来より播磨・丹波地方から山陰地方に至る接点で



山陰道(裏街道)と宿場町

ます。夜はつい「酒樽の様子を見にかなければ」と仮眠程度の睡眠で酒づくりと向き合い、蔵人と寝食を共にしながら全てを手作業で進めます。

また、日本酒業界は変化の時。新商品の挑戦や、依頼を受けて製造するものもあり、1日に4種類の酒米に目を配りながら同時進行することもあります。和蔵での酒造りは、寒造りなどの気候の恩恵を多く享受できますが、「勘を養う」のが難しいといわれています。お酒づくりは毎年イチから。原料米は、品種・生産者が同じでも地域や圃場、稲穂の出来によっても毎年変わります。

杜氏がお米の状態を五感で感じながら、作り方を少しずつ変化させていきます。これこそ、毎年の新酒の時期が「今年の出来はどうだろうか？」と楽しみになる一因です。

嬉し楽し美味し

「和醸良酒(わじょうりょうしゅ)」という言葉があります。これは、酒造りで蔵人、お酒を届ける人、飲む人までが「和」の心を大切にしてこそ良い酒ができるという意味です。

あり、京都への旧山陰道「表街道」と篠山への「裏街道(丹波・但馬路)」の分岐点として栄えた宿場町で、此の友酒造には豊岡藩主・京極氏が参勤交代で逗留(とまりゆう)する陣屋本陣も設けられていました。

街道で出会った二酒蔵

水は日本酒の大部分を占め、他の蔵にまねできない酒蔵の特徴の一つとなります。どちらの蔵も300余年の古い歴史がある昔からの和蔵。竹泉を醸す田治米(たじめ)合名会社(以下・田治米)は泉州・和泉国から。但馬を醸す此の友(このとも)酒造株式会社(以下・此の友)は、播州・播磨国から酒づくりに適した水を探し求めて、ここ朝来市山東町矢名瀬の地に辿り着いたそうです。

日本酒醸造最盛期には、この小さな宿場町に七つの酒蔵・酒造組合があったことから、その水の評判の高さがうかがえます。

また、良い酒は人間関係をよくするという意味もあります。お客さんが感動して笑顔になることによって、人の和が広がるのが理想とされています。そのためには、色んな人に合う、色んなタイプのお酒があっいていいし、その全てに対して全力で向き合えるよう、今日も酒づくりをしています。



気分と温度で楽しんで

「じわじわと沁みる一杯か、キリッと軽やかな一杯か。」温度という要素を加えると、日本酒はよりおいしく楽しく広がります。人の味覚は温度が下がるほど酸味をはっきり感じ、上がると甘味や旨味を感じやすくなります。まずは冷やの状態です。甘ったるかったり香りが強すぎるように感じたら温度を



962メートルの頂きからの恵水に
高原火山岩で
天然濾過された湧水

田治米では、夜久野(やくの)高原から。此の友では、町を包むようにそびえる粟鹿山(あわがやま)から長い年月を通して届いた天然水を汲みあげて、そのまま使用しています。水質はどちらもやや軟水で、「灘の男酒伏見の女酒」と例えられるように、軟水でつくられたお酒は、口当たりが柔らかく発酵もおだやかにすすみ、優しいニュアンスを持つ酒になります。

酒米の地元栽培

兵庫県は、酒米の王様と呼ばれる山田錦の米どころであり、「感動」の追求の為にもちろん山田錦を酒米として使っていますが、田治米と此の友は「地酒」であり続けることを追及するため、酒米の独自栽培にも力を入れています。原料米や水など、全てその土地のものでつくるといった意味では、「地酒」の一つの完成形と言えるでしょう。そのため、農家さんと二人三脚で酒米栽培を進めています。

杜氏・蔵人の仕事と酒の出来栄え

杜氏は、地域や蔵の個性を引き出す管理者として、まず米を知り理想の味を描きます。仕込みは10月半ばから3月いっぱいまで、毎日5時に始業し

酒造りは子供を
育てるようなもの、
目が離せないし
泣いたら飛んでいく
いつも目指すのは近所の
おっちゃんからの金賞



事で、自分の好みのスタイルがわかり、お酒を選び、嗜む楽しみが広がるのです。

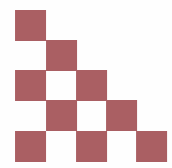
日本酒は 終わりなき旅のよう

嗜む楽しさを知ってしまうと、今度は酒器にもこだわりたくなるもの。酒温が上がれば、酒器はゆるやかで口に当たる面積が広いものを選びます。逆に温度が冷たくなれば、口に当たる部分が薄いものを選びます。そうすることで更に特徴が際立ち、より美味しく飲めるようになります。ところが、そうして見つけた好みは、季節・場面・気分などで移ろいがち。そして新たな魅力の扉は日本中に開いており、嬉しいことにとんとん世界が広がってしまうのが、また幸せなのです。



蔵で飲み比べて知りたい
自分の好みと楽しみ方

芳醇 温 RICH		淡麗 冷 DRY	
香り・甘味・旨味・ふくよかさ・アルコール感・(雑味)		酸味・味の輪郭・上品さ・軽やかさ	
熟酒 (じゅくしゅ)	醇酒 (じゅんしゅ)	冷酒 (れいしゅ)	冷や (れい)
香り高い	味濃い	酸味が際立ち、雑味を感じにくくすっきりクリア	冷や 20℃
薫酒 (くんしゅ)	醇酒 (じゅんしゅ)	甘味・旨味・アルコールを感じやすくコクのあるとろみ感を楽しめる	涼冷え 15℃
味淡い	香り控えめ		花冷え 10℃
爽酒 (そうしゅ)	醇酒 (じゅんしゅ)		雪冷え 5℃
爽	醇		日向燗 30℃
			人肌燗 35℃
			ぬる燗 40℃
			上燗 45℃
			熱燗 50℃
			飛切燗 55℃



世界を旅した大吟醸。

ANA 国際線 9 路線※ ファーストクラス搭載蔵

全国新酒鑑評会「金賞」10 度受賞

仏 Kura Master (蔵マスター) 4 年連続「金賞」受賞

英 IWC (インターナショナルワインチャレンジ)「シルバーメダル」受賞

※2012 年搭載



吉田農場 吉田和之さん



高本農場 高本知宜さん

幸せを運ぶコウノトリが舞い降りる田んぼで、山田錦や

幸の鳥が舞うこの地で

さもありませぬ。「槽口直詰」と呼ばれる生原酒は、醪(もろみ)からしばらくたてで非加熱の酵母が生きています。当蔵で「びちり系」と呼ぶこの美味しさを詰め込んだ、世界初の「日本酒の時を止める」真空保存サブシステム「KEG DRAFT SAKÉ」を輸出商社と共同開発し、海外展開を含め日本酒本来の姿も発信しています。



- ①カウンター越しに純米燗愛を語りだすともう止まらない田治米 博貴社長
- ②隠れ家BARのようなしつらえが印象的な試飲コーナーでは時間も忘れる
- ③湯燗徳利や専用グラスなど純米酒がもっと楽しくなる蔵元グッズも充実
- ④酒米の種類だけでなく酒造年度までも選べる蔵元限定熟成酒がズラリ



野太さのなかに旨みある芳醇辛口 綺麗になりすぎない純米

兵庫錦を栽培する高本農場。山田錦より古い歴史を持ち、栽培難度から幻とも呼ばれた雄町を育てる吉田農場や佐藤正章さん。熱意ある地元農家の皆さんと毎年研究の日々です。酒米は食用米と違い、育成期間も長く倒れやすいので、山陰地方では天候との戦いにもなる農業ですが、このパートナーシップで、竹泉が理想とする全量朝来市産の銘柄も随分と増えました。自然再生の取り組みでもある「コウノトリ育む農法」の促進にも注力しています。

杜氏とおすすめの酒

高橋慶次さんは「人の感情を動かせる仕事」と知って23歳で杜氏の世界へ。先代から田治米を任されて8年。心がけるのは「安全醸造」。

全量純米 × 熟成創価

時間を愉しむワインテージ日本酒に時間を止める槽口直詰KEG DRAFT 世界平和を家庭平和から

コンセプトは、「熟成・純米・食中・燗酒」。新酒は勿論美味しいですが、純米酒は寝かせることで柔らかく、ほっこりするようなお酒に熟成します。昔から「寒づくりの秋上がり」、つまり「ひやおろし」が一番おいしいと珍重されてきました。

ですから、当蔵では基本二年間以上は眠らせ、調熟させてから瓶詰します。同じ手順を重ねても、出来あがりには毎年少しづつ違います。そこも楽しんでもらえるように、ワインテージ概念(酒造年度BY表記)も導入しています。

また竹泉といえば「燗酒(かんざけ)」。人間と一緒に寒いと



槽口直詰生原酒 KEG DRAFT

一方、われわれ蔵人(くらびと)が知る、日本酒の特別な美味し



心の安全と体の安全がいい酒づくりにつながるりますし、一人できない仕事なので、蔵として皆が達成感を得られるよう、若手の声も聞きながらチームを築いてつくっています。うちの酒は「地味で旨い」。

社長も「普通が一番。一杯飲み終わって後には、あーこれ、竹泉だったんだと気づかれるくらいでいい。」と話しますが、普通が一番難しいです(笑)。個性は意識が向きやすいですが、シンプルだからこそ全体に手が抜けない。特に竹泉は酵母も1種類しか使わず香りも強くしない。色々加えるのではなく、なるべく地味につ



竹泉 純米大吟醸 幸の鳥

高橋慶次 杜氏





日本で一番の吟醸酒。

SAKE COMPETITION※

吟醸部門「1位」受賞蔵

全国新酒鑑評会「金賞」6年連続受賞
 大阪国税局鑑評会 吟醸酒の部「優秀賞」・燗酒用日本酒の部「優秀賞」9年連続受賞
 ※市販日本酒のみが参加できる品評会 SAKE COMPETITION2016にて1位受賞



Amnak 藤田彰さん
 てらだ農園 寺田正文さん

よりいつそう米の旨味が凝縮される製法を再現しています。日本酒の旨味そのままに、加えた焼酎に由来するキレと、米の甘味の余韻を持った酒質を実現した柱焼酎仕込みとして復刻させています。

地域原産米の復活と未来への種まき

但馬生まれの酒米をもう一度。その想いから自然農法に取り組み「てらだ農園」と共に「幻の酒米」とも呼ばれる但馬強力再生にも取り組ん



- ①日本酒の希望ある未来をその瞳に宿すのは杜氏の弟子であり将来の蔵元、木村有沙さん
- ②季節毎に入れ替わる限定酒チェックにも通いたい試飲コーナー
- ③自家醸造で仕込む焼酎は華やかなリキュールとしても人気
- ④蔵元直売ならではの無濾過生酒や酒粕も並ぶショーケース



但馬
 TA JI MA

米も、命も削りながらつくる大吟醸
 いい奥さんのような普通酒

でいます。「しなやかで女性的」と評される稲穂は、高級酒醸造に好適。兵庫県の奨励品種でもある栽培の難しさから姿を消していたものを世に甦らせた。

「但馬の土地になじんだ、但馬での酒造りに最適な酒米。何年かけても究極の酒米として、但馬強力を巨木に育てたい」と意気込んでいます。

また、2016年より養父市の国家戦略農業特区事業者「Amnak」と提携。「スマート農業」で持続可能な酒米農業モデル構築を目指し、オリジナル銘柄「但馬生まれ」は醸造・海外向け販売も共に行います。同社は、山田錦の日本一の産地である三木市で酒米栽培をしていますが、近年の気温変化による生育の変化から但馬の地へ。共に未来の日本酒業界に種をまいていきます。

未来 醸造 × 伝統 回帰

職人集団としての極限の味の追求も
 担い手として多様な好みに応えることも
 小さな地酒蔵だからできる
 手間暇かけた酒造りにこだわりたい

地元の人の晩酌として愛されるお酒造りを目指し、昔ながらの手づくりこだわりの、技の研鑽を重ねる。一方で多様化するニーズに合わせた酒造りを目指し、五穀米・米・麦焼酎の醸造や、シェリー樽での貯蔵、果実リキュール開発など、ジャンルに囚われない新たな「国酒」造りの試みにも果敢に挑戦。常に酒瓶の向こうの「お客さんの笑顔と驚き」を創造しています。



「女性にもこの楽しい日本酒の世界を」とイメージして開発した純米吟醸「や」は、封を開けるとフルーティでフレッシュな香りが鼻の奥まで届きます。此の友の酒造りは、粟鹿山系の天然軟水、山田錦米など地元の良質な素材を、新たな挑戦と但馬杜氏の伝統技術で深みのある芳醇な日本酒へと育てています。そうやって生まれた酒は、全国新酒鑑評会で6年連続の金賞を受賞しました。

また当蔵では、江戸期に発案された自家蒸留した米焼酎「天のひばこ」を添加することで、

杜氏とおすすめの酒

勝原誠さんは二十歳で此の友に入社し、杜氏となつてから18年。古き良きものに興味があり、先人が築いた世界にも比類ない知恵の結晶、日本酒の製造技術を未来に継承するために日々勉強中です。全国新酒鑑評会では6年連続金賞。「一番の目標だったので、こんな小さな蔵で受賞できたのは奇跡のよう。実るまでの期間が長く、当時は自分の酒造りのセンスも疑うほどだったのです。」

杜氏のこだわりは二の次と思いつつも、身と心を削りながらつくる超特撰大吟醸「極上」は、華やかな仕上がりで自分の得意とするところかも



但馬 但馬杜氏の技(赤ラベル)
 但馬 純米吟醸 加古屋(かこや)

しれない。この冬の新酒もとても良くできました。また、イチ日本酒愛好者として「但馬杜氏の技」は外せない。個性を主張しすぎず料理を引き立てる、長く飲むには本当にいいお酒。華やかな吟醸などに浮気しても、いつか帰る場所のようなお酒です。



但馬 超特撰大吟醸 極上
 勝原誠 杜氏

