

世界の人々に愛される飛騨の酒

天領の歴史

益田街道に面して「天領」という地酒を醸す上野田家の祖は、日野屋佐兵衛と称し、江戸時代の初め頃から江州日野から日本一円を巡って行商をしていた。

日野屋佐兵衛は1630年頃、飛騨の人情の細やかさ、自然の美しさや、風俗の麗しさに魅かれていつのまにかこの地に住み着いたという。

そして脈々と日野屋佐兵衛の心意気が、現代八代目まで受け継がれている。

まさにその心意気は、飛騨の自然の恵みで育った酒造好適米「ひだほまれ」を100%使用し、北アルプスの伏流水(軟水)を用い、100%の自家精米にこだわる。



Brau Meister

私も酒造りの道に入り40年以上になりました。杜氏になって30年が過ぎましたが、昔から、「一廻、二もと、三造り」と言われてきました。その基本技術を会得し、毎年初心にかえり実行することとします。

吟醸造りの技術は酒造りの基本であり、この基本技術を会得することにより、高級酒造りあるいは多様化時代の酒造りもうまく行くのではないかと思います。

また安全醸造の見地からも当然欠かせない基本技術と私は確信しています。

越後杜氏 渡邊 勇

From a distilling tradition that has continued for more than 350 years in the beautiful mountainous region of Gifu, it presents an elegant aroma and mellow taste that harmonizes with a variety of dishes.

山紫水明の地、岐阜県飛騨地方で350年以上続く蔵元です。上品な香りと酸味をひかえたまろやかな味は、多くの料理と調和する日本酒の佳品です。



海外輸出用

天領酒造株式会社

〒509-2517 岐阜県下呂市萩原町萩原1289番地の1

TEL.0576-52-1515 FAX.0576-52-3727

E-mail: info@tenryou.com

http://www.tenryou.com

天領

Tenryo

Imperial possessions "pride of Hida"

海外輸出用



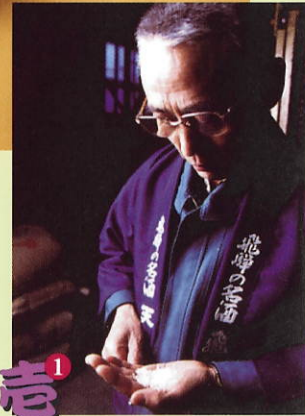
飛騨を語る飛騨の酒 天領ができるまで

●酒造好適米「ひだほまれ」(特選)
飛騨の山間の寒暖の差が大きい水田で栽培される米で、米粒の中心に心白と呼ばれる白く柔らかい部分があるのが特長。粒の大きさは精米に適しており、心白は内外硬で最適な蒸し米になる性質を持っています。



蔵人

天領酒造の蔵人たちは、酒造りに欠かすことのできない15つの要素を守り続けています。それは「水」「米」「酵母」と「熟練した技術」「気候」です。事実、酒の約80%は水です。天領は北アルプスの柔らかな口当たりの軟水を使用し、米は飛騨特産・酒造好適米「ひだほまれ」を全量自家精米で使用しています。



志

精米 Rice Milling

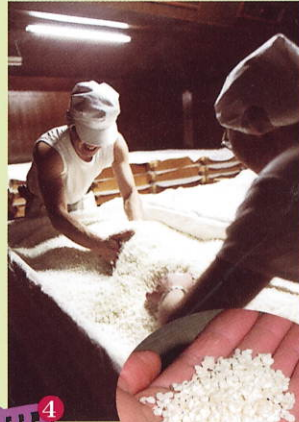
良質の酒造りには、良質の酒造好適米が必要です。天領は寒暖の差が厳しい飛騨地方特産の酒造好適米を使用しています。「精米」とは、米を磨く工程です。米粒を壊さないよう、熱を出さないように精米作業をします。米の芯に近いところ白い部分を酒造りに使い、白いところが小さいほど良質の酒になります。精米度は元の大きさから70%、最高で35%になります。つまり、精米度が高いものほど、上級酒になります。一般酒で70%、吟醸酒で40%位です。



三 洗米 Rice Washing

精米の終わった米の表面に付着した「ぬか」と呼ばれる白い粉を洗い流します。家庭で行われる「米とぎ」と同様です。しかし、この洗米が後々の蒸米質を高める重要な作業です。精米歩合が高ければ高いほど、水分の吸収が早く、水につける時間が短くなります。

▲洗米時間は、厳格な決められた一定の時間で行われます。現在はストップウォッチなどを使い、同種同量、同じ時間で繰り返し行われます。



参

蒸米 Steaming

家庭での炊飯とは違います。この作業は水と米を同時に入れ、中で沸騰させるのではなく、甑(こしき)と呼ばれる蒸釜の下から蒸気を使って蒸上げます。そうすることで表面が少し固く中がやわらかい蒸米になります。

▼花酵母ナデシコ(通称 ND 酵母)の使用
1998年秋 東京農大短期大学部醸造学科酒類研究室・室中田久保教授の指導のもと、吟醸酒の仕込みに使用する事を決定。その後いるいな花から分離された酵母は十数種類にもなっています。それによって嗜好の異なったお酒を造ることができるようになりました。

四

麴造り Koji Making

麴菌

酒造り最大の正念場とも言える麴(こうじ)造りは大変複雑な作業です。冷ました蒸米に、黒っぽい粉状の麴菌まんべんなく振りかけます。それを、高温高湿が保たれている部屋に移し、36~45、麴菌の繁殖を待ちます。その間も監視・点検・調整が繰り返され、出来上がったものが麴になります。それは、米粒のまわりに霜がついたように見えます。



五 酵母(モト)造り The yeast starter (syubo or moto)

できあがった麴、何も手をつけずに蒸米、水、それに酵母と一緒にしたものを入れたタンクの中に入れて造ります。これが、種になる酒母(しゅぼ)といえます。一般的には約2週間で酵母の数が1スプーンの中に1億個まで増えます。



蓋麴

もろみ発酵

▼斗瓶取り:昔ながらの搾り(上槽)の方法です。もろみを木綿の袋に入れ、タンクに吊り、酒を自然にドリップさせる方法です。機械的な手法では得られない高品質な酒造りの上槽手法として使われています。

六

仕込み・もろみ

The mash (moromi)

大きなタンクに移し、さらに蒸米、麴、水が4日間3度に分けて加えられます。これを「もろみ」と呼んでいます。次の18日~32日間で発酵します。求める酒の味に見合うまで温度や酸素などを定期的に点検しながら発酵を促進させます。



七

上槽 Pressing (joso)

基本的には搾ることによって粕(かす)や、発酵しなかった固形物を取り除き、クリアな酒を作る過程です。機械的な方法から「斗瓶取り」まで、酒の品質によって異なります。

熟成・瓶詰め Aging

ほとんどの酒は約6か月間の熟成期間を過ごし、出荷前の味をまろやかに仕上げます。(下段詳細)

八



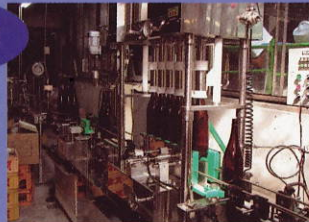
原酒

できあがった酒はアルコール度数が約18%から20%あります。約6ヶ月の熟成期間を経て、約16度になるように「原酒」を地下水で加水(割水)してアルコール度を下げていきます。

製品にいたるまで

割水 瓶詰

65度まで酒を温め自動瓶詰め機で瓶詰めします。1日あたり1.8%瓶3,000本の瓶詰めが可能です。



出荷

吟醸酒はびん詰め後、冷蔵庫で一定の温度で貯蔵後出荷します。

