

苗場山



NAEBASAN



新潟県 津南町

北緯37度
国内有数の豪雪地

JAPAN





苗場酒造株式会社

明治40年(1907年)9月23日に創業。新潟県の南に位置し環境庁の名水百選に選ばれた「龍ヶ窪」のある地で、以後100年以上に渡り、主に魚沼地方で長年飲み愛された地元を代表する「地酒蔵」です。

日本百名山に名を連ねる「苗場山」の伏流水を仕込み水とし、農業で鍛えた粘り強い気質の蔵人が、人の和で醸す「和醸良酒」をモットーに技と伝統を受け継いできました。冬には3mを越す積雪となり、蔵全体がすっぽりと雪で埋まる豪雪地。そんな豊かな風土に恵まれ、酒造りに最適な素晴らしい環境の中で、「日本酒 苗場山」は育まれています。

地元の水と米、そして越後杜氏の技術で、日本酒ならではの旨味ある飲み飽きしない日本酒を今後も醸して参ります。



ゆきのまゆ

yuki no mayu



繊細でフレッシュな一段仕込みの日本酒。
爽やかな酸味と果実のような甘みを楽しめます。

「ゆきのまゆ」という名前の由来は、豪雪地帯である
津南町だからこそ見ることができる「雪繭(ゆきまゆ)」にあります。

「雪繭」とは、川の中にある石に新雪が降り積もり、
繭のような丸い雪が水に浮いているように見える現象です。

清らかな川、澄み切った空気に光を指すような柔らかな佇まい、
自然の美しさ、清廉さをイメージして「ゆきのまゆ」と名付けました。

小さな地酒蔵が、大きな夢と情熱をかけて挑む
「繊細でフレッシュな一段仕込みの日本酒」をぜひご賞味ください。



「ゆきのまゆ」の物語

雪にすっぽりと覆われる小さな街から、日本、世界へ届ける日本酒。

蔵元である新保は、1962年新潟県小千谷市生まれ。小千谷市が属する魚沼地方は酒蔵も多く、日本酒はもちろん杜氏や蔵人もとても身近な存在。大人たちが毎日のように楽しそうに日本酒を飲む姿を見て、「日本酒は大人の最高の楽しみだ」と思いながら育ちました。

新潟県湯沢町でホテル・レストラン経営を始めた新保は、仕入れのために魚沼の有名酒蔵が行う試飲会に出向き、そこで今まで飲んだこともないような素晴らしい日本酒に出会いました。低迷する日本酒需要の中でも潜在する大きな魅力と可能性を感じましたが、これらの多くは量や価格の問題で購入することはできませんでした。

「それなら自分で思った通りの日本酒を造ってみたい」と思ううちに様々なご縁が重なり、水・米・人・風土と世界最高の条件を揃えながらも、後継者問題を抱えていた津南町の「瀧澤酒造(現: 苗場酒造)」に出会い、蔵元になることとなりました。

日本酒はいいものを造ろうとすればする

ほど、材料費・人件費・設備費等でも高価になってしまいます。例えば精米歩合ひとつとっても、酒米は削るほどきれいな味になりますが、削りすぎればコスト面や品質の不安定さが懸念事項となります。何より米作りも経験したことのある蔵元としてはあまりにもお米に申し訳なく、目指す方向ではありません。目指すのは、「日本酒が大好きな方はもちろん、日本酒が苦手な方、初めて日本酒を飲む方や海外の方にも喜んでいただける日本酒」「学生や若い方でも手が届く、高品質ながら少しでも価格を抑えた日本酒」。

そして辿り着いたのが「一段仕込」「生原酒」「袋搾り」というこだわりです。

「一段仕込み」はコストが多くかかり、一回の作業で全て味が決まってしまうため繊細な作業が求められます。

蔵元は思いました。「コストがかかっても、難しくても、どこにもない本質的に美味しいお酒が造りたい。この新しい酒造りは、若い武田に任せてみよう」。

「ゆきのまゆ」の製造責任者である武田翔太は、1995年生まれ。苗場酒造のある津南町で生まれ育ちました。

高校卒業後、苗場酒造に入社。「にいがたの名工」にも選ばれた名杜氏「新保英博」さんに四年間直接指導を受け、「非常に優秀で吸収力がいい」と評価された、苗場酒造のホープです。

冬場の仕込みは杜氏の内山勝也が担当していますが、内山が不在となる夏場の仕込みを武田は任されました。

もちろんプレッシャーもありますが「任せられたからには、自分の持つ全ての力を注いで美味しい日本酒にしたい」と、若さゆえの素直さ・ひたむきさで、理想のお酒を目指します。

そんな彼を支えるのは、気心の知れた蔵人達。お互い方言で屈託なく話し、酒造りについて熱い議論を交わすこともしばしば。小さい酒蔵だからこそできる小回りと知恵の出しあいで、持てる技術を全てつぎ込みお酒を醸しています。



杜氏：内山勝也



蔵元：新保光栄



前杜氏：新保英博



「ゆきのまゆ」製造責任者武田(前列右から2番目)と蔵人

「繊細で贅沢な造り」

一度に少量しか搾ることのできない

一段仕込み

通常日本酒は酒母を立て、仕込みタンクに、糀・蒸米・水を3回に分けて加えてアルコール発酵を行う、いわゆる「三段仕込み」で造ります。その方がある程度の品質を保ちながら大量生産できるからです。この仕込み作業を一回だけで完成させるのが「一段仕込み」です。

糖がアルコールに分解される途中の非常に若い段階で搾ることになるため、14度程の低アルコールで初期に出る芳醇な吟醸香とお米の甘味を残したまま、フレッシュで豊潤なお酒になります。

また、通常日本酒の造りよりもお米が多く必要でコストが上がること・難しく繊細な造りのため一度に少量しか造ることができないことも一段仕込みの特徴です。

しかしこの一段仕込みによって生まれる甘みと酸味、そして吟醸香は、発酵食品である日本酒のある意味原点といえる味です。

一段仕込みが「ゆきのまゆ」独特のフルーティーな味わいを生み出します。

生原酒

フレッシュなお酒を提供するために、火入れも割り水もしない、生原酒にもこだわりました。

酵母の働きを止める火入れをすれば、若干とはいえフレッシュさがなくなり、アルコール度数を加水調整する割り水を行えば、せっかく贅沢に作った旨味を損ねてし

まいます。

特に、火入れを行わない生酒は酵母が生きているため、詰めた後も瓶の中で熟成を続けます。日が経つにつれて楽しめる複雑な味の変化も発酵食品である日本酒元来の魅力のひとつです。

袋搾り・酒粕

上槽は「ゆきのまゆ」ならではの吟醸香を残すため、圧搾機で搾るのではなく、袋搾りで行うことにしました。

圧搾機より時間も手間も大きくかかりますが、少しでも良い酒質を目指しあえて最後の「責め」の部分は搾らずに酒粕とします。この方法で上槽することで生まれる酒粕は、搾り切らなかったお米の甘みと吟醸香を残しています。

そのため粕歩合は、70%（例：1000kgの仕込米から700Kgの酒粕が出来る）と、普通の倍以上の酒粕が生成されます。

他にはないこの瑞々しい酒粕を手早く蒸留した「本格焼酎ゆきのまゆ」。上品な吟醸香をぜひご賞味ください。



窯場で勢いよく蒸気をあげる甑



蒸しあがった酒米を丁寧に移動させます



熱々の酒米を冷まします



麹室へ運び込み種付を行います



丁寧に返します



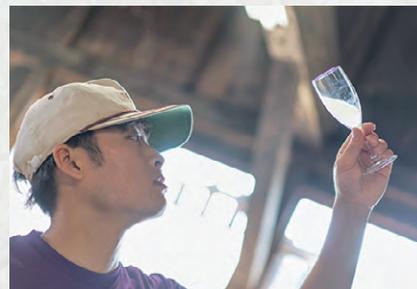
香り高い麹に仕上がりました



元気に泡立つ醪



丁寧に袋に詰め搾ります



良い味に仕上がりました



ゆきのまゆ 純米大吟醸 -山田錦40- 生酒/火入

アルコール度数 14度 精米歩合 40%

麴米 兵庫県産山田錦 掛米 兵庫県産山田錦



生酒:上品な吟醸香が生酒特有のガス感と共に広がります。山田錦ならではの、優しい密のような甘さを少しの苦みが引き締め、後味は軽やかです。口の中で変わっていく香りと味わいをお楽しみください。カマンベールチーズや軽くトーストしたパン、ホワイトチョコレートとのペアリングがオススメです。

火入:上品な吟醸香と共に、蜜のような甘い香りが広がります。そんな香りに負けない華やかな甘さがありますが、酸味と少しの苦みが後味を引き締め、すっきりとした味わいが口の中でまとまります。

グリルチキンやチーズケーキとのペアリングがおすすめです。



ゆきのまゆ 純米大吟醸 生酒/火入

アルコール度数 14度 精米歩合 50%

麴米 新潟県産五百万石 掛米 新潟県産こしいぶき



生酒:ゆきのまゆシリーズの中で一番スイートなタイプです。巨峰やパイナップルのような甘い香りと、ヨーグルトのような酸がキュッときています。ハンバーグやブルーチーズ、ティラミスとの相性がいいです。おちょこで飲むとより甘く感じられ、ワイングラスで飲むとフルーティーな香りと輝きのある甘味を楽しめます。

火入:巨峰のようなみずみずしい香りとメロンを思わせるリッチな甘味が印象的です。ワイングラスで香りをお楽しみください。乳酸が後味を引き締め、柑橘の皮のようなビターさがかすかに残ります。グラタンやチーズ、杏仁豆腐とのペアリングがおすすめです。ロックやソーダ割だとさっぱりとお召し上がりいただけます。



ゆきのまゆ 純米吟醸 生酒/火入

アルコール度数 14度 精米歩合 60%
麴米 新潟県産五百万石 掛米 新潟県産こしいぶき



生酒:洋梨やライチを思わせる甘い香りと、酸がキュッと後味を引きしめています。食前酒にぴったりなお酒ですが、食事と一緒に楽しむならピザやパテドカンパーニュとのペアリングがおすすめです。

冷蔵庫でよく冷やしてからお召し上がりください。

火入:ゆきのまゆシリーズの中で一番酸味の強いタイプ。

甘酸っぱい新感覚の日本酒です。桃やライチのような可愛い甘い香りと、ベリー系の酸がしっかりきているので後味が軽快です。サーモンのマリネや夏野菜のサラダとのペアリングがおすすめです。冷蔵庫でよく冷やしてからお召し上がりください。



ゆきのまゆ 本格焼酎

アルコール度数 25度



上槽時にあえて搾りきらなかったお米の旨み、甘み、そして瑞々しい吟醸香を持つ「ゆきのまゆ」の酒粕。これを素早く蒸留し、できあがった「本格焼酎ゆきのまゆ」は、上品に広がるきれいな吟醸香とお米の甘み・うまみと柔らかな口あたりが特徴です。冬はお湯割りに、夏是水割り・ロックと、この新しい酒粕焼酎をお試し下さい。



MIZEN

深然

深い香りと甘みが織りなす、自然の味わい。

「乾杯酒としても食中酒としても楽しめるような味わいを造りたい」

そう考えた苗場酒造が考え抜き、2023年3月に発売したブランドです。

まるで深山の甘露を思わせる、自然の恵みをいっぱいを受けた

お米から生まれる深い香りと甘み。

それがスッと身体に入って馴染んでいく自然な飲み口。

新しい味わいなのに、どこかで感じる懐かしさ。

だからきっとお客様の日常に自然に溶け込む日本酒になる。

色々な意味を持つ「自然」という言葉を元に
「深然 -MIZEN-」と名付られたこのお酒は、
苗場酒造の新しい挑戦が詰まった1本です。



「深然」の物語

「二段仕込み」——深然

ゆきのまゆで培った醸造技術を生かす

二段仕込み

苗場酒造がある新潟県津南町は日本酒の消費量が多く、日本酒が日常の食生活に溶け込んでいる町です。いつもの夕ご飯と一緒に当たり前のものとして日本酒が並び、その晩酌が明日を生きる活力になる。そんな文化が根付いています。

特別な日に乾杯酒のように楽しむ日本酒の良さと同時に、普段の食事と共に楽しむ文化も大切にしたい。

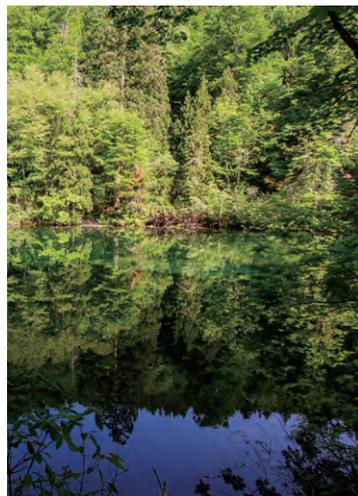
そう考えた苗場酒造が「ゆきのまゆ」の次に挑戦したのは、「日本酒の本質的な美味しさ」はそのままに、

より食事に合うスッキリとした後味で、ずっと飲んでいたくなるような日本酒です。

理想の味わいを実現する醸造方法として、「二段仕込み」で造ることに決めました。

濃い旨味のでる「一段仕込み」と、スッキリとした味わいになる「三段仕込み」。「二段仕込み」であればその2つの良いところをとったお酒ができると考えました。

繊細な作業が要求される「ゆきのまゆ」の「一段仕込み」で磨いてきた技術を存分に発揮していきます。



「深然—MIZEN—」



深然 純米大吟醸

アルコール度数 14度 精米歩合 50%
麴米 新潟県産五百万石 掛米 新潟県産こしいぶき



グラスに注ぐと、僅かにイエローがかった透明感のある淡いクリスタル色が輝きます。洋梨や白桃を思わせる若々しく華やかな香りが特徴的で、炊いた米、つきたての餅のような香りもあり、僅かに石灰のミネラル香も感じられます。

甘みはまるやかでふくよかですが飲み口は軽め、優しい酸味でキレのいい後味です。おすすめのペアリングは、淡白なお刺身や酢で締めた青魚。12-15度程に冷やしてお召し上がり頂くと、果実の香りと品の良い甘みの調和がよりお楽しみ頂けます。

深然 純米吟醸

アルコール度数 14度 精米歩合 60%
麴米 新潟県産五百万石 掛米 新潟県産こしいぶき



グラスに注ぐと、僅かにイエローがかった透明感のある淡いクリスタル色が輝きます。熟した林檎や洋梨、白桃のような甘みのある吟醸香が特徴的で、上新粉や白玉団子のような控えめな米の香り、サワークリームのような香りも感じられます。

味わいは少し強めの味わいとなめらかな酸味、甘みのバランスが絶妙です。まろやかながらも芳醇で、余韻はやや長く、旨味が口の中で広がります。おすすめのペアリングは濃い味付けの煮物や炒め物。6-8度程にしっかりと冷やすと華やかさ・甘み・旨味の調和がよりお楽しみ頂けます。



苗場山 大吟醸 出品仕込

酒造好適米・山田錦を38%精白し、蔵人の技を尽くして醸された出品仕込のお酒です。

とにかく丁寧に作りあげた、ふくよかなお米の旨味と華やかな香りを一緒に楽しみください。

* ぬる燗、常温、冷やしてお召し上がりください。



苗場山 本醸造

65%精米の米を低温でじっくり仕込んだ本醸造作り。米の旨味を生かしたコクのあるお酒です。

* 熱燗、ぬる燗、常温、冷やしてお召し上がりください。



苗場山 純米吟醸

こうじ米に50%精米の五百万石、掛け米に50%精米の新潟県産米こしいぶきを使用した口当たりの良い、香りが穏やかな飲み飽きしないお酒です。

料理を選ばず洋食スタイルにもオススメの逸品。

* ぬる燗、常温、冷やしてお召し上がりください。



苗場山 別撰

すっきりとしたうま味で飲みあきしないお酒です。広く親しまれており、毎日の晩酌に最適です。

* 熱燗、ぬる燗、常温、冷やしてお召し上がりください。



苗場山 純米

こうじ米に65%精米の五百万石、掛け米に65%精米の新潟県産米を使用し香りと深みのある飲みあきしないお酒です。

* ぬる燗、常温、冷やしてお召し上がりください。



苗場山 果実酒用 日本酒

すっきりとした飲み口、まろやかな旨味が特徴の超辛口なお酒です。梅酒を始め、季節のくだものを漬けてつくる果実酒用におすすめです。

* このまま日本酒としても美味しくお召し上がりいただけます。アルコール度数が20度以上と高いため、お好みによって氷を入れたり、2割程度水やお湯で割ってお楽しみ下さい。
* こちらの商品は梅酒ではありません。日本酒です。

蔵内は通年20度以下

四季醸造により約4倍の増産が可能

新蔵

苗場酒造は現在に至るまで、1904年創業当時の蔵で地域の方々に愛されるお酒を醸して参りました。

歴史の詰まった木造の蔵は、今までの杜氏・蔵人達の思いが詰まっています。

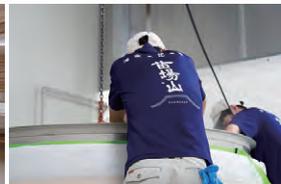
そして2024年、苗場酒造は「高品質でフレッシュな日本酒を日本中、世界中の方に届けたい」という思いから、新たな歴史の始まりとなる新蔵を建設いたしました。

構造は酒蔵らしい木造。7間(約12.7m)×12間(約21.8m)の無柱空間でありながらも、津南町の豪雪に耐えられる3.5m耐雪という極めて珍しい建築物です。

蔵全体の温度管理ができる環境、醸造に使用する様々な設備の一新、効率的な作業導線作りにより、より高品質で安定した酒質の日本酒を一年中醸造することが可能となりました。

蔵内には見学者通路も併設し、新たな津南町の観光名所となればと思っております。

お近くに寄られた際は、ぜひ遊びにいらしてください。



受賞歴

全国新酒鑑評会

- ・令和3酒造年度 金賞
- ・令和元酒造年度 入賞
- ・平成30酒造年度 金賞
- ・平成29酒造年度 金賞
- ・平成27酒造年度 金賞
- ・平成25酒造年度 金賞

Oriental Sake Awards 2023

- 醸す森純米大吟醸*
- ・The Best of Niigata
- ・生酒部門 champion
- ・生酒部門 金賞
- 醸す森純米吟醸*
- ・生酒部門 銀賞
- 深然—MIZEN— 純米吟醸
- ・純米大吟醸/純米吟醸(芳醇)部門 銅賞

関東信越国税局酒類鑑評会

- ・優秀賞 過去26回受賞
- 越後流酒造技術選手権大会
- ・令和3酒造年度 第2位入賞

MONACO SAKE AWARD 2023

- 深然—MIZEN— 純米吟醸
- ・グランプリ
- ・マリアージュ賞(テーマ:フォアグラ)
- ・純米吟醸・吟醸部門 GOLD



MONACO SAKE AWARD 2024

- 醸す森純米大吟醸* 火入
- ・グランプリ
- ・純米大吟醸・大吟醸部門 GOLD



※醸す森は、2024年10月1日より新ブランド「ゆきのまゆ」として生まれ変わりました。

SNS



YouTubeの人気チャンネル 【日本酒SAKE CHANNEL】

【衝撃の結果に!?!】本当に美味しい日本酒はコレだ! 2022年8月第2回日本酒総選挙TOP10結果発表!

日本一の日本酒専門店居酒屋の日本酒原価酒蔵や、高級寿司と日本酒のペアリングに力を入れた鮎あさひなどで活躍するスタッフ様が日本酒の魅力を発信するチャンネルで【日本酒総選挙(お客様がブラインドで12種類飲み投票を行う)】にて、「十四代」様に続き当蔵の「醸す森*」が第2位になりました!

※醸す森は、2024年10月1日より新ブランド「ゆきのまゆ」として生まれ変わりました。



日本酒SAKE CHANNEL

苗場酒造株式会社

お酒は20歳になってから。



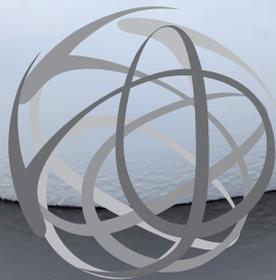
〒949-8201 新潟県中魚沼郡津南町大字下船渡戊555
 電話 025-765-2011 / FAX 025-765-5100
 営業時間 9:00-18:00 / 定休日:水・日曜日
<https://www.naebasan.com/>



ホームページ



オンラインショップ



ゆきのまゆ

yuki no mayu