

フルーティーで、  
新しいお酒です。



kamosu  
mori

醸す  
木木

一般的に添・仲・留と三段仕込みで作る日本酒ですが、「醸す森」は一段目の添の段階で搾った若いお酒。酸味と甘味のバランスが際立つフルーティーな味わい。一段仕込みならではの甘酸っぱい華やかなお酒です。







kamosu

mori

## フルーティーな日本酒 醸す森

---

1907年創業の苗場酒造株式会社。

日本有数の豪雪地帯、新潟県中魚沼郡津南町で、  
古くから高品質で愛される日本酒を醸す地酒蔵です。

地域の方々に寄り添ってきた歴史を大切にしながらも、  
様々な人の思いが重なり、この度、  
新しい銘柄のお酒造りを始めることとなりました。

「さわやかな吟醸香があり、お米の甘みと旨味が凝縮され、  
飲み飽きしない日本酒を目指したい」

洗米・糀・仕込・上槽のほとんどを手作業とし、  
とにかく繊細に、優しく、手間とコストをかけてつくった、こだわりの逸品。

日本酒が好きな方にも苦手な方にも喜んでいただける、濃厚な甘みと旨味。  
口に含んだ後にかけぬけるのは、酵母が作り出す爽快な微炭酸。

小さな地酒蔵が、大きな夢と情熱をかけて挑む、  
「新しくて、フルーティーな日本酒」。

それが「醸す森」なのです。



醸す森の物語



kamosu

mori

## 日本酒は大人の最高の楽しみだ

蔵元 新保光栄の思い

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ましたが、そこで今まで飲んだこともない、数々の素晴らしい日本酒に巡り合いました。低迷する日本酒需要の中でも、大きな潜在的な魅力・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、なかなか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世界最高の日本酒を作りたい」と思ううちに様々なご縁があり、雪・水・米・人・風土と世界最高の条件を持ちながらも、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。

日本酒はしっかり作ると、材料費・人件費・設備費等でどうして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見ても、お米は削れば削るほどきれいな味になりますが、もともと高価な酒米を削りすぎることは、コスト面や品質の不安定さもさることながら、もともと米作りもやっていた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、「日本酒が大好きな人はもちろん、日本酒が苦手な方、初めて日本酒を飲む若い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の届く、高品質ながら少しでも価格を抑えた日本酒」

そんな蔵元にひとつのアイデアを出してくれたのが、山岸裕一さんでした。



杜氏:内山勝也



蔵元:新保光栄



前杜氏:新保英博







kamosu  
mori

## 乾杯酒として飲んでいただき、 でも最後にもう一度飲みたくなる、そんなお酒が造りたい

松之山温泉「酒の宿 玉城屋」オーナー 山岸裕一さんの思い

日本三大薬湯の松之山温泉「酒の宿 玉城屋」のオーナーでありながら、ワインソムリエ・新潟県唎酒チャンピオン・日本酒ソムリエ・「第5回世界唎酒師コンクール」世界7位・2019年旅館甲子園にて酒の宿として全国優勝など、多方面で輝かしい実力を持つ、お酒のスペシャリストの山岸さん。

経営する宿で出す日本酒を自分でプロデュースしたいと思っていたところに、新しいお酒を求める苗場酒造の蔵元、新保と出会って意気投合。山岸さん全面監修の日本酒を作ることになりました。

「乾杯酒として飲んでいただき、でも最後にもう一度飲みたくなる、そんなお酒が造りたい」

「地元津南産の五百万石で醸す、フルーティーで酸を感じる酒を造りたい」

そして、閃きました。

「1段仕込で作ってみませんか？」

「1段仕込」は大変コストがかかりますし、1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」



「酒の宿 玉城屋」のオーナー 山岸 祐一さん





kamosu

mori

## 任されたからには、 自分の持つ全てのチカラをかけて美味しい日本酒にしたい

製造責任者 武田翔太の思い

「醸す森」の製造責任者である武田翔太は、1995年に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4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。

「新しい日本酒だからこそ、今までの造りにこだわることなく新しい感性でやってみてほしい」冬場の寒仕込みは内山勝也が杜氏を担当していますが、内山が不在となる4月~10月の「醸

す森」の製造を、武田は蔵元から任されました。もちろんプレッシャーもありますが、「任されたからには、自分の持つ全てのチカラをかけて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、ただまっすぐに美味しいお酒を目指します。

そんな彼を支えるのは、60~70歳代のベテランの蔵人達。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し恵の出しあい、武田を中心に全員で、津南らしい美味しいお酒を醸します。



製造責任者:武田とベテランの蔵人



kamosu  
mori

## 1段仕込・生原酒・袋搾りにこだわる

### 1段仕込み

通常日本酒は、仕込みタンクに酒母を立て、添・仲・留と蒸米・麴・水を3回に分けて加え、アルコール発酵を行う、いわゆる「3段仕込」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コストが下がるからです。

それに対し、その作業を1回目の添だけで行うのが「1段仕込・添仕込」です。アルコール度数13度～14度と、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ため、初期に出る芳醇な吟醸香とお米の甘味を残したまま、フレッシュで爽やかで豊潤なお酒になります。また、一度に少量しか作ることが出来ないのも特徴の一つです。例えば、3段仕込でつくる

当蔵の本醸造の場合、総米1500kg仕込で約4,500リットル（＝お米1kgから3リットル）のお酒ができます。

しかし1段仕込は非常に繊細な造りのため、総米300kg仕込で約350-400リットル（＝お米1kgから約1リットル）しか出来ません。

実に、本醸造に対して3倍のお米が必要です。1回の仕込みでできる製成量も、本醸造4,500リットルに対し350リットルと、本醸造の10分の1も出来ません。

しかし、この1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。これが「醸す森」独特のフルーティーな味わいの基礎になります。

### 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です。

### 袋搾り

上槽は、圧搾機で絞るのではなく、袋搾りで行うことにしました。

圧搾機でやるより時間も手間もかかりますが、優しく絞り出すことで雑味を最小限に抑え、ヤブタ香という

特有の香りも防ぎます。

そこから生まれた酒粕は、搾り切らなかったお米の甘みと吟醸香を残し、まるで「食べる甘酒・調味料」。蔵元や杜氏も「こんな酒粕、食べたことがない」と絶賛するほどです。





kamosu  
mori

## コンセプト

「醸す森」とは、「酒の宿 玉城屋」が経営する、十日町市松之山にあるバル & ホステルの名前。  
森の深い緑に囲まれたこの宿のコンセプトは、“あなたを醸す”。

「お米と麹や酵母が会ってお酒が生まれるようにひとやお酒や風土と出会ってあなたの中になにかが生まれる場所でありたい。」  
そんな思いからこの名前をつけたそうです。

『「醸す森」という日本酒とお客様の出会いで、日本酒に新しい思いやイメージを持ってほしい』蔵元の目指すところが元々同じこともあり、宿の名前がそのままお酒の名前となりました。



バル&ホステル 醸す森



窯場で勢いよく蒸気をあげる飯



蒸し上がった酒米を桶で運びます



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





kamosu

mori

## 「醸す森 生酒」 予約販売

蔵元の新保は、やってみたかったことがありました。それは、ふなぐちから出てくる新酒を味わう事です。

寒造り真っ最中の冬の津南。3mもの積雪で覆われさらにシンシンと雪が降り積もる深夜、

蔵の中は10本近くの開放タンクからの吟醸香でむせ返るほどです。

キンと冷えた蔵の中での新酒の豊潤でフレッシュな味わいは、思った以上のものでした。

「搾ってすぐの無濾過生原酒をそのまますぐに瓶詰めして、その日に全国にクール宅急便でお届けしたい!」

そんな思いから、「醸す森 生酒」の予約販売をスタートさせることとなりました。

ご興味がある方は少し前に詰めた「醸す森」とも飲み比べていただき、

熟成の面白さを感じていただければと思います。

**上槽・瓶詰後、即クール便にて発送！**

蔵人しか楽しめなかったフレッシュな生酒をご自宅へお届けします！

詳しくは右のQRコードよりご確認ください。

※お酒の状態によっては上槽日が前後する場合があります。



醸す森 予約販売







kamosu

mori

## 商品説明

製造者の思いやこだわりが詰まった「醸す森」の商品説明です。

皆様の好みに合わせられるよう、上記こだわりを色々と組み合わせて作っております。

テイastingコメントは、「醸す森」を監修している、松之山温泉「酒の宿 玉城屋」で一番日本酒愛が深く、全国唎酒選手権大会3位の实力を持つ杵淵未来さんに書いていただきました

【生酒】火入れをしないため、瓶の中でゆっくりと熟成が進み、酵母が作り出す発泡感を楽しめます



### 純米大吟醸 生酒

アルコール度数 14度

精米歩合 50%

麴米 新潟産五百万石

酵母 M310酵母

掛米 新潟産こしいぶき



醸す森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いています。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。



300ml 1,000円(税込)



720ml 2,200円(税込)



1,800ml 4,500円(税込)





kamosu

mori

## 商品説明

製造者の思いやこだわりが詰まった「醸す森」の商品説明です。

皆様の好みに合わせられるよう、上記こだわりを色々と組み合わせて作っております。

テイastingコメントは、「醸す森」を監修している、松之山温泉「酒の宿 玉城屋」で一番日本酒愛が深く、全国唎酒選手権大会3位の実力を持つ杵淵未来さんに書いていただきました

【生酒】火入れをしないため、瓶の中でゆっくりと熟成が進み、酵母が作り出す発泡感を楽しめます



### 純米吟醸 生酒

アルコール度数 14度

精米歩合 60%

麴米 新潟産五百万石

酵母 M310酵母

掛米 新潟産こしいぶき



びちびちと弾けるガス感が生酒らしい、フレッシュでジューシーなテイストです。  
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。



300ml 800円(税込)



720ml 1,650円(税込)



1,800ml 3,300円(税込)



# 苗場山 銘柄

## 純米吟醸

こうじ米に五〇%精米の五百万石  
掛け米に五〇%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。



300ml詰 720ml詰 750ml詰 1.8L詰

## 純米酒

こうじ米に六〇%精米の五百万石  
掛け米に六〇%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。



300ml詰 720ml詰 1.8L詰

## 冷酒 辛口

新潟県産米で仕込み  
すっきりとしたさわやかな  
飲み口に仕上げました。  
キレのよい辛口のお酒をお楽しみください。



300ml詰 720ml詰 1.8L詰

## 本醸造

六五%精米の米を低温で  
じっくり仕込んだ本醸造作り  
米のうま味を生かしたこくのあるお酒です。  
※熱燗、ぬる燗、常温、冷やしてお召し上がりください。



300ml詰 720ml詰 1.8L詰

## 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。



720ml詰 1.8L詰

## 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。長期熟成させた  
日本酒ですので、芳醇濃厚で深みのある  
果実酒になります。



720ml詰 1.8L詰

※このまま日本酒としても美味しくお召し上がり頂けます。  
アルコール度数が高い(20度)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。  
※これらの商品は梅酒ではありません。日本酒です。



苗場酒造株式会社  
ショッピングサイト



# 苗場山

## 酒造り

苗場酒造は、明治40年（1907年）9月23日創業・会社設立、環境庁の名水百選に選ばれた「龍ヶ窪」のある津南町で、日本百名山「苗場山」の伏流水を仕込み水とし、以後100年以上の長きに渡り、主に魚沼地方で長年飲み愛されている、地元を代表する「地酒蔵」です。

苗場酒造のある新潟県津南町は、冬ともなれば蔵全体が雪ですっぽりと埋まってしまうほどの名だたる豪雪地帯。しかし、こうした土地なればこそ、名水百選の龍ヶ窪の豊富な湧き水、澄み切った空気、名峰苗場山の生み出す清冽な伏流水。そして県産最良の酒米「五百万石」。酒造りに最適な素晴らしい環境の中で、技と伝統を誇る越後杜氏によって清酒「苗場山」は育まれてきました。

地元の水と米、そして越後杜氏の技術の結晶でつくり上げる淡麗でありながらも、日本酒ならではの旨味ある飲み飽きしない地酒を今後も醸して参ります。



日本百名山「苗場山」標高2,145m

## 受賞歴

### 全国新酒鑑評会金賞

平成30酒造年度 平成27酒造年度

平成29酒造年度 平成25酒造年度



金賞受賞酒 苗場山 大吟醸

### 関東信越国税局酒類鑑評会 優秀賞

第90回(令和元年・吟醸酒の部)

第89回(平成30年・吟醸酒、純米吟醸の部)

## 苗場酒造株式会社

営業時間：9:00~17:00 / 定休日：毎週水曜日  
〒949-8201新潟県中魚沼郡津南町下船渡戊555  
TEL.025-765-2011 / FAX.025-765-5100



### 自動車の場合

- ・JR津南駅から約1.8km 車で約4分
- ・関越自動車道「塩沢石打IC」から約26km 車で約37分

