



吟醸王国 山形県初の全量純米大吟醸蔵

TATENOKAWA 100年ビジョンのもと、ただひたむきに良い酒を造り、品質だけで勝負していこうという思いを込めて、平成22酒造年度から吟醸王国山形では初めて全量純米大吟醸の蔵元となりました。



- ・ 精米50%以下の酒米による純米大吟醸だけを造る蔵
- ・ 高品質とコストパフォーマンスを追求
- ・ 年間1,500石(1,800mlサイズを150,000本)製造
- ・ こだわり追求。地元契約栽培米8割(出羽燦々と美山錦)
- ・ 自家精米、活性炭不使用、瓶詰貯蔵
- ・ 仕込み水は日本百名山 鳥海山が水源の軟水
- ・ 蔵元杜氏と平均年齢30歳前半の蔵人による、基本的に忠実な手作り

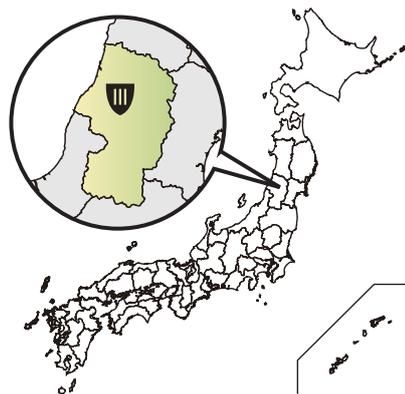
楯野川

たてのかわ

日本酒の未来のために

戦後7,000社ほどあったと言われている日本酒の蔵元。昭和50年代をピークに日本酒の需要が減るとともに蔵の数も減り続け、現在、実際に醸造を行っている蔵元は1,300社ほどと言われている。

この厳しい状況を打開し、日本の伝統文化「日本酒」の素晴らしさを国内外に、発信し伝えてゆきたい。日本食の普及とともに、日本酒が世界の人々に認められ、世界中の人々を魅了するようなSakeになるよう、楯の川酒造株式会社は邁進して参ります。





定番商品のご紹介

楯野川 純米大吟醸 「清流」

原料米 : 庄内産出羽燦々(契約栽培米)
 精米歩合 : 50%
 使用酵母 : 山形 KA、協会1801号
 アルコール度数 : 14~15%
 日本酒度 : -2
 酸度 : 1.4
 アミノ酸度 : 1.0



「清流」は、その名のとおり、綺麗な透明感と軽やかさを目指して造りました。山形県オリジナルの酒造好適米「出羽燦々」を50%まで磨いて造った純米大吟醸で、14%台と低めに抑えたアルコール度数の軽快な口当たり、若々しく爽やかな果実のような香りと酸味、さらりとした優しい後味のお酒です。純米大吟醸なのにコストパフォーマンスの高さも魅力です。

楯野川 純米大吟醸 「美山錦 中取り」

原料米 : 庄内産美山錦(契約栽培米)
 精米歩合 : 50%
 使用酵母 : 山形 KA
 アルコール度数 : 15~16%
 日本酒度 : +2
 酸度 : 1.6
 アミノ酸度 : 0.9



「中取り」とは、醪を搾って出てくるお酒の中でも、もっとも香味のバランスが優れた部分です。自社酒米研究会で栽培した酒造好適米「美山錦」の特長を最大限に引き出し、柑橘類のようなシャープで広がりのある酸味を追求しました。控えめな香りと酒米本来の膨よかで素朴な味わいを、特徴的な酸味が綺麗にまとめあげる食中酒向きの酒質です。飲み頃温度は15度前後、または、45度前後のお燗もおすすめです。

楯野川 純米大吟醸 「出羽燦々 中取り」

原料米 : 庄内産出羽燦々(契約栽培米)
 精米歩合 : 50%
 使用酵母 : 山形 KA、協会1801号
 アルコール度数 : 15~16%
 日本酒度 : -2
 酸度 : 1.4
 アミノ酸度 : 1.0



「中取り」とは、醪を搾って出てくるお酒の中でも、もっとも香味のバランスが優れた部分です。「出羽燦々」は、“やわらかく幅がある”酒質を目指し開発された、山形県オリジナルの酒造好適米で、楯野川では自社酒米研究会で栽培しています。あくまで控えめに優しく感じるリンゴ、洋梨、サクランボのような果実の香り、ほのかな甘味、調和のとれた酸味、丸味のある余韻を感じる、まろやかな純米大吟醸酒です。飲み頃温度は15度前後です。常温よりやや冷たくすると、一層美味しく召し上がれます。

楯野川 純米大吟醸 「本流辛口」

原料米 : 庄内産出羽燦々(契約栽培米)
 精米歩合 : 50%
 使用酵母 : 山形 KA
 アルコール度数 : 15~16%
 日本酒度 : +8
 酸度 : 1.6
 アミノ酸度 : 1.0



米の旨味と後味のキレの良さで料理を引き立てる辛口食中酒こそが、日本酒の基本、酒通好みの王道、と考え「本流」と名付けました。自社酒米研究会の酒造好適米「出羽燦々」で仕込み、日本酒度+8まで長期完全醗酵させました。ただ辛いだけの薄味な辛口ではなく、やさしい旨味、落ち着いた香り、爽快な切れ味のバランスが取れた食中酒向け辛口です。

