

地域への想いをお酒に込めて

特集 1

皆さんは、現在市内に3つの志木産オリジナル日本酒があることをご存じですか。

令和7年3月、新たに大坂屋本店が開発・販売を手がけた志木産の日本酒「志木織々」をはじめとする志木市ならではの日本酒について、開発のきっかけとなった出来事や店主の想い・こだわりをお届けします！

問合せ／市政情報課 ☎048 (473) 1110

「志木織々」ができるまで

水の汲み上げ



日本酒の仕込み水として中宗岡にある深井戸から水を1トン汲み上げます。採水にあたっては、純粋な志木の原水のみを使用するため、浄水場の水と混合しないようバルブを閉めるなどの工夫を凝らします。

精米・洗米・浸漬など



洗米などを経たお米を約1時間かけて熱い蒸気で蒸すことで、酒造りに適した水分量に調整します。

蒸米はその後の麴造り、酒母やもろみの仕込みとさまざまな工程で使用するため、その日の気温・湿度を考慮しながら蒸気の温度や圧力を調整し、理想の蒸米に仕上げます。

蒸米

製麴



製麴は日本酒造りにとって風味や香りを左右する非常に重要な工程で、蒸米に麴菌を振りかけて繁殖させることで発酵に必要な糖分や酵素を生成し、麴を作ります。

酒母・三段仕込み



仕込み水・蒸米・麴・酵母などを大きなタンクに入れて日本酒をアルコール発酵させ、もろみを作ります。味を深めるため、3回に分けて蒸米などを入れ、段階に応じてよくかき混ぜるなどゆっくりと発酵させます。

上槽



20日間かけて発酵を終えたもろみを圧搾機で絞ることで板状のような酒粕と生酒が出来ます。

その後、火入れが不要な無濾過生原酒（搾りたてのもの）や生酒（無濾過生原酒に水を加えて濾過したもの）は冷蔵庫保存します。

濾過・火入れなど

貯蔵・調合



火入れした日本酒はタンクで貯蔵します。完成した「志木織々」はボトルリングされ、3月に行われた志木さくらフェスタで初お披露目となりました。

完成

「志木織々」誕生の経緯 ～志木らしさを求めて～

そもそも志木織々はどのような経緯で商品開発に至ったのでしょうか。
大坂屋本店(本町1-6-57)の5代目社長、飯田彰太^{いいだしょうた}さんに話を伺いました。

大坂屋本店が創業150周年を迎えるにあたり「長年にわたって支えてくれた地元の皆さんに何か恩返しができないか」を第一に考え、一年を通して楽しめる志木ならではのお酒を作りたいと思ったのがきっかけです。

大坂屋本店は特にワインのラインナップが豊富であるため、当初はワインの製造を計画していました。しかし、志木のことを調べていく中で納得のいくワインができる材料がなく悩んでいたところ、飯能市に酒蔵を構える「五十嵐酒造」が作った日本酒と出会い、飲んだ瞬間に「これだ！」と感じました。



▲ワインを中心に多くのお酒が並ぶ店内



▲(左から)五十嵐さんと飯田さん

早速、五十嵐酒造の五十嵐正則^{いがらしまさのり}代表取締役社長にアポイントを取り、今回の趣旨や思いを伝えたところ「そこまで酒作りに熱意を持ってくれるならぜひ挑戦してみましよう！」との賛同をいただき、今回のお酒造りが動き出しました。

志木らしさを追求し、仕込み水にはミネラルバランスが良くまろやかさが特徴の志木の深井戸水を使用したほか、お米は志木産コシヒカリを使用しました。

また、商品のラベルは市内在住のデザイナー^{なわらしゆうさく}俵周作さんに依頼し、志木を表す3本の川が織りあって未来へと流れる様子が表現されています。

志木への想いが折り重なって紡がれる志木織々が、この先も地域のにぎわいづくりへ寄与することを願っています。

「志木織々」の魅力 ～ボトルングのタイミングの違いで3つの味わいを楽しむ～



※志木織々は市内では大坂屋本店でのみ販売しており、状況によっては完売となる場合があります。
お買い求めの際は[☎]048(471)0130へ事前に確認することをおすすめします。

生産者と直接交流できるイベントを開催

大坂屋本店の飯田さんの親戚にあたる飯田昌利^{いいだまさとし}さんが店主を務める飯田酒店(柏町4-6-26)では、お客さんのお酒のある楽しい生活を支援する「酒ライフサポート事業」に力を入れており、お客さんの好みや飲むシーンなどさまざまな話を伺ったうえでその人に合ったお酒を紹介する取り組みを行っています。

また、お客さんが直接お酒の生産者と交流できる場を作りたいという思いから独自でイベントなども開催しています。詳しくは、右記の飯田酒店公式Instagramをご覧ください！





「これが本当のお酒ですよ」の言葉に胸を打たれる

明治34年創業の老舗酒店「三崎屋」では、店主の山崎さんが「市民が自信を持って手土産にできるような志木市の特産品を作り、お酒で町を盛り上げたい」という思いから、志木産のお米「宗岡はるか舞」（特別栽培米コシヒカリ）を100%使用した純米吟醸無濾過原酒「しきのまつり」を平成15年頃に開発・販売しました。

山崎さんは、しきのまつりを開発するにあたり全国の酒造の商品約1,000種類以上を飲み比べ、一番おいしいと思った山形県の「秀鳳酒造場^{しゅうほう}」と熟議を重ね、3年以上の月日をかけて、しきのまつりを完成させました。当時、秀鳳酒造場のお酒を試飲した山崎さんはあまりのおいしさに「こんなおいしいお酒があるんですね。」と担当者に伝えたところ「これが本当のお酒ですよ。」と返された言葉に胸を打たれたといいます。

毎年、米麴造りの時期になると実際に秀鳳酒造場を訪れ、自ら魂を込めて仕込みをしているほか、今年は初めて使用のお米の田植えから携わるなど、これからもたくさんの人に愛されるしきのまつりを作り続けるために日々努力を続けています。



店主
やまざき のりお
山崎 徳生さん



▲田植えを行う山崎さん

「しきのまつり」という名前の由来を尋ねると「私自身、祭りが大好きなこともありますし、志木を表すならやっぱり祭りだと思ったんです。それと春夏秋冬、一年を通して日本酒を味わってもらいたいという気持ちから「四季」もかけているんです。」と教えてくれました。続けて「しきのまつりは季節によって味が変化するんです。7月頃はまさに出来たてで、口の中でプチプチと弾けるような微発泡の口当たりです。これが秋になると酸味が穏やかになりフルーツのような味わいに変っていくので一年中楽しめますよ。」と話してくれました。

山崎さんの努力と愛情が込められた一押しの商品です！



基本情報

本町5-1-1
志木駅から徒歩約10分
店舗隣に駐車場有り
営業時間：10時30分～20時
定休日：月・火曜日
電話番号：048(471)0212

300ml・720ml・1.8ℓを
用意しています！

関野酒店



販売終了間近の志木名物認定酒「はたざくら」



2代目
せきの ひでお
関野 英男さん

3代目
せきの こうじ
関野 浩二さん

50年以上にわたって柏町に店を構える「関野酒店」では、柏町にあるチョウショウインハタザクラ（長勝院旗桜）が志木市の文化財に指定されたことを記念して、地域の一層の活性化を図るため、はた桜保存会の協力のもと平成5年頃に日本酒「はたざくら」を開発・販売しました。

開発にあたっては、商品名のはたざくらにちなんで、やわらかい印象の味で誰もが飲みやすい日本酒になるよう何度も試行錯誤を重ねたといいます。

はたざくらには本醸造と純米酒の2種類があり、それぞれの特徴を尋ねると「本醸造は淡麗辛口で、35度から40度のぬる爛^{かん}または常温で味わうのがおすすめです。純米酒は淡麗甘口で、香りをより楽しむために冷酒で味わうのが特におすすめです。」と教えてくれました。

リピートする人もいるほど多くの人から愛されるはたざくらですが、原材料費の高騰などの影響により、現在店頭に並んでいる商品のみで販売終了となってしまおうとのことです。

ほかにも、関野酒店では、はたざくらと大吟醸の酒粕を使用した「はたざくら酒粕アイス」のほか、カパルがデザインされた「カパル最中アイス」（ミルク味・チョコ味）も販売しています。

さっぱりとしていて後味に酒粕の風味が感じられるはたざくら酒粕アイスも無くなり次第終了となりますので、ぜひお見逃しなく！



▲はたざくら酒粕アイスとカパル最中アイス

基本情報

柏町4-3-74
営業時間：10時～19時
定休日：月曜日、第3火曜日
電話番号：048(471)4003

純米酒・本醸造ともに
1.8ℓを用意しています！



※20歳未満の者の飲酒は法律で禁じられています。