

創業175年の酒蔵

自然の恵みと蔵人のこだわりが醸した深い味わい。



大吟醸 紅花屋重兵衛 1.8ℓ 詰



澤正宗 純米吟醸酒 美田美酒 1.8ℓ 詰

● 米とぎ器
先代古澤徳治翁が月形雅一氏と共に研究して白米の精白を高度（30%以上）にするために横式精米機より縦式精米機が良いとして作った精米機です。その結果、精白を30%・50%出来るようになり吟醸酒がより深潤な味になりました。

● 蒸
このコシキは、白米を蒸す道具です。下の大釜は、7石（1,260ℓ）の水が入り、上のコシキには、白米10石（1,500kg）の米を蒸したものです。浸漬は、良い蒸米を造るには最も重要な作業の一つです。

● 大甕
この大甕は、清酒をより長く貯蔵するために大正五年高山耕山という会社で、作った大甕で、2,000ℓ入ります。当社ではお酒の品質を一定にするため、この大甕を土中にうめて使用していました。

● 放冷
良質な日本酒を造るには、造りに関与する麹菌と酵母をうまく管理する事が重要です。経験より、それ等菌類と微生物を管理するには温度の管理が重要で、冷たいのを保つための方が多いので、まず冷ましたのです。冬に酒を造るのも同じ理由からです。

● 麹室
麹を造るには、諸条件が必要ですが温度と湿度を一定にする事が重要ですから麹室で造ります。

● 酒母(麴)
モロミを健全に発酵させるため、酵母を培養したのが酒母(麴)です。生麴、山廃麴があり微生物界のなかで微生物の淘汰の結果、優良酵母の培養になります。その事により私たちは、開放発酵でもモロミを腐らせます。

● 糟
これは、香りのない堅い木を材料にして作り根子の原理でもろみをしぼり清酒と酒粕とに分ける為のものです。

● 甕
この六尺桶に「蒸米と麹を三回に分けて仕込みます。この「もろみ」の時、糖化と発酵が並行して行なわれるのは、日本酒独自のものです。直径が六尺(180cm)あるので六尺桶と呼ばれ、吉野杉の赤味の部分を使用し、当時の田んぼ一反歩(300坪)と同じ値段でした。

創業175年酒造りの枝はここにあり

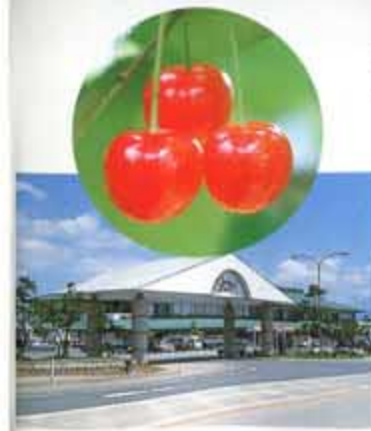
豊かな自然と史跡・文化が織り成す溢れる魅力!!



古澤酒造資料館試飲コーナー



古澤酒造資料館蔵(雛人形) 3月20日~4月3日 展示



チェリーランド(さくらんぼ館)



つつじ園



寒河江祭り(みこしの祭典)



寒河江八幡宮(流鶯馬)



慈恩寺(三重塔)