



酒蔵の手作り わさび漬

極上の酒粕と山形県産真妻
無添加のわさび漬



極上米焼酎 雪原

1.8ℓ 720ml
75%精米、こだわりの米焼酎
オンザロックで米の風味が楽しい



おもしろ倶楽部 しそ梅酒

720ml
しその香りと梅酒の
味わいの調和が格別

純米大吟醸 美田美酒

1.8ℓ 720ml
すべての原料が
山形オリジナル
柔らかくて幅のある
味わいと香り



試飲が
できます



大吟醸 紅花屋重兵衛

1.8ℓ 720ml
華やかな香り高い
辛口の大吟醸

酒の歴史を、来て、見て、味わう。



ごあいさつ

毎度御愛飲いただきまして、誠にありがとうございます。
当社の創業者古澤四郎治は紅花商人の傍ら、
天保七年（一八三六年）出羽の国、羽前の郷
寒河江、楯北村にて、酒造業を創業しまし
た。以来、一七〇数年、東に奥羽山脈の雪深
い蔵王、西に朝日山系の盤山月山を望む清流
寒河江川のほとり、この気候風土に恵まれた
寒河江にて酒造りを継承して参りました。

長年に亘って受け継がれ、磨き抜かれた伝統
の技と、近代設備により醸造されました銘酒
の数々を今後とも御愛顧いただけますよう、
心からお願い申し上げます。

古澤酒造株式会社
代表取締役 古澤 康太郎

古澤酒造のある山形県寒河江市についてのご紹介

豊かな自然と史跡・文化が織り成す溢れる魅力。

1. 寒河江八幡宮(流鏝馬)
2. つつじ園
3. 寒河江祭り(みこしの祭典)
4. ゆめタネ@さがえ
5. 古澤酒造資料館蔵(雛人形)3月20日~4月3日展示
6. 慈恩寺(三重塔)
7. さくらんぼ



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



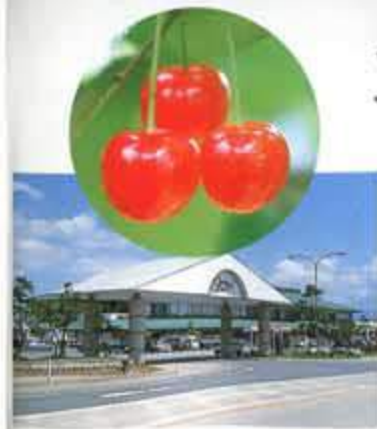
澤正宗 純米吟醸酒 美田美酒 1.8ℓ 詰



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)

豊かな自然と史跡・文化が織り成す溢れる魅力!!



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)

● 放冷
 良質な日本酒を造るには、適温に保つておくことが必要です。麹と酒母をうまく管理する事が重要です。温度の管理が重要で、冷たいのを暖めたり、温かいのを冷ます事で、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せん。

● 米とぎ器
 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)の水を蒸したものです。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、清酒をより良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。

● 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。

● 漀
 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。

● 澤式精米機
 先代古澤徳治氏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い味になりました。

創業175年酒造りの枝はここにあり

わざ