

上閉伊酒造のご案内

創業230年の伝統と南部杜氏の醸造技術

上閉伊酒造株式会社



創業1789年

創業230年の老舗造り酒屋。伝統的な南部杜氏の酒造りの技法を守りながら、スパークリングや瓶内二次発酵などの新しい日本酒造りにも挑戦している。

1999年から遠野産ホップIBUKIを使用したクラフトビールの製造を開始し、現在は日本酒とビールを醸造している。

日本酒について

南部杜氏



日本三大杜氏の一つ

南部杜氏

日本にはいくつかの杜氏集団があり、最大の杜氏集団が南部杜氏。
弊社杜氏、佐々木は南部杜氏に所属しています。



日本酒造りに適した冷涼な気候と豊かな自然



気候は寒冷地に属している

冬の気温が低く、日本酒の醸造に適している。
気温の日較差が大きく、稲がよく育つ。



豊かな自然に囲まれた社屋

豊富な水資源ときれいな空気は酒造りには重要な要素。

酒米

酒米醸造の理念に基づき、2020年から酒米の製造を開始した。

「結の香」「亀の尾」「美山錦」「吟ぎんが」「ひとめぼれ」を栽培している。



仕込水



山から湧き出る天然水

岩手県で2番目に高い早池峰山系から流れる天然水を使用。

遠野小町 SPARK Type-H



規格 スパークリング

精米歩合 70%

日本酒度 -12.5

味 甘口

価格 1,300+税

食との相性 生ハム

受賞歴 2022年ワイングラスでおいしい日本酒金賞

甘口清酒に強めの炭酸を吹き込むことにより、スッキリとしたスパークリング清酒に仕上げました。

米 ひとめぼれ

度数 12%

酸度 1.6

アミノ酸 1.0

容量 720 ml



遠野小町 SPARK Type-M



規格 スパークリング

精米歩合 60%

日本酒度 5.0

味 辛口

価格 2,000+税

受賞歴 2023年ワイングラスでおいしい日本酒アワード 金賞

米 美山錦

度数 15%

酸度 1.4

容量 720 ml

食との相性 クリームパスタ

アミノ酸 0.9

吟醸酒ベースの辛口スパークリング。キレのある日本酒です。遠野産美山錦60%精米の辛口清酒に強めの炭酸を吹き込み、クリアでドライなお酒に仕上げました。

ark & line
酒類



新商品 國華の薫 赤色二次発酵



規格	発泡性酒類①	米	吟ぎんが		
精米歩合	55%	度数	10%		
日本酒度	△60	酸度	6.2	アミノ酸	2.5
味	甘口	容量	720 ml		
価格	2,000+税	食との相性	食前酒		
受賞歴	2022年ルクセンブルク酒チャレンジ銀賞				

赤色酵母を使用し、更に瓶内で二次発酵させた淡いピンク色の天然発泡の日本酒です。米麴の甘みと赤色酵母特有の酸味が調和し、程よく甘酸っぱさを感じられます。二次発酵による天然の発泡はとてもきめ細かく、果実感をより一層引き立てます。アルコール度数10%の飲みやすいお酒です。

遠野小町 純米大吟醸 ~結の香~



受賞 クラマスタープラチナ賞(2018/2019/2020)

クラマスターからの評価

エレガントでワイルドな花の香り。後味に適度な酸味。ライトクリティカルボディと甘み。優雅でフレッシュなスタイル。

規格 純米大吟醸

精米歩合 40%

日本酒度 -3.3

味 甘口

価格 2,900+税

食との相性 バターでソテーした豚ヒレ肉

米 結の香

度数 16%

酸度 1.4

容量 720 ml

アミノ酸 0.8



ビールについて

遠野麦酒/ZUMONA

定番品・季節限定品にかかわらず、すべてのビールに遠野産ホップIBUKIを使っている。

ホップの収穫季節になると、摘みたてのホップを使った「フレッシュホップビール」を醸造している。



醸造チーム



坪井大亮

遠野市出身、醸造歴17年。



アドバイザー 村上敦司

長年大手ビールメーカーの研究者としてホップの品種改良に尽力。2000年にホップの研究で農学博士号を取得し、2010年には、世界で6人しかいないドイツホップ研究協会の技術アドバイザーに就任。

ビールの原料であるホップに詳しい彼と親交を深め、情報交換や醸造の助けに役立っている。



国産ホップ

世界的なホップの生産地は緯度35～55度に分布しており、日本では北緯40度前後の東北地方で多く栽培されている。

岩手県はビールの原料であるホップの生産量日本一（2020年調査）。

第1位 岩手県：全国シェア 48.7%

第2位 秋田県：全国シェア 26.7%

第3位 山形県：全国シェア 17.9%



遠野市にとってホップ、ビールは非常に重要なもの。
ホップを活かしたまちづくりが進められている。

毎年ホップの収穫時期に開催される
「遠野ホップ収穫祭」

遠野産ホップ「IBUKI」

遠野市では、1963年以来、半世紀以上に亘ってホップ栽培が続けられてきた。

品種改良を続け、生まれた品種が「IBUKI」。

最大の特徴は強く純粋なフローラルの香り。少し使っただけで個性が出せるホップである。



収穫後、品質を安定させるために乾燥・
圧縮させたペレット状のホップ

「遠野麦酒/ZUMONA」定番商品 | ヴァイツェン



スタイル ヴァイツェン

度数 5%

価格 500+税

容量 330 ml

食との相性 サラダや寿司、鶏肉料理など淡白な料理

受賞歴 インターナショナルビアカップ2015金賞、
2016銅賞

特徴

遠野産ホップIBUKIを100%使用。
小麦麦芽を原料とするドイツの伝統的なビール。「ホワイ
トビール」と呼ばれることもある。バナナのようなフ
ルーティーな香りと、苦味の少ないやわらかい味わいが
特徴。

仕込み水が軟水であることやIBUKIの特徴から、他の
ヴァイツェンより爽やかな喉越し、飽きさせない飲み応
えとなる。

「遠野麦酒/ZUMONA」 | GOLDEN ALE



スタイル ゴールデンエール

度数 5%

価格 584+税

容量 330 ml

食との相性 和食や白身魚など、シンプルな味付けの料理

特徴

遠野産ホップIBUKIを100%使用。
ラガービールに似た特徴を持つエールビールのスタイル。
副原料として米を使用。麦芽に比べ、たんぱく質などの含有量が少ないため、すっきりとした味わいとホップ由来の柑橘系の爽やかな香りがより強く出ている。

遠野麦酒/ZUMONA | HAZY IPA



スタイル ハイジーIPA

度数 6%

価格 639+税

容量 330 ml

食との相性 スパイシーな中華料理やエスニック料理

受賞歴 インターナショナルビアカップ2020銅賞

特徴

ホップの香りが豊かで、グラスの向こう側が見えないほど濁っているビール。

原料に国産小麦を使用し、まろやかでなめらかな口当たりを実現。4種類のホップを組み合わせることで、甘くフルーティーな香りが楽しめる。

「遠野麦酒/ZUMONA」 | SAISON



スタイル セゾン

度数 5%

価格 629+税

容量 330 ml

食との相性 揚げ物、夏野菜のグリルなど

受賞歴 インターナショナルビアカップ2020銅賞

特徴

毎年春に仕込まれる限定醸造ビール。
その年に新しく収穫したホップを、乾燥させずに急速冷凍したホップを使用。通常のビールよりも収穫したてのホップの香りが感じられる。
他のセゾンはスパイシーな味わいのものが多いが、ZUMONAのセゾンはスパイシーさは控えめ。酵母由来のフルーティーなバナナの香りと、遠野産ホップ「IBUKI」のマイルドな苦味が相まって、軽やかな味わいに仕上がっている。

「遠野麦酒/ZUMONA」 | 仙人秘水ビール



スタイル IPA

度数 5%

価格 598+税

容量 330 ml

食との相性 スパイシーな料理、ハンバーガーなど

特徴

2022年発売の新商品。
仕込み水に地元で親しまれている天然水「仙人秘水」を100%使用。弱アルカリ性の天然水、仙人秘水を使用することで、クリアな喉ごしに。遠野市で生産されたホップ「IBUKI」とフランス産ホップをブレンドし、口に含んだ瞬間から芳醇な柑橘系の香りが漂うIPA。

ご清聴いただきありがとうございます。

Hiroaaki Nasuno 那須野 寛顕

Managing Director 専務

上閉伊酒造株式会社

☎ (+81)90-6684-7753

✉ toono010@kamihei-shuzo.jp

