

新プロジェクト「SAKERISE(サケライズ)」第1弾

「夜明けを告げる、希望の光」

「暁光(ぎょうこう)」予約販売開始

日本酒業界初の「稲作指標」を表記／長い余韻をワイングラスで味わって



榎の川酒造株式会社(本社:山形県酒田市、代表取締役:佐藤淳平、以下「榎の川酒造」)は、新しい日本酒の時代をつくり、新たなる価値を見出す新ブランド「SAKERISE(サケライズ)」第1弾「暁光(ぎょうこう)」を3月1日より公式オンラインショップにて予約販売を開始いたします。

■純米大吟醸に特化した榎の川酒造だからこそ実現した「新しい時の始まりを告げる酒」

榎の川酒造は、2021年12月に全国10,000人を対象とした日本酒に関する実態調査を行いました。この調査では「1年以上日本酒を飲んでいない」、もしくは「これまで飲んだことがない」という回答が全体の約7割を超え、特に20~40代の女性においては、約8割の方が「1年以上日本酒を飲んでいない」、もしくは「これまで飲んだことがない」と回答。「日本酒を飲まない国、日本」となりつつある現状のなか、一つの文化としての日本酒を守り伝えていくべく「日本酒の希望の光になりたい」という思いから「SAKERISE」プロジェクトが始動しました。

(日本酒実態調査: <https://prtimes.jp/main/html/rd/p/000000030.000071925.html>)



「SAKERISE」では、地元庄内を筆頭に地域の風土や文化を7つの「光」で表現します。お酒の味そのものを味わうだけでなく、お酒を味わう中で、地域の風土・気候・作り手の思い・蔵の歴史など、酒が生み出される中で取り巻く要素や背景をストーリーごと嗜める商品設計を目指します。

「SAKERISE」第1弾:「暁光」は、SAKERISEのスタンダードとなる1本で、新しい1日の始まりを告げる、夜明けの希望の光をイメージして醸しています。

ボトルで表された「赤」は、太陽が昇るその直前の鮮やかに染まる空の色をモチーフとしています。また、夜明けの希望の光を詰め込んだ「暁光」は、これから新しいことに挑戦する自分自身への、背中を押してあげたい大切な方への贈り物に最適です。

奥羽山脈から流れる冷たく清澄な水と透き通った空気の中で育った

酒米・雪女神を、約2週間かけて丁寧に米を磨き、今までにない酒を目指すべく雪女神が持つ良さをストレートに引き出すことに注力しました。10年以上「純米大吟醸」に特化し、昨今では精米歩合20%以下の酒造りを積極的に取り入れていた榎の川酒造には、蓄積された多くの知見と経験があります。卓越した造りの技術を活かし、蔵人が0.1℃単位で温度を調整するほど細やかに丁寧に管理して大切に醸された日本酒は、雪女神らしさを存分に引き出した「穏やかで細やか」で、かつこれまでになかった「心地よい余韻」を生み出しました。伝統的な製法を大切に守りつつ、時代に合わせて造りあげる「新しい時代の日本酒」をSAKERISEは追求していきます。

■日本酒業界初の試み:「稲作指標」の提示／日本酒飲用を通じて、田園風景を守ること貢献

榊の川酒造は、日本酒造りを通して地元庄内のみならず、この国の稲作文化を守っていきたくと考えています。耕作放棄地が拡大する昨今の山形において、稲作文化の縮小を食い止め、美しい田園風景を守ることは大きなミッションの一つです。そこで今回業界初の試みとして「稲作指標」を取り入れました。

「稲作指標」とは、商品1本あたりを醸造するのに必要な田んぼの面積で、その商品の購入によって保存された田んぼの広さを表します。この稲作指標については、精米歩合(米を削って残った割合)によって決まるのではなく、使用する酒米の品種や栽培方法・酒米生産者・醸造年度・醸造方法等(上槽・仕込み配合等)にも影響され、それぞれ数値が変動します。

今回「暁光」では1本あたり3.90㎡の田んぼに対応する量のお米を使用しています。暁光を飲用していただくことで、量で表すと2.36畳の広さの田んぼを守りに繋がります。また、暁光で使用する原材料米・雪女神は、契約農家の方々と一緒に育てた減農薬・減化学肥料での特別栽培米です。特別栽培米での栽培を増やすことで環境負荷を減らし、農家の皆様とともに庄内地域における、持続可能で環境にやさしい農業にも貢献してまいります。



◆「暁光」の特徴は、長い続く美しい「余韻」／ワイングラスでの飲用を想定した酒質設計

「暁光」で使用する酒米・雪女神は、精米の際に砕けやすく割れやすい芯の部分が小さく、酒の雑味となるタンパク質が少ない特性から、米を多く削る「大吟醸酒」に非常に適しており、きれいでスマートな酒質になる特徴を持っています。

そこで「暁光」では、雪女神の特徴と高精白日本酒の特徴を掛け算し、ワイングラスでの飲用を想定した酒質設計をいたしました。非常に繊細で穏やかな味わいのなかに、美しく続く「余韻」をもつことが独特の魅力です。この魅力を最大限に引き出す飲み方としては、ワイングラスで「暁光」単体でその「余韻」を感じていただいた後、お食事と合わせながら温度変化も楽しんでいただくことをおすすめします。

【おすすめの飲用方法】

◆酒器／ワイングラス

スタンダードなものから細めで、厚さは薄く、スムーズに口に入ってくるもの

◆温度・保管／5～12℃が最適・温度や開栓直後～数日後の味わい移ろいも楽しめる

温度に関しては、冷蔵庫から出してすぐの5℃あたりから12℃ぐらいまでが特におすすめですが、5℃から飲み始めて18℃ぐらいまでの温度変化による味わいの移ろいを楽しむことで、暁光の魅力をさらに感じていただけます。

また、開栓直後の味わいだけでなく、冷蔵庫内で2～3日保管いただくとお酒が空気と触れ、味わいが柔らかく変化します。栓を開けてから数日の味わいの変化も是非お楽しみ下さい。



◆ペアリング／淡泊な料理や熟成した味わい

お刺身や酢の物など淡泊な料理との相性がよく、チーズやドライフルーツ等の熟成された味わいともよく合います。

旬を迎える「春野菜の天ぷら」や、淡泊な平目とうまみ成分・グルタミン酸を含む昆布を合わせた「平目の昆布じめ」もおすすめです。

- ・平目の昆布じめ
- ・春野菜の天ぷら
- ・サーモンとブロッコリーのテリーヌ
- ・軽く酸味のあるドライフルーツ(クランベリー・黄桃・マンゴーなど)

◆「SAKERISE」に込められた思い

・醸造責任者 川名啓介 コメント

「暁光」は、原料米として山形で新しく開発された大吟醸用の酒米、雪女神を使用しています。精米歩合18%まで時間をかけて丁寧に磨き、雪女神でしか出せない上品な香味と心地よく続く余韻を際立たせるよう、0.1℃単位で温度管理を徹底するなど丁寧に仕込みました。

SAKERISEプロジェクトの最初の1本として、ワイングラスでの飲用を想定して設計した「余韻」が特徴的な「暁光」が誕生しました。

日本酒の新しい光を庄内からお客様へお届けします。どうぞ、お楽しみください。



・ブランドマネージャー 土居将之 コメント

日本酒という透明な液体の中に、色鮮やかな光を見出す試み「SAKERISE」。その幕開けが、夜明けを告げる希望の光「暁光」です。闇夜を照らし昇りゆく朝日、その光を見つめる高揚感を、長く美しい余韻を感じる味わいと赤を基調としたデザインで表現しました。一つのことをやり遂げたとき、新しいことへの挑戦を決意したとき、人生の転換点を迎えたとき。明るい未来を思い描くそんなときに、大切な人と一緒に楽しんでいただきたいと思います。



・「SAKERISE」のロゴ及び「暁光」のデザインをご担当頂いた BULLET Inc. 小玉 文さま コメント



【ロゴマークに込めた思い】

このシンボルマークは伝統と革新を象徴する、輝きのかたちです。水面に映った鳥海山を想起させる対称形は、楯の川酒造の志である「伝統」と「革新」の共存を、中央の透き間は日本酒業界に差し込む一筋の光明を表現しています。SAKERISEが日本酒業界の夜明けとなるよう思いを込めて制作しました。

【「暁光」のデザインに込めた思い】

SAKERISEプロジェクト・始まりの光は、夜明けの瞬間に空を染める「赤」です。新しい物事に立ち向かう人々の心に静かに燃える色。ラベルには、そんなイメージを封じ込めました。水滴のように滑らかな曲線を描くボトルは、様々な光を宿す媒体です。重量感のあるボトムに光の帯が巻かれることで、暁光は完成します。黒いボトルに灯された希望の赤。箱を開けた瞬間に、鮮やかな光が感じられるはずです。

・BULLET Inc. art director / designer 小玉 文 <https://bullet-inc.jp/>

■商品概要

SAKERISE 暁光 (サケライズ ぎょうこう)

品目: 日本酒 原料米: 雪女神100% (減農薬・減化学肥料での特別栽培米)
精米歩合: 18% アルコール度数: 15% 稲作指標: 3.90m² / 720ml×1本あたり
小売価格: 720ml 29,700円(税込・送料無料)

発売: 2022年3月1日よりSAKERISE公式オンラインショップにて予約販売開始。

SAKERISE公式オンラインショップ: <https://sakerise.com/>



◆早期購入特典: オリジナルグラスプレゼント (数量限定)

いち早く「暁光」をご注文いただいたお客様へ特別なプレゼントとして、【SAKERISEロゴ入りオリジナルグラス(ツヴィーゼル・ジャパン社製 / ギフトボックス入)】を、「暁光」1本お買い上げにつき、1つプレゼントします。なお、数量限定につき、なくなり次第終了とさせていただきます。

◇SAKERISEの最新情報は、下記SNSよりご覧ください。

・Twitter / <https://twitter.com/sakerise> ・Instagram / https://www.instagram.com/sakerise_jp/

■楯の川酒造株式会社 会社概要

会社名: 楯の川酒造株式会社 所在地: 山形県酒田市山楯字清水田27番地 代表者: 佐藤淳平(六代目蔵元) 創業: 天保三年(1832年)
公式HP: <https://tatenokawa.com/ja/sake/> 公式オンラインショップ: <https://shop.tatenokawa.com/>
公式Twitter: @tatenokawa 公式Instagram: @tatenokawa_sake 公式LINE: 楯の川酒造
事業内容: 酒類等製造販売(日本酒「楯野川」、焼酎・リキュール「子宝」、リキュール「ホームランまっこり」)

<本リリースに関するお問い合わせ>

楯の川酒造株式会社 広報 担当: 高梨

Mail: anna@tatenokawa.com TEL: 080-4613-2476

本プレスリリースに使用した画像とプレスリリースPDFは以下よりダウンロード可能です。

<https://www.dropbox.com/sh/9nh2b4rr5qddxoy/AACvMK1fnkpo8f0m3l-qvc8Va?dl=0>