

革新の一滴：老舗酒蔵の挑戦！【米、水、人が活きる酒】

クラウドファンディングサイト MAKUAKEで発表

株式会社 釜屋

Press Release

2024年3月27日

初日2時間で目標金額達成！「90%なのにきれいな飲み口！」
新しい醸造哲学で醸す、釜屋の「新生力士」純米酒！



創業276年目の挑戦！

独自の「三低製法」で醸す

超低精白純米酒

初日2時間で達成！現代酒造りの粋を集め、すべてを新しく考え直した『新生 力士 純米酒』

株式会社釜屋（埼玉県加須市騎西 1162: 代表取締役小森順一）が販売する人気ブランド「力士」は、これまでの製法、味わいに磨きをかけて「新生力士」を新たに発表いたしました。クラウドファンディングサイト Makuakeにて、2024年3月27日に先行販売を実施し、目標金額 ¥200,000 を公開初日直後に達成することができました。 <https://www.makuake.com/project/kamaya/>
地下から汲み上げる利根川伏流水の「中硬水」の特性を活かして醸す新生力士は、しっかりとした味わいながら、飲み飽きないすっきりとした食中酒がコンセプトです。原料米には地元埼玉県産米「彩のぎずな」を使用、さんていせいほう精米歩合を約90%にすることで口を控え、原料米を最大限に活かしています。現代醸造技術の粋を集め、まったく新しい醸造法「三低製法」により、**精米歩合約90%と粗削り**にも関わらず、高精白米と同様の「**雑味の少ないきれいな飲み口**」に仕上げることに成功しました。クラウドファンディングサイト MAKUAKE では、2024年5月まで先行予約を受け、7月より一般販売を開始いたします。伝統を踏襲しながら常に革新に挑戦する釜屋の新しい力士を是非ご堪能ください。

新生力士 ラインナップ



『力士 純米』

派手さはないが落ち着いた味わいのずっと飲んでいられる飲み飽きしない食中酒。熟成させることで味がのり、冷や〜爛まで幅広く楽しめる日本酒に。

原料 米 彩のぎずな
(埼玉県加須市産、一般米)
精米歩合 90%
アルコール度数 15% 前後 (予定)
お酒のタイプ 一回火入



『力士 純米』 (無ろ過生原酒)

生酒のフレッシュさと無ろ過原酒の飲み応え、火入酒とは違うインパクトのあるタイプのお酒です。

原料 米 彩のぎずな
(埼玉県加須市産、一般米)
精米歩合 90%
アルコール度数 15% 前後 (予定)
お酒のタイプ 無ろ過生原酒



『力士 純米』 (無ろ過生原酒 限定試作仕込)

白米 100kg を極小タンクで仕込んだプロトタイプ試験醸造品です。まさに最初のチャレンジで造った限定 250 本。このお酒は搾りたてをそのまま詰める無ろ過生原酒といたしました。

原料 米 彩のぎずな
(埼玉県加須市産、一般米)
精米歩合 90%
アルコール度数 16%
お酒のタイプ 無ろ過生原酒

革新の一滴：新生力士の特徴

株式会社 釜屋

Press Release

2024年3月27日

三低製法という新しい考え方

新生力士は、これまでの「特定名称酒」の考え方にとらわれることなく新しい考え方で製造します。すなわち、低温、低精白、低アミノ酸の3つの「低」による現代醸造技術の粋を集めた挑戦的なお酒です。発酵温度を約7～9℃と一桁台にし、長期低温発酵により酵母の働きを緩やかにすることで、アミノ酸の生成を抑え、低精白でありながら雑味の少ない、旨味・甘みは出しつつもバランスの取れた純米酒となります。

精米歩合90%の超低精白純米酒

新生力士では、精米歩合90%程度の粗削りの米で醸します。これは食べるお米の精米歩合に相当します。通常低精白米で仕込む日本酒は、原料米にタンパク質が多く残っているため、そのタンパク質が分解されてできるアミノ酸が多くなり、雑味の多い味わいになりがちです。反対に高精白米になるとタンパク質が減り、アミノ酸の少ないキレイなお酒ができるとされています。しかし、私たちはこの原則を打ち破り、現代の技術を駆使してアミノ酸を抑える独自の醸造法に辿り着きました。

まさに「酔うご飯」。料理と相性の良い食中酒を追求

派手さはないが落ち着いた味わいで、どんな料理にも合わせられ、料理の味わいを邪魔せず引き立てることができる、まさに「酔うごはん」です。精米歩合90%でこのバランス？と驚かれるかもしれません。食事の序盤から終盤、さらにその後まで、ずっと飲んでいられる飲み飽きしない究極の食中酒を目指しました。また今後は、熟成による味乗り・味幅の広がりを加えた、お爛にして美味しい熟成純米酒としての成長も期待できるお酒です。

新しいパッケージデザイン

これまでの釜屋の歴史に学びつつ、地元の土地の恵みをイメージしたパッケージに刷新いたしました。埼玉県産及び加須市産の原料米、醸造に適した利根川の伏流水（中硬水）、またそれを使って醸す人と楽しむ人々を表しています。「毎日飲んでも飽きない日本酒」を目指してすっきりとした味わいに生まれ変わる力士を表現したシンプルなデザインになりました。

※パッケージは開発中のものであり最終的には変更になることがあります。

株式会社 釜屋について 日々に酔い添う滋味な酒

釜屋では、派手さはないが毎日の生活に潤いを提供するような日々に寄りそうお酒を目指しています。「日々に酔い添う」というフレーズは、私たちの作るお酒が毎日の食事や家族との団らん、友人との会話など、生活のあらゆる瞬間に溶け込むことができるというメッセージを表しております。人々の日常の一部として存在する日本酒であり酒蔵であること。私たちは、お酒がただ旨さだけを求める飲料としてではなく、文化やコミュニティを形成する媒介であるべきだと考えております。

伝統の継承

寛延元年（1748年）、中山道と日光街道が交差する地に、近江商人・釜屋新八が酒蔵の基を築きました。武蔵の大地で採れる豊かな米、利根川の澄んだ流れ、そして賑わう宿場町。これらが創業から276年の時を超え、私たちの酒造りを支え続けています。今も変わらず、心を込めて醸し出しています。

終わることのない匠の探求

酒造りは、生きている麹や酵母を巧みに操るアート。一滴として同じものではなく、それがこの道の奥深さです。しかし、「こうすればこうなる」という常識に捉われず、毎回の酒造りが真剣勝負。そのたびに技を磨き、美味しいお酒の追求を止めることはありません。

伝統の架け橋としての挑戦

日本酒は日本の歴史とともに独自の道歩んできました。その洗練された技術には、まだ探るべき無限の可能性が広がっています。私たち釜屋は、この古き良き技術を次の世代に継承しながら、日本酒の新しい未来を築くための挑戦を続けていきます。

■本リリースに関するお問い合わせ

〒347-0105 埼玉県加須市騎西 1162/TEL 0480-73-1234

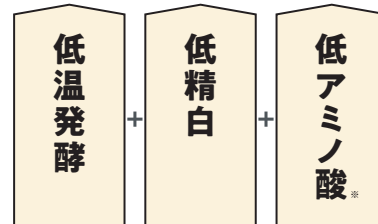
FAX 0480-73-3021/ 担当 小森・小山

E-mail kamaya@rikishi.co.jp / URL www.rikishi.co.jp

PRESS様向けコンテンツ <http://gofile.me/5xzrx/6ihshXkX2>

MAKUAKEクラウドファンディングサイト <https://www.makuake.com/project/kamaya/>

三低製法



7℃～9℃の
長期低温発酵

精米歩合90%
程度の超荒削り

雑味なくキレイ
のよい日本酒に

※従来の製造方法による日本酒と比較して



PRESS様
用コンテンツ



新生力士
クラウドファンディングサイト