

みやぎ 純米酒 倶楽部

第
20
号

蔵元と
飲み手をつなぐ

鑑評会報告

イベントレポート

【巻頭特集】蔵元紀行

大和町／大和蔵酒造

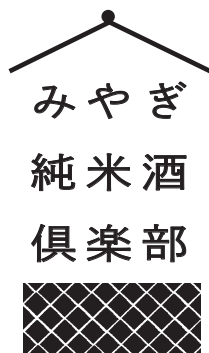
宮城の蔵元一覧

お酒は20歳になってから
お酒はおいしく適量に

宮城県酒造組合

宮城県仙台市青葉区上杉 2-3-1

TEL 022-222-3131 FAX 022-222-3133



第 20 号

Contents

- 01 巻頭特集 蔵元紀行 2018
思いと心意気を明日につなぐ蔵元
[大和町] 大和蔵酒造
- 14 みやぎ純米酒宣言から 30 年
- 16 JUNMAI NEWS
宮城県酒造組合主催「宮城の酒コン In SENDAI」開催
宮城県清酒鑑評会レポート
全国新酒鑑評会レポート
みやぎ純米酒倶楽部「穰りの宴 2017」開催
2017 年「宮城県さき酒選手権大会」開催
- 22 酒どころ、宮城
- 24 宮城の蔵元一覧
- 37 宮城県酒造組合 Web サイト



巻頭特集 蔵元紀行 2018

思いと心意気を
明日につなぐ蔵元

「天和町」 大和蔵酒造

酒蔵のストーリーは歴史の古い成り立ちを語る場合が多いものです。しかし大和蔵は平成になってから始まり、歴史のある2つの蔵元の伝統に向き合い、それらをなぞらえることなく自らの力で歩き出すことによって新しい歴史を創り出してきた、そんな蔵元です。

思いをつなぐ、 そこが出发点。

大和蔵の原点。
伝統を背負い、弛まぬ技の深化と継承が行われ、他と区別される魅力があり市場の中で存在感を持つていなければいけない。酒蔵の維持というのは、とてつもなく困難な課題の連続なのかもしれません。歴史があっても、受け継いでいく人がいなければ、途端に蔵が絶えてしまいます。不断の努力が行われていたとしても経営が行き詰まることもあります。

級別制度の廃止による業界変革の時代を前に、後継者がいなくなり、蔵人も高齢化という事態に見舞われた蔵がありました。

「平成3年（1991）ごろです。山形県高畠町の大勘酒造がもはや立ち行かないの

立ち行かなくなった蔵があった。 その無念さに思いを致し、新たな時を刻む。

を開始しました。これが平成8年、大和蔵酒造株式会社としての出発です」。

平成12年、大和蔵は山内信雄社長となります。山内社長は酒造りについてあらためてじっくりと考えをめぐらせていました。「酒造りはいつも真摯でなければいけない」ということ。「歴史のある酒蔵を引き継いだことの意味を考え、真摯にほんとうに質のいい酒を造ることがいちばんの土台。あとのことは、その上に載せていけばいい」。

「平成5年当社前身の会社の設立となります。ただ、酒蔵としてそのまま業務を開始するにはあまりにも無理がありました。設備の管理、蔵人の確保など問題も多々あり、最終的には当方の地元宮城県の酒造免許を取得することと、新たに大和町で醸造業



大和蔵酒造 山内信雄社長。「目標はひとつ、大和蔵らしい質のいい酒をみんなで造り出すこと」と話します。

頼という難題がもたらされました。経営が思わしくなくなった宮城酒類株式会社からです。もともと県内蔵元が出資し、甲類焼酎の醸造を目的に昭和25年に設立された蔵元。後に清酒製造免許を取得し「雪の松島」銘柄を主に県外に販売していました。全国新酒鑑評会で4年連続金賞と

蒸米の引き込みから3日間、蔵人たちは感覚を研ぎ澄まして麴を見守り、育てます。種麴を蒔き、手入れをくり返し、ネル布で包んで寝かせた2日目の朝。麴の温度はほぼ34度。再び切り返しを行い、この後は麴を小分けにして温度上昇を見守りながら手入れを行います。

手肌で感じて、 見極めること。



大和蔵の酒を醸すために。

大和蔵ができた平成8年、旧大勘酒造の杜氏とともに現杜氏佐々木政利さんが大和蔵に参加することになりました。

大勘の杜氏が「この後は、もう誰かに後を任せたい」と山形県杜氏会に話をしたところ、確かな技を持つ信頼できる杜氏として、同じ南部杜氏で石鳥谷出身の佐々木さんの名前があがったそうです。佐々木さんは当時別の蔵で杜氏をしていましたが、「なんとか手伝ってもらえないかと」言われたので、ありがたく受けることにしたと、後任の段取りもして大和蔵に移ることに。

大和蔵には近代的な設備が整えられましたが、佐々木さんは「機械は蔵人が使いこな

せれば、それはそれでいいと思った」と言います。蔵人は、大勘からの人も来たので経験者がいましたが、その後、地元の人を採用して育てていく必要が出てきました。

酒造りの前に人づくりが必要だったと言います。佐々木さんが若い蔵人に「麴を見てこい」と言うと、蔵人は「温度は何度、湿度は何度でした」という答えを持ってきた。「違う、そうじゃない。麴のツラを見てこいと言ったんだ」と佐々木さん。このままでは、手作業の原点を教えられないと佐々木さんは感じ、山内社長と相談して、製麴機のほかに吟醸用の麴室がつくられました。社長と佐々木さんの考えが同調し、手作業が関わる工程を格段に増やすなど、蔵のあり方に変化が出てきまし

た。それとともに、当然のことながら室の管理では土日も関係なく2昼夜、麴のめんどろを見なければいけないということになります。

こうして、より良質の酒づくりへの取り組みが進められていた大和蔵に、「雪の松島」銘柄を引き継ぐという新たなテーマが加わりました。山内社長は「銘柄は引き継いだものの、大和蔵の酒を造ろうという気持ちが強かった」と話します。なぜならそのような材料は何ひとつなかったため



麴箱に移された段階で麴に入れる畝の模様。佐々木さんば南部杜氏は、たいがいこの形だな」と、畝をつくった。

に、大和蔵の蔵人が自分たちのやり方で一から銘酒造りに立ち向かいました。

宮城酒類が解散となった平成18年を除き、翌19年からは大和蔵の「雪の松島」として出品を開始し、その後ずっと入賞以上を続けています。平成23、24、27、28、29年度は

金賞という評価を得ました。

佐々木杜氏にとつて、蔵人の指導をしながらい酒を醸すという役割をはたしていくことは苦勞の多い仕事でした。いろんな事態や問題に直面しながら、佐々木さんは淡々とこつこつと、ひとつずつ対応していきます。大勘の杜氏に誘われた時も、あるいは「断る」という選択肢もあつたでしょうし、蔵人についても「経験者に限る」という条件を出すこともできたかもしれない。しかし、それらを懐深く受けとめて、その後は何をなすべきか考え続け、決してあせらず挑戦を続けていく姿が見えてきます。



蒸米の状態を匂いと手触りでチェックする佐々木杜氏。

洗って水に浸ける。蒸して室に送る。
手で触り、表情を見守って、麴を育てる。



大和蔵酒造 佐々木政利杜氏。自分の技を継承していくのも杜氏の仕事。昔ながらの蔵なら教えることは山ほどあるが、設備が整っていても覚えなければいけないことは同じ。それは経験と勘だ。いっしょにやって、話をして感じ取って覚えるしかない。

蔵人の心が 酒に表れる。



夢中になって、一心に酒造りに取り組む蔵人たち。礼儀正しさ、謙虚さ、ていねいなこと。そういうものが自然に備わっていることは、蔵人として大きな価値に違いない。自分たちにはしかできない大和蔵の酒。目標は明確だ。

米と水と麹菌、そして人。

「私が何十年経験があるからといって、自分一人で造るわけではありません。蔵人みんなで作るので、一人ひとりがそれぞれ体験して技を磨かないといけない」。非常に難しい麹の管理を昼も夜もなく自らの手をかけて経験すること、蔵人が技を覚え、勘所を体に染み込ませる。麹室は、言わば道場のような存在です。

吟醸酒の麹造りでは、2日目から麹箱、麹蓋を使って少量ずつ分け、温度調整がしや

すく、より均質で深いハゼ込みができるようにします。広い面積の床に比べて、手間がかかり、手際よくやらなければいけません。つくる畝の多少によって、わずか0.5度、1度の違いを調整すると聞きました。

通称もやしと言われる種麹は、今では全国数店舗でしか入手できません。大和蔵では4店から仕入れているそうです。種麹屋さんによって、それぞれ特徴のある種麹を造っているの、何を使うか、あるいはどんな組み合わせにす

蔵人たちの話を聞き、表情と仕事を見ていると、なるほどいい酒ができる訳が理解できる。

るか、杜氏の思案のしどころ。実際に2つの種麹を3対7などの配分で組み合わせることもあるのだと言います。

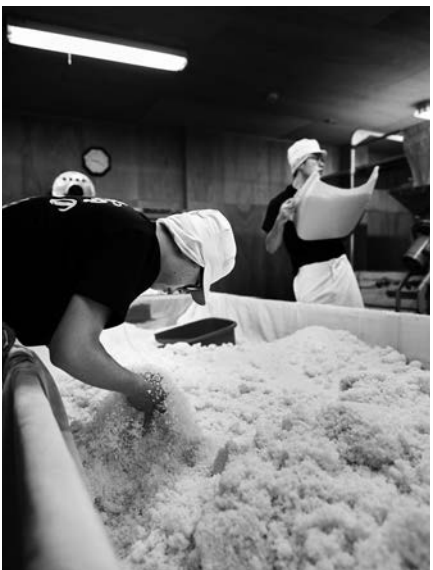


洗米の後、米に水を吸収させる作業を行う。米粒の様子も見ながら、ストップウォッチを使い秒単位で水から出す。

「たとえば、すつきりとした辛口の酒をつくりたい時は、大阪の店を出している『ひかみ』。香り高く甘みの強いグルコース（糖分）が濃い酒にしたい時は京都の『白夜』というのがある」と教えてくれました。ただし、佐々木杜氏は何も言いませんでしたが、おそらく米との相性があり、温度と湿度、ほんとうに適正に麹が育つ環境をつくりあげなければ、種麹選択の段階で狙った効果が十分に現れることはないだろうと想像できました。

酒造りの中で最も難しいのが麹造りということの本身は、米と水、麹菌という生きものに対して、手肌で感じる

これは2日目の朝、大きい床での麹の切り返し。この後、隣りの3層の床に分け移される。



温もりや手応え、匂い、五感を研ぎ澄まして、経験や勘を生かして立ち向かうしかない、という難しさなのではないでしょうか。

佐々木杜氏は実はもうひとつ、重要なポイントを示唆していました。それは浸漬です。「米のスタート地点なので、麹に行く前にここがうまくいかないとだめ」。洗米と浸漬の段階で、米がどの程度吸水

するのか。洗米はていねいに米を割らないように、そしてゆっくりしすぎて水を吸わせすぎないように。気候と温度、湿度、米の種類、精白度、精米時間の違い。とくに吟醸酒のような精白度の高い米は吸水速度が速いので、秒単位で吸水をコントロールしないとダメ。人の感覚と技でしか解決できないことが、ここにもあります。

技を次世代に伝える。

佐々木政利杜氏は73歳。蔵人の経験は昭和38年から55年を超え、平成5年に資格を取って杜氏になってからもう25年になります。請われて大和蔵に入った時に、佐々木さんは「大和蔵のかたちができるまで、10年かかるよ」と話したそうです。「10年先を遠い将来のことと感じて、そう言ったものだった」と振り



「昔、南部杜氏の出稼ぎの人は、晩ごはんの時に福島ではこうしていた、山形ではこうだ、おらほではこうだと情報交換して勉強していた。蔵に泊まって麴を見る人は別の面でも成長する」と佐々木さん。

酒造りは、人づくり。



南部杜氏の佐々木さん。大和蔵の歴史は、技の伝承とともに着実に、そして深く、刻まれていきます。

返ります。「実際は10年どころか、20年を超してしまっただが、ようやく入口は見えてきた」と話します。

佐々木さんの酒造りのひとつの目標は「旨みと甘みがある。口に入れるとろつと甘みを感じて、吐いたらすばつと切れる、あまり重くなくすつきりと切れるような酒」。

しかし佐々木さんは「酒造りが思い通りにできたということはないな」と言います。「もう少し、こうすればよかったかなということが多い」と。

「せめて入賞だけでもしてくれればいいなと願って出品した酒が金賞になったことはあるが、いいのができた、これはいけるぞと思って出したことはない」。蔵人55年にして、「まだ極みではない、まだ先がある」と考えている。求道者のような、飽くなき挑戦の意識を感じます。

ずっと佐々木さんが育ててきた蔵人曾根正直さんが、平成28年杜氏試験に首席で合格しました。何度かタイミングを見計らってきた佐々木さんは、平成29年3月に山内社長

に「あと1年にしてくれ」と話したそうです。その3月がまもなく訪れます。

「杜氏は、20年単位で引き継ぐというのが私の考え。60歳定年とすれば、彼は38になるので、あと20年かかって次の世代に引き継ぐということ」。間近になって考えるのではなく、すでにこれから20年かけて考えていかなければいけないこと。これもまた、とてつもなく重いテーマと言えます。

「二応、3月で引き継ぐので、この後は少し離れた方が

いいと思っている」と佐々木さんは話します。今、かつてのように杜氏の出稼ぎではなく地元の人を雇用している蔵

では、酒造りの技術を伝えることがどこの蔵でも課題になっていると言います。南部杜氏協会の支部長、宮城県

の杜氏協会長をしてきた佐々木さんのところには、そういう情報が多く集まってきた。今はまったく何も考え

てないけれども、何かしら酒造りのためにお役に立てることがあれば関わっていききたい」と佐々木さんは話します。

大事なのは、一人ひとりの気持ちの持ちよう。3年、5年では酒はわからない。長い間やって、人間も磨いて、ようやく気持ちもかたまって強いものになる。

技を磨き、人を磨いて、時を重ねる。
やがて伝承という大きな価値となって実を結ぶ。



杜氏の思い、引き継いで。

曾根正直さんは、地元大和町出身で酒造りをしたいと自分で応募して平成14年に蔵に入りました。「大和蔵は近代的な設備の蔵でしたが、蔵人の世界は杜氏さんを頂点としたタテ社会でした。それは昔からどこの蔵でも同じだったと思います。食事の時も、杜氏さんが箸を付けるまでは私たちも箸を付けられないなど、とくに礼儀作法は厳しかったです。いろんな作業は

一生の仕事、 一生の学び。



頭^{かしら}から教えられました。蒸米の担当、麴^こも、酏^じも、いろいろなことをやらせてもらいました」。

曾根さんは、その後結婚した際に家庭の事情で蔵を離れて福島に移りました。しかし酒造りを続けたい気持ち



槽に搾られた酒を取り出す時に、最も整った状態の酒を得られる中取りだけを斗瓶に入れ「斗瓶取り」と称して、最高品質の酒が誕生する。

強く、再び家族で大和町に戻ってきて、山内社長と佐々木杜氏に相談したそうです。「生涯の仕事として酒造りをやっていきたい」と話をしたら、再び蔵に入るこ

う麴室をつくってもらえたのは、私たち蔵人にとって大きなことでした。もちろん泊まり込みで麴の温度管理をする、朝早く見たり、1時間お

と曾根さん。「杜氏とは作業前によくいっしょに泊まっていっしょに話をしました。そういう場で聞く本音の話、人と人とのつながりが大切と思

います。それも杜氏の教えでした。これからは杜氏がやってきたこと、そして杜氏の思いを引き継いで、味と品質を継続できるようさらに精進したいと思います」。

とに。自分自身も蔵人としての覚悟ができ、気持ちの持ち方が変わったと言います。戻ってからは担当する仕事の幅も広がり、南部杜氏の講習会に毎年参加するようになりました。3年前、佐々木杜氏から杜氏試験を受けてみると言われ、平



この日搾られた酒を蛇の目でチェックする曾根さん。「やや甘め、重たくて口に残るのではなく、すっきりして飲みだれしない。香りはほどよい吟醸香」と評価。

5年、10年では酒はわからない、と佐々木杜氏は話していました。そしてほんとうに満足の行く酒を求め続けて、なおそれがかなわぬほどの酒の世界。おそらく、自らが目指す酒を醸すために生涯取り組んでいくこと、その長い道のりを春から杜氏として歩いていくことになる曾根さんを、佐々木さんは今見つめています。

成28年に南部杜氏資格選考試験を受け合格。曾根さんにとって、大きな前進となりました。

「麴の工程で、手作業を行

きに見たりするのはたいへんです。ただ、麴に限らず、酏も、醗も、そういう手作業の経験をしないと酒造りの基本も、理屈も何も理解できない」

ほんとうに満足の行く酒を追い求めて、
これまでも、そしてこれから。



(写真右から)

雪の松島 特別純米酒

精米歩合 60% であえて吟醸酒と言わず、純米酒の本来の旨さを味わってもらいたい。だから特別純米酒です。

雪の松島 純米大吟醸 (山田錦の酒)

山田錦 100% 使用、南部杜氏が情熱を傾け伝承の技で醸した酒で、搾りの工程で醪の袋から滴り落ちた雫酒を瓶詰めした希少な逸品。

雪の松島 超辛 +20 (とびっきり辛い酒)

雪の松島の「辛口」は、とびっきり軽く、まろやかな味わいと、糖分の少ないスッキリとした旨味を持つ杜氏入魂の酒。

真摯に、丁寧に、細かく気を配って。
朴訥なまでの蔵人の醸し方が、蔵の特徴を物語る。

をコントロールするために布をめくる、すき間に挟む木片の向きを変えるなど、ごく微妙な調整をする、自分の前に手入れをした人の作業を必ずチェックしながら経過を見る

という曾根さん。洗米・浸漬という見落としがちな工程に着目し、ここがうまくいかないとその後全部くるってしまうと秒単位の吸水をチェックすると語る佐々木さん。山内

社長の号令通り、とにかくいい酒をこつこつ造ることが何にも増して大事なのだと、ほんとうにまじめに酒を造っている。そんなことを実感できた格別な一日でした。



(写真右から)

殿の春風 大吟醸

2017 年に公開された映画「殿、利息でござる!」(当蔵佐々木杜氏が杜氏役で出演) に出てくる酒「春風」を現代風に再現して発売した酒。(販売終了)

雪の松島 大吟醸

さらりとした優しい口あたり、ほのかな甘みと深い味わいが広がる大吟醸酒。(全国新酒鑑評会金賞受賞)

伊達之都 純米大吟醸 (山田錦)

宮城の復興を願い、伊達政宗公の生誕 450 年を記念して発売された、格別の純米大吟醸。

蔵人が造る、 大和蔵の酒。

特別な出逢いの日。

幸運なことに2つのいいことにめぐり逢うことができた。1つは、ちょうど麹室で2日目の手入れの作業に入っていた麹は、2月4日立春の日の早朝に搾って出荷される縁起の酒「立春しほり」になる麹でした。ここから立春まで毎日つきつきりで管理していきます。

もう1つは、前の日に終わるはずの別の酒の搾りが前工程の遅れから当日の朝にずれのために、吊るしによる斗瓶取りを目の当たりにできたこと。この酒は純米大吟醸秀泉、米は美山錦。中取りの斗瓶は出品用だと聞きました。

麹造りの0.5度、1度差

みやぎ・純米酒の県宣言 30 周年記念メッセージ

平成 28 年 11 月 4 日
宮城県酒造組合

「我々、宮城県酒造組合員は 11 月 1 日を期して、おいしさで定評のある宮城のササニシキ 100%の純米酒造りを通じ、いい酒、うまい酒造りに努めることを広くお約束します。」

昭和 61 年 11 月 1 日に発表された、この「みやぎ・純米酒の県」宣言から、おかげさまで 30 年が経ちました。

美味しい宮城のお米とともに、全国の酒造業界に旋風を巻き起こし、当時ほとんど知られていなかった純米酒が、今では宮城で造られる日本酒の半分（※）を占めるまでになりました。

また酒造りの技の切磋琢磨により、宮城の純米酒の品質の高さ、美味しさは多くの消費者の皆様へ支持されるに至っています。これもひとえに、宮城の純米酒造りに関わって下さるすべての皆様のおかげと深く感謝いたします。

一方近年では、高品質で個性のある純米酒造りが全国的にも広がりを見せ、それに伴い美味しいお米や優れた酒造好適米が次々と開発されてきており、酒造りを取り巻く地域の総合力が試される状況となってきております。

「みやぎ・純米酒の県」宣言から 30 年の節目を迎えるにあたり、さらに皆様のご協力をいただきながら、よりよい宮城米による、よりよい純米酒造りにいっそう精進してまいることをここにお約束します。

※ 純米酒類の比率／宮城 52% 全国 18%

（平成 27 年 4 月～28 年 3 月の課税移出数量 宮城県酒造組合調べ）

※ 純米酒類とは、純米大吟醸酒、純米吟醸酒、特別純米酒、純米酒を合計したものです。

宮城県酒造組合は、加盟蔵元の高品質路線を進める契機となりました昭和 61 年の「みやぎ・純米酒の県宣言」から、平成 28 年 11 月に 30 周年を迎えました。宣言以降、級別制度の廃止などの業界の大きな変化、また東日本大震災など困難もありましたが、この節目の年を組合員 25 社が無事に迎えることができましたのも、皆様のご支援の賜と心より感謝申し上げます。

みやぎ・純米酒の県宣言から 30 年
いまでは
宮城県の日本酒の
52% が純米酒です。

平成28年度・29年度「宮城県清酒鑑評会」優等賞決定 29年度宮城県知事賞は 平孝酒造「日高見」がダブル受賞。

宮城県酒造組合は、県内の蔵元が県産酒米のみを原料とした純米酒（純米吟醸酒を含む）の製造技術を競いあい、品質のさらなる向上と業界の活性化を目指すことを目的に、毎年9月に「宮城県清酒鑑評会」を開催しています。

第18回（平成28年度）鑑評会は、9月7日宮城県産業技術総合センターにおいて開催され、優等賞各賞が選定されました。最高賞の宮城県知事賞には県産米・純米吟醸酒の部が「戦勝政宗」、県産米・純米酒の部が「勝山」と、勝山酒造がダブル受賞しました。

第19回（平成29年度）鑑評会は、9月6日同センターで開催され、優等賞各賞は下記の通りでした。



優等清酒一覧

	企業名（製造場名）	出品名称
宮城県知事賞	県産米純米吟醸酒の部	株式会社平孝酒造 日高見 純米大吟醸
	県産米純米酒の部	株式会社平孝酒造 日高見 純米酒
宮城県産業技術総合センター所長賞	県産米純米吟醸酒の部	石越醸造株式会社 澤乃泉 純米大吟醸 きらめきのしずく
	県産米純米酒の部	石越醸造株式会社 澤乃泉 特別純米酒
宮城県古川農業試験場長賞	県産米純米吟醸酒の部	大和蔵酒造株式会社 雪の松島 純米吟醸 蔵の華
	県産米純米酒の部	合名会社川敬商店 黄金澤 山廃 純米酒
河北新報社賞	県産米純米吟醸酒の部	仙台伊澤家勝山酒造株式会社 戦勝政宗 純米吟醸（勝山）
	県産米純米酒の部	萩野酒造株式会社 萩の鶴 極上 純米酒
全国農業協同組合連合会宮城県本部長賞	県産米純米吟醸酒の部	合名会社寒梅酒造 宮寒梅 純米吟醸 45%
	県産米純米酒の部	株式会社山和酒造店 わしが國 特別純米酒 酒一筋
宮城県酒造組合会長賞	一般純米酒の部	株式会社佐浦 本社蔵 浦霞 純米大吟醸
	一般吟醸酒の部	株式会社一ノ蔵 金龍蔵 金龍蔵 大吟醸 掛搾り 雫酒（一ノ蔵）
サポーターズセレクション金賞	県産米純米吟醸酒の部	株式会社一ノ蔵 一ノ蔵 純米大吟醸 蔵の華
	県産米純米酒の部	合名会社寒梅酒造 宮寒梅 特別純米酒 鶯咲（おうさき）
	一般純米酒の部	有限会社大沼酒造店 乾坤一 純米大吟醸
	一般吟醸酒の部	株式会社一ノ蔵 金龍蔵 金龍蔵 大吟醸 掛搾り 雫酒（一ノ蔵）



宮城のお酒が男女の仲を取り持ち、出会いのきっかけにしていたかどうか、新しい形のパーティ「宮城の酒コン in SENDAI」が、平成27年の地元初開催に続き、28年と29年も開催されました。両年とも10月1日（日本酒の日）、仙台市内の会場で開かれ、盛況なパーティとなりました。男女計300人が参加

宮城県酒造組合主催
「宮城の酒コン in SENDAI」開催／平成28年・29年
出会は宮城の純米酒で。
30組以上のカップルが誕生。



し、カップルが28年は38組、29年は33組も誕生するなど、宮城のお酒で大いに盛り上がりしました。

主催／宮城県酒造組合
日程／平成28年10月1日（土）
平成29年10月1日（日）
会場／メルパルク仙台（28年）・
勝山館（29年）
参加者／300名
（男性150名女性150名）

参加者は、美味しい宮城の純米酒と勝山館の料理を

ご参加いただきました。

毎年恒例となりました、みやぎ純米酒倶楽部「穰りの宴」は、昨年に続き平成29年11月2日に勝山館（仙台市青葉区）において開催されました。

宮城の蔵元23社、サポーターズ倶楽部会員、きき酒選手権大会参加者、女性セミナー受講者をはじめ、県内外の日本酒愛好家が大集合。合計595名という多数の方にご参加いただきました。



宮城の純米酒を楽しみながら 親しく賑やかに蔵元と交流。

みやぎ純米酒倶楽部「穰りの宴2017」開催

存分に楽しみながら、自分の好きな日本酒の蔵元と直接交流できるとあって大盛況でした。

◎参加蔵元／勝山、鳳陽、大和蔵、浪の音、浦霞、阿部勘、一ノ蔵、伯楽星、真鶴、山和、黄金澤、寒梅、夢幻、栗駒山、金の井、秋の鶴、澤乃泉、両国、男山、日高見、墨酒江、乾坤一、蔵王（計23社）



平成27・28酒造年度「全国新酒鑑評会」開催

28酒造年度の宮城県は 入賞率1位・金賞率1位・金賞数2位。

「全国新酒鑑評会」は、その酒造年度に製造された清酒を調査研究し、製造技術

と酒質の現状を明らかにし、清酒の品質向上に寄与することを目的として全国的規

平成28酒造年度全国新酒鑑評会 金賞率ベスト10

全国順位	都道府県	金賞率 (%)	出品数
1	宮城県	87.0	23
2	秋田県	51.6	31
3	栃木県	50.0	22
3	宮崎県	50.0	2
5	福島県	48.9	45
6	岩手県	47.4	19
7	大分県	45.5	11
8	大阪府	42.9	7
9	香川県	42.9	7
10	滋賀県	40.0	15

平成28酒造年度全国新酒鑑評会 入賞率ベスト10

全国順位	都道府県	入賞率 (%)	出品数
1	宮城県	91.3	23
2	鳥取県	75.0	4
3	岩手県	73.7	19
4	秋田県	67.7	31
5	福島県	66.7	45
5	青森県	66.7	12
5	山形県	66.7	39
8	兵庫県	65.8	38
9	栃木県	63.6	22
10	埼玉県	57.9	19

模で開催される唯一の清酒鑑評会です。（独）酒類総合研究所と日本酒造組合中央会が共催。

また28酒造年度においては、入賞率1位・金賞率1位・金賞数2位という快挙を達成しました。入賞率は91.3パーセント、金賞率87パーセントと他県を圧倒的に引き離しての1位獲得でした。

「日本酒サポーターズ倶楽部・みやぎ」 会員募集中！

宮城県酒造組合ではイベント等の情報をお知らせするメール会員を募集中です。ぜひご入会ください。入会金、会費は無料です。
(入会方法)

サポーターズ倶楽部みやぎ

Q 検索

で検索、ページを開いていただき、ページ上部の「サポーターズ倶楽部入会申込メール」をクリックし、必要事項を入力、送信して下さい。数日たっても受付連絡がない場合は、通信トラブルの可能性がありますので酒造組合までご連絡ください。

※受付メールが届かない場合は、迷惑メール設定を行っている可能性があります。ご面倒ですが、(info@miyagisake.jp)の受信設定を行ってください。難しい場合は、ご契約の携帯電話ショップにご相談下さい。

日本酒サポーターズ倶楽部・みやぎは、平成19年に設立された宮城のお酒の愛好家の方の集いです。ただいま会員の方を募集しています。入会金・年会費はありません。

宮城県酒造組合が開催する各種イベントやきき酒会、セミナーなど、お酒好きには見逃せない情報、宮城県のお酒についての情報を、メールでご案内いたします。この機会にぜひご入会をおすすめいたします。

宮城県酒造組合の facebook「宮城の酒」 堪らない情報が盛りだくさん！



宮城県酒造組合 facebook ページ
<https://www.facebook.com/miyagishuzo>

宮城県酒造組合公式 facebook「宮城の酒」を始めました。組合加盟蔵元の旬な情報のほか、組合イベントのご案内、お酒に関するコラム記事などの情報を随時発信中です。ぜひご覧ください。

「宮城県きき酒選手権大会」は、きき酒能力を競い、その年のきき酒ナンバーワンを決定する宮城県酒造組合の人気イベントです。

まずは宮城県酒造会館において予選を行い、上位成績者のみで本選を開催。優勝者、準優勝者の方に東京で行なわれる「全国きき酒



2016年・2017年 「宮城県きき酒選手権大会」開催 県大会予選・本選を勝ち抜いた 宮城の代表が全国大会で奮闘。



選手権大会」(日本酒造組合中央会主催)に出場していただくものです。

■ 平成28年大会は、142名の方がエントリーし、成績優秀な27名の方が本選に進出しました。その結果、

- ◎優勝／安藤貴子さん
- ◎準優勝／芳賀浩さん

が栄冠に輝き、賞品・賞金と段位認定書が贈られました。

■ また平成29年大会は、138名の方がエントリー

し、成績優秀な31名の方が本選に進出しました。その結果、

- ◎優勝／佐藤太郎さん
- ◎準優勝／弓桁松利さん

が栄冠に輝き、賞品・賞金と段位認定書が贈られました。

■ 全国きき酒選手権大会は、各年10月吉日盛大に開催。全国各地の厳しい予選を勝ち抜いた選手が競う「個人の部」と、地元のプライドをかけて都道府県が対抗戦を繰り広げる「団体の部」で、それぞれ「きき酒日本」の王座を目指して激戦が繰り広げられました。

平成28年、29年の宮城県代表者の皆様は、全国大会では惜しくも入賞はできませんでしたが、県代表として奮闘していただきました。ありがとうございました。

酒どころ、宮城

旨い酒生み出す、ふるさと宮城。

穰りの耕土に良質の米を産み続けてきた米どころ、
連なる山々に源を発する清い恵みの水どころ、
潮が交わる三陸沖の豊かな漁場を控える魚どころ、
熱き想いを抱き続ける人どころ・・・。
旨い酒が生まれないわけがない、宮城の風土。
それぞれに彩りのある地域で、
25の蔵元がこの上ない酒を醸している。

加美・大崎・美里

どこまでも続く肥沃な土地と恵まれた水利から産する良質の米。実りを生む土への愛おしさから、大崎耕土と呼ばれたこの地で、旨い酒づくりが行われている。



大和・富谷

江戸の昔、奥州街道沿いに二つの宿場が生まれ、酒屋は酒好きを楽しませてきた。往時の面影を残すこの地には、酒づくりの心意気は今も脈々と生きている。



仙台・名取・岩沼

江戸期や明治から続く、古い酒蔵がある。その原点にあったであろう「旨い酒で喜んでもらいたい」という素朴な願い。その想いを今も引き継ぐ人がいる。



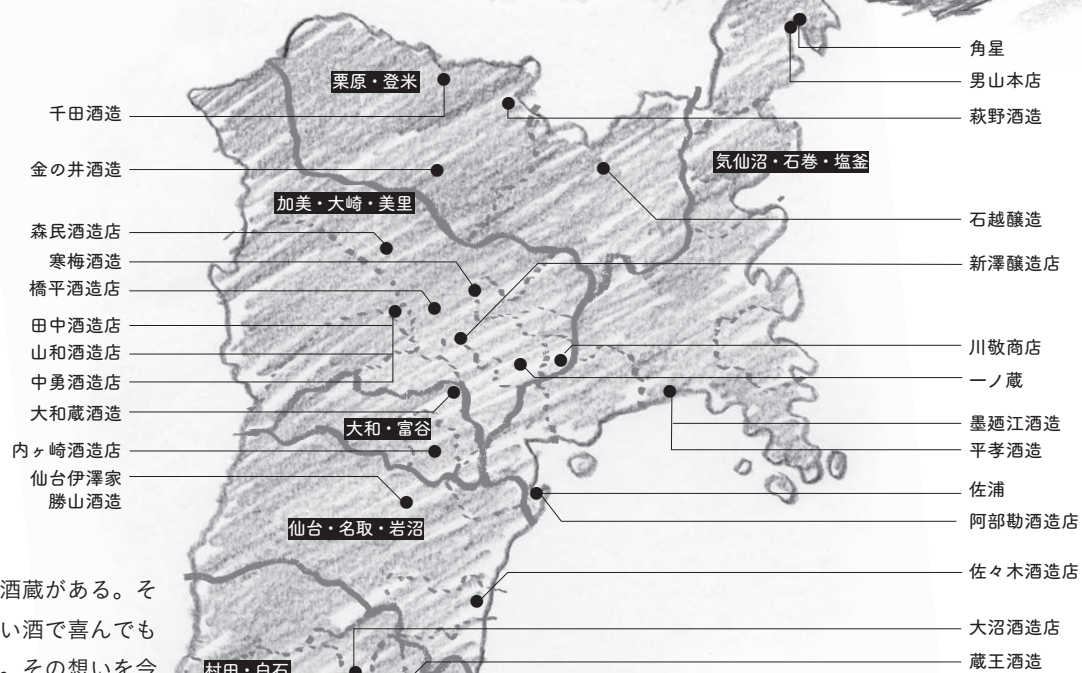
栗原・登米

栗駒山を源として、長い時を経て、沢に湧き、あるいは伏流水となって里に至る、この地の水。どこまでも清らかに、おだやかに、心に滲み込む酒が生まれる。



気仙沼・石巻・塩釜

沖には豊かな漁場を控え、古くから栄えてきた湊を持ち、格別に質のいい海の幸が捕れた。それらの食材や肴を味わうため、また極上の酒が生まれてきた。



村田・白石

蔵王山系の水、良質の酒米。そして精米ひとつ、洗米ひとつも、おろそかにはしない。蔵が思い描く酒の夢に向かって、蔵人たちが丹精込めてつくり続ける。





宮城の蔵元一覧

MIYAGI KURAMOTO

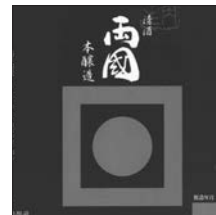


※1段目左より
 男山本店 (気仙沼市)
 角星 (気仙沼市)
 墨廻江酒造 (石巻市)
 平孝酒造 (石巻市)
 阿部勘酒造店 (塩竈市)
 佐浦 (塩竈市)
 萩野酒造 (栗原市)
 金の井酒造 (栗原市)
 千田酒造 (栗原市)
 石越醸造 (登米市)
 田中酒造店 (加美町)
 中勇酒造店 (加美町)
 山和酒造店 (加美町)
 一ノ蔵 (大崎市)
 寒梅酒造 (大崎市)
 新澤醸造店 (大崎市)
 橋平酒造店 (大崎市)
 森民酒造店 (大崎市)
 川敬商店 (美里町)
 大和蔵酒造 (大和町)
 内ヶ崎酒造店 (富谷町)
 仙台伊澤家 勝山酒造 (仙台市)
 佐々木酒造店 (名取市)
 大沼酒造店 (村田町)
 蔵王酒造 (白石市)

株式会社 角星

宮城県最北のまち気仙沼で酒造りを始めて110有余年。「貫して「品質第一」を信条とし、港町気仙沼ならではの肴との相性にこだわっています。」
活きのいい魚介類は、そのものの自体の味が淡泊ですので、当蔵の酒はきれいさの中にも旨味を感じ、飲み飽きしない味を本分としています。

※蔵見学／可（要予約 団体10名まで、1月〜3月の月曜（金曜）
※蔵のイベント等／地米酒づくり（市内耕作地での春の田植から翌年の風味会まで、その都度参加できます）



【主要銘柄】金紋両國、船尾灯、水鳥記

宮城県気仙沼市魚町 2-1-17
TEL 0226-22-0007
http://www.kakuboshi.co.jp

合名会社 寒梅酒造

大正7年（1918）創業。戦争により一時中断したが、昭和32年（1957）に復活。自社田んぼで4種の酒米を栽培。原料からすべて宮城県産にこだわり造り手の見える酒造りを行っている。「こころに春をよぶお酒」を理念に、代表銘柄「宮寒梅」は「一杯で旨い酒」のコンセプトのもと、華やかな香りと奥深い米の旨みとキレを追求し醸造を行っている。

※蔵見学／原則不可（要相談で可能な場合も有）



【主要銘柄】宮寒梅、鶯咲

宮城県大崎市古川柏崎字境田 15
TEL 0229-26-2037
http://miyakanbai.com/

株式会社 男山本店

大正元年（1912）の創業以来、気仙沼の恵まれた自然環境と人情豊かな風土のもと、南部杜氏独特の技術を生かした酒造りを行っています。繊細でありながら、しっかりとした味わいのある酒質が特徴です。地元のお客さまや契約農家の方々とともに酒造好適米「蔵の華」の栽培を行い、そのお米を使用した酒造りを行っています。

※蔵見学／可（1週間前までに要予約。冬季1月〜3月は13時〜16時のみ対応。休日の見学についてはお問い合わせください。※対応できかねる場合もございますので、ご容赦ください。）



【主要銘柄】蒼天伝、陸前男山、伏見男山

宮城県気仙沼市入沢 3-8
TEL 0226-24-8088
http://www.kesennuma.co.jp

株式会社 新澤醸造店

創業明治6年（1873）。「愛宕の松」は、詩人・土井晩翠が「館山の頂開く酒むしろ愛宕の松の薫いみじく」と詠むほど親しまれていた。新銘柄「伯楽星」は、2009年からJAL国際線ファーストクラスに採用され、好評です。「究極の食中酒」という指針のもと、香りを抑え爽やかに酸を生かし、少々若いタイミングでの出荷を心がけています。

2011年11月より製造蔵を柴田郡川崎町へ移転。

蔵王連峰の大自然と豊富で良質な地下天然水の恩恵を受け、更なる品質向上を実現させています。

※蔵見学／不可
※蔵のイベント等／榎の宴（11月上旬・仙台市にて（酒造組合イベント））



【主要銘柄】伯楽星、愛宕の松

宮城県大崎市三本木北町 63
TEL 0229-52-3002

橋平酒造店

当店は、歌枕「みちのくの緒絶の橋」のたもとにあり、寛政2年（1790）創業です。
緒絶の橋を詠んだ古歌より「玉の緒」とり酒銘としています。
現在は、屋敷と蔵群をテナントミックスした食のテーマパーク「醸室」の中に店を構えています。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】玉の緒、平之丞、をだえの橋

宮城県大崎市古川七日町 3-10
TEL 0229-22-0335

みやぎの酒は、約9割が高品質酒。東北の平均5割をはるかに凌ぎます。昭和61年、県酒造組合が「みやぎ・純米酒の県宣言」を行って以来、各蔵元が一生懸命、高品質な特定名称酒の製造比率を高めてきた成果です。



株式会社 一ノ蔵

豊かな自然に囲まれた大崎市松山に蔵を構える一ノ蔵は、創業当時から地元の米・水・人を大切に、伝統の技と蔵人の五感を最大限に駆使した高品質の清酒を醸す一方、醸造発酵技術に応用した新商品開発にも積極的に挑戦しています。また、酒造りを通して地元農家の活性化、環境問題への積極的な参画など、真の「地の酒」たる蔵元を目指しています。

※蔵見学／要事前予約
※蔵のイベント等／一ノ蔵日本酒大学（3月下旬頃・泊2日）、一ノ蔵蔵開放（4月下旬、いちのくら微生物林間学校（7月下旬、小学校5・6年生対象）、一ノ蔵を楽しむ会（4月大阪、5月札幌、6月福岡、10月名古屋、11月東京）



【主要銘柄】大和伝、無鑑査本醸造辛口、

ひめぜん、すず音

宮城県大崎市松山千石字大樺 14

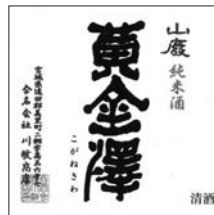
TEL 0229-55-3322

<http://www.ichinokura.co.jp/>

合名会社 川敬商店

万葉集に歌われた日本最古の産金地・黄金山神社の傍で創業し「黄金澤」と命名。その後、現美里町に移転。創業以来、山廃仕込みを伝承し、「旨みとこくがあり、飽きのこないお酒」にこだわり、全国新酒鑑評会で14年連続金賞を受賞。社長自らが杜氏となり、皆さまに喜ばれるお酒を醸すことが蔵元の喜びと、日々研鑽しております。

※蔵見学／可（4月・9月まで／要予約。電話にてお問い合わせください）



【主要銘柄】黄金澤、橘屋

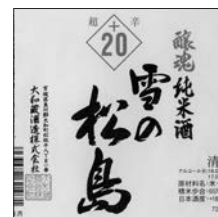
宮城県遠田郡美里町二郷字高玉 6-7

TEL 0229-58-0333

大和蔵酒造株式会社

宮城県のほぼ中央に位置し、日本を代表する「宮城米」の産地であり、また船形山系の清冽な水に恵まれた「黒川郡大和町」に、近代的な清酒醸造設備と南部杜氏の伝統の技を融合させた新しい酒造りに挑戦する蔵として、平成8年に誕生しました新進の蔵元です。豊かな味のふくらみと後味のキレを併せ持った理想の酒を求め、魂のこもった酒造りに励んでいます。

※蔵見学／可（要予約。見学可能日は事前にお問い合わせください）



【主要銘柄】雪の松島、大和蔵

宮城県黒川郡大和町松坂平 8-1

TEL 022-345-6886

<http://www.yamaya.net/taiwagura/index.html>

株式会社 平孝酒造

創業は文久元年（1861）。銘柄の「日高見」は、太陽の恵みを受ける伝説の国「日高見国」に由来します。

蔵の位置する石巻は四季折々に美味しい魚介類を楽しむことができます。当社では、こうした地域性から「魚でやるなら日高見だっちゃ!!」をテーマに、心地よい香り、雑味がなく柔らかく広がる味わい、後味のキレのよさを追求し、お料理に寄り添い引き立てる事をモットーに毎年の酒造りに挑んでおります。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】日高見

宮城県石巻市清水町 1-5-3

TEL 0225-22-0161

墨廻江酒造 株式会社

弘化2年（1845）創業以来、「お客さまと品質を大切に」を信条とした酒造りを170年余り貫いてまいりました。酒名である「墨廻江」の名の由来は、現蔵所在地の江戸、明治時代の地名であり、また水の神様である墨廻江の神にちなんで命名されました。

クリアでエレガントな酒を目標とし、日々技術の研鑽に全精力を注ぎ、全社一丸となった酒造りを行っております。

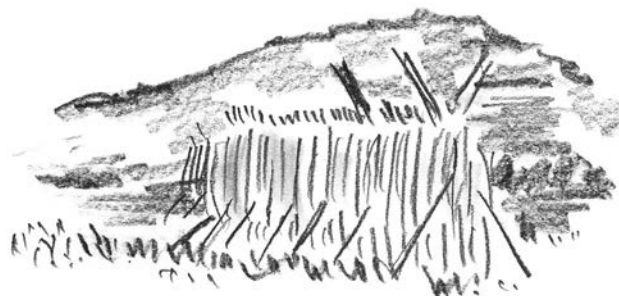
※蔵見学／不可



【主要銘柄】墨廻江、谷風

宮城県石巻市千石町 8-43

TEL 0225-96-6288



みやぎは全国有数の米どころ。伊達政宗公の時代、江戸の米の3分の1は仙台からの米で占められたと言われ、江戸の人々の食生活に関わっていました。そうした豊かな米文化から良質のみやぎの酒が生み出されてきました。

石越醸造 株式会社

大正9年（1920）、地元有志4名で合資会社を創業。当時ブロック密造防止のため、「通い帳」方式で農家と米酒交換をする条件で、清酒と焼酎の製造免許を取得。昭和2年、石越町内を中心に140人の株主を募り、株式会社へ改組。出荷地域は8割以上が宮城県内です。酒米蔵の華」については地元農家に委託し、低農薬栽培した米（環境保全米）を使用しています。

※蔵見学／不可
※蔵のイベント等／蔵開放（3月上旬）、澤乃泉のタベ（10月1日＝日本酒の日）



【主要銘柄】 澤乃泉

宮城県登米市石越町北郷字中沢 108-1
TEL 0228-34-2005
<http://www.sawanoizumi.jp>

金の井酒造 株式会社

大正4年（1915）、創業。立地した当時の金田村は良水、良米の産地だったことから「金の井酒造」と命名。

銘柄「綿屋（わたや）」は、当時鬼首で製材所を営んでいた創業者三浦順吉が、無類の酒好きだったため綿屋（屋号）酒造店として酒造業に転じたことに由来します。

創業者の心を現代に再現すべく、おいしい酒、楽しい酒を醸す、というテーマで酒造りに努めています。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】 綿屋

宮城県栗原市一迫川口町浦 1-1
TEL 0228-54-2115

萩野酒造 株式会社

江戸末期の天保11年（1840）創業。豊かな自然に囲まれた旧奥州街道有壁宿で、基本に忠実に、蔵元自らが心をこめた手造りの純米酒に特化した酒造りを続けています。スツキリと爽やかな味わいの「萩の鶴」、伝統の山廃仕込みによるしつかりとした味わいの「日輪田」、二つの異なる個性をお楽しみください。

※蔵見学／不可
※蔵のイベント／春の田植え、秋の稲刈り（中止の場合有り）



【主要銘柄】 萩の鶴、日輪田

宮城県栗原市金成有壁新町 52
TEL 0228-44-2214
<http://www.hagino-shuzou.co.jp>

森民酒造店

町内を縦横に巡る水の流れのある岩出山は、礫層から湧き出す山間部の湧水や江合川の伏流水から汲み上げる多くの井戸があります。森泉の酒蔵にも鉄分の少ない軟水が豊富に湧き出る井戸があり、100年以上前から続けて仕込水に使用されています。蔵前の井戸水で醸した純米酒は、米本来の味を引き出した旨味のある柔らかい口当たりの穏やかなお酒です。

※蔵見学／可（要予約。電話にてお問い合わせください（水曜定休））
※蔵のイベント等／酒蔵見学にあわせて「昭和レトロ館」見学可



【主要銘柄】 森泉

宮城県大崎市岩出山字上川原町 15
TEL 0229-72-1010
<http://www.moritamishuzouten.com>

千田酒造 株式会社

山紫水明の地、栗駒。どこまでも深いみどりと、どこまでも透きとおる清水。大地の恵みを一身に受け、造られた酒。ひとたび口にすれば、なつかしい山や川。決して飾らず、決して驕らない。それが私どものモットーです。

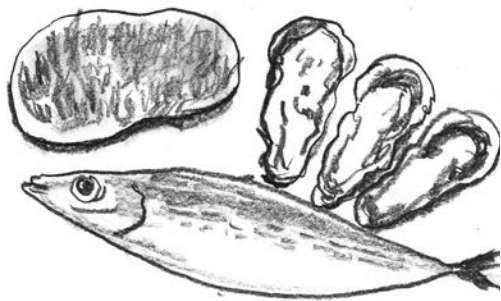
※蔵見学／不可



【主要銘柄】 栗駒山、奥鶴

宮城県栗原市栗駒中野北畑中 63-1
TEL 0228-45-1024

みやぎには全国に名高い、質の高い食材が多彩にあります。牡蠣、金華さば、仙台南…。これらの豊富で多彩な食材を引き立てる酒を醸したい。蔵人たちはそんな思いを胸に、日夜技を磨き、旨い酒をつくってききました。



株式会社 田中酒造店

「主張のある酒を手造り」で、220余年の伝統の技である生酛系山廃酒母を純米酒・本醸造酒に使用。淡麗な中にも深い味わいのある旨口の酒。平成21年1月、県内でも唯一といわれる本格生酛造りを67年ぶりに復活させ、マスコミの話題となるなど、地酒文化を後世に継承していきたくと考えます。

※蔵見学／可（要予約。電話にてお問い合わせください）
※蔵のイベント等／鍋まつりに合わせて蔵開き（2月11日）



【主要銘柄】 真鶴、田林

宮城県加美郡加美町字西町 88-1
TEL 0229-63-3005

株式会社 山和酒造店

「わしが國」は、仙台藩の愛唱歌「わしが國」で見せたいものは、むかし谷風いま伊達模様」に由来します。当社の酒造りは「水の如くに咽を越す」をモットーに、このうえない好適米と船形山系の自然水と、昔ながらの酛（コシキ）を使った蒸米、箱麴（ハココウジ）による突き破精麴（ハセコウジ）、暖気樽（ダキダル）でほのかに温めながら造った酛（モト）、弊蔵100年の入魂の酒造りの技、これら三位一体となつて醸された宮城の地酒です。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】 わしが國、山和

宮城県加美郡加美町字南町 109-1
TEL 0229-63-3017

株式会社 中勇酒造店

画家登山家の岡部一彦氏がまさに夢幻の味わいと命名した酒を世に問うて40年余り。以来、吟醸蔵として奥羽山系伏流水を使い地元酒米を伝統の古式和釜で蒸し、びん燗びん貯蔵で手造りを守る。多くの受賞歴を誇る自社杜氏と若き蔵人の技が冴え、淡麗辛口の中にも味わいと香りのバランスのよい酒。創業は明治39年。

※蔵見学／可（要予約。日時により不可の場合があります。電話にてお問い合わせください）
※蔵のイベント等／中野田ふれあい冬まつり（2月11日）
酒蔵見学会あり（10時〜14時無料）



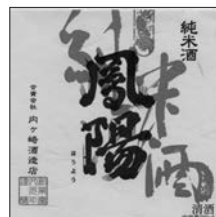
【主要銘柄】 天上夢幻

宮城県加美郡加美町南町 166
TEL 0229-63-2018
<http://www.tenjo-mugen.co.jp>

合資会社 内ヶ崎酒造店

創業寛文元年（1661）宮城県内最古の蔵元。初代内ヶ崎織部は、仙台藩主伊達政宗公から富谷宿の新設を命じられ、元和6年（1620）より本陣を勤め、酒造業は2代目作右衛門が始めました。手造りの技を生かし南部杜氏が丁寧に醸す酒は、全国新酒鑑評会で幾度も金賞を受賞しています。酒名「鳳陽」は唐の李善感の故事「鳳鳴朝陽」にあり、家運の隆盛を念願してつけられた縁起の良い銘柄です。

※蔵見学／可（4月〜9月「日・祝以外」要予約）



【主要銘柄】 鳳陽

宮城県富谷市富谷新町 27 番地
TEL 022-358-2026
<http://www.uchigasaki.com>

株式会社 佐浦

享保9年（1724）創業。奥州一之宮鹽竈神社の御神酒酒屋として酒を造り続けて参りました。「浦霞」の酒銘は源美朝の歌「塩がまの浦の松風霞むなり八十島かけて春やたつらむ」から命名。南部杜氏の伝統と技を受け継ぎ、最高品質の酒造りを目指すと同時に、地域性にもこだわり、バランスのとれた品格のある味わいの酒を追求しています。

※蔵見学／事前予約により蔵ガイド（11時14時）を行っています。
（蔵の建物や歴史について外観からの案内となり、製造工程の見学及び説明はございません）

※蔵のイベント等／浦霞しほりたてを楽しむ会（1月、うらかすみ日本酒塾（9月〜3月）旬じきまつりもの自慢会やき（年4回）浦霞を楽しむタペ〜フレンチ料理とのマリージュ（年一回）、浦霞ほろ酔い寄席〜二遊亭風来独演会（年一回）



【主要銘柄】 浦霞

宮城県塩竈市本町 2-19
TEL 022-362-4165
<http://www.urakasumi.com/>

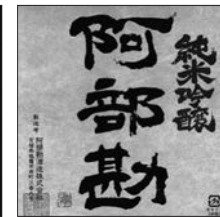


「全米日本酒歓評会」やその受賞酒利き酒会が開催され毎年盛況だったり、国際的なワイン品評会に日本酒部門が創設されるなど、日本酒の評価が世界で高まっています。みやぎの酒も早くから受賞を重ね、期待されています。

阿部勘酒造株式会社

享保元年（1716）仙台藩の命により鹽竈神社への御神酒御用酒屋として創業。仕込みの規模も小さく、量産ができない蔵のため、高品質少量生産を念頭にかかげ酒造りに励んでおります。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】 阿部勘、於茂多加男山、四季の松島

宮城県塩竈市西町 3-9
TEL 022-362-0251
http://abekan.com

仙台伊澤家 勝山酒造 株式会社

伊達政宗公の城下町仙台に元禄元年（1688）創業。安政4年には仙台藩御酒御用蔵を拝命、以来仙台を代表する良酒を醸し続けてきました。宮城県ではもっとも早く全量を特定名称酒（高級酒）のみに切り替え、現在では純米系の酒だけに特化した、ひたすら丁寧な手造りで「透明感のある旨味」を特徴とした酒造りに邁進しております。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】 勝山、戦勝政宗

宮城県仙台市泉区福岡字二又 25-1
TEL 022-348-2611
http://www.katsu-yama.com

有限会社 佐々木酒造店

明治4年（1871）創業の佐々木酒造店は海の幸が豊富な名取市閑上にある蔵元です。東日本大震災により海に近い蔵は壊滅的な被害を受けましたが、仮設蔵を設備し多くの方々にご支援を頂きながら醸造を再開しました。銘柄「宝船浪の音」は絶える事無く聞こえ続ける浪の音に由来。これからも地元の米、地元の水、地元の肴に拘った美味しい酒を造り続けます。

※蔵見学／可（要予約。電話にてお問い合わせください）



【主要銘柄】 宝船浪の音

仮設店舗／名取市美田園 7-1-1 閑上さいかい市場内 E-4
TEL 022-398-8596
仮設工場／名取市下余田字中荷 440-1
名取市復興工業団地 B 棟

有限会社 大沼酒造店

土蔵造りの商家が建ち並ぶ町村田は、藩政時代には伊達家の直轄地で、紅花などの集散地として栄えた歴史をもっています。蔵王山麓に位置し、清韻豊かな自然に恵まれたこの地で、当主十郎左衛門により、元禄年間に大沼屋を名乗り、正徳2年（1712）より酒造りを業と致しました。以来、一筋に旨い酒造りを目指し、現在でも麹造りからすべて手造りで、伝統の寒造りの技を活かした高品質な清酒を醸造しています。銘柄「乾坤一」は初代宮城県知事松平正直氏の命名。

※蔵見学／不可



【主要銘柄】 乾坤一

宮城県柴田郡村田町 56-1
TEL 0224-83-2025

蔵王酒造 株式会社

明治6年（1873）創業以来、寒風の吹く白石の気候風土と名峰蔵王の伏流水を仕込み水として酒造りを続けています。地元農家との契約栽培米を主原料とし、若い社員杜氏により南部杜氏の伝統を守りつつ、新しい製法にもチャレンジし、消費者のニーズに合った酒造りに注力しております。

※蔵見学／可（製造期間12月～3月まで可能ですが一週間前までに予約をお願いします。日曜、祝祭日、第2・第4土曜日は休みとなります）



【主要銘柄】 蔵王

宮城県白石市東小路 120-1
TEL 0224-25-3355
http://www.zaoshuzo.com



酒造組合のきき酒会に足しげく通ってくれる「日本酒サポーターズ倶楽部」の皆さん、初蔵出しや「稊りの宴」を楽しみにして下さっている皆さん。みやぎの酒は、熱心なサポーターに支えられています。

Publisher
早坂義明
Yoshiaki Hayasaka

Art Director & Illustrator
棕尾倫巳
Tomomi Mukuo

Editor & Writer
松田利次
Toshitsugu Matsuda

Photographer
伊藤有宏
Arihiro Ito

みやぎ純米酒倶楽部
第 20 号
Miyagi Junmaishu Club

発行日
2018 年 2 月 20 日

発行
宮城県酒造組合
〒 980-0011 仙台市青葉区上杉 2-3-1
Tel.022-222-3131

企画・編集・制作
株式会社 創童舎

印刷
株式会社 ソノベ

本誌掲載の記事、写真等の無断複製、複写、転載を禁じます。

© 2018 Miyagi Shuzo Kyodo Kumiai

<http://www.miyagisake.jp/>

