

みやぎ 純米酒 倶楽部

第
22
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

栗原市／金の井酒造

宮城の蔵元一覽

お酒は20歳になってから お酒はおいしく適量を

妊娠中や妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に
悪影響を与えるおそれがあります

飲酒運転は絶対にやめましょう

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



蔵元と飲み手をつなぐ

第 22 号

Contents

- 01 巻頭特集 蔵元紀行 2022
水と米と技を究め続ける蔵元
[栗原市] 金の井酒造
- 14 JUNMAI NEWS
令和2年度・3年度「宮城県清酒鑑評会」優等賞決定
「宮城の酒 オンラインきき酒会」開催
宮城の蔵元 感謝ポスターを作成
- 20 酒どころ、宮城
- 22 宮城の蔵元一覧



巻頭特集 蔵元紀行 2022

水と米と技を
究め続ける蔵元

「栗原市」 金の井酒造



蔵の目指す酒を、一つひとつ丹精込めてつくり出すという考え方のために、自ずと醸造量には限りがある。金の井が醸造するのは、今でも年間 500 石程度だ。

金の井酒造の創業は、大正 4 年。無類の酒好きだった三浦家の当主が宮城県の最北端金田村（現・栗原市一迫川口地区）に綿屋酒蔵店を起こしたことに始まる。酒の銘柄は金田村の土が肥沃だったこと、良い米を産していたことから「金の井」と名付けたと伝わる。

屋号は「綿屋」と称した。三浦家が養蚕を営んでいた歴史があったことに由来するという。「綿屋わたや」なんと柔らかな名前だろう。古い時代、「わた」という言葉は蚕がつくりあげた真綿のことを指し

ていた。

時は移り、創業 70 年を経た時代に、金の井四代目が若くして蔵に入り、第二の創業とも言うべき変革を実行して幾多の苦難を乗り越えた。新たな酒造りにあたり、蔵の歴史が背負ってきたものを前面に出していく覚悟で、綿屋を銘柄とした。

全国を駆け回り、人に逢い、酒造り、米づくりについて学んだ。この時から、何百年の歴史がある日本酒、そして豊かな食文化の造詣を深め、水や米、酒造りに立ち向かう技を探索する旅が始まった。

その名は、綿屋。



人と水と米と。

四代目三浦幹典が金の井の蔵に入ったのは、昭和62年、26歳のことだ。そこからおよそ十年は、日本酒業界にとって非常に苦しい時代であり、金の井としても苦難の時代だった。東京都北区滝野川にあった国税庁醸造試験所（現・酒類総合研究所）の酒造講習を受けたが、当時全国に1500あった酒蔵が500社に淘汰されるだろうという話も出ていた。蔵の立て直しを託された四代目は、古い時代の日本酒のあり方ではなく、もともと本来の日本酒の本当の美味しさ、楽しさを打ち出す酒造りを始めようと考えた。それが「綿屋」づくりの始まりだ。ただ綿屋の前途には、当初まったく光が見えなかった。

しかし未来への大きな力と

も言える巡り合わせを体験できた。ひとつは人との繋がりが。酒蔵の跡取りが多く受講していた醸造試験所では、生涯の友とも言うべき人（現・神奈川県川西屋酒造の蔵元）と出逢った。この跡取りは蔵の先代から「酒は米がよくないだめなんだ」と叩き込まれていて、米の大切さを教えてくれた。当時、優れた酒米といえば圧倒的に兵庫県産山田錦だったが、小さな酒蔵では欲しいと言っても手に入るものではなかった。四代目は、生産者に直接接触しないとだめだと考え、酒販店の紹介で埼玉県的神亀酒造の蔵元に逢うと、神亀で栽培を依頼している阿波山田錦を分けてもら



契約農家の稲刈りを手伝う三浦社長

えることになった。兵庫に負けないものを栽培しようと徳島県阿波市阿波町で生産され始めた山田錦で、とても良い米だった。翌年からは現地の栽培会に直接参加して取引することになった。

平成4年、級別制の廃止



により日本酒は新時代を迎えた。金の井は、当時四代目が蔵の杜氏を兼ねて酒づくりをしていたが、その後、南部杜氏協会から推挙された三人の中から米を重視したはつきりとした酒造りの理念を持つている杜氏に入ってもらい、一緒に挑戦していくことにした。「いい純米酒をつくるから長野美山錦を引っ張ってくれ、広島八反を持つてきてくれ、大吟醸をつくるから」という杜氏のぶれない酒造りの姿勢は、金の井の転機に大きな役割を果たすことになった。酒米の産地の生産者と交渉し、志の高い生産者と少しずつ繋がりを増やしていった。

県内では販路が開けなかったが、どこかにわかってくれる人がいると、めげずに思っていた。大きい酒販店に値下



蔵から数キロ西に位置する小僧不動の滝のさらに上流から引き入れる小僧山水

げを忠告された時も、この米を使ってこれだけの質の酒をつくっているのだから、うちの価値観を下げるわけにはいかないと断った。関東から、関西、さらに全国に出かけ、多くの人と逢った。兵庫県丹波、和食の名店の料理人に逢った時は、ちゃんと出汁をとった料理には、綿屋が合うという示唆を受けた。地元では受けないと打ち明けると「わからない人はほっとけばいいですわ」と笑っていた。

自らも、蔵の方向性を曲げなかった。自分たちは日本酒を楽しむ幸せなひととき、料理といっしょに楽しむ豊かな空間を味わってもらうために、力を尽くしている。そういう素晴らしい明日をわかってくれる人たちがマーケットを、あわてることなく探しているという気持ちだった。三浦社長は、このことを「文化の未来形」と語った。やがて関西から綿屋の評判は高まり、金の井の米づくりは、北限の山田錦と言われる宮城県一迫産山田錦や、一迫産トヨニシキなど地元の志ある農家との繋がりに広がっていった。

平成8年に綿屋の全国展開を開始した後の平成10年、創業以来使っていた蔵の井戸が涸れたが、代わりに地元の名水小僧山水の水源を引き入れることになった。水質は中軟水で、かつての井戸にも勝る水質に恵まれ、綿屋の酒質をつくる上でこれ以上ない水源となった。金の井では、以後すべての工程でこの水を使っている。名杜氏が加わり、大切に育てられた全国の質の良い米を使い分けられるようになり、小僧山水の名水を引き入れて醸した綿屋は、その後全国新酒鑑評会で金賞をとれる酒となった。

文化の未来形を描いて、
歴史を超えてきた。

洗う、浸す、蒸す技。

朝6時ごろから蒸米の作業が始まった。立ち上げにはだいぶ時間がかかる。金の井では、従来和釜を使っていた。しかし平成20年、栗原市一迫で震度6強が記録された岩手・宮城内陸地震で金の井は大きな被害を受け、和釜も壊れた。

釜の水が蒸発を続けて水面が下がってくると蒸気が釜の壁で加熱され水分が飛ばされて乾いた蒸気になる。そうすると蒸しの終盤では、米の表面が水分の少ない乾いた状態、いわゆる「外硬内軟」の蒸米がでる。

式で再建することにして、いろいろ調べた。新しく導入したのは「OH式二重蒸気槽」と呼ばれるもので、開発者が和釜の蒸気の出具合にこだわってボイラーで再現した装置。使ってみると甑内の蒸しムラもなく、蔵人たちも満足いくものだった。

ンブンが軟らかく変性（アルファ化）し、糊のような状態になって酵素に分解されやすくなる。この状態がうまくできると、アミノ酸が少ない爽やかな酒質にできる蒸米になるので、綿屋をつくるのに向いている。長く自分で蔵仕事をしてきた三浦社長から、そのように説明があった。

蒸米は麴、酒母、醪、それぞれに使われるし、一麴、二醪、三造りと言われるように、蒸しを終えた米が麴づくりに使われるところからが本番と思われる面もあるが、実は蒸米工程は、酒の香りや味わいを大きく左右する重要な作業だと、金の井ではとらえている。

火を入れて約1時間後、設定した7時12分に甑に布蓋をする。そしてきっかり55分後に蒸しを終了。この日は、い



蒸米を終え、放冷する。



麴室で蒸米を床もみする。



甑麴用の山田錦の蒸米で酒母づくりが始まる。



純米大吟醸酒をつくる留仕込み。



蒸米の放冷移送と洗米・浸漬が同時進行する。

ちばん上に甑掛の兵庫山田錦（40％）を24キロ。次に甑麴用の宮城県産黒澤米山田錦（45％）を30キロ、留掛用の長野県産美山錦（45％）420キロ、計474キロを3層に分けて蒸しあげた。

に移される。留掛用の長野県産美山錦（45％）420キロは、放冷機にかけられた後、エアシューターで仕込みタンクに運ばれ、純米大吟醸酒をつくる留仕込みに入る。

甑麴用の山田錦は、この日酒母（甑）づくりが始まり、12日間かけて甑下ろしとなる。これは純米大吟醸酒界浪漫の仕込みをするためだ。

蒸し上がった県産山田錦30キロは、放冷して麴室に引き込む。麴床に蒸米を広げて32度ぐらいになったところを見計らって種麴を撒き、床もみを行う。昨日種麴を撒かれたあと、温度湿度を調整しながら二日目を迎えた別の蒸米は、再び切り返しを行い、隣の床

蒸米が麴室への引き込み、醪の仕込み、酒母づくりの工程へと移った後、釜場では甑の布蓋や放冷の床もみに使っ

た布などをていねいに洗う作業に入る。頭が自分で洗っていた。ひとつとして、疎かにできない作業だ。

翌日の蒸米を準備するための洗米と浸漬が始まる。蒸米を大事にする金の井では、その蒸米の下拵えにあたる洗米と浸漬にも重きを置いている。蔵人の誰もが洗米と浸漬の重要性を指摘していた。

洗米と浸漬で、もしも足り

すべては、雑味のない清浄で爽やかな酒質をつくるために。

金井は、仕込み水は無論のこと、洗米の段階から地元の深山から湧き出る銘水をふんだんに使っている。洗米は、泡と水流でていねいに洗う大型洗米機を使い、浸漬は米の産地や精米歩合、酒質の設計に合わせて、計測とともに目測も行いながら時間管理し、すべて限定吸水をして最適の吸水を目指す。吸水が終わったら水切りを行い、翌日の蒸米に備える。

なかったり行きすぎたりしたら、後の工程でもう取り返しがつかないからだ。この時留意されていたのは、留麴用と添掛用の宮城県産佐藤農場の山田錦55％と、仲添掛用の宮城県産黒澤米（亀の尾）50％だった。

人の和で醸す。

(写真前列左から) 蔵人＝三浦華子さん、蔵元＝三浦幹典さん、南部杜氏＝鎌田修司さん、製造部長＝関東宣道さん、頭＝藤原敏夫さん



酒蔵の杜氏部屋に「和醸良酒」という言葉が掲げられている。古い時代から先輩杜氏たちが伝えてきた酒づくりの心得だ。「和の心は良酒を醸し、良酒は和の心を醸す」の意と伝えられている。

金の井の現杜氏鎌田修司さんは、岩手県石鳥谷町（現花巻市）出身の南部杜氏で、若い時から東北各地の酒蔵に冬の季節労働（いわゆる出稼ぎ）に出かけていた。平成16年に初めて金の井に来たときは、花巻の同じ町内の4人組で来て、その当時の先代杜氏の下で働いたという。冬の間、文字通り寝食を共にして、息を合わせて麴を見守り、一心にいい酒を醸すことを目指し

た。和醸良酒とは、そんな南部杜氏の心意気と苦勞が偲ばれる言葉とも言える。

「昔は否応なく、蔵の習わしや杜氏の教えのままに動く、そんな環境だった。でも、いまは違う。南部杜氏は、私と頭の藤原さんがいま来ているけど、このままずっと来れるわけではない。いずれは地元の人でつくっていくような基礎を残して次に進んでいかないとけないと考えている。ただ一から十まで全部教えたり指示するわけではなく、大事なことの方向性の話を、あとはそれぞれに持ち場を任せて考えながら、それぞれの役割と技を追求してもらう。だからこ



和の心は良酒を醸す。まさしく、金の井の酒は、あったかくて、やわらかい、まるみのある、蔵人たちがみんなの気持ちが集まってできている。



麴の世話をしていると一晩つきっきりになる日もあるので、翌日は米を蒸している間に朝食を摂ることも多い。

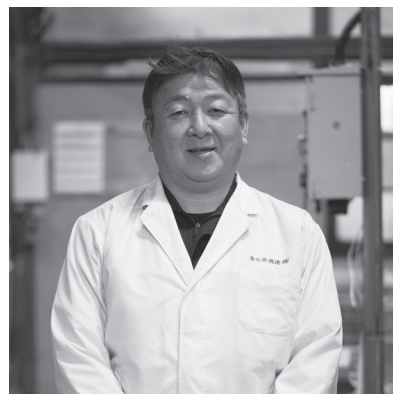
心ひとつにして、各々の技を磨く面白さ。

の蔵の同じ価値観で蔵人が共同して働かないといけない。そういう時の気持ちを表現しているのが、この言葉じゃないのかな。金の井の蔵仕事は、みんなの顔見るとわかるけど、ものすごく楽しいものに思えるね」。そう、鎌田さんは話す。

しあって、やがてひとつの格別な調和を奏でる酒が生まれる。それが蔵仕事の醍醐味なのかもしれない。

金の井では、タンク貯蔵ではなく、瓶詰めの後で冷温貯蔵して出荷するので、抜栓してから、ほんの少し風味がこなれてくる。1晩で飲んでしまえばわからないけど、2日目、3日目とちよつとずつ変わる。そこが面白い、楽しんでもらえたらいいかな。

蔵として安定した力のある酒をつくれるようにしたい」と考えている。



鎌田修司さん
酒質を安定させる、ぶれの無い酒づくりをするのが、毎年の目標。どの酒も自分の子どもみたいなものだから、みんな推しだけれども、美山錦の特別純米酒は、綿屋らしいフレッシュで、でも甘すぎず、ふくらみがあり、きれがいい酒だと思う。



関東宣道さん
金の井では、タンク貯蔵ではなく、瓶詰めの後で冷温貯蔵して出荷するので、抜栓してから、ほんの少し風味がこなれてくる。1晩で飲んでしまえばわからないけど、2日目、3日目とちよつとずつ変わる。そこが面白い、楽しんでもらえたらいいかな。

金の井の四代目は、綿屋造りを始めるにあたって全国に様々な学びの行脚を行った。関西で志の高い和食の料理人に出逢い、出汁をとる和食に合う酒質という大きな示唆を受けた。その道を極めようとする志と志は、響きあう。良酒は食の味わいを高め、いい食は酒をさらに旨くする。食と仲睦まじい酒を醸したいという想いが生まれた。「ほんの少し酸がきいて、雑味のない綺麗な味わいで、香りほのかに控えめ、やわらかい丸みのある口当たり」という確かな方向性が、このとき固まってきた。ただ食中酒ということではない、いわば「食仲酒」をつくりたいという蔵元の想いは、やがて蔵人たちに共有の信念として育まれ、それは今でも続く綿屋の酒づくりの

食と響きあう。



定番の綿屋にも、米の産地と醸造法の違いで幾つかの種類があるし、それ以外にも季節の風情をイメージして醸された「四季綿」シリーズ、米農家の志に応えた酒も数多く企画している。



(写真右から)

- 1 綿屋 純米大吟醸酒 千日酒 (徳島県産阿波山田錦 精米歩合 35% 千日熟成)
- 2 綿屋 純米大吟醸酒 千日酒斗瓶 (徳島県産阿波山田錦 精米歩合 35% 千日熟成)
- 3 綿屋 純米大吟醸酒 阿波山田錦特等米 (徳島県産阿波山田錦 精米歩合 40%)
- 4 綿屋 純米大吟醸酒 酒界浪漫 (兵庫県産山田錦 精米歩合 40%)
- 5 綿屋 純米吟醸酒 阿波山田錦 (徳島県産阿波山田錦 精米歩合 55%)
- 6 綿屋 特別純米酒 美山錦 (長野県産美山錦 精米歩合 55%)

人と酒、酒と食。
仲睦まじい間柄を愉しむ。



(写真右から)

- 1 綿屋 特別純米酒 幸之助院殿 (宮城県栗原市産ひとめばれ 精米歩合 55%)
- 2 純米吟醸酒 小僧佐藤農場 (宮城県一迫産山田錦 精米歩合 55%)
- 3 特別純米酒 川口納豆美山錦 原酒 (宮城県一迫産山田錦 精米歩合 55%)
- 4 純米吟醸酒 宮城樹徳邦稷 (宮城県農業高等学校実習田産蔵の華 精米歩合 50%)
- 5 純米酒 いちはさまのお米 (宮城県一迫産トヨニシキ 精米歩合 65%)
- 6 四季綿シリーズ 冬綿 特別純米酒 (長野県産美山錦 精米歩合 55%)
- 7 四季綿シリーズ 秋綿 純米吟醸酒 (宮城県産山田錦 精米歩合 55%)
- 8 四季綿シリーズ 夏綿 純米酒 (徳島県産山田錦 精米歩合 65%)
- 9 四季綿シリーズ 梅雨綿 特別純米酒 (宮城県一迫産ひとめばれ 精米歩合 55%)
- 10 四季綿シリーズ 春綿 純米吟醸酒 (宮城県蔵の華 精米歩合 50%)
- 11 wataya2021 純米大吟醸酒 (広島県産広島八反 35 号 精米歩合 40%)

骨格となっている。
食と出逢い、食と響きあう。
僥倖とも言えるようなひとときを愉しめるのが、綿屋という酒。そして「お客さまが綿

屋と出逢い、それぞれの場で、また新しい食との仲睦まじい響きあいを愉しんでほしい」。それが、酒蔵からのメッセージと受け止めたい。

金の井は、代々南部杜氏に
来てもらって酒づくりをして
いるが、三浦社長は、今がほ
ぼ最後の南部杜氏の代と考え
ている。

「この先10年経った時に、
綿屋をつくっている世代が変
わっていくだろうし、また綿
屋を気に入っていたいてい
るお客さまの方も、当然代が
変わっていくだろうし、どん
な状況になるかわからない。
その時に、どういう判断を下
すのか。今の考え方、やり方
でいいのか、新しい戦略が必
要なのか。それはもう次の代
の人たちが決めていくものだ
と思う」。三浦社長はそう語
り、跡取り娘だよ、と華子さ
んを紹介してくれた。

早くから酒蔵の仕事をした
いと志し、東京農大に入り、
醸造学、とくに麹菌の機能に



三浦社長と華子さん

未来の華へ。

ついて学んだ。さらに東北大
学の大学院に進み、稲の遺伝
子について研究し、修士課程

を修了。異色の経歴と、ふつ
うなら思いそうだが、本人の
話を聞き、蔵仕事を見てみる

と、異色どころか本流中の本
流と捉えた方がいいと感じ
る。四代目も薬学部出身だが、
醸造をサイエンスとしても考
えることができる基盤がある
ということは、これからの蔵
元として重要な強みなのでは
ないか。

他の蔵に修行に出ることも
考えたが、すぐ金の井の蔵に
入ったのは、「酒造りの今」を
すぐにでも検証したいという
思いが強かったからだという。
「知識で学んだことが、体
を動かして経験として再現で
きていくことが、とても楽し
い。文字で覚えていても、そ
れがどういう本質なのか、ど
んな意味を持っていたのか、
ということまでは理解が足り
ていなかったもので、こうい
う動かし方をして、そうなる
かという新しい気づきが次々



米の蒸しをしていると、あらためて洗米の後の浸漬に気
を留めなければいけないとわかる。最も重要とされる
麹づくりがうまくいくためには、米の性質や時期によって
どれだけ水を吸わせるかが大事だと教えられた。

たところに、どう届けるか。
そこにまだ余地が残されてい
るのでは」と話す。

綿屋は、信念を持って挑戦
していく、その連続だと捉え
ている。米づくりの信念を持
って取り組んでいる農家さんと
共鳴するからこそ、四代目は
絶対にいい酒をつくらうと挑
戦してきた。綿屋の酒造りは
そういうことと理解している。
今の自分にできることは、品
質を高いところで安定させて
いくこと。そのためには技術
を磨きあげる、磨き続けるし
かない。そう力強く語った。

守り継がれてきた杜氏や
頭の技、そして蔵元の思い
と眼差しは、やがて新しい
次の世代の蔵人たちへ、きつ
と繋がれてゆく。

に生まれてくる。それが面白
い」と話す。
綿屋の酒質をつくっていく
上で、麹づくりが鍵になるが、
例えばほんの少しの温度の違
いで発酵の進み方が変わって
くる、その微調整をコントロー
ルするのが面白い。同じ山田
錦を寒冷な気候の栗原で栽培
したときには発育状態が少し
違ってくる、それが雑味が少

なくきれいな酒を醸すことに
つながっているのかもしれない。
い。そんなことを予測と実証
を繰り返しながら探求してい
くことが楽しいのだという。
「杜氏や頭など長年やって
いる人は、肌の感覚で微調整
している。そこがすごいところ
ろだと思う。今まで伝わって
きて、構築されてきた伝統と
いうのは、とてつもなく高度

綿屋とは、信念を持って挑戦していくこと。

第22回(令和2年度)宮城県清酒鑑評会 優等賞受賞酒一覧

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 純米吟醸 Daccha
	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
宮城県産業技術総合センター所長賞	県産米純米吟醸酒の部	株式会社男山本店 蒼天伝 純米大吟醸 蔵の華 仕込三十三号
	県産米純米酒の部	阿部勘酒造株式会社 四季の松島 純米
宮城県古川農業試験場長賞	県産米純米吟醸酒の部	蔵王酒造株式会社 Z A O K 純米吟醸(蔵王 純米吟醸 K)
	県産米純米酒の部	仙台伊澤家 勝山酒造株式会社 勝山 特別純米 縁
河北新報社賞	県産米純米吟醸酒の部	株式会社山和酒造店 わしが國 願想水 純米吟醸
	県産米純米酒の部	株式会社新澤醸造店 あたごのまつ 特別純米
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	石越醸造株式会社 澤乃泉 純米大吟醸
	県産米純米酒の部	金の井酒造株式会社 綿屋 特別純米酒 新生漢方米 幸之助院殿
宮城県酒造組合会長賞	一般純米酒の部	株式会社山和酒造店 山和 純米大吟醸
	一般吟醸酒の部	株式会社山和酒造店 わしが國 大吟醸 山田錦



令和2年度・3年度「宮城県清酒鑑評会」優等賞決定

3年度宮城県知事賞は「山和」がダブル受賞。

宮城県酒造組合は、県内の蔵元が製造技術を競いあい、品質の更なる向上と業界の活性化を目指すことを目的として、毎年9月に「宮城県清酒鑑評会」を開催しています。

第22回(令和2年度)鑑評会は、9月9日・10日宮城県産業技術総合センターにおいて開催され、優等賞各賞は左記の通りでした。

第23回(令和3年度)鑑評会は、9月8日、9日に同センターで開催され、宮城県知事賞を「わしが國」がダブル受賞しました。優等賞各賞は左記の通りでした。

各賞が選定されました。最高の蔵元の宮城県知事賞には県産米純米吟醸酒の部が「日高見」、県産米純米酒の部を「わしが國」が受賞しました。

第23回(令和3年度)宮城県清酒鑑評会 優等賞受賞酒一覧

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	株式会社山和酒造店 わしが國 純米吟醸 吟のいろは
	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
宮城県産業技術総合センター所長賞	県産米純米吟醸酒の部	株式会社佐浦 浦霞 蔵の華 純米吟醸
	県産米純米酒の部	阿部勘酒造株式会社 四季の松島 純米
宮城県古川農業試験場長賞	県産米純米吟醸酒の部	仙台伊澤家 勝山酒造株式会社 勝山 吟のいろは 純米大吟醸
	県産米純米酒の部	仙台伊澤家 勝山酒造株式会社 勝山 特別純米 縁
河北新報社賞	県産米純米吟醸酒の部	合資会社内ヶ崎酒造店 鳳陽 純米大吟醸
	県産米純米酒の部	蔵王酒造株式会社 Z A O K 純米酒(蔵王 純米酒 K)
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	阿部勘酒造株式会社 阿部勘 吟のいろは 純米吟醸
	県産米純米酒の部	石越醸造株式会社 澤乃泉 特別純米酒
宮城県酒造組合会長賞	一般純米酒の部	株式会社山和酒造店 山和 純米大吟醸
	一般吟醸酒の部	株式会社一ノ蔵 本社蔵 一ノ蔵 吟のいろは 純米大吟醸



後列左より仙台伊澤家 勝山酒造(株)、(株)一ノ蔵、石越醸造(株)、蔵王酒造(株)
前列左より(株)佐浦、(株)山和酒造店、阿部勘酒造(株)

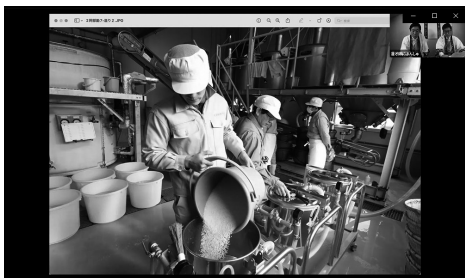


宮城県酒造組合主催
「宮城の酒 オンラインきき酒会」開催
令和3年10月（5回開催）
オンラインで宮城の純米酒を
蔵元と楽しむ。

宮城県酒造組合は、Zoomのウェビナーを活用して「宮城の酒 オンラインきき酒会」を5回シリーズで開催いたしました。コロナ禍の現在、リアルで集まるお酒のイベント開催が難しい中、オンライン上で宮城の蔵元と一緒に宮城のお酒を楽しんでいたく企画で、各社お酒の情報はもちろんですが、蔵元、杜氏の趣味や特技等を紹介するなど、他のセミナーにはない切り口でご好評をいただきました。

司会には、全国の日本酒イベントで活躍しているきき酒師の漫才師「にほんしゅ」さんのお二人にご担当いただき、堅苦しくなく、楽しく進行していただきました。

当組合では、今後もオンラインでのイベント実施を検討しておりますので、実施の際は皆様、是非ご参加下さい。



「日本酒サポーターズ倶楽部・宮城」
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宮城

Q 检索

で検索、ページを開いていただき、サイドメニューの「日本酒
サポーターズ倶楽部・宮城」入会をクリックし、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・宮城は、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。

城島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」
は組合加盟蔵元の旬な情報
のほか、組合イベントのこ

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。



宮城の蔵元勢揃いで
感謝ポスターを作成しました。

2011年の東日本大震災から10年を迎えた2021年。

壊判定の蔵元が多数出るなど大変な被害に遭いましたが、全国の皆様のたくさんのご支援により困難を乗り越えることができました。

日本酒の販売店様、飲食店様をはじめ、日本酒に関わる皆様、そして、宮城のお酒のファンの皆様に、ご支援への感謝と、これからの決意等を記したポスターを作成し、皆様に配布させていただきました。

宮城の蔵元は、これからも美味しい酒造りに努力してまいります。今後とも、宮城県の日本酒をよろしくお願いいたします。

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、
24の蔵元がこの上ない酒を醸している。

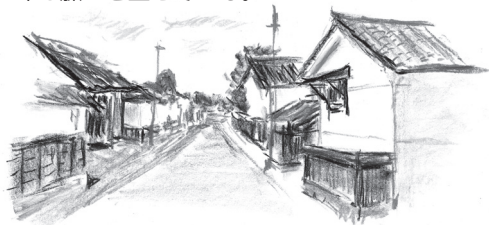
加美・大崎・美里

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、酒づくりの心意気が
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。



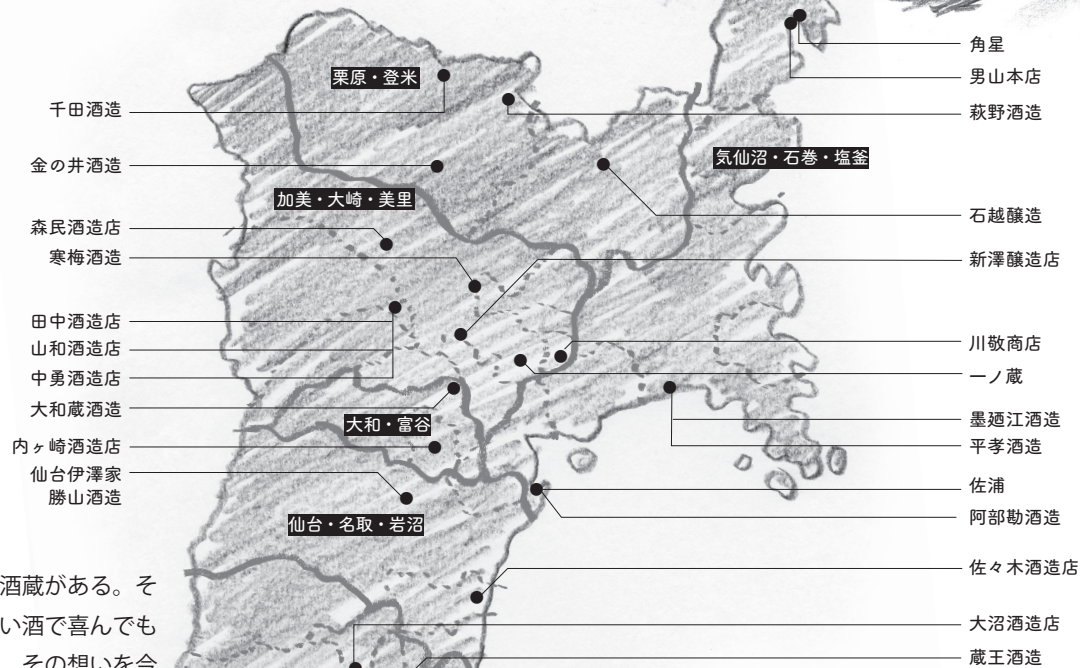
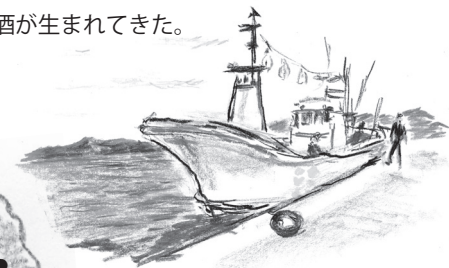
栗原・登米

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
にし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

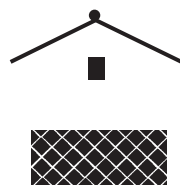
蔵王山系の水、良質の酒米。そして精米ひと
つ、洗米ひとつも、おろそかにはしない。蔵
が思い描く酒の夢に向かって、蔵人たちが丹
精込めてつくり続ける。





宮城の蔵元一覧

MIYAGI KURAMOTO



▲ | 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 (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)

▼ | 段目左より
 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)
 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、当蔵の酒はきれいな中にも旨味を感じ、飲み飽きしない味を本分としています。

※蔵見学／可（1週間前までに要予約。1団体30名以内、通常の月曜／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）



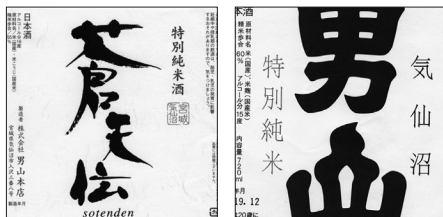
【主要銘柄】金紋両國、船尾灯、水鳥記

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

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、気仙沼男山、美祿

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

合名会社 寒梅酒造

大正7年（1918年）、岩崎酒造として創業し、戦争により一時中断しましたが、昭和32年（1957年）に合名会社 寒梅酒造として復活しました。自社田んぼで4種の酒米（美山錦・愛国・ひより・山田錦）を栽培。原料からすべて宮城県産にこだわり、全量純米蔵として、造り手の見える丁寧な酒造りを行っています。会社理念は、「こころに春をよぶお酒」。私たちのお酒が人と出会うことで、心に春の訪れを感じてもらえるような酒造りになりたい。そう考えています。代表銘柄は「宮寒梅」「杯で旨い酒」のコンセプトのもと、華やかな香りと奥深い味の旨味、爽快なキレを追求し、醸造を行っています。

※蔵見学／可（要事前予約、有料）
※蔵のイベント／蔵開放イベント



【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/>

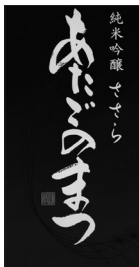
株式会社 新澤醸造店

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



【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

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、醸造発酵技術を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／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）



【主要銘柄】一ノ蔵、笙鼓、大和伝、無鑑査本醸造、ひめぜん、すず音

宮城県大崎市松山千石字大樫 14
TEL 0229-55-3322
<https://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。創業以来、山廃仕込みを受け継いでいます。「清らかで奥行きのあるお酒」にこだわり、全国新酒鑑評会で16年連続金賞を受賞。蔵元自らが製造責任者を務め、皆様にお喜びいただけるお酒を醸そうと、日々研鑽いたしております。

※蔵見学／不可



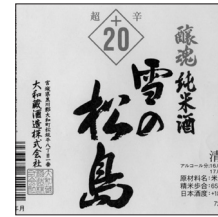
【主要銘柄】黄金澤、橘屋

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

平成8年（1996）創業の宮城県内では一番若い酒蔵です。キレ味鋭い超辛口のお酒から口当たり柔らかな甘口のお酒まで、幅広く醸造しております。これから1000年、2000年と続く酒蔵となるべく、新たな技術や設備の導入、原料となる米、麹、酵母なども常に吟味し、新商品の開発なども積極的に取り組んでいます。新しい伝統を創れるよう日々精進して参ります。

※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
https://taiwagura.co.jp

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に挑んでおります。

※蔵見学／不可

※蔵のイベント等／毎年、4月上旬の日曜日に日高見新酒さき酒会＆新酒披露宴（石巻グランドホテル）



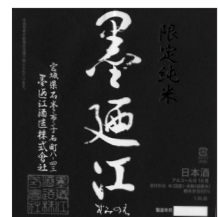
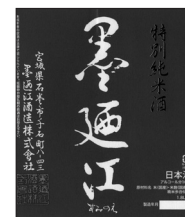
【主要銘柄】日高見

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、弁慶岬

宮城県石巻市千石町 8-43
TEL 0225-96-6288

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

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。スッキリと爽やかな味わいの「萩の鶴」、伝統の生酛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



【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

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

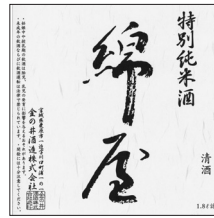
宮城県栗原市栗駒中野北畑中 63-1
TEL 0228-45-1024

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。

※蔵のイベント等／綿屋を楽しむ会（5月・9月）など



【主要銘柄】綿屋、小僧山水

宮城県栗原市一迫川口町浦 1-1
TEL 0228-54-2115

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（火・水曜定休））
※蔵のイベント等／併設する「昭和レトロ館」見学可



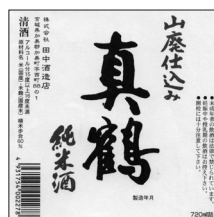
【主要銘柄】森泉、もりいずみ

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

株式会社 田中酒造店

伊達藩随一の呉服商から酒造業に転業したのが寛政元年（1789）。「主張ある酒を手造りて」をモットーに、230余年の伝統の技である山廃酒母を純米酒に使用。淡麗な中にも深い味わいのある旨口の酒となっています。また、生酛造り、山廃造り等の伝統手法を後世に継承していきたいと考えています。

※蔵見学／不可
※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、田中

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、昔ながらの甗（コシギ）を使った蒸米、箱麹（ハココウジ）による突き破精麹（ハゼコウジ）、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って醸された宮城の地酒です。

※蔵見学／不可



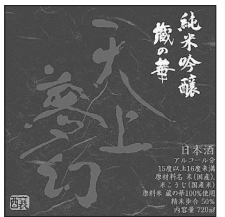
【主要銘柄】わしが國、山和

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か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社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（事前予約制。電話にてお問い合わせください）
※蔵のイベント等／2022年は未定です。



【主要銘柄】天上夢幻

宮城県加美郡加美町字南町 166
TEL 0229-63-2018
<https://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代目作右衛門が始まりました。手造りの技を生かし丁寧に醸す酒は、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「土日祝祭日以外」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
<https://www.uchigasaki.com>

株式会社 佐浦

享保9年（1724）創業。美しい風情が多く、の歌に詠まれた長い歴史の息づく港町塩釜に蔵があります。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ともに、宮城の米にこだわり、地域の食文化に合った酒造りを行っています。昭和60年（1985）頃に日本醸造協会に登録された「きょうかい12号酵母」は浦霞の吟醸醪より分離された酵母です。

※蔵見学／事前予約により当社スタッフが蔵の建物や歴史について外観からご案内する蔵ガイドを行っています。

※蔵のイベント等／うらかすみ日本酒塾、旬どき・つまいもの自慢会やぎ、浦霞を楽しむ夕べ、浦霞ほろ酔い寄せ



【主要銘柄】浦霞

宮城県塩竈市本町 2-19

TEL 022-362-4165

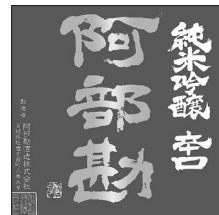
<https://www.urakasumi.com/>

蔵ガイド、イベントの最新情報はホームページでご確認ください。

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杜の郡仙台上に元禄元年（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、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

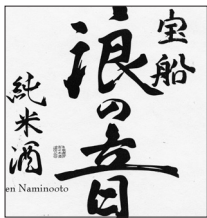
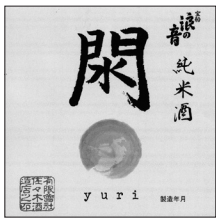
TEL 022-348-2611

<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山海珍味が集まる港町閑上の蔵元です。東日本大震災により海に近い蔵は壊滅的な被害を受け仮設蔵での酒造りが余儀なくされておりましたが、多くの方々にご支援を賜り令和元年10月1日に故郷閑上に新しい蔵を建て帰って参りました。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。これからも土地の米、水に拘り、原料に、地元食に寄り添う美味しいお酒を造り続けます。

※蔵見学／可（要予約。作業の都合によりお受け致しかねる場合がございます。電話にてお問い合わせ下さい。）



【主要銘柄】宝船浪の音（ほうせんなみのおと）

宮城県名取市閑上中央 1-12-3

TEL 022-398-8596

<http://housen-naminoto.com>

Facebook : @sakashuzouten

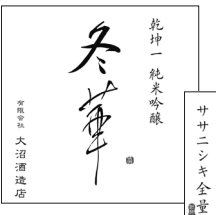
Twitter : @sakashuzouten

Instagram : naminoto.yuriage

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」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村田字町 56-1

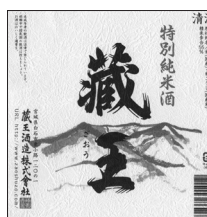
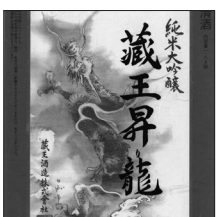
TEL 0224-83-2025

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（要事前問い合わせ、要予約。当日申し込みに可）

※蔵のイベント等／蔵開き（4月11日。試飲や蔵見学、地元飲食店のおつまみなどが提供される催しです）



【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>

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
門山夏子
Natsuko Kadoyama

みやぎ純米酒倶楽部

第 22 号

Miyagi Junmaishu Club

発行日
2022 年 2 月 15 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。

© 2022 Miyagi Shuzo Kumiai



復興10年 感謝



阿部 勘

ご支援感謝いたします。
美味しい酒造ります。

龍中一

感謝の気持ちを忘れず、
酒造りに精進します。

黄金澤

感謝を惜み、
常々酒造りに精進します。

一蔵

感謝の10年、
繋げていく未来へのアクション

浦霞

これからも
感謝とともに前進します。

藏王

10年の感謝酒にせよ。
「いい」で「思惑」を。

勝山

皆様
の感謝を心めた
美味しいお酒造ります。

栗駒山

決して諦めず
酒造りを続けよう。

澤の泉

たくさん「支援」に
たくさん「ありがとう」を。

蒼生伝

これからも、海を、
気仙沼の街に。

墨通江

様々な形のご支援に
心より感謝申し上げます。

浪音

復興完了！宮城の地に
寄り添う酒を造ります。

前掛けをぐつ、と締め
忘れられないあの日。
全国の皆様
にたくさんのご支援をいただき、
おかげさまで希望をもって
困難を乗り越えてきました。
今年で復興10年目。

これからも
感謝の気持ちを忘れることなく、
前掛けをぐつ、と締め直し
宮城の酒を
醸し続けてまいります。

真鶴

人との繋がりと、絆、
出会いに感謝！

風陽

支援への感謝
皆様にごはれる酒造りを

綿屋

これからも常々酒造りに
邁進いたします。

雪の松島

これまで以上に
おいしいお酒を

日高見

魚で育ち、
日高見つちの酒

伯楽星

生い立ち、
進化し続ける

森泉

ご支援により前進しました事
感謝申し上げます。

宮城梅

地域社会・次世代
元気の梅を育てていこう！

森の鶴

支えて下さった皆様へ、
これからもよい酒を

水鳥記

全県に本酒造りは
平成28年11月現在稼働中

天竺

感謝の心
地酒を造ります。

