

みやぎ 純米酒 倶楽部

第21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／千田酒造

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 21 号

Contents

- 01 巻頭特集 蔵元紀行 2020
料理と人に寄り添う蔵元
[栗原市] 千田酒造
- 14 「吟のいろは」のイロハ
- 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 2019」開催
平成 30 年、令和元年「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 2020

料理と人に
寄り添う蔵元

「栗原市」 千田酒造

朝8時、キンと冷えた冬の蔵の中で、もうもうと蒸気が立ち上っています。よい蒸米というのは、さばけがよくて外硬内軟。25酒造年度の造りから和釜がボイラーに変わり、理想の蒸米が叶うようになりました。

酒造りの命 「水」に導かれて。



蔵の歴史は水とともに。

「地酒とは水である」。そう言い切るのは4代目蔵元の千田善彦社長。「米は遠くからも運んで来られるし、いい蔵人も連れてくればいい。けれど、水だけは移動できない」。米を洗い、水を吸わせることから始まり、仕込みや割水、雑用水まで考えると、酒造りに必要な水は、仕込みに使う総米重量のおよそ50倍ともいわれています。千田社長の水に対する並々ならぬこだわりは、初代から受け継がれてきた酒造りの本質そのものです。

千田酒造の歴史を紐解くと、大正9年（1920）にまでさかのぼります。栗原市金成で農業と麴造りをしてきた初代・千田養治郎が、鶯沢

初代が残してくれた井戸は

「湧く」よりも「流れる」という表現が正しい。

町の二迫川沿いにあった造り酒屋を買い取るかたちで酒造業を始めました。その頃の記録は、昭和23年（1948）に甚大な洪水被害をもたらしたアイオン台風によって全て流されてしまい、現存していません。しかし、初代の水への強い想いは、現在の場所へ工場を移したことから十分に

推し量ることができます。

当時、思うような酒造りができないことに悩んだ初代は、より良い仕込み水を求め、昭和12年（1937）に栗駒中野に工場を移転。敷地内に井戸を掘り、宮城・岩手・秋田の三県にまたがり、東北のほぼ中心にそびえる名峰・栗駒山の伏流水を引き込むこと

に成功します。そして、昭和50年代には水の恵みを受けていることへの

想いから命名された、新銘柄「栗駒山」を打ち出します。

けです。

現在は、最初に掘った井戸は家庭用水として使われ、道路の拡張工事で蔵の位置を奥に下げたときに掘った2つ目の井戸が、主に酒造りに使われています。「うちの井戸は、湧くというよりも流れているって言う表現が正しいかな。上流からの澄んだ水が常に流れ込んでいて、水量も豊富なので井戸水だけで酒の仕込みが完了するんです」。蔵のすぐそばを流れる三迫川は、ゴルフ場の建設などを運良く逃れ続けて、上流は未開発のまま。実に清らかな状態で千田酒造の井戸まで届くわ

「水の特徴がそのまま酒の特徴になるから、地酒の旨さの根源はやっぱり水だと思っています。井戸を残してくれたご先祖様に感謝ですね」と千田社長。メインの銘柄を「栗駒山」のみと決めているのも、酒造りが栗駒山の水のたまものであるという一本筋の通った信念が感じられます。



千田酒造 4代目蔵元 千田善彦社長。仕込み中はどの蔵人よりも蔵内を動き回り、杜氏としての確かな指示を出します。

ブレのない酒造りを。

水に恵まれた「栗駒山」の酒質のブレの少なさ、精度の高さは、長年にわたるきめ細かいデータ管理とその蓄積に支えられています。「その年によって酒の出来が違うのでは、商売として成り立たない」。醪は特に温度管理が繊細です。温度が上がりすぎたり、低すぎたりしても適正に発酵をコントロールできなくなってしまう。千田酒造は醪の温度を0・1℃刻みで管理する温度センサーを宮城県内でいち早く導入し、徹底した温度管理に取り組んで

高品質の極意は 緻密なデータ管理。

蔵人たちは数値の変化を意識しながら自らの感覚を研ぎ澄ませ、温度管理や時間管理の勘を育てていきます。「栗駒山」が抜群の安定感を誇るのは、人がしっかりと「データの生かしどころ」を知っているからこそ。



います。さらに、米の吸水や蒸米の時間、重量などの数値データをしっかりと取り続けていることも特徴です。「過去のデータは必ず未来の自分を助けてくれます。例えば、この温度まで下げるには何分必要とか。杜氏の勘だけではなくて、過去と照らし合わせて正確にはじき出せるので、作業にムダがなくなります」。

もちろん、数値以外の記録もこまめに溜め続けています。そのとき見たこと、感じたこと、全て書き込んで、来年以降の酒造りに役立てます。前の工程に戻ることができない酒造りは、予期せぬ事態に直面したときどうリカバリーできるかが重要。「例えば気温が低くて醪が冷えすぎってしまったとき、どのように

して保温するか。今年のように記録的な暖冬では醪の進みが早くなってしまうので、どう冷やすか。こうしたリカバリーの引き出しを増やすには、些細なことでも記録しておくことが大切だと思っています」。快活で気さくな千田社長ですが、仕込み作業中は

真剣な眼差しで何度も温度計や重さをチェックし、僅かな変化も見逃さず数値を書き留める姿が印象的でした。



「客観的に判断する材料として数値は不可欠。ただし、数値だけ追いかけていけばうまくいくものでもない」。地酒造りの面白さは一筋縄ではいかないと云います。

ができます。「判断は人がしますが、作業は機械に任せる。そうすることで、チェックや管理に注力することができ、品質が安定するんです」。力仕事は機械に頼ることで、「栗駒山」はより洗練された味わいを目指せるようになりました。

種麹と呼ばれる菌が均一に付着するよう、蒸気漂う山盛りの米の中に手を入れ、ダイナミックに返していく作業は見た目よりもずっと骨の折れる作業。高温に保たれた麹室で黙々と行うので、終わる頃にはすっかり汗だくです。



酒造りはかつて、洗米や蒸米の引き込み、酒母造りなど、もっぱら真冬の寒さと戦いながらの過酷ともいえる重労働でした。力仕事が多いことは、杜氏の高齢化による作業困難や後継者問題にも直結してきます。そして、作業量が多くなると品質管理に集中できず、何より大切な味わいにばらつきが出てしまうというリスクがあります。「酒造りの工程に機械を導入してから、蔵人の仕事も変わってきました」と

千田社長は説明してくれました。昔は醪の温度を冷やすためには、保温器に水を入れて上から吊るして…というやり方でした。しかし、今では蔵の壁に冷水の管が張り巡らされ、微妙な温度調整が可能になりました。人が甑から蒸米を掘り起こしていたのも、今はクレーンで吊り上げること



蒸米を仕込みタンクに投入していきます。ここでもこまめに温度を測りながら、一気に温度が上がりにくいようにかき混ぜます。

膨大なデータの蓄積と機械化によって
酒質のさらなる洗練化を目指す。

苦勞と努力の積み重ね。

この日は運良く大吟醸の仕込みに巡り逢うことができました。山田錦40%精米の「栗駒山 大吟醸」です。大吟醸を造るとき、蔵には特別の緊張が漂います。蔵人たちが細心の注意をはらい、酒造りへの思いやプライドを込めて臨むからです。

大吟醸は米を削るのに大変な手間がかかり、品質管理も実にデリケート。高級酒は仕込む量がそもそも少ないので、とても神経を使います。機械化されて久しい千田酒造の酒造りにおいて、大吟醸だけはほとんどの工程が手作業。酒

自然が相手の酒造りは一筋縄ではいかない。だから面白い。



僅かな風や振動でも簡単に麹菌が飛んでしまうため、種切りは杜氏である千田社長ひとりで行います。35℃前後の蒸し暑い麹室で、麹菌の呼吸する音すら聞こえてきそうなほど静かな時間です。

という品種を使用します。「名前の通り夜通し管理しなきゃいけない。繊細な種麹です」と千田社長が言う通り、麹菌は昼夜を問わず繁殖するので、この後は睡眠を削りながらつきっきりでの製麹が待っています。麹室で厳重に管理しな

がら切り返しや仲仕事などが行われますが、重く温かい米を攪拌する作業は想像以上にハードです。しかも、麹菌という生き物を扱うわけですから、集中力を保ったまままでの作業となります。酒造りの中で最も難しいのが麹造りというの

もうなづけます。

「酒造りでの失敗なんて、数え切れないほどあります。ここじゃ話せないことばかり」と、千田社長は苦笑します。冗談を言うような口調とは裏腹に、過去を振り返る表情には、幾度も危機を乗り越えてきたような重みがありました。「自分の知識・技術だけではどうにもならなくなったとき、宮城県産業技術総合センターの醸造の先生方や、宮城県酒造組合の職員の方々にいろいろ

と教えていただきました。周りの人に助けていただいて何とか酒造りが続けてこられた。その点では幸運だったし、恵まれているなと思います」と教えてくれました。今でこそ自分のところの水に合う、米の特徴を出せる酒造りの「型」を持っています。それまでは本当に失敗の連続で、もがいていた時期もあったそうです。酒造りは自然を相手にしている仕事、加えて人の手で行われるものだからこそ、思い

通りにいかないことや、予想だにしない変化で苦しむこともあります。千田社長は今でも酒造りで悩んだとき、周囲の知恵を借りると言います。これだけの経験値を持ちながら、同業者の杜氏や研究機関に意見を求め、学び続ける。「いい酒を造りたい」というただ一つの意志のもと、試行錯誤の歩みを止めないことが、千田酒造が飲み手から支持を集める理由でもあります。



種麹とは麹菌の種のこと。まんべんなく振りかけてから一度天地返しをして、再度全体に振りかけていきます。



麹菌を米に付着させ、麹菌を繁殖させていく種切り。麹菌はゆっくりと下に落ち、米の中に入っていきます。

手をかけ、時間をかけてつくる酒。



蔵に入って間もない拓也さんは、千田社長にとってはまだまだヒヨコ同然のようなもの。厳しい蔵人社会では、たとえ父と子であろうと関係ありません。

思いは
受け継がれる。

言います。

拓也さんの仕込みの様子を見てみると、力仕事を中心に黙々と、そして淡々と動く姿が印象的。年齢のわりに物腰は柔らかくどしりと落ち着いていて、すっかり蔵に溶け込んでいるように見えました。しかし、千田社長からの評価は「あいつはまだだ。全然ダメですね」と辛口。いくら最新の機械を備え、過去のデータを参考にできるようになったとはいえ、やはり肝心のところでは人が判断を下すのが酒造りです。難しい麴や醪の管理を体験しながら、勘を育て、引き出しを増やし、技を覚えるには蔵人として5年、10年、20年と経験を積んでいかなければなりません。「跡継ぎ問題だ」と言われているこのご時世、若いうちから酒造業に魅力を感じてくれているのはありがたいと思いますけどね」と千田社長。厳しくもどこか温かい、未来の5代目への眼差しを感じました。

次世代への伝承。

千田酒造にひとり、ベテラン勢に混じってずいぶん若い顔の蔵人がいます。千田社長の息子であり、今年26歳にな



大吟醸の蒸米を甑から取り出す作業。温度管理が肝となる繊細な酒造りはまさに時間との勝負であり、蔵人たちの阿吽の呼吸が必要となります。

る千田拓也さんです。この蔵は千田社長の曾祖父にあたる初代から、祖父、父と続き、現在の4代目へと蔵元を代々引き継いできました。そして今、次世代を担う拓也さんが蔵に入り、酒造りのイロハを学んでいるところです。

父であり、上司でもある千田社長は、息子の拓也さんから見てどんな杜氏ですか？そう尋ねると、拓也さんは「一言で言うと、社長は『抜かりのない人』です」と答えてくれました。「温度管理の最新設備をいち早く取り入れたことに始まり、あらゆる数値を正確に記録し、蓄積した過去のデータと照らし合わせるこ

など、杜氏の感覚だけに頼らない酒造りに関しては、本当に抜かりがないです」。

昔なら、酒造りとは、杜氏の手肌の感覚やこれまでの経験則がものを言う世界でした。しかし杜氏も人間ですから、

風邪気味だったり、寒さで手が悴んでいたりすることもあります。そういった感覚によるところの品質のブレをなくしたい、という千田社長のこだわりぶりは、拓也さんから

見ても鬼気迫るものがあると



タンクに糶を入れて、必要な空気を行き渡らせて均一に発酵を進めます。醪の状態は刻一刻と変化していくので、厳重な温度管理のもとでこまめに糶入れが行われます。

人も、酒も、育つには時間がかかる。
焦らず、相応の覚悟を持って取り組む。



気温の低い冬の朝、布の上に蒸米を広げて手でばらし、仕込みに適した温度まで冷まされます。この日はゆっくりと目的の温度まで冷まし、手作業でタンクまで運び入れます。

若き蔵人の葛藤、そして挑戦。

いつかは杜氏に。

千田拓也さんは、蔵人となつて2年目。千田社長の息子として、物心ついたときから酒造りに没頭する父の背中を見てきました。「将来は父のように、酒造業に携わる自分を自然と想像するようになりまし



大吟醸の麴米や酒母に使う蒸米は、甑から掘り出され、肩に担いで放冷場まで運ばれていきます。

ました。そして大学卒業後は、日本料理店に就職。そこで3年ほど勤務しました。「大学で学んだ経済学の知識

た。父の跡を継ぎ、杜氏になることは夢でしたが、高校を卒業してすぐに蔵へ入ることは躊躇しました」。社会経験を積まずに蔵に入ることで、井の中の蛙になってしまうのではないかと。そう懸念した拓也さんは、東北学院大学の経済学部へ進学することを決め

を生かし、店の経理にも携わりました。一度社会に出たことで視野が広がり、自分の思考や行動にも変化があったと思います。尊敬する杜氏であり、父でもある社長や、母の理解があったからこそその貴重な経験です」。

大学進学や他業種への就職を経て、拓也さんは25歳で千田酒造へ。子どもの頃から間近で見ていた酒造りは、想像以上に難しく、そして面白い仕事でした。「米、米麴、水を原料とする日本酒は、自然界の働きを利用してつくられます。特に発酵は生物を相手にしていますから、机上の論理だけで成し得るものではなく、

現場では必ず予期せぬ変化があります。最初から最後まで気が抜けません」。経験と勘、そして過去のデータを徹底的に分析し、状況に応じた微妙



朝の慌ただしい作業が一段落し、休憩室へ。自慢の井戸水で淹れたインスタントコーヒーとともに、ひとときの和やかな時間が流れます。

規律や上下関係を大切にする蔵の方針に従い、仕事中的ふたりは社長と部下。「とりあえず全部覚えて、大事なことの取捨選択は後からやること」

な調整を指示するのは杜氏である父の仕事。拓也さんにとって、杜氏としての父の背中はまだ遥か遠く、大きすぎる存在です。

一箇所の工程で一喜一憂しない。

全体を俯瞰で捉え、理性的に造ること。

という千田社長の教えを守り、拓也さんは社長の何気ない独り言までとにかくメモを取り、全て覚えるようにしていると言います。ペテラン揃いの蔵人たちの中で、拓也さんは唯一の20代。「まだ酒蔵の一員になっていない」と感じることも多々あり、当面の目標は先輩



千田酒造を長年支えてきた熟練の蔵人たち。交代で勤務しながら、千田社長と拓也さん含め常時6名体制で酒造りに取り組んでいます。

たちに認めてもらうこと。しかし、確かな野望も秘めています。「食中酒として買い求めやすいラインの考案や、海外を視野に入れたブランディングなど、日本酒業界の未来を考え、いずれは新しいことに挑戦してみたいです」。厳しい蔵人の世界で、拓也さんは新たな時代を担う5代目となるべく日々成長しています。

落ち着いた香りと、きれいで穏やかな味わいが特徴の「栗駒山 大吟醸」。秀峰・栗駒山の伏流水の恩恵を受け、雑味なくバランスのとれた格別の食中酒です。

料理に 寄り添う酒。

極上の食中酒として。

「料理が無ければ酒は飲まれない。逆に、料理が進む酒ならばたくさん飲んでもらえる」。千田酒造は料理と相性のいい酒をとことん追求してきました。キレがよく爽やかで、スツと飲めるものを。失敗から学び、自然の気まぐれに頭を悩ませながら、ここ数年はようやく自分たちらしい食中酒造りを確立できたと言います。銘柄は「栗駒山」と「奥鶴」のみ。しかも、「奥鶴」は製造量が少ないため、現在はほとんど「栗駒山」のみで勝負していると言えます。「栗駒山」は「どの米から」つくった「どの種類の」日本酒なのか、ラベルを見ればすぐに分かるようになっていて、飾らず、奢らず、実直な酒造りの



(写真右から)

栗駒山 純米吟醸 四割五分

宮城県産の「ひとめぼれ」を大吟醸並みの45%まで磨き、淡麗にして爽やかな香りと、飲み飽きしない軽やかさが特徴。

栗駒山 特別純米酒

さらりとしたきれいな酸が上品な「栗駒山」の定番とも言える逸品。フレッシュな香味と程よい旨味が、料理と絶妙に調和します。

栗駒山 蔵の華 純米吟醸

「蔵の華」の旨味がしっかりと効き、清々しい酸とほのかな吟醸香が印象的。「旨いものが食べたくなる酒」として定評があります。

栗駒山 ひとめぼれ 純米吟醸

立ち上る香りは繊細、それでいて深みがあり、じんわりとお米の旨味が感じられます。軽快な余韻とともに食も進む、杜氏入魂の逸品。

姿勢が感じられます。

また、2月には、新たな酒造好適米「吟のいろは」から造った酒の初搾りが待っています。「蔵の華」と比べて大

粒で心白発現率が高く、これまでの淡麗ですっきりとした味わいとは全く違うタイプの酒になると期待されています。「柔らかくてふくらみのある酒になるようです。お客さんに喜んでもらえるように頑張りたいですね」と千田社長。途方もない量のデータを管理し、常に高品質を目指す原点には、もっと多くの人に「おいしい」と言われたい、というシンプルな思いがありました。

まじめに、一つひとつ丁寧に。
飾り気のない素直な酒質がつくられる。

千田酒造の軒先には、新酒の完成を知らせる大きな緑の杉玉が。地酒好きが期待に胸躍らせる季節です。



新たな酒造好適米

「吟のいろは」がデビューしました。

「吟のいろは」のイロハ

「吟のいろは」は令和元年にデビューした酒造好適米新品種「東北酒218号」に付けられた新しい名前です。これは、平成9年にデビューした酒造好適米「蔵の華」に次ぐ、2品種目の宮城県オリジナル酒造好適米となります。

「吟のいろは」は宮城県古川農業試験場において平成19年（2007年）に大粒で心白がよく入る特性の「出羽の里」を父とし、冷害への強さを持つ「げんきまる」（当時は「東北189号」を母として交配、育成されてきました。その後、多くの候補品種の中から、宮城県産業技術センターと宮城県酒造組合が協力し、実施した酒造適性評価試験を経て最終選抜された品種が「東北酒218号」Ⅱ「吟のいろは」です。

宮城県における水稻栽培において、「やませ（山背）」に伴う冷害への対策を無視することはできません。「蔵の華」は耐冷性に優れた酒造好適米として育成されました。米質は酒造好適米として最も小粒で硬い部類に属し、その酒質は淡麗でスッキリした後味となる傾向が強く認められております。

「吟のいろは」も耐冷性に優れた酒造好適米として育成されましたが、米質は一般的な酒造好適米品種と同様に大粒で軟らかく、その酒質は芳醇でやわらかな口当たりとなる傾向が認められています。

「東北酒218号」は令和元年に大崎市松山地区で6.5ヘクタールに作付けされました。これに合わせて「東北酒218号」に新しい名前を付けることとなりました。

まず、宮城県酒造組合関係者に名称候補の募集を呼び掛け、応募作品の中から宮城県と宮城県酒造組合が協力して「吟のいろは」を選定いたしました。

上品で美しい酒質に仕上がることを願い、仙臺藩祖伊達政宗公のご長女で在らせられる五郎八（いろは）姫様にあやかった「いろは」と、「吟味した酒造り」を表す「吟」から成る名前となっております。

また、「いろは」は物事の基本を意味することから、「吟味した酒造りの基本」となるような米に育ってほしいとの願いも込めたダブル・ミーニング（掛け詞）ともなっております。

令和元年産「吟のいろは」（東北酒218号）は宮城県内の21酒造場において仕込みが進められており、「吟のいろは」純米吟醸酒及び純米大吟醸酒は令和2年2月22日に「斉デビュー」いたします。

「吟のいろは」同士で酒蔵の違いをきき比べていただくも良し、同じ酒蔵で「吟のいろは」と「蔵の華」をきき比べていただくも良し、皆様それぞれに味わい尽くしていただければ幸いです。

平成30年度・令和元年度
「宮城県清酒鑑評会」 優等賞決定

**元年度宮城県知事賞は
「日高見」と「勝山」が受賞。**

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20回（平成30年度）鑑評会は、9月5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「蒼天伝」、県産米・純米酒の部は「蔵王」が受賞しました。

第21回（令和元年度）鑑



評会は、9月4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 Daccha
	県産米純米酒の部	仙台伊澤家勝山酒造株式会社	戦勝政宗 特別純米
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	株式会社山和酒造店	わしが國 瞑想水 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 ひやおろし
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	仙臺驛政宗 純米大吟醸
	県産米純米酒の部	蔵王酒造株式会社	蔵王 特別純米 K
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	株式会社山和酒造店	わしが國 特別純米酒 酒一筋
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	株式会社男山本店	蒼天伝 純米大吟醸 仕込二十八号 蔵の華
	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
宮城県酒造組合会長賞	一般純米酒の部	萩野酒造株式会社	萩の鶴 純米大吟醸
	一般吟醸酒の部	株式会社平孝酒造	日高見 大吟醸
サポーターズセレクション金賞	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	仙台伊澤家勝山酒造株式会社	勝山 特別純米 縁
	一般純米酒の部	萩野酒造株式会社	萩の鶴 純米大吟醸
	一般吟醸酒の部	株式会社佐浦 矢本蔵	浦霞 大吟醸



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年の地元初開催から一度継続開催されており、平成30年、令和元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。

宮城県酒造組合主催
「宮城の酒コン in SENDAI」開催
平成30年・令和元年
出会いが宮城の純米酒で。
多くのカップルが誕生。



ました。男女計300人が参加し、カップルが30年は28組、元年は29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30年10月1日（月）
令和元年10月1日（火）
会場／勝山館
参加者／300名
（男性150名 女性150名）

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
続き令和元年11月
8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548
名という多数の方にご参加
いただきました。

参加者は、美味しい宮城
の純米酒と勝山館の料理を
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。



みやぎ純米酒倶楽部「穰りの宴2019」開催
**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。**



平成29・30酒造年度「全国新酒鑑評会」開催
**30酒造年度の宮城県は
金賞受賞率惜しくも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、

平成30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	秋田県	64.3	28
2	宮城県	54.2	24
3	福島県	51.2	43
4	茨城県	50.0	24
4	栃木県	50.0	22
4	宮崎県	50.0	2
7	青森県	41.7	12
8	東京都	40.0	5
8	兵庫県	40.0	40
10	群馬県	38.9	18

平成29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	56.5	23
2	兵庫県	50.0	38
2	高知県	50.0	14
2	宮崎県	50.0	2
5	福島県	45.2	42
6	岩手県	45.0	20
7	秋田県	44.8	29
8	青森県	38.5	13
9	栃木県	37.5	24
9	大阪府	37.5	8

清酒の品質向上に寄与する
ことを目的として全国的規
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）。

賞受賞率が29年度が全国
1位、30年度が全国2位と
いう優れた成績を収めまし
た。宮城の蔵元を応援して
下さる皆様に感謝し、これ
からも美味しい酒造りに努
力して参ります。

「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 検索

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。

会員になれますと、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」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。

平成30年、令和元年
「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。



「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

多くものです。

平成30年大会は、136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／三村聖子さん
◎準優勝／奥原直美さん
が栄冠に輝き、賞品・賞金と段位認定書が贈られました。

また令和元年大会は、134名の方がエントリーし、成績優秀な32名の方が本選に進出しました。その



結果、

◎優勝／佐野有哉さん
◎準優勝／瀬戸勇さん
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「きき酒日本一」の王座を目指して激戦が繰り広げられました。

平成30年の代表は三村さんが個人の部で7位、団体の部では見事に団体優勝（全国一）を勝ち取りました。

令和元年代表の佐野さんは、個人の部で10位入賞を果たしました。

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。



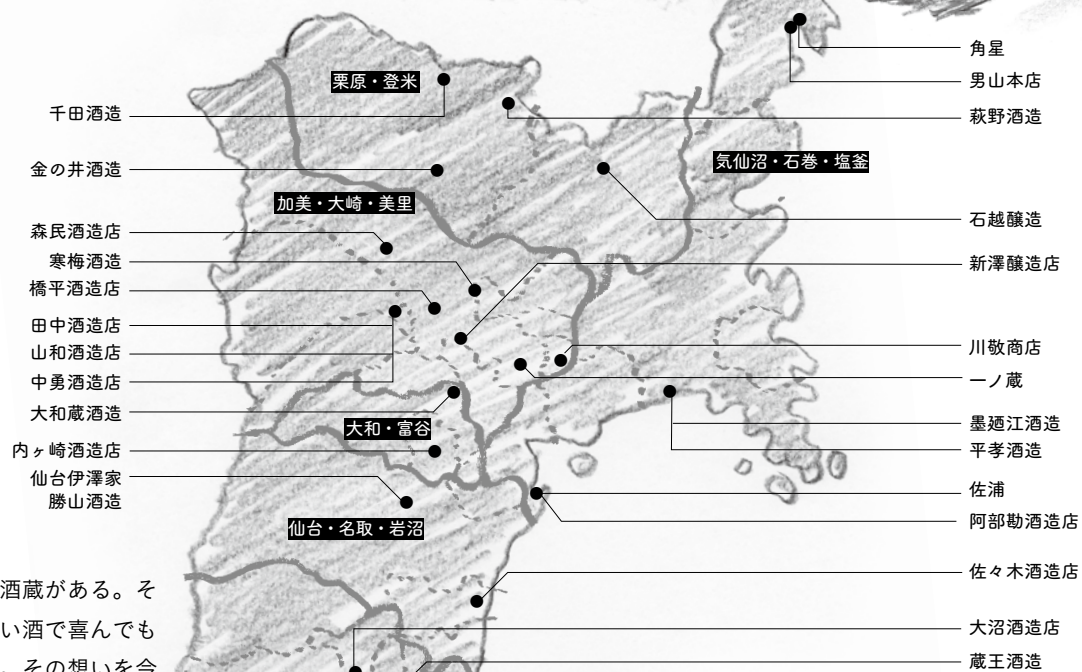
栗原・登米

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

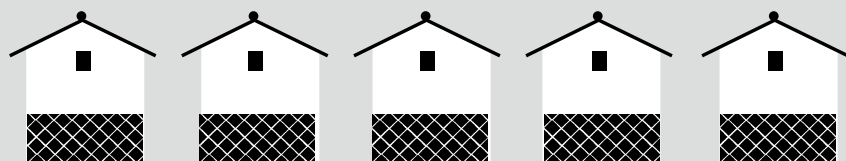
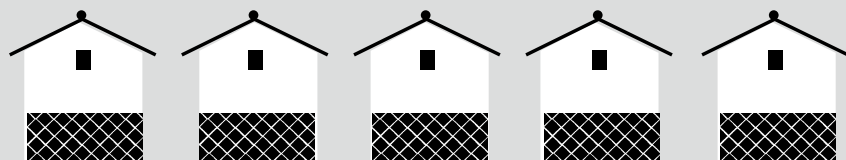
蔵王山系の水、良質の酒米。そして精米ひとつ、洗米ひとつも、おろそかにはしない。蔵が思い描く酒の夢に向かって、蔵人たちが丹精込めてつくり続ける。





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（要予約。1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、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になりたい。そう考えています。」
代表銘柄は「宮寒梅」。「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味、爽やかなキレを追求し、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 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、ご了承ください。）



【主要銘柄】 蒼天伝、気仙沼男山、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・人を大切にし、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／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】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樺 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



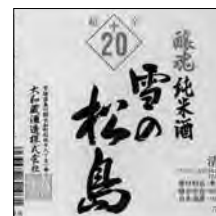
【主要銘柄】黄金澤、橘屋

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

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
<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ん」をテーマに、心地よい香り、雑味がなく柔らかに広がる味わい、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

※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

宮城県石巻市千石町 8-43
TEL 0225-96-6288

みやぎは全国屈指の米どころ。良質なみやぎの酒は、豊かな米文化に支えられています。酒造好適米としては「蔵の華」はもちろん、今年から新たに「吟のいろは」が加わり、さらなる展開を見せています。



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



【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

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（水曜定休））

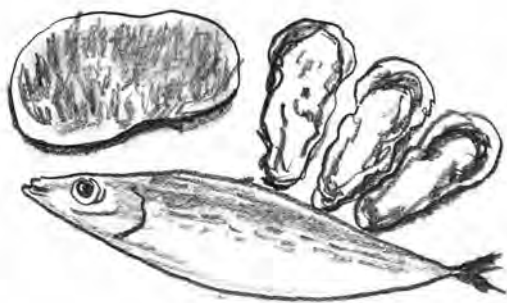
※蔵のイベント等／酒蔵見学にあわせて「昭和レトロ館」見学可



【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>

牡蠣、金華さば、仙台牛、せり鍋…。みやぎには全国に名高い美味がそろっています。これらの素晴らしい料理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ました。



株式会社 田中酒造店

「主張のある酒を手造りで」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。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いと考えます。

※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／中新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
<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代目作右衛門が始めました。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「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／うさぐさ日本酒塾（9月〜3月、旬とき・うまいもの自慢会みやき（年4回）、浦霞を楽しむタペフランス料理とのマリァージュ（年1回）、浦霞ほろ酔い寄席／二遊亭風家独演会（年1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/>

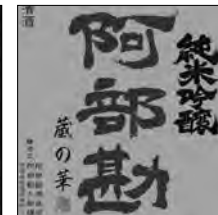


国際的なワインコンクールの日本酒部門や、日本一美味しい市販酒が決まるきき酒イベント「SAKE COMPETITION 2019」に入賞するなど、世界的、全国的にもみやぎの酒の評価が高まっています。

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する旨味、ひたすら丁寧な手造りで「透明感ある旨味」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。これからの米、水に拘り、原料に、地元の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。作業の都合お引き受けできない場合がございます。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 I-230-E10
TEL 022-398-8596
http://housen-naminooto.com
Facebook : @sasakishuzouten
Twitter : @sasakishuzouten
Instagram : naminooto.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（要事前問い合わせ。要予約。当日申し込み不可）

※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



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
安永苑子
Sonoko Yasunaga

Photographer
伊藤有宏
Arihiro Ito

みやぎ純米酒倶楽部

第 21 号

Miyagi Junmaishu Club

発行日
2020 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。

© 2020 Miyagi Shuzo Kyodo Kumiai

① 宮城県酒造組合ホームページ
<http://www.miyagisake.jp/>



② 宮城県酒造組合フェイスブックページ
<https://www.facebook.com/miyagishuzo/>

