

# みやぎ 純米酒 倶楽部

第23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

塩竈市／佐浦

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



第 23 号

## Contents

- 01 巻頭特集 蔵元紀行 2024  
三百年の時を重ね 醸し続けてきた蔵元  
[塩竈市] 佐浦
- 14 JUNMAI NEWS  
「宮城県清酒鑑評会」優等賞決定  
宮城の純米酒 in 青葉の風テラス開催  
宮城の純米酒まつり「秋の集い」を開催  
みやぎ・純米酒倶楽部 穫りの宴 開催  
「宮城県さき酒選手権大会」開催  
宮城の夏酒を楽しむ会 in ダテリウム / 宮城の地酒を楽しむ会 in ダテリウム
- 18 震災を超えて——2024年を迎えて
- 20 酒どころ宮城の、酒米
- 22 宮城の蔵元一覧

巻頭特集 蔵元紀行 2024

三百年の時を重ね  
醸し続けてきた蔵元

「塩竈市」  
佐浦

# 時の積み重ね、 地域の営みとともに在り続けた酒蔵



江戸末期～明治初めに建てられた享保蔵。



江戸末期～明治初めに建てられた建物で、現在は店舗「浦霞 酒ギャラリー」として使われている。



平成20年に竣工した本社事務所。白壁に古い向拝(p3参照)を組み合わせている。

大正から昭和にかけて建てられた大正蔵。クラシックな石造りが美しい。当家の「丸に違い丁子」家紋が施されている。



江戸時代、鹽竈神社の別当寺だった法蓮寺の向拝が、明治の廃仏毀釈の際に近隣地域の寺院の本堂に移築、さらに現在は鹽竈神社と関係の深かった佐浦の建物の玄関として移築活用されることになったもの。

鹽竈神社の門前町として、港と魚の町として栄えてきた塩竈。多くの人が行き交うこの町で、佐浦は三百年の歴史を刻んできました。

歴代藩主は鹽竈神社を手厚く守り、塩竈の町も発展してきました。

古くから陸奥国一之宮として重んじられ、奥州藤原氏などの崇敬を集めてきた鹽竈神社。江戸期においては、仙台藩初代政宗公が仙台に移った後、寺社の整備を始め、鹽竈神社には社領を寄進し慶長12年(1607)に社殿造営を行ったとされます。四代綱村公の代には大幅な社殿造り変えを行いました。そればかりか当時水運の流れが塩竈に不利になることへの対策として、港の整備や租税免除などを行い、

佐浦は、吉村公の代享保9年(1724)に、米麴の製造販売をしてきた当家村代佐浦屋富右衛門が酒造株を譲り受け酒屋を創業。その後1800年代に入ってから鹽竈神社の御神酒酒屋も務めるようになりました。御神酒酒屋というのは、鹽竈神社の御祭田で採れたお米をいただいて御神酒を造り、それを奉納する蔵元のこと。奉納分の残りは鹽竈神社の台所酒として払出しされ、さらにその残りは町の人に販売することを許されています。

町の発展に滞りのないよう導いています。五代吉村公の代の宝永元年(1704)には鹽竈神社の造営が完成し、以降も

こうして当家は御神酒酒屋としてその礎を築き、鹽竈神社門前町の発展とともに栄えてきました。

# 人と、町とつながってきた、 その思いを酒造りに表現してきた



江戸後期の天保の飢饉や塩

いそう評判だったといえます。

竈大火の際には、町のために当  
家の米を供出したり、西塩竈  
にある当家の佐浦山の木を伐  
り出して復興のために供与し  
たりなどの活動を行ってきま  
した。中興の祖と言われる九  
代佐浦茂登の時代（明治初期  
～昭和初期）に、伊達家の菩  
提寺である瑞巖寺にも崇敬の  
念を表し、瑞巖寺水道工事の  
際には工事費を寄進したと記  
録が残っています。本堂の裏手  
に茂登の胸像が建立されるな  
ど瑞巖寺との関係が深まってい  
く中で、後に「浦霞禪」が誕  
生することにつながっていきます。

昭和15年（1940）、十一  
代目菊次郎が当主となりまし  
たが、佐浦の躍進は戦後、南  
部杜氏の平野佐五郎が甥の重  
一とともに蔵入りし、最高品  
質を目指す酒造りを行ったこ  
とに始まります。浦霞の名を  
高からしめたのは、この南部杜  
氏二人の力によるところが大き  
いといわれます。この後、浦霞  
は吟醸造りに磨きをかけ、各  
種の鑑評会で数々の受賞歴を  
重ねることとなります。

しい吟醸酒ブランド「浦霞禪」  
が誕生。あくまでも高品質な  
酒を目指して製法・酒質に不  
断の改良を加え、いつしか浦  
霞禪は当蔵の看板商品に成長。  
2023年には「浦霞禪」は発  
売50年を迎えました。

竈の町や港・海運の発展とと  
もに、あるいは塩竈の人々の暮  
らしとともに大きな関わりを  
もって、歩んできた酒蔵ではな  
いかと思っています。お酒、塩  
竈の食文化と関わりをもち、  
食文化に育まれ、また食文化  
に寄り添って、浦霞の酒質や酒  
文化が受け継がれてきました。  
浦霞は、食中酒としての味わ  
いを大切にしていきますので、た  
とえばマグロや牡蠣との相性は  
格別です。浦霞の酒造りには、  
地域性の表現が欠かせないもの  
と考えています。

す。茂登は、港町塩竈の地の

昭和27年（1952）、十二  
代茂雄が専務として経営に携  
わると、浦霞の酒造りは茂雄  
と南部杜氏平野重一の手に引  
き継がれていきます。そして昭  
和48年、明治以来の当家と瑞  
巖寺との親交により、スッキリ  
とした味わいながら、ほどよい  
旨みと穏やかな香りがある新

講もあり、大勢の人が訪れて、  
町に賑わいをもたらしました。  
塩竈は海運・物流の要衝とし  
て、また水産業・水産加工業  
の拠点として発展し、三陸の  
魚を中心とした豊かな食文化  
が育ってきました。一口に言え  
るものではありませんが、塩

十三代蔵元佐浦弘一社長は、  
このように語りました。

利を生かし、陸中海岸にまで  
販路を広げ、維新後の混乱し  
た時代を乗り切っていきます。  
佐浦山で、町の大勢の人たち  
を招いて花見の宴会を催し、た

き継がれていきます。そして昭  
和48年、明治以来の当家と瑞  
巖寺との親交により、スッキリ  
とした味わいながら、ほどよい  
旨みと穏やかな香りがある新

の拠点として発展し、三陸の  
魚を中心とした豊かな食文化  
が育ってきました。一口に言え  
るものではありませんが、塩

- ①9代茂登の時代、佐浦山での花見の様子
- ②11代菊次郎、昭和27年全国新酒鑑評会首位入賞の宴会(前列中央)
- ③12代茂雄(左)と南部杜氏平野重一

# 浦霞とは何か

## そのブランディングを

### 問うということ



複数社と共同開発した「大吟醸グラス」



「きょうかい12号酵母」を復活させ、現代にマッチする酒質をデザインした「純米吟醸浦霞No.12」



発売から50年を記念し「浦霞50周年記念ラベル」で販売



「まだ子どもの時分、冬になると蔵の人たちが南部から大勢来て、冬の間住み込みで酒を造っていました。蒸米の蒸気が立ちこめて蔵人さんたちが動き回る景色を鮮明に覚えています。春には造り仕舞いの宴会にも参加し、取引先酒販店さんの手品を見るのが楽しみでした」。佐浦弘一社長は、蔵の仕事を身近に感じて育ったといいます。

昭和63年（1988）蔵に戻り、経営に携わるようになります。当時、浦霞の製造量は着実に増えていて市場での品薄感が拭えなかつたといいます。「あまりお待たせするようでは、かえって信頼を損ねかねない」と先代とも話し合い、増産体制を確実にするため平成6年（1994）、第二蔵である矢本蔵を建設。ス

タッフの勤務体制、品質管理など、すべての面で蔵の近代化をはかりました。これが最初の大きな仕事でした、と弘一社長は振り返ります。

平成13年（2001）、社長就任。平成14年研究室を設置、20年新社屋竣工、21年「浦霞酒ギャラリー」オープンと、現代の醸造会社としての基盤づくりを始めます。それとともに、全国の蔵元有志が集まる勉強会やセミナーなどに積極的に参加しました。専務時代にニューヨーク大学大学院で経営学を学んだ経験もあり、国際的な視野から日本酒を見る下地が整い、また日本酒の輸出拡大の重要性についても問題意識を持つようになっていました。蔵元有志と、フランスのボルドーで開催される「Vineppo」という世界最

大級のワインなどの国際展示会に、平成11年（1999）から合同で日本酒の出展を始めました。

「日本酒はもつとブランディングにも力を入れ、海外も含むさまざまなお客さまにプレゼントしななければいけないと思いました。この展示会などが縁となつてワイングラスの世界的メーカーであるオーストリアのリーデル社と複数の蔵元と共同で大吟醸グラスを開発するという経験もありました。

グラスの形状によって香りや味わいが大きく変わる、という知見のもとに最適な形状のグラスを開発しているメーカーで、何種類もあるグラスの中から幾度となくテイスティングを繰り返して、大吟醸を味わうのに理想的なグラスを開発。

このことを通して、吟醸酒はワインと同様に楽しむことができるという発信にもつながり、日本酒の海外普及の大きなステップになったものと思っています。と佐浦社長は話します。

令和になり、「きょうかい12号酵母」を使用した酒造りを復活させました。昭和40年頃に浦霞の吟醸醪から分離され、後に日本醸造協会に登録されたもので、これにより浦霞は吟醸蔵として全国に名を馳せる酒蔵となりました。この酵母を使い現代の嗜好にも合う新たな酒質に挑戦したのが「純米吟醸浦霞No.12」で、浦霞禅とともに当蔵のもうひとつの看板商品に育てたいと考えています。

一方の浦霞禅は、発売50周年を迎え、浦霞ブランド確立の大きな成果となりました。

# なくしてはいけなく、 大切な日本酒文化、 日本酒の楽しさを伝えたい



第25回「浦霞しほりたてを楽しむ会」



第25期「うらかすみ日本酒塾」

佐浦社長はこれまで県内はもちろん、若手蔵元の全国組織の会長や日本酒造組合中央会の要職を数多く務め、その活動の一つひとつによって、日本酒マーケットの活性化に大きな役割を果たしてきたといえます。

「当時は、海外ではまだまだ認知されていませんでしたので、日本酒自体のピーアールをしていくことが大切でした」と佐浦社長。世界的な展示会への出展や海外とつながるさまざまな活動を通して、海外での販路も少しずつ拡大してきました。

近年では、全米日本酒歓評会、CINVE（ワイン・スピリッツ国際コンクール）日本酒部門、IWC（インターナショナルワインチャレンジ）SAKE

部門、KuraMaster（フランスで行うフランス人のための日本酒コンクール）など、海外での上位受賞も増えていきます。

一方、地域のお客さまにもしっかりと目を向けてきました。身近で大切な日本文化のひとつとして、日本酒の楽しさや素晴らしさをあらためて伝えていきたいと、さまざまな活動や交流プロジェクトに取り組んでいます。

その皮切りとなったのが平成8年から行われていた「浦霞しほりたてを楽しむ会」。これは「しほりたて 浦霞」の発売前のお披露目とともに浦霞ファン皆さまの日頃のご愛顧に感謝する会として開催してきました。

平成11年からは「うらかすみ

み日本酒塾」を開講。これは一般消費者の方に日本酒を楽しく学んでいただくとう開催しているセミナーで、酒造り体験を含む9月から翌年3月まで月1回の全6回コース。浦霞の愛好者のみならず、宮城県内の地酒愛好家たちのネットワークを築く場ともなるほど好評をいただいています。

「コロナ禍により弊社の多くの行事・イベントが取り止めとなりましたが、日本酒塾だけは欠かさず実施し、今回で25期目を開催しました。私も講師の一人を務めています。

残念ながら国内では、日本酒の消費がピークだった昭和48年（1973）から継続的に減少してしまっている状況があります。それでも日本酒は、なくしてはいけなく日本の伝

統文化であり伝統産業です。日本の食文化には欠かせない大切な存在と自負していますので、食文化とともに日本酒を楽しむ機会をこれからも提供していきたいと思えます」。

いつも地域とともに歩んできた浦霞は、地域を大切に思っています。これまでも地元の蒲鉾屋さんやコラボレーションした商品開発など新しい地域の食文化の提案を行ってきました。これからも地域の食文化と日本酒の組み合わせによる新しい楽しさを発信して、そんな取り組みがまた地域の振興・発展につながっていくように願っています。佐浦社長は最後にそう話しました。

# 南部杜氏の技を受け継ぎ 今に生きる浦霞を醸す



写真左から赤間杜氏・小野寺杜氏・高橋杜氏

ほどよい味と香りの  
バランスを目指して

本社蔵総括杜氏を務める小野寺邦夫は、昭和56年、25歳のときに浦霞に入り、南部杜氏平野重一の教えを直接受けた一人。気持ちのいい人、安らぐような人、心の根っこがいい人、という印象を受けたといいます。「米を吟味し、洗米・浸漬もおろそかにしない。丁寧に蒸しをする。麹造り、酒母造りを大切にしてじっくり香りを出していく。そんな基本を徹底していました。だから味と香りのバランスが絶妙にい

い。すっきりとした味わいがあり、ほどよいしつかりとした旨味がある、そしてほどよいさわやかな香り。浦霞の目指すものを身をもって教えてくれた人と思っています」と話します。

指導を受けたわれわれも、平野流南部杜氏伝統の技を受け継いで、これからの時代の酒造りをしていかなければいけないと思っています。いま、浦霞では県産米の割合が9割です。蔵の華、吟のいろは、ササニシキ、それぞれにいい特徴があるので、それがきちんと出るような洗米や蒸しをすることを手始めに、温度管理をていねいに続けて、いい発酵ができるように積み重ねていくことが大切と感じています。機嫌良く発酵してくれば、力強い良い酒ができると思います。

本社蔵総括杜氏 小野寺邦夫

常に学びを怠らず  
新たな酒造りに挑戦

矢本蔵杜氏として10名の蔵人をまとめる高橋敬治は、平成9年に浦霞に入りました。大学で醸造学を学んだ後、酒米の問屋で働くうちに、酒米を使って自分で酒を造ってみたいと思うようになり、かねて好きな酒蔵だった浦霞に手紙を書き、蔵人として入社を決めました。

浦霞は、堅実で基本がしっかりしていて、ブレの少ない優れた品質の酒を安定して醸してきました。ほどよい味と香りをもった食中酒としての役割を大切に、先代社長と弘一社長が発展させてきた浦霞は、いま

多様なニーズにチャレンジしています。われわれ杜氏・蔵人も、常に勉強を怠らず、ファンの人より若い世代の人に関心を持ってもらえるような酒造りに挑戦していきたいと思っています。

矢本蔵杜氏 高橋敬治

酒造りのビジョンを  
示して次世代へ

本社蔵杜氏として10名の蔵人をまとめる赤間勲は、平成2年に浦霞に入り、3年ほど平野杜氏から指導を受けました。「蔵の清掃洗浄から始めるなど酒造りの基本に忠実で、誠実に浦霞の酒造りに取り組んでいました」と話します。蔵に入る前に、浦霞とは南部流のきれいなさっぱりした魚介に合う酒、派手さはないが、そ

の品質の高さは全国に知れ渡っている。そんな印象を持っているのですが、平野杜氏の酒造りを見て、浦霞の特徴はこのまじめな造り方からきているのだと、あらためて納得したものでした。そういう造り方の基本と心構えを、きちんと次の時代のみんなに伝えていくこと。そのためには酒造りのビジョンというものを示して、同じ目標に向かって蔵人が力を合わせていくのが重要と思っています。

本社蔵杜氏 赤間勲



写真左から高橋杜氏・小野寺杜氏・赤間杜氏



蒸米の掘り出し

蒸米を餅状にしてふけ具合を確認する



製麴

麴のできぐあいを香りと手触りで確認する



酒母の仕込み

麴・水・酵母・乳酸に蒸米を加え酒母を仕込む



醪の仕込み

20～30日かけて醪を発酵させる



## 浦霞の造り方

ある日の赤間杜氏の蔵仕事から



洗米

神棚をしつらえた洗い場で秒単位で行う



浸漬

米に光をあてて、浸漬具合を確認する



蒸米

浸漬し終えた米を60分間蒸す



(写真上段右から)

◎純米吟醸 浦霞禅 50周年ロゴ入り特別版／原料米＝山田錦・トヨニシキ、精米歩合50%。1973年発売。ほど良く香りが立ち、フレッシュでふくらみのある、食中酒に最適な純米吟醸酒。50周年ロゴ入り特別版は、期間限定にて順次蔵元出荷し、取扱店にて販売中(数量なくなり次第終了)。

◎特別純米酒 生一本 浦霞／宮城県産ササニシキ100%使用。ふくよかな米の旨みとほどよい酸味のハーモニー。

◎純米酒 浦霞／米の旨みと酸味が調和した、すっきりとした味わい。

◎からくち 浦霞／ほのかな香りとさっぱりした後味。軽い旨味のある辛口でお燗にも最適。

◎本仕込 浦霞／飲み飽きしない爽やかな香気と、やわらかな味わい。

(写真下段右から)

◎純米吟醸 浦霞 No. 12／原料米＝蔵の華、精米歩合55%。「きょうかい12号酵母」は、昭和40年頃に浦霞の吟醸醪から分離され、優れた吟醸用酵母として後に日本醸造協会に登録。令和時代となり、この酵母を使用した酒造りを復活。宮城県産酒造好適米「蔵の華」を使用し、爽やかな香りと心地良い酸味が特長の、すっきりとしたキレの良い味わいの純米吟醸酒に仕上げた。

◎木桶仕込み生酛純米酒 浦霞 No. 12／原料米＝トヨニシキ、精米歩合70%。ひと昔前の酒を造りたいとの想いから原料米もあまり磨かず、「きょうかい12号酵母」を使用。木桶を使う昔ながらの「生酛造り」により、じっくりと手間ひまをかけて醸した「酒造りの原点」とも言えるお酒。

◎純米大吟醸 浦霞 No. 12／原料米＝山田錦、精米歩合45%。「きょうかい12号酵母」を使用した純米大吟醸酒。穏やかで心地よい香りややわらかな口当たり、後味のキレの良い上品な味わいが特徴。

味と香りの調和がとれた  
品格のある酒を目指して



令和4年度・令和5年度  
「宮城県清酒鑑評会」優等賞決定

## 令和5年度宮城県知事賞は 「宮寒梅」と「鳳陽」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24回（令和4年度）鑑評会は、9月7、8日宮城県産業技術総合センターにおいて開催され、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「乾坤」、県産米純米酒の部は「天上夢幻」が受賞しました。

第25回（令和5年度）鑑評会は9月6日に同センターで開催され優等賞各賞は下記の通りでした。

### 第25回（令和5年度）宮城県清酒鑑評会 優等賞受賞酒一覧

	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	合名会社寒梅酒造 宮寒梅 純米大吟醸 贅撰
	県産米純米酒の部	合資会社内ヶ崎酒造店 鳳陽 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	株式会社男山本店 蒼天伝 純米大吟醸 仕込三十号
	県産米純米酒の部	仙台伊澤家 勝山酒造株式会社 勝山 縁 特別純米
宮城県古川農業試験場長賞	県産米純米吟醸酒の部	有限会社大沼酒造店 乾坤一 純米吟醸 吟のいろは
	県産米純米酒の部	石越醸造株式会社 澤乃泉 特別純米酒
河北新報社賞	県産米純米吟醸酒の部	株式会社平孝酒造 日高見 弥助 芳醇辛口純米吟醸
	県産米純米酒の部	阿部勘酒造株式会社 四季の松島 純米
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	株式会社一ノ蔵 本社蔵 一ノ蔵 純米大吟醸 松山天
	一般吟醸酒の部	株式会社一ノ蔵 本社蔵 一ノ蔵 笙鼓 純米大吟醸



宮城の純米酒 in 青葉の風テラス開催  
令和4年・令和5年

## 青葉の風テラスで 宮城の日本酒を楽しむ

感染防止に留意しながら安全にお酒を楽しんでいただくこと、地下鉄東西線国際センター駅の2F、青葉の風テラスにおいて、令和4年10月と5年5月に「宮城の純米酒 in 青葉の風テラス」を開催いたしました。

青葉山からの気持ちのよい風を感じる会場で、久々の組合イベントにたくさんのお客様のご参加をいただきました。



- ◎主催／宮城県酒造組合
- ◎日程／令和4年10月29日(土)・30日(日)
- 令和5年5月19日(金)・20日(土)
- ◎会場／青葉の風テラス
- ◎参加者／令和4年約170名・令和5年約190名



## 宮城の純米酒まつり 「秋の集い」を開催

◎令和5年9月9日(土)・10日(日)  
◎藤崎デパート本館入口前(仙台市青葉区)

宮城県酒造組合は、「ひやおろし」を中心に宮城の蔵元が秋におすすめる純米系のお酒による試飲販売会を開催しました。会場に訪れた日本酒ファンは、各蔵の秋酒を飲み比べてみたり、秋の味覚に合うお酒を探してみたり、それぞれに楽しんでいました。



## 令和5年 みやぎ・純米酒倶楽部 穰りの宴 開催 宮城の純米酒を楽しむながら 楽しく蔵元との交流

令和5年11月2日、仙台市青葉区の「江陽グランドホテル」を会場に、4年ぶりとなるみやぎ・純米酒倶楽部 穰りの宴を開催いたしました。

会場には、宮城の蔵元23社、サポーターズ倶楽部会員をはじめ、県内外の多数の日本酒ファンの方にご参加いただきました。



### 参加蔵元一覧

仙台伊澤家 勝山酒造	田中酒造店	石越醸造
内ヶ崎酒造店	山和酒造店	角星
大和蔵酒造	川敬商店	男山本店
佐々木酒造店	寒梅酒造	平孝酒造
佐浦	中勇酒造店	墨廻江酒造
阿部勘酒造	千田酒造	大沼酒造店
一ノ蔵	金の井酒造	蔵王酒造
新澤醸造店	萩野酒造	

蔵元23社の純米酒と美味しい料理を味わいながら、久しぶりに蔵元と交流できるとあって大盛況でした。

## 令和4年、令和5年 「宮城県きき酒選手権大会」開催

「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。

宮城県の優勝者・準優勝の方は、東京で行われる「全国きき酒選手権大会」（日本酒造組合中央会主催）にご出場いただきます。

ここ2年は、新型コロナウイルス感染防止のため、選手同士の接触を避ける着席方式にて行いました。

令和4年大会は、135名の方にエントリーいただき、抽選で50名（実参加41名）の方に参加いただきました。

- ◎優勝 毛利純也さん
- ◎準優勝 小林龍星さん

が栄冠に輝き、賞品、賞金が後日贈られました。



また、令和5年大会は、130名の方にエントリーいただき、抽選で100名（実参加93名）の方に参加いただきました。

- ◎優勝 仁分康雄さん
- ◎準優勝 木村 峻さんが栄冠に輝き、賞品、賞金が後日贈られました。

## 令和5年 宮城の夏酒を楽しむ会 in デザリウム 宮城の地酒を楽しむ会 in デザリウム

JR仙台イーストゲートビルFのデザリウムにおいて、7月と12月、宮城のお酒の試飲イベントを開催いたしました。

仙台駅隣接の会場であり人通りも多く、宮城のお酒のファンの方ももちろん、通りすがりで参加された方も多数いらっしゃいました。

夏、冬と開催ごとに季節に合わせたお酒をご提供し、ご来場の皆様に楽しんでいただきました。



全国きき酒選手権大会は、例年10月吉日に盛大に開催。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」を目指して激戦が繰り広げられました。

令和4年度の代表は、惜しくも入賞に届きませんでした。

令和5年度の代表の木村さんは個人の部第3位、また宮城は団体の部で第3位入賞を果たしました。



### 宮城の夏酒を楽しむ会 宮城の地酒を楽しむ会

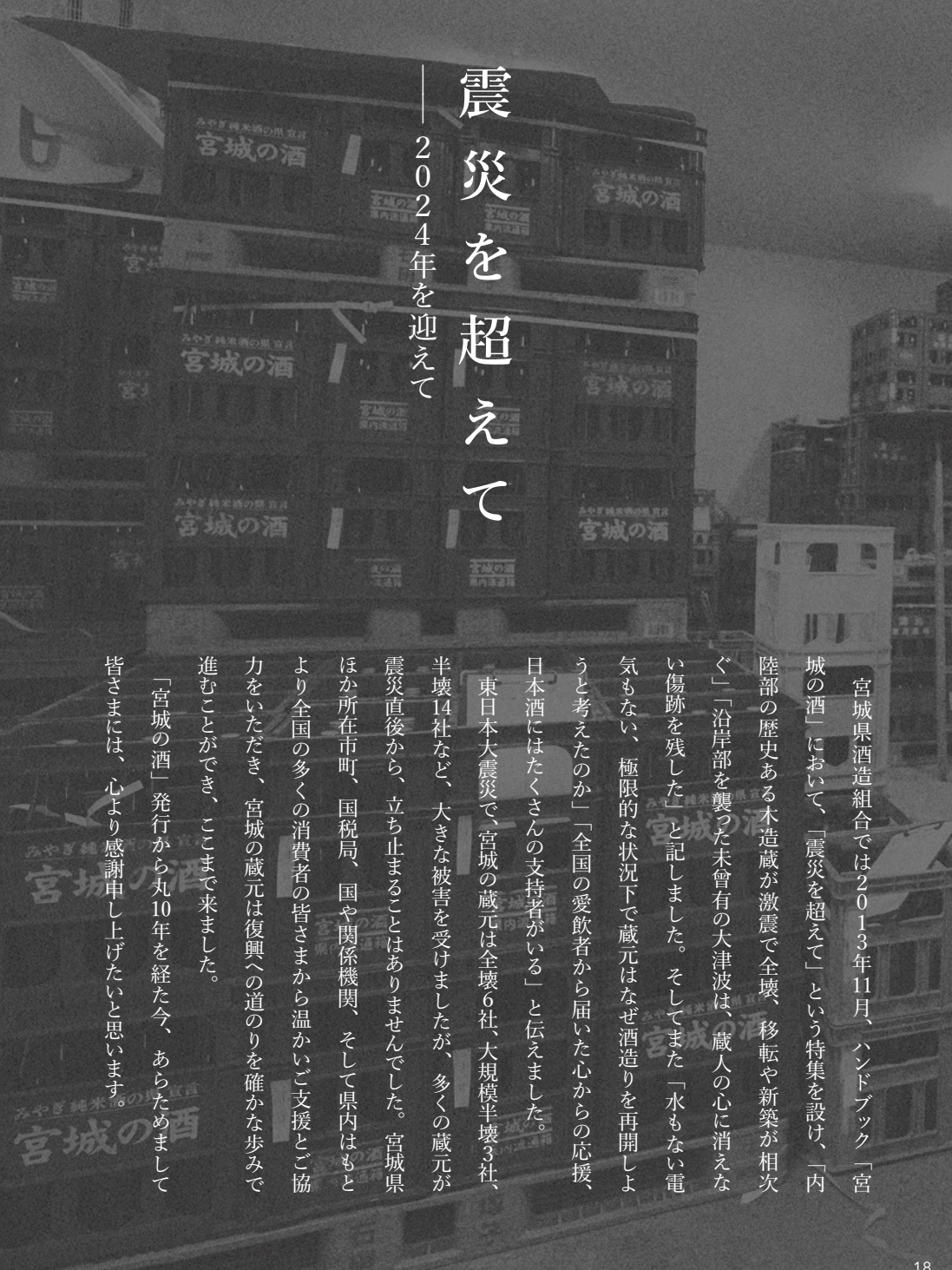
◎日程／令和5年7月15日・16日  
◎日程／令和5年12月9日・10日

◎参加者／約750名  
◎参加者／約600名

◎会場／デザリウム（JR仙台イーストゲートビルF）

# 震災を超えて

2024年を迎えて



宮城県酒造組合では2013年11月、ハンドブック「宮城の酒」において、「震災を超えて」という特集を設け、「内陸部の歴史ある木造蔵が激震で全壊、移転や新築が相次ぐ」「沿岸部を襲った未曾有の大津波は、蔵人の心に消えない傷跡を残した」と記しました。そしてまた「水もない電気もない、極限的な状況下で蔵元はなぜ酒造りを再開しようと考えたのか」「全国の愛飲者から届いた心からの応援、日本酒にはたくさんの支持者がいる」と伝えました。

東日本大震災で、宮城の蔵元は全壊6社、大規模半壊3社、半壊14社など、大きな被害を受けましたが、多くの蔵元が震災直後から、立ち止まることはありませんでした。宮城県ほか所在市町、国税局、国や関係機関、そして県内はもとより全国の多くの消費者の皆さまから温かいご支援とご協力をいただき、宮城の蔵元は復興への道のりを確かな歩みで進むことができ、ここまで来ました。

「宮城の酒」発行から丸10年を経た今、あらためまして皆さまには、心より感謝申し上げます。

## 酒は文化の液体化 地酒は故郷の力水

佐々木酒造店

名取市閑上の海岸から約1.5kmの地で東日本大震災発災当時140年の歴史を持つ佐々木酒造店は、押し寄せた大津波により蔵も店舗も全壊した。「土地の歴史や物語を伝えることができる酒を造らなければ」と酒造りを諦めなかった佐々木酒造店は、多くの人の支援により、名取市復興工業団地内の仮設工場を酒蔵として改装し、酒造りに挑戦。県内の蔵や九州の焼酎蔵から寄贈を受けた設備を組み合わせ2012年12月醸造を再開。以来、故郷閑上の復興工事である区画整理事業が完了するまで仮設蔵で酒を造り続けた。ついに2019年10月、故郷閑上、創業の地と同じ場所で酒蔵と店舗を復興させた。今、故郷の未来を生み出す新しい酒を造り続けている。

## これからは地域の 歴史・文化の継承を

男山本店

大正元年（1912）に創業した気仙沼市の男山本店は、小売店を併設した3階建て本社屋が国の登録有形文化財に指定されていたが、津波により3階部分の外壁と屋根だけ残して全壊した。

建物は、西洋風建築の意匠が施された特徴的な外観で、港町のランドマークとなっていた。自己資金と助成金、歴史的建造物の保存運動団体である「気仙沼風待ち復興検討会」の協力も得ながら、残った材料も活用し、建物を復元する建設に着手。長期の工事を終え、ついに2020年7月に完成。

「この建物を通して、日本酒の魅力の発信とともに、これからは地域の歴史・文化の継承に努めていきたい」とのメッセージが伝えられた。

## 今度は自分たちが 能登の酒蔵を支援

新澤醸造店

2024年元旦に、能登半島地震が発生し、甚大な被害が出た。宮城県川崎町の「新澤醸造店」は、以前から交流のあった石川県能登町の蔵元に連絡を取り、醪からの搾りと瓶詰めなどの作業に協力すると申し出た。

新澤醸造店はまず1月17日に水3000リットルを入れたタンクを積んで現地を訪れ、水を渡して空になったタンクに1000リットルの醪を入れて宮城に戻った。その後、醪から搾った酒を瓶詰めし、相手先銘柄の酒を完成させた。状況を見て能登に届けるといふ。

「震災のときは、全国からの支援も受けて酒造りを再開できた。今度は自分たちが被災した能登の酒蔵を支援したい」との思いからだった。

## 被災からの復興、酒蔵の思い

# 酒どころ宮城の、酒米

宮城では、高品質で個性のある純米酒造りが広がりを見せていますが、それとともに優れた酒造好適米も開発されています。酒造りを取り巻く宮城の総合力がいちだんと高まっています。今回は宮城県が生み出した酒造好適米「蔵の華」と「吟のいろは」を紹介します。

## 蔵の華

酒造好適米「蔵の華」は、昭和62年(1987年)から宮城県古川農業試験場で育成・選抜された宮城県初の酒造好適米です。耐冷性、耐倒伏性があるのもち病に強いという条件のもと、山田錦に東北140号を交配し、さらに東北140号を交配して生まれました。「酒蔵の中で酒香を漂わせ人を酔わせる華になれ」という願いをこめて「蔵の華」と命名され、平成9年(1997年)にデビューしました。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います。

## 吟のいろは

「吟のいろは」は、古川農業試験場において、平成19年(2007年)に「げんきまる」(当時は東北189号)を母、「出羽の里」を父として交配、育成されました。その後多くの候補品種の中から、宮城県産業技術総合センターと宮城県酒造組合が協力して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」=「吟のいろは」となり2019年にデビューしました。上品で美しい酒質に仕上がることを願い、仙台藩祖伊達政宗公の長女五郎八姫にあやかった「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。

「吟のいろは」も「蔵の華」と同様に耐冷性に優れた米として育成されましたが、米質は蔵の華とは対照的に大粒で柔らかく、酒質は芳醇でやわらかな口当たりとなる傾向があります。

### 加美・大崎・美里

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

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。



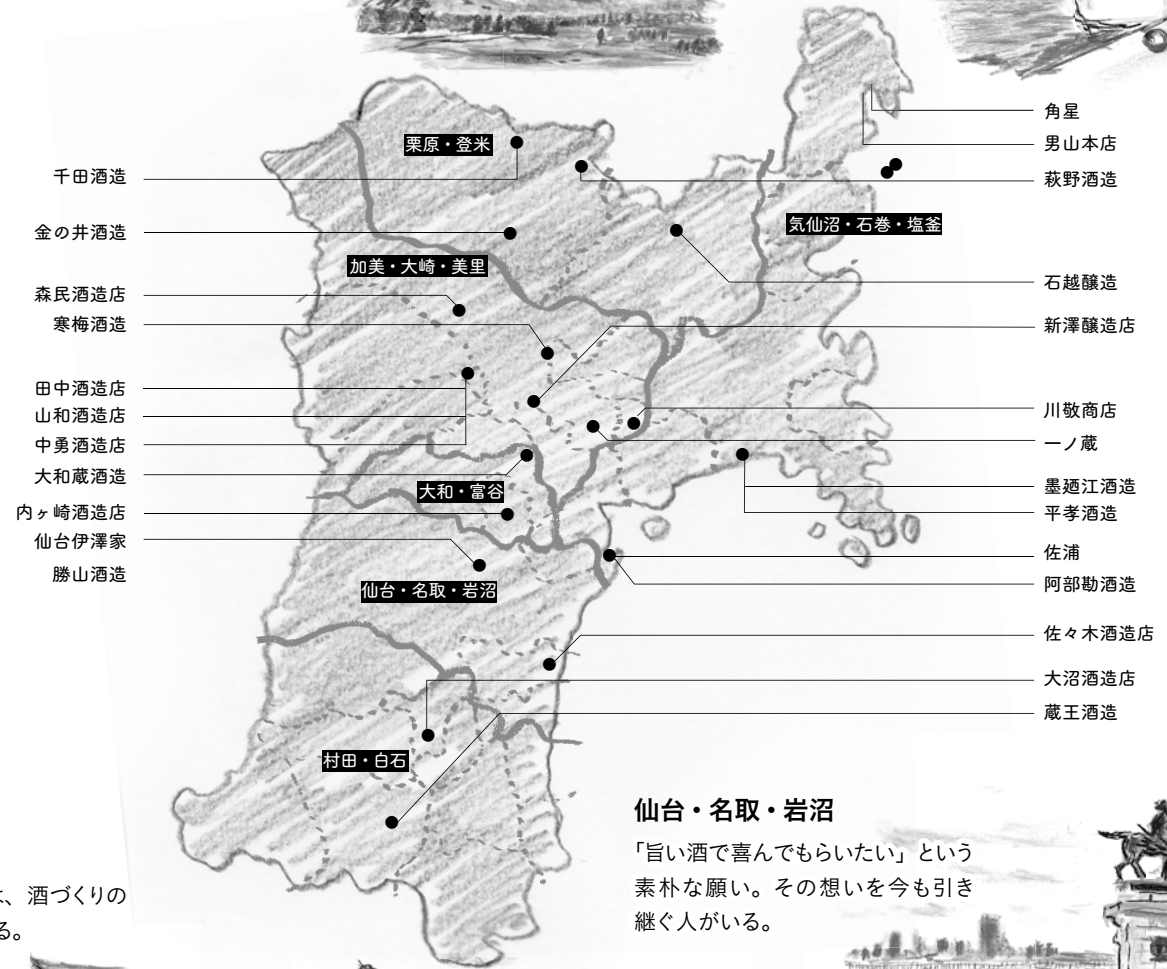
### 栗原・登米

この地の水から、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

質のいい食材や肴を味わうため、また極上の酒が生まれてきた。



### 仙台・名取・岩沼

「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。



### 村田・白石

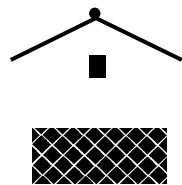
蔵が思い描く酒の夢に向かって、蔵人たちが丹精込めてつくり続ける。





# 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 (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)

▼ 1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。一貫して「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。月曜・金曜 対応不可の場合あり）

※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  
<https://kakuboshi.mystrikingly.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、南部杜氏特有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（予約必須※詳細はHP「男山本店について」よりご確認ください）

※蔵のイベント／蒼天伝おしんほ会（毎年7月、ろ実施）



【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.kesenuma.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」。「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

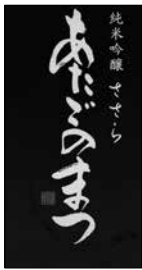
宮城県大崎市古川柏崎字境田 15  
TEL 0229-26-2037  
<http://miyakanbai.com/>



## 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  
<https://niizawa-brewery.co.jp/>

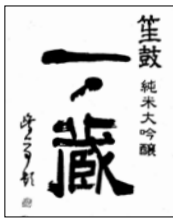


## 株式会社 一ノ蔵

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／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櫓 14 番地  
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ぎ、清らかな奥行きのあるお酒にこだわっています。また、地域と連携し共に発展していくことは大切な理念でもあります。皆様にお喜びいただけるお酒を醸すため、蔵元が製造責任者を務め、蔵人一同日々研鑽を重ねております。

※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  
<https://koganesawa.com/>



## 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、麴、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／要問い合わせ（繁忙期不可）



【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。当社では、こうした地域性から、魚でやるなら日高見だつちや!!」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

## 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。当時下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、株式会社に改組。

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／可（要予約）

※蔵のイベント等／蔵開放（3月下旬）



【主要銘柄】 澤乃泉

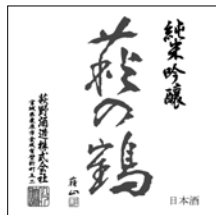
宮城県登米市石越町北郷字中沢 108-1  
TEL 0228-34-2005  
http://www.sawanoizumi.jp



## 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／要相談



【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



## 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「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

## 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  
http://www.chidashuzo.co.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/可(事前に相談ください)  
※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  
<https://www.kanenoi.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。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。

※小売店舗/午前9時〜午後5時(火・水曜日定休)  
併設する「昭和レトロ館」見学可(土・日曜日)



【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



【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  
<http://www.manatsuru.co.jp/>



## 株式会社 山和酒造店

「わしが國」は、仙台藩の愛唱歌「わしが國さで見せたいものは、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(コンキ)を使った蒸米、箱麹(ハココウジ)による突き破精麴(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甗(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  
<https://www.yamawa-syuzouten.co.jp/>



## 株式会社 中勇酒造店

画家登山家の岡部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(見学希望日の7日前まで事前予約)  
見学料金:お一人様500円



【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(事前に予約ください。造りの期間と当社休業日はお断りさせていただきます。)



【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はあります。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「きよかひ12号酵母」は浦霞の吟醸醸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



### 【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。



## 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閉上の蔵元です。平成23年(2011)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、多くの方々に支援を賜り令和元年(2019)10月1日に故郷閉上で新しい酒蔵の蔵開きを行い創業の地へと帰って参りました。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、これからも原料たる地元の米、水に拘り、地元の食、生活文化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いただけぬ場合がございます。電話、FAX、メール、SNS等の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-naminooto.com>  
Facebook : @sakashuzouten  
Twitter : @sakashuzouten  
Instagram : naminooto.yuriage



## 阿部勘酒造株式会社

享保元年(1716)仙台藩の命により塩竈神社への御神酒御用酒屋として創業。宮城県産米を中心とした原料米にこだわり、代々受け継がれた南部杜氏伝統の酒造技術による手間を惜しまない丁寧な酒造りを心掛けております。酒質は米の旨みがありながらも後切れが良く、飲み飽きせずにお料理ともよく合う食中酒です。これからも新鮮な魚介類が豊富な港町塩竈の食材を引き立たせることができるようなお酒でありたいと思っております。

※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>



## 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、当家十郎左衛門により、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、一筋に言い酒造りを目指し、現在でも趣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  
<https://kenkonichi.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都仙台上に元禄元年(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

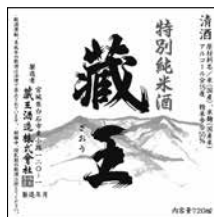
宮城県仙台市泉区福岡字二又 25-1  
TEL 022-348-2611  
<http://www.katsu-yama.com>



## 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と名峰蔵王の伏流水を仕込み水として酒造りを行っています。「盃を重ねるごとに美味しくなる酒」をコンセプトに味わい深さとスッキリとした飲み口を両立させた体に馴染むお酒です。伝統を受け継ぎつつ、挑戦を心掛け、自分達にもお客様にも今後を楽しみしてもらええる蔵であり続けたいと思えます。

※蔵見学/可(事前予約。当日申し込み不可)  
※蔵のイベント等/蔵開き(5月開催。試飲や蔵見学、地元飲食店のおつまみなどが提供されるイベントです)



### 【主要銘柄】蔵王、ZAO

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



① 宮城県酒造組合ホームページ

<https://miyagisake.jp/>

(令和6年2月リニューアルしました) 画像は試作中のものです。



② 宮城県酒造組合フェイスブックページ

<https://www.facebook.com/miyagishuzo/>



Publisher  
早坂義明  
Yoshiaki Hayasaka

Art Director & Illustrator  
棟尾倫巳  
Tomomi Mukuo

Editor & Writer  
松田利次  
Toshitsugu Matsuda

Designer  
佐々木円  
Madoka Sasaki

Photographer  
伊藤有宏  
Arihiro Ito

みやぎ純米酒倶楽部  
第23号  
Miyagi Junmaishu Club

発行日  
2024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。

© 2022 Miyagi Shuzo Kumiai