

# みやぎ 純米酒 倶楽部

第24号

【巻頭特集】蔵元紀行  
登米市／石越醸造  
宮城の蔵元一覧

蔵元と  
飲み手をつなぐ

お酒は20歳になってから お酒はおいしく適量を

妊娠中や産後や授乳期の飲酒は、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

## ① 宮城県酒造組合ホームページ

<https://miyagisake.jp/>



みやぎ純米酒倶楽部

第24号

Miyagi Junmaishu Club

発行日：2026年3月20日

発行：宮城県酒造組合

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。

©2026 Miyagi Shuzo Kumiai

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

## ① 宮城県酒造組合フェイスブックページ

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



「日本酒サポーターズ倶楽部・宮城」会員募集!

## 「宮城の酒」を応援する 入会・年会費無料の公式ファンクラブです。

日本酒初心者から上級者まで

「宮城の酒」が好きならどなたでもご入会いただけます。

会員には当組合が開催する蔵元との交流が楽しめるイベントや日本酒セミナー、

会員限定の情報もメールでご案内。

「日本酒サポーターズ倶楽部・宮城」会員になって一緒に宮城の蔵元をサポートしませんか。



サポーターズ倶楽部会員限定きき酒会



みやぎの純米酒祭り秋の集い



宮城県きき酒選手権大会

- 20歳以上の方ならどなたでもご入会できます。
- 入会金や年会費は不要です。
- 当組合が開催するイベントや最新情報をメールでご案内します。
- 会員限定のイベントやセミナーを開催しています。

ホームページよりお申し込みください▶ <https://miyagisake.jp/supoclub/>



巻頭特集

蔵元紀行2026

米どころから始まった  
伝統と挑戦が息づく蔵元

「登米市」

石越醸造

蔵元と飲み手をつなぐ



第24号

### Contents

- 01 巻頭特集 蔵元紀行2026  
米どころから始まった伝統と挑戦が息づく蔵元  
「登米市」石越醸造
- 14 みやぎ・純米酒の県宣言から40年
- 16 科学と伝統が織りなす日本酒の未来
- 20 「宮城の酒」を世界標準のブランドへ  
MIYAGI STYLE
- 22 宮城の蔵元一覧



## 酒蔵なき米どころからの出発 石越醸造、百年の原点

宮城県北東部に位置し、古くから良質な米の産地として知られてきた登米市石越地域。一方で、かつてこの地には、収穫された米を酒へと変える酒蔵が存在していませんでした。せつかくの恵みを十分に生

かしきれない——それが、当時の地域に共通する課題でもありました。

こうした状況を変えようと、地域の有志4人が立ち上がります。そのうちの一人は、佐藤宏社長の祖父でもありま

す。彼らが自ら育てた米を持ち寄り、「この土地ならではの酒を造ろう」と歩み始めたことが、石越醸造の原点です。さらに当時は、どぶろくなどの密造酒が横行していた時代でもあり、健全な酒造りを根付かせたいという思いも、創業の背景にはありました。

石越醸造の設立は昭和2年（1927年）。当初、同社の酒は「澤乃友（さわのとも）」の名で親しまれていました。地名「中澤」の「澤」と、志を同じくする仲間たちの「友」を掛け合わせた、地域色あふれる銘柄です。やがて昭和期に入り、蔵の敷地内から湧き出る良質な水に着目した3代目社長が、新たなブランドづくりに着手します。「澤」と「泉」を組み合わせ、「澤乃泉（さわのいずみ）」へと商標を

変更。清らかな水とともに育まれる酒の個性を、名前そのものに込めました。この改名を機に、澤乃泉は地域を代表する地酒として、より広く浸透していくこととなりました。

石越醸造の歩みは、常に地域の営みと重なってきました。かつては農家が農閑期に蔵に入り、酒造りを支えることも珍しくなかった時代。酒米づくりから仕込み、出荷に至るまで、多くの人の手と想いが重なり合って、一杯の酒が生まれてきたのです。現在も、約1200石ある出荷量の大半は宮城県内向け。とりわけ登米市内では高い支持を集め続けています。「地元の人に長く愛される酒でありたい」という姿勢は、創業当時から変わらぬ理念でもあります。



早朝の蒸し作業を終え、蔵人はすぐに洗浄作業へ。受け継がれてきた段取りと丁寧さが、百年の酒造りを支えている。



氷を加え、櫂棒で水を回しながら温度を整える。わずかな差も許されない、大吟醸仕込み前の緊張のひとつ。秒単位の判断と経験が、酒の出来を左右する。

# 清らかな水と 豊かな田園が育む澤乃泉 その味わいの源流



兵庫県産山田錦を40%まで磨き上げて使用。洗米後、水を切る一粒一粒に、澄んだ酒質への期待が宿る。



字のごとく、酒母室は酒の母となる「飩」が生まれる場所。蔵の未来を決めるともいえる、最も繊細で重要な工程の出発点だ。

日本酒造りに欠かせない要素として、まず挙げられるのが「水」です。石越醸造では、洗米から仕込み、割り水、瓶詰めに至るまで、すべての工程で地下深くから汲み上げた井戸水を使用しています。現在の水源は、地下約60メートルからくみ上げる深井戸水。年間を通して水量・水温が安定し、ミネラル分をほどよく含んだ中程度の軟水です。クセのない柔らかな口当たりが特長で、澤乃泉のエレガントな味わいを支えています。この水を一貫して使用することで、酒質の安定にも大きく貢献しています。「実際に飲んでみるとわかりますが、するりと入っていく柔らかな水質は、素材の輪郭を引き立ててくれます。今は地下から汲み上げて、パイプラインでここまで通していますが、か



つては石越小学校裏の井戸水を桶で汲み、馬車で蔵へ運んで仕込み水にしていたそうです」と話す佐藤社長。地域の暮らしの中にあつた水が、今もなお蔵の根幹を成しているのです。また、石越醸造では、現在使用する原料米の8割以上を地元産の環境保全米でまかかっています。創業当初から原料米へのこだわりは強く、自分たちの育てた米で酒を造るといふ姿勢が受け継がれてきました。酒

造好適米だけでなく、品質の高い飯米も積極的に活用し、土地の個性を酒に映し出してきました。近年では「つや姫」や「だて正夢」など食味に優れた品種も取り入れ、純米大吟醸クラスに仕立てる挑戦も行っています。「美味しい米は酒に向かないと言われてきましたが、工夫次第で良い酒になります」と佐藤社長。素材の力を信じ、その可能性を引き出す酒造りが続けられています。

より良い酒造りを目指すため、生産農家、蔵人、会社の三者で「酒米研究会」も発足しました。気候変動の影響を受けやすい現代において、毎年安定した品質の酒米を確保するための重要な取り組みです。

この研究会では、山田錦、蔵の華、亀の尾などの栽培難度の高い酒米にも挑戦してきま

した。かつては山田錦の栽培北限が福島県とされる中、宮城県北部での作付けに成功した事例もあります。「安定した数量・価格でお届けするためにも、気候に左右されず、毎年良い米を作れる体制を築きたいんです」と語るのは、企画広報室の宮内康太郎室長。原料から妥協しない姿勢が、蔵の信頼を支えています。

広大な水田と清らかな水に囲まれた石越の風景。その穏やかな景色は、酒の味わいにも通じています。澤乃泉が目指すのは、決して個性を強く打ち出す酒ではなく、飲み飽きしない

中口の味わいです。派手さよりも、日々の食卓に寄り添う一杯。自然の恵みと人の手が調和して生まれるその味わいには、土地とともに歩んできた蔵の哲学が息づいています。

静かに攪拌しながら、酒の状態を見極める。わずかな香りや質感の変化も見逃さない、その眼差しが品質を支えている。  
(写真 販売部 二上大雅)



機械測定だけに頼らず、手作業でも日本酒度確かめる。数字の奥にある微細な変化を、蔵人の感覚で読み取っていく。  
(写真 製造部 蔵人 千葉和徳)

早朝の仕事を終えた麻布をさらす何気ない一コマの中に、酒造りを支える日々の営みがある。  
(写真 製造部 蔵人 二上聖也)



流れるように進む充填ラインの中で、一本と向き合うまなざし。確認作業の緊張感が、澤乃泉の品格を守っている。  
(写真 販売部 菅原隼人)

## 技と心を受け継ぐ 蔵人たちの酒造り

宮城県は昔から南部杜氏の流れが強い地域であり、冬季になると岩手方面から杜氏や蔵人が訪れ、仕込みを担ってきた歴史があります。石越醸造の酒造りも、長年にわたり南部杜氏の技術を礎としてきました。佐藤社長自身が高校卒業後から南部杜氏のもとで学び、その資格を保有しています。近年では、地元出身の蔵人が中心となって伝統技術を学びながら、設備の機械化も進めるなど独自の工夫を重ねています。手作業と機械

の長所を組み合わせた新しい酒造りの中でも、南部杜氏の技と精神は脈々と受け継がれています。

酒造りの現場では、「二麹、二配、三造り」という言葉が重視されています。なかでも麹づくりは、酒の品質を左右する最重要工程です。毎年同じ条件で仕込める年はなく、気候や原料の状態に応じて細かな調整が求められます。温度管理や発酵の進み具合を見極めながら、日々の作業を積み重ねていく。その積み重ね

こそが、安定した酒質を生み出す基盤となっています。もちろん発酵の状態は、数値データだけでなく、香りや泡立ち、もろみの表情なども総合的に見極めながら判断します。長年の経験によって培われた感覚が、細やかな品質調整を可能にするのです。

酒造りについて欠かせないのが、蔵人同士のチームワークです。洗米、蒸し、仕込み、搾りと、各工程が密接につながり、互いに連携しながら進められます。「同時にいくつもの作業が動くので、段取りよく進めないと、大きな時間ロスにつながってしまいます」と佐藤社長は語ります。仕込みと出荷が重なる11月から12月は特に多忙を極める時期。毎日、細かな予定表を作成し、それをもとに作業を進めてい

ます。「計画を立ててしまえば、仕事の半分は終わったよななもの」という佐藤社長の言葉には、現場を支える段取り力の大切さがにじみます。

もっとも、機械設備を使う現場では、思わぬトラブルも避けられません。その都度迅速に対応し、計画通りに立て直すことが求められます。東日本大震災の際には、仕込みの最中に電気や水が止まり、作業が完全に中断する事態にも直面しました。そうした経験を経て、不測の事態にも対応できる体制づくりの重要性をあらためて実感したと言います。予定通りに工程を進めることが、今も変わらぬ現場の目標。互いに声を掛け合いながら作業を進める蔵人には、信頼関係と緊張感が共存しています。

遠く海を越えてきたシェリー樽。その内部で、石越の焼酎がゆっくりと呼吸する。異国の記憶と蔵の技が、静かに溶け合う熟成の時間。



平成17年から取り組む焼酎造りを支える単式蒸留器。幾度もの仕込みを重ねながら、蔵の新たな柱へと育ってきた。

# 伝統と先代の想いを軸に 新しい価値へ挑み続ける

多くの酒蔵では、純米大吟醸を最上位に位置づけるケースが一般的です。しかし、石越醸造では、あえてアルコール添加を行う「大吟醸」を最高峰の商品として位置づけています。その背景には、先代杜氏・菅原敬夫氏の教えがあります。「最後に人の手で仕上げる一手間こそが、酒造りの本質である」という考え方は、素材の力を尊重しつつ、人の技によって完成度を高める。その姿勢が、同社ならではの商品づくりにつながっています。

かつて登米地域で親しまれていたどぶろくは、時代の流

れとともに姿を消していきました。しかし石越醸造では、コロナ禍をきっかけに、その復活を試みます。清酒需要が大きく落ち込む中、差別化を図るため、「その他の醸造酒製造免許」を取得し、どぶろくの製造を開始しました。「以前から要望はありましたが、挑戦するなら今だと思いました」と宮内室長は振り返ります。「た」と宮内室長は振り返ります。免許取得から製造設備の調整、品質管理体制の構築まで、すべてを一から整える必要がありました。その一つひとつを丁寧に積み重ねていきました。コロナ禍を脱する兆しが見え始めたタイミング

も相まって、発売後は仙台圏の販売会などで即完売するほどの反響を呼び、メディアからも注目を集めました。伝統商品を現代的に再構築する姿勢が、新たな評価につながったのです。

また、日本酒だけでなく、焼酎造りにも早くから取り組んできました。酒造りの過程で生じる酒粕を再利用した「粕取り焼酎」は、環境負荷の低減にもつながる取り組みです。酒粕は処理が難しい素材ですが、焼酎にすることで新たな価値が生まれます。さらに、米焼酎やシェリー樽熟成焼酎など、多彩な商品開発にも挑戦しています。原料の個性や熟成環境の違いによる味わいの変化を細かく検証しながら、試作を重ねてきました。こうした循環型のものづくりは、結果として持続可

能な酒造りにも寄与しています。

若い世代の日本酒離れが進む中、石越醸造では新たな入り口づくりにも力を入れています。その象徴が「蠱惑魔（こわくま）リキュール」です。商品コンセプトは「魅せる、惑わす、酔わせる」。遊び心あふれる奇抜なデザインと、リングやイチゴ、コーヒーなど親しみやすい味わいで注目を



一見すると日本酒とは結びつかない世界観。しかしその中身には、蔵が培ってきた技と品質へのこだわりが息づく。視点を変えることで、酒の可能性はさらに広がっていく。(写真 蠱惑魔リキュール 吸血鬼の囁き いちご 200ml)





成人男性の一日分のアルコール摂取量を基準に設計したアルミ缶商品。「飲みすぎない」という発想を逆手に取り、毎日の晩酌をもっと身近に。日本酒との新しい付き合い方を提案する挑戦的な商品。

集める同商品は、日本酒をベースに開発されました。日本酒のやわらかさを活かし、飲みやすさを大切にした仕上がりです。開発にあたっては、あえて「日本酒」という言葉を前面に出さず、先入観を持たずに手に取ってもらえる工夫も施しました。2021年のリリース以降、首都圏や海外にも販路を広げ、若年層や初心者層の取り込みにも成功。日本酒文化への「入口」とし

て、大きな役割を果たしています。新たな商品を生み出す過程には、数多くの試作と試行錯誤があります。リキユール開発では、焼酎ベースやスピリッツベースなど、さまざまな配合を試してきました。「正直、最初は社内でも反対がありましたが、個人的には出来上がった商品を見て、『これはいい』と手応えを感じていました」と宮内室長。市場動向や消費者の声にも耳を傾けながら、改良を重ねてきたことが、商品の完成度を高める結果につながっています。確信をもって挑戦し続けた結果が、現在のヒット商品につながっています。伝統を守るだけでなく、変化を恐れず挑み続ける姿勢。それこそが、石越醸造の商品づくりを支える原動力となっています。



熟練の技を持つ職人から、未来を担う若手まで。世代を越えて同じ蔵に立ち、同じ酒に向き合う。受け継がれるのは技術だけでなく、酒造りへの誇りと覚悟だ。



# 100周年を見据え 次の時代へ 挑戦の物語は続く

技を渡し、  
想いを託す

石越醸造は、2027年に設立100周年という大きな節目を迎えます。地域の有志によって始まった酒造りは、時代の変化とともに姿を変えながら、今日まで受け継がれてきました。「伝統を守るだけでなく、新しいことにも挑戦していかなければならない」と宮内室長は語りま

の育成や技術継承にも力を入れ、経験豊富な職人が現場で丁寧に指導を行っています。失敗も含めた現場経験を積み重ねることで、一人ひとりが責任を持って酒造りに向き合える体制づくりを進めています。「若い感性を取り入れながら、新しい酒造りにも挑戦していきたい」と佐藤社長。長年培ってきた技と精神を次世代へつなぎながら、次の100年に向けた酒造りの基盤づくりが着実に進められています。



左より澤乃泉 普通酒 上宮、澤乃泉 特別純米酒、澤乃泉 大吟醸 山田錦



左より澤乃泉 純米酒 焔-HOMURA-、澤乃泉 純米酒 吟のいろは、澤乃泉 純米吟醸 武士ボトル(湯目景康)、澤乃泉 普通酒 CLASSIC



左:澤乃泉 純米吟醸 伊豆沼 白鳥180mlアルミ缶、右:純米酒「1日分の日本酒」

## 宮城から世界へ、 広がる可能性

近年は、国内外への販路拡大にも積極的に取り組んでいきます。首都圏や関西圏での取引



左から蠱惑魔りキュールの「魔女の誘い りんご」、「妖精の囁き コーヒー」、「アリスの博戯レモン」

拡大に加え、海外市場への進出も進んでいます。その際に大切にしているのは、現地向けに酒質を大きく変えるのではなく、「宮城らしさ」を大切にしながら、商品を届けること。海外でも、料理との組み合わせによって日

本酒の魅力は広がります。現地の飲食店やバイヤーとの対話を重ねながら、日本酒の背景にある物語や地域性もあわせて伝える工夫が続いています。チーズや洋食とのペアリング提案など、新しい楽しみ方を発信しながら、日本酒文化の裾野を着実に広げていきます。

## 地域とともに歩む 酒蔵の未来

最も大切にしているのは、創業以来変わらぬ「地域とのつながり」です。地元農家と連携した米づくり、地元で根ざした販売活動、そして長年支えてきた消費者との信頼関係。そのすべてが蔵の礎となっています。地域イベントへの参加や地元店舗との連携など、直接消費者と触れ合う機会づくりにも力を入れており、「この酒

経験と挑戦が交差する現場で生まれた酒は、最後の調和を経て、静かにその時を待っている。

でなくてはならないと言っても、見える存在でありたい」と佐藤社長は話します。品質と価格のバランスを重視しながら、日常の中で親しまれる酒であり続けること。それこそが、地域とともに歩み続ける石越醸造の未来像です。





## みやぎ・純米酒の県宣言から40年

MIYAGI JUNMAI  
40th

### 生き残りをかけた 新たな旗印

宮城県酒造組合が全国に先駆けて「みやぎ・純米酒の県宣言」を発表したのは昭和61年のこと。地方の中小酒造メーカーの切実な危機感が背景にありました。

当時の宮城県市場は、県産酒の消費比率はわずか20%程度という厳しい状況に置かれていました。灘や伏見、秋田の銘酒が市場を席巻。圧倒的な資本力と販売網を持つ大手企業との競争に苦しんでいました。

三増酒と呼ばれる、糖類や酸味料、大量のアルコールを添加した低品質な酒が主流だった時代。利益率は高かったのですが、消費者の健康や日本酒の評判を著しく損なっていました。当時起きた焼酎ブームは、

こうした品質の日本酒への反動だったといえます。

こうした状況を打破するため、当時の会長である伊澤平一氏と副会長の鈴木和郎氏が中心となり、純米酒への転換を決断しました。「酒は本来、米と水だけで作られるべきだ」という強い信念。二人のリーダーシップのもと、宮城県は混ぜ物のない純粋な日本酒造りへと舵を切ったのです。

### 米をめぐる挑戦と 蔵の華の誕生

宮城県には当時、酒造好適米と呼ばれる専用の酒米がなく、食用米のササニシキを使用わざるを得ない状況でした。ササニシキは粒が小さく、高度に精米すると砕けやすい。さらに味が出にくいとい

う特性があり、技術者たちは製造に苦勞を重ねていました。酒米の王様・山田錦を入手しようにも、宮城県全体でわずか1000俵程度の割り当てしかなく、出品用のタンク1本分しか造れない。割り当てを増やしてもらうために、わざわざ兵庫まで出向き頭を下げるという状況が続いていました。

### 海外展開と GI取得への道

転機が訪れたのは平成4年。若手の会の会長を務めていた私が、古川農業試験場を訪問した時のことでした。蔵元が訪ねてきたのは初めてだと言いながらも、実は密かに4種類の酒米の開発を進めていたことを明かしたのです。山田錦を親とした品種の中に、有望なものがありました。

そこから5年の歳月をかけて、栽培試験と醸造試験が繰り返されました。米作りも酒

造りも年に一度しかできません。失敗すれば次は1年後。そんな地道な努力の末、平成9年に宮城県独自の酒造好適米「蔵の華」が誕生しました。名前は公募で決まり、宮城の酒造りに新たな可能性をもたらす存在となりました。

国内市場の縮小が避けられない中、宮城県の酒蔵では海外展開にも力を入れていきます。韓国には清酒文化があり、台湾では日本への憧れもあり、日本酒の消費が増えています。こうした地域ごとの特性を理解した戦略が必要です。

真の意味での海外展開とは、日本食レストランでの消費だけでなく、現地の食文化の中に日本酒を根付かせるこ

とが大切。ワインがフランス料理だけでなく日本料理店でも提供されるように、日本酒もフレンチやイタリアンのレストランで当たり前に選ばれる存在にしていきたいと考えています。

ように、品質の担保と知的財産の保護につながり、宮城という名称を無断で使用されることを防ぎ、ブランド価値を守ることができず。40年前に宣言した「純米酒の県」宣言としての理念をどう継承し、発展させていくか。GI取得はその重要な一歩となると期待しています。宮城の酒が世界中の人々に愛され、日本酒文化の発展に貢献できればと考えています。



宮城県酒造組合会長  
菅原 昭彦  
(株式会社男山本店 代表取締役)

# 科学と伝統が織りなす 日本酒の未来

科学的知見で  
醸造技術の向上へ

日本酒造りは、千年以上の歴史を持つ伝統技術です。杜氏たちは経験と観察を通じて、最適な醸造条件を見出してきました。現代の科学研究は、これらの伝統技術に科学的根拠を与え、その合理性を証明してくれます。

日本酒は日本の文化、歴史、科学技術の結晶です。麹菌の神秘、清酒酵母の献身、そして杜氏の技が凝縮されています。精米による成分調整、固

体培養による麴造り、清酒酵母の特性利用など、伝統的な技法の一つ一つに深い科学的意味があることが明らかになってきています。科学的理解を深めることで、その価値を次世代に伝えていくことができます。

年々、特定名称酒の割合が増加していますが、これは、消費者が量より質を重視するようになったことを示しています。科学的知見に基づいた醸造技術の向上は、この傾向をさらに加速させると考えられます。

ナノテラスが  
切り拓く日本酒の未来

宮城県に設置された次世代放射光施設「ナノテラス」を

中心に、東北大学農学研究科の研究者たちが展開する取り組みは、単なる学術研究の枠を超え、地域産業の活性化と国際連携の新しいモデルを提示しています。

この動きの中心にあるのが、東北大学に設立された「A1 Sync」という組織。農学領域における放射光利用の窓口として、ナノテラスという世界最高水準の研究施設と地域社会を結びつける重要な役割を担っています。その架け橋となる素材として選ばれたのが日本酒です。

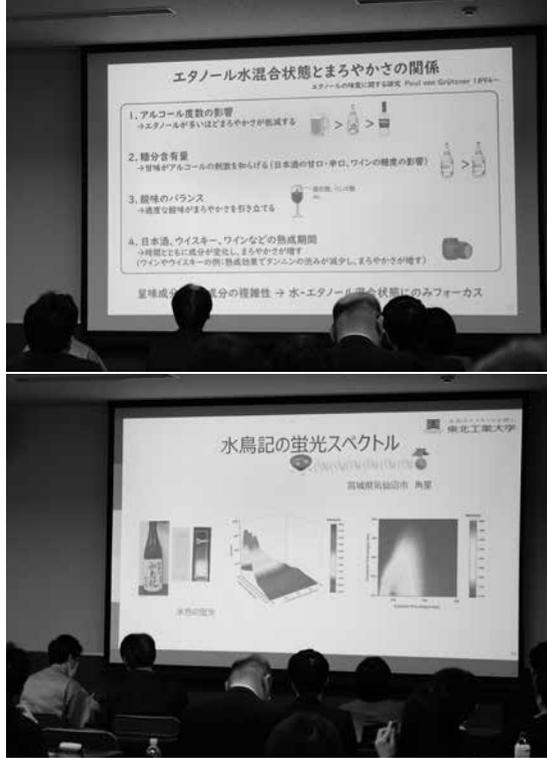
日本酒を研究対象とすることの意義は、単に科学的な興

味だけにとどまりません。それは人々の心に響く文化的な要素もあり、この二面性こそが、日本酒を科学コミュニケーションの理想的なツールとしています。実際、日本酒をテーマにした講演会には想像を超える数の聴衆が集まり、その関心の高さを証明しました。

# Science Meets Sake

# 日本酒の「味」は、 可視化できるか？

2026年1月23日（金）に開催  
東北大学農学研究科 A-Sync シンポジウム  
「先端科学で見る新しい日本酒像」  
東北大学農学研究科大会議室



## 2026年1月23日（金）に開催された A-Sync シンポジウム 「先端科学で見る新しい日本酒像」

### Science Meets Sake

蛍光物質のスペクトルで  
味を解析する

日本酒の中にある個々の蛍光物質による三次元蛍光スペクトル全体を一つの画像として捉え、その類似性を統計的に評価する手法が紹介されました。三次元スペクトルの測定値を一次元のベクトルに展開し、多次元尺度構成法と呼ばれる統計手法で解析。スペクトルが似ている日本酒は近くに、異なる日本酒は遠くに配置される二次元マップが作成されます。

ナノテラスなどの先端科学によって、新しい日本酒像が姿を現しつつあります。日本酒の味わいやまろやかさは科学的に可視化できるのか？先端科学のターゲットとしての日本酒にも「光」をあて、幅広い分野からの成果報告がされました。

この解析結果をワークショップ

で発表したところ、日本酒

愛好家から「自分の好きな銘柄が確かにマップ上で近い位置に集まっている」という指摘が多数あったといいます。蛍光スペクトルが味の類似性と何らかの関連を持つ可能性を示す重要な手がかりとなっています。

#### 電子の舌が解き明かす

#### 「まろやかさ」の本質

発表では大胆な仮説も提示されました。「まろやかさ」とは、舌という官能器官を用いた水エタノール混合の電子状態の検出である、というものです。日本酒の味わいには、糖分、アミノ酸、有機酸など、無数の成分が複雑に関与しています。しかし、エタノールの刺激という一つの要素に焦点を絞ることで、科学的に扱いやすい問題に落とし込むことがで

きます。

これまで主観的な評価に頼らざるを得なかった味覚の世界に、客観的な物理化学的指標を導入しようとする試みがあります。TRPV1受容体のような味覚受容体に、様々な水エタノール混合液を接触させ、電気刺激の強度を測定。超音波処理を施したものの、糖を添加したものの、高品質な日本酒など、様々なサンプルにつ

いて電気刺激のマッピングを行います。このアプローチにより、まろやかさという感覚的な概念を、定量的なデータとして表現できる可能性が出てきました。

#### ナノテラスが解き明かす

#### 「見えない構造」の世界

透明な液体の中に隠された、目に見えない構造。日本酒という伝統的な飲料が、実は私たちの想像をはるかに超える複雑なナノ構造を持っていることが、最先端の科学技術によって明らかになりつつあります。

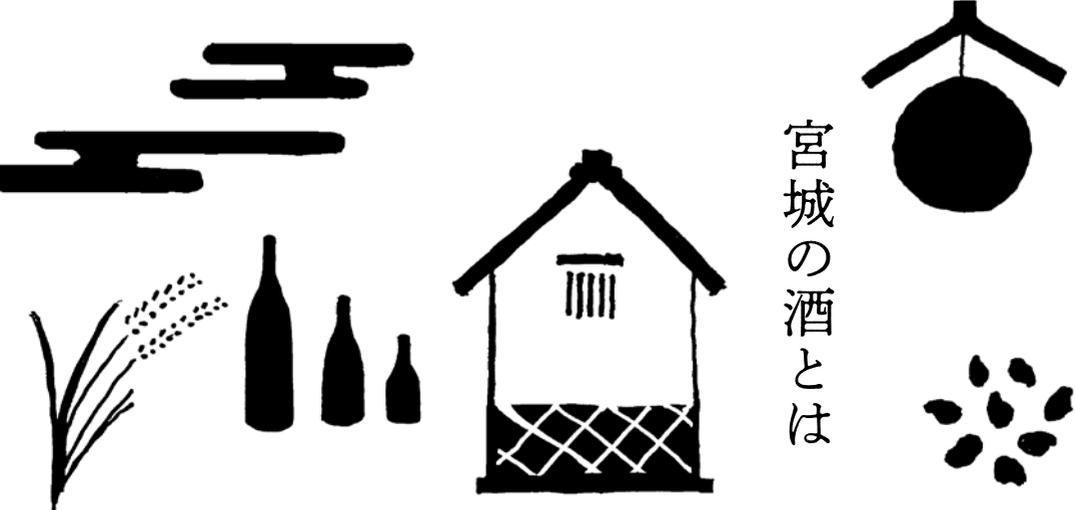
世界最先端の放射光施設「ナノテラス」とクライオ電子顕微鏡を駆使して、日本酒の内部構造の解明に挑んでいます。この研究は、伝統的な醸造技術と最先端科学の融合という、

まさに日本ならではの取り組みといえます。

#### 伝統を守り、未来を創る 日本酒産業の新たな地平

意見交換会に参加した株式会社一ノ蔵の浅見周平代表取締役副社長は、「杜氏たちが経験的に知っていたことを科学的に裏付け、より確実に再現できるようにするものです。なぜこの米を使うと良い酒ができるのか、なぜこの温度で発酵させるのが最適なのか。そうした疑問に対する答えが、分子レベルの観察から得られるようになるかも知れません」と期待を語りました。広がる新しい商品開発の可能性。従来の経験則だけでは到達できなかった味わいや香りを、科学的なアプローチによって実現できる日が近づいています。





## 宮城の酒とは

宮城県は、東北地方の太平洋側に位置しています。日本の中では少し北にありますが、海と山の恵みに非常に豊かな土地です。

東には三陸の海が広がり、南から来る暖かい海流がぶつかり合う潮目となっています。暖かい流れに乗ってきた魚が、冷たい海に含まれる豊富な栄養によつて育ち、それを狙った大きな魚も集まります。こうして三陸の海は、世界有数の豊かな漁場となっています。

その海から山へと続く平野には、広大な田んぼが広がっています。そこでは食味が優れた米が多く収穫されます。江戸時代には、江戸で消費される米のうち宮城の米だけで三分の一を賄っていたという記録もあり、宮城の米は巨大な江戸の胃袋を支えていました。

さらに山の方へ目を向けると、畜産も盛んです。仙台牛と呼ばれる和牛は全国的にも高い評価を受けています。

このように宮城は、海と山の幸に恵まれた土地です。人々の食卓もまた豊かであり、その食卓に寄り添う酒を育んできたことが、宮城の特徴と言えるでしょう。

もう一つ大切なのが、水です。宮城は山から海までの距離が短く、勾配も急であるため、山に染み込んだ雨は比較的短い時間で海へと流れ出します。そのため、非常にやわらかな軟水が豊富に得られる地域です。宮城の多くの蔵では、このやわらかな水を使って酒造りを行っています。柔らかい水は、穏やかでバランスのよい酒を生みやすいと言われています。

そして宮城の酒を語るうえで欠かせないのが、蔵同士の関係です。宮城の蔵元は、高品質な酒造りを目指す点では共通していますが、それぞれに強いこだわりも持っています。「彼がそういう酒を目指すのなら、私はこんな酒を目指そう。」

そんなふうに関係が互いに刺激し合いながら、それぞれの個性を磨いてきました。ライバルでありながら仲間でもある、そうした関係が宮城の酒の面白さにつながっています。

そして蔵元自身が、日々の食卓の中で季節の美味しいものを楽しんでいきます。春夏秋冬、その土地の料理に合う酒を造りたい。そんな思いが酒造りの根底にあります。蔵元の食卓にどのような料理が並んでいるのか——それが酒の味わいから透けて見えてくることも、宮城の酒の魅力の一つです。

「宮城の酒」を世界標準のブランドへ

# MIYAGI STYLE

MIYAGI STYLE

宮城県産業技術総合センター  
橋本建哉

Miyagi è una terra in cui abbondano prodotti freschi provenienti dal mare dalle montagne, e la sua cucina e il sake che la accompagna sono caratteri di questa prefettura.



## 宮城県と宮城県酒造組合が協力した取り組み「MIYAGI STYLE」を紹介します。

日本酒の味わいは、酸味、甘み、うま味の3つの味のバランスにより構成されます。酸味に對しうま味が豊富であれば、刺身のうま味の余韻を長く楽しめますし、うま味が控え目でしたり酸味があれば揚げ物やグリルした肉の油脂分や濃い味わいをすっきりとリセットしてより箸が進みます。

MIYAGI STYLE は、酸味、甘み、うま味の成分と香りのタイプからお酒の香味を表現し、冷やから常温、お燗などお薦めの温度や相性の良い食材・料理とのペアリングを提案するもので、お酒の香味タイプを1から4の4つのカテゴリーに分けて表現されます。

例えば、フレッシュな魚介のカルパッチョには、バナナや梨を思わせる香りで適度なうま味のあたる「1」を、動物性脂肪の豊富なバターやチーズなどを用いた料理には、リングを思わせる香りでやわらかな味わいの「2」

を、グリルしたソーセージやフライ、マカロニサラダには、うま味は控えめで適度な酸味が味を締める「3」を、そしてセリ鍋のような出汁のうま味に塩味や甘味豊かな料理には酸味、甘み、うま味が熟成により調和した「4」がおすすです。

この取り組みは、海外でお酒を紹介する窓口となる、ソムリエの方や販売店の方に分析値により裏付けのある商品情報を理解してもらった上で、商品の香味や料理との相性を説明いただくことを念頭に準備し、宮城県が宮城県酒造組合と協力して始めたのですが、今は国内外で宮城の酒を紹介する様々な場面で使われています。宮城のお酒が寄り添う、豊かな食卓の楽しみを広く皆様に知っていただきたいと願っております。



MIYAGI STYLE  
ウェブサイト



▲上1段目左より①～⑥  
2段目左より⑦～⑫

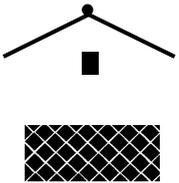
- ①角星 (気仙沼市)
- ②男山本店 (気仙沼市)
- ③秋野酒造 (栗原市)
- ④千田酒造 (栗原市)
- ⑤金の井酒造 (栗原市)
- ⑥石越醸造 (登米市)
- ⑦森民酒造店 (大崎市)
- ⑧寒梅酒造 (大崎市)
- ⑨田中酒造店 (加美町)
- ⑩山和酒造店 (加美町)
- ⑪中勇酒造店 (加美町)
- ⑫新澤醸造店 (大崎市)

▼下1段目左より⑬～⑳  
2段目左より㉑～㉔

- ⑬一ノ蔵 (大崎市)
- ⑭川敬商店 (美里町)
- ⑮大和蔵酒造 (大和町)
- ⑯平孝酒造 (石巻市)
- ⑰墨酒江酒造 (石巻市)
- ⑱内ヶ崎酒造店 (富谷市)
- ⑲仙台伊澤家 勝山酒造 (仙台市)
- ⑳阿部勘酒造 (塩竈市)
- ㉑佐浦 (塩竈市)
- ㉒佐々木酒造店 (名取市)
- ㉓大沼酒造店 (村田町)
- ㉔蔵王酒造 (白石市)

# 宮城の蔵元一覧

MIYAGI KURAMOTO



## 株式会社 角屋

宮城県最北のまち気仙沼で酒造りを始めて120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、飲み飽きしない酒質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）



創業120年を迎え  
更にご愛飲頂くべく奮励中

【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/>



## 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



是非思いのお料理やおつまみで  
栗駒山をお楽しみください

【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>



## 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月ごろ実施）



私たち男山本店はお酒を通して  
「気仙沼」を発信していきます！

【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>



## 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／可（事前にご相談ください）  
※蔵のイベント等／綿屋を楽しむ会（5月・9月）など



綿屋は料理に寄り添うお酒！  
料理と仲睦まじい食中毒酒です

【主要銘柄】 綿屋、小僧山水

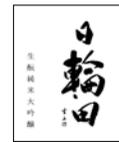
宮城県栗原市一迫川口町浦 1-1  
TEL 0228-54-2115  
<https://www.kaneno.co.jp/>



## 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、南部流の心意気と技で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」、伝統の生酛造り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



緑の里山の風景が思い浮かぶような  
爽やかなお酒をお楽しみください

【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>



## 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）



日々の暮らしに寄り添う酒造りを目指しています！

【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>



## 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。

※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)



岩出山の小さな酒蔵で  
丁寧に酒を醸しています

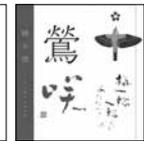
【主要銘柄】 森泉、もりいずみ

宮城県大崎市岩出山字上川原町 15  
TEL 0229-72-1010

## 合名会社 寒梅酒造

大正7年(1918)、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)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を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蔵になりたい。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



お客様の心に春を咲かせる宮寒梅の  
まっすぐな酒造り、酒のこころをお楽しみください

【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 山下誠志堂 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」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



米と水、時と技。真鶴が醸す宮城の純米酒

【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」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1000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



清酒の名にふさわしい  
清く澄みきった酒質を追求して醸しています

【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(1906)。

※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



心を込めて、手作りの地酒をお届けします

【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



## 株式会社 新澤醸造店

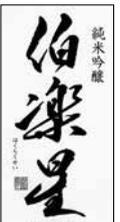
明治6年(1873)、大崎三本木にて創業。2011年11月より製造蔵を柴田郡川崎町へ移転。以降、蔵王連峰を背に、緑豊かで豊富な伏流水にも恵まれ酒造りを行っています。「究極の食中酒」という指針のもと、料理の素材そのものが持つ力を引き出し、食事によりおいしく感じさせるため、あえて香りを抑え、2杯3杯と飲み進められる酒に設計しています。

世界酒蔵ランキングでは4年連続で第一位を受賞。日々進化させ、よりよい品質をお届けします。

※蔵見学/不可



「究極の食中酒」を目指し、日々進化させています



【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、醸造発酵技術を活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（HP専用フォーム・TELメール）  
※蔵のイベント等／一ノ蔵蔵開放（4月中旬～、いちのくら微生物学学校（7月下旬・小学校5・6年生対象）  
一ノ蔵 日本酒大学（4月1・泊2日）



宮城の豊かな恵みを一瓶に  
手づくりが醸す、心と味わいを

【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

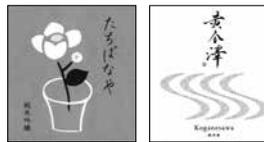
宮城県大崎市松山千石字大樫 14 番地  
TEL 0229-55-3322  
<https://ichinokura.co.jp>



## 合名会社 川敬商店

「日々、きらめきを。」を企業理念とし、「私たちがお酒が皆さまの日々のささやかなきらめきになりますように」と願いながら、心清らかに醸しております。  
万葉集に歌われた日本最古の産金地にて創業し、「黄金澤」と命名。山廃仕込みを受け継ぎ、軽やかながら奥行きのあるお酒を造っています。蔵元が製造責任者をつとめ、研鑽を重ねています。

※蔵見学／不可



受け継いだ技に磨きをかけ醸します  
お楽しみくださいませ

【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100年、200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／不可



受け継いだ技、想い、情熱で宮城の純米酒を未来へ

【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、後味のキレイのよさを追求し、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



日本一、鮭に合う酒を目指して!!  
魚でやるなら日高見だっちゃ!!

【主要銘柄】 日高見

宮城県石巻市清水町 1-5-3  
TEL 0225-22-0161  
<https://www.hirakoushuzou.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180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質を目標とし、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



クラフツマンシップ精神に基づいた酒造り

【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

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



手造りの技に回帰し本醸造から大吟醸まで  
槽で綺麗な酒を搾ります

【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>



## 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に元禄元年（1688）創業。安政4年（1857）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。宮城県ではもともと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



伊達家御用蔵の誇りを胸に伝統の技で侍の流儀を今に酌む戦勝万蔵

【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



## 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りが良く、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



是非お食事と合わせてお楽しみください

【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



## 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竈に蔵があります。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」は浦霞の吟醸膠より分離された酵母です。

※蔵見学／内容相談の上、事前予約にて承ります。  
※蔵のイベント等／うらかすみ日本酒塾、蔵まつり



創業300年の伝統とともに新たな挑戦を重ね酒質を磨き続けます

【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、多くの方々のご支援を賜り、令和元年（2019）10月に創業の地、閉上に帰ってまいりました。銘柄「宝船浪の音」は絶える事無く聞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DMお問い合わせ下さい。）



『地酒は地域文化の液体化』故郷閉上を醸し続けます！

【主要銘柄】 宝船浪の音（ほうせんなみのおと）

宮城県名取市閉上中央 1-12-3  
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、当家十郎左衛門により、元禄年間に大酒屋を名乗り、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



皆さまに喜んでいただける酒を一つ一つ丁寧に醸してまいります

【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/



## 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続けています。「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にしてもらえら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）



いつ、どこで、いつまで、飲んでも美味しい蔵王！ぜひご賞味あれ！

【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



# 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みせていますが、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。

## 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「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、旨い酒造りが行われている。



### 大和・富谷

往時の面影を残すこの地には、酒造りの心意気が今も脈々と生きている。



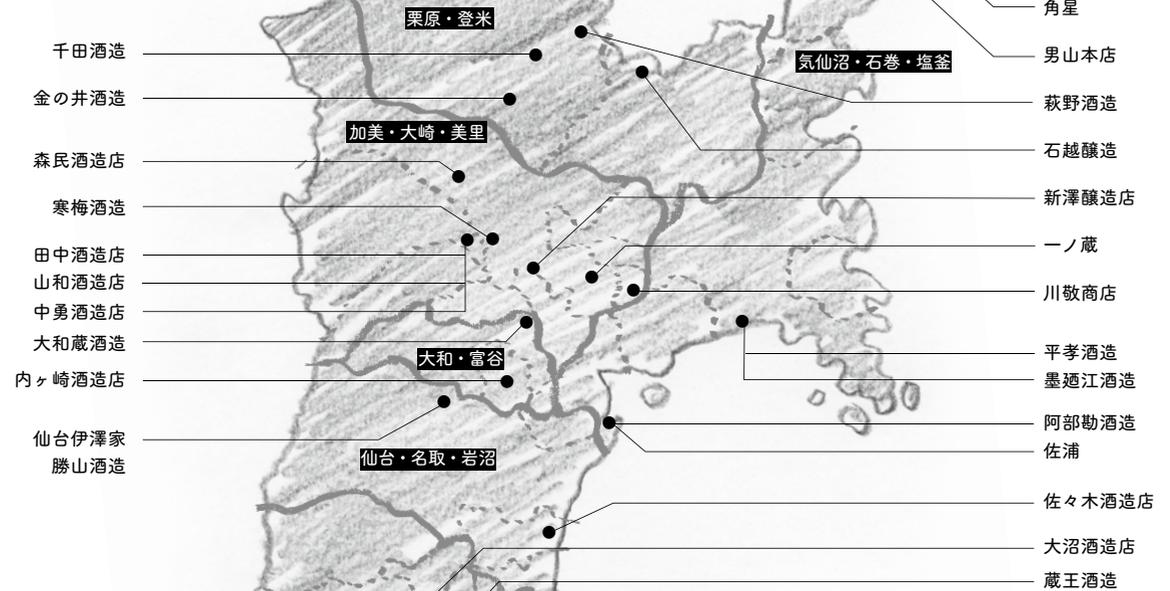
### 栗原・登米

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、極上の酒が生まれてきた。



### 仙台・名取・岩沼

「旨い酒で喜んでほしい」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造り続ける。

