

播磨酒蔵MAP

播磨には播磨五川に沿うように、今も22の蔵が点在しています。いずれも努力と工夫で豊かな酒を醸すとともに、個性豊かな経営戦略で酒蔵を守り抜いている蔵ばかり。若手の酒造家が活躍するのも特徴です。昔ながらの製法を守る蔵、酒と食のハーモニーを打ち出す蔵、一年を通じて仕込みを行う蔵、海外で人気の銘柄を持つ蔵など、それぞれの蔵の歴史とこだわりの酒造りについて紹介します。



01 神崎酒造

kanzaki shuzo

〒679-2101 兵庫県姫路市船津町2033

TEL:079-232-0004 FAX:079-232-0004



歴史を伝える場所で、 守り継ぐ酒造り

明治8(1875)年創業。そのルーツは姫路藩が財政改革の一環として始めた高麗人参の栽培にあります。現当主の先祖が栽培技術向上のために設けられた人参役所に派遣され、薬用として従事。その後、百姓一揆で人参役所が焼失したことを機に、播磨地域の酒米を利用して郡内初の酒造業を始めたといえます。

創業当時は「岡庭酒造店」として看板をあげ、酒造りも順調でしたが、終戦の頃には食糧難からの行政指導による廃業を経験。戦後、同じ地区にある3つの酒蔵が一緒になった「神崎酒造」として再出発し、現在に至っています。

代表的な銘柄である「真名井乃鶴」は、代々造り続けられてきた一品で、すっきりとさわやかな味。地元では毎日の晩酌用として愛されてきた、飽きのこない酒です。また、神崎酒造の蔵の前は、かつて「銀の馬車道」と呼ばれた国内初の高速産業道路でした。観光ルートとして盛り上げる取り組みの一環として、「銀の馬車道」という純米酒も発売しています。



歴史を感じさせる貯蔵蔵には、地元への想いが込められた酒が静かに眠っています



敷地内にある小さな祠。酒造りをずっと見守ってきた神様

代表銘柄

真名井乃鶴 本醸造

まろやかな口当たりの飽きない味で、毎晩の食卓でも楽しめます。

原料米

酒造用加工米
(兵庫ほか)

アルコール度数

15度

精米歩合

70%



02 名城酒造

meijo shuzo

〒679-2123 兵庫県姫路市豊富町豊富2222-5

TEL:079-264-0181 FAX:079-264-2520



播州トップクラスの生産量を誇る 四季醸造蔵

設立は昭和41(1966)年。元治元(1864)年創業の今井酒造を中心に姫路市内の6つの蔵元が合併し、日本が世界に誇る姫路城にちなんで「名城」と名付けられました。

最大の特徴は一年を通じて仕込みが可能な「四季醸造蔵」。コンピューターで管理された除湿空調システムなどにより、ムラのない高品質な日本酒を製造することができます。

一方、大吟醸の麴造りなど要の工程には伝統的な「箱麴造り」を採用。機械に頼らず、手間暇を惜みず、杜氏の経験と勘で仕込みます。こうした機械化と伝統工法の良いところをバランスよく組み合わせた造り方も、名城酒造の強みだといえます。

大量生産の対極にある無ろ過生原酒の「名城 純米隠し酒」は、酒の雑味を取り除くろ過をせず、加熱殺菌の火入れや加水もしない、搾りたてのフレッシュな酒。一般販売店への流通はありませんが、口コミによるファンが年々増え、毎年多くの人が発売を楽しみにしているといえます。



酒造りの肝でもある麴造りは、伝統の「箱麴法」を採用し、手造りで丁寧に作ります



最新の空調設備を導入し、年中、日本酒を仕込むことができます。こだわりの地酒の大量生産を可能にした

代表銘柄

官兵衛にごり酒

華やかな香りときめ細かなもろみ心地よく口の中に広がります。

原料米

一般酒米

アルコール度数

15~16度

精米歩合

73%



03 壺坂酒造

tsubosaka shuzo

〒671-2103 兵庫県姫路市夢前町前之庄1418-1
TEL:079-336-0010 FAX:079-336-1530



自然発酵の伝統と技術を 今に受け継ぐ

約400年前に旧神崎郡で酒造りを始めたという壺坂酒造。より良い環境を求めて現在の夢前川水系に移転したのは江戸時代後期の文化2(1805)年でした。

酒造りにおける特徴は、自然発酵させる酵母の仕込みにあります。蔵内に空調システムを一切取り入れず、入り口の扉の開閉のみで室温管理を行う自然発酵システムを採用。夢前町の気候、風土に酒造りの全てを預け、酵母の自然発酵を委ねるのですが、この温度経過がまるやかな味にかかせない秘訣だといいます。

壺坂酒造の顔ともいえる「純米吟醸 雪彦山 無ろ過原酒」はツンとした酸味がなく、丸く、絞ったままのどっしりとした感じの味わい。この無ろ過原酒ならではの、日本酒本来の味を楽しみにしているファンも多いといいます。

その一方で、花酵母を使った日本酒の商品化にもチャレンジ。「純米吟醸雪彦山 夢 などでしこ」は、それまでの日本酒にはなかった、香り豊かで丸みのある味わいです。



「袋搾り」で時間をかけて丁寧に搾りだし、優しくいまるやかな味に仕上げている



精米された酒米を蒸す作業。蒸し米のできも仕上がりが大きく左右する重要なポイント



おすすめは無ろ過原酒や女性に人気のリキュールなどが並ぶ直売所。歴史のある酒蔵の雰囲気も楽しめる

代表銘柄

純米吟醸

雪彦山 無ろ過原酒

香り高い酵母で醸し、日本酒らしさを追求めた丸みのある味。

原料米	山田錦
アルコール度数	18度
精米歩合	60%



04 ヤエガキ酒造

yaegaki shuzo

〒679-4298 兵庫県姫路市林田町六九谷681
TEL:079-268-8080 FAX:079-268-8088



古来伝統の技が脈々 蓋麹法へのこだわり

寛文6(1666)年の創業。播磨国林田藩(現姫路市林田町)に生まれた“材木屋”という屋号の造り酒屋がヤエガキ酒造の始まりです。その酒造りの特徴は、縦約60cm、横約40cmの杉の平箱を使った一升盛りの製麹作業に見られる麹造り蓋麹法。これは350年にわたる技術の伝承があってこそできる丁寧な酒造りなのです。酒が出来上がるまでの期間は約1カ月ですが、麹室での3日間の作業が酒の良し悪しのほとんどを決めるといいます。仕込み作業が佳境に入れば、麹室の明かりは24時間消えることなく、熟練の技が繰り広げられます。

平成11(1999)年にヤエガキコーポレーション・オブ・USAを開発するなど、海外への進出もいち早く行いました。同時に、新しい試みとして、JR姫路駅のショッピングセンター内に直売店を設けたり、限定や非売の清酒を含めた年間頒布会の実施や「八重垣倶楽部」酒の会のイベントなどで、積極的に日本酒の新しい楽しみ方を提案しています。



清酒「八重垣」を醸す酒蔵は、「本蔵」「中蔵」「北蔵」「東蔵」で構成されます。酒造りの期間中、「中蔵」入り口には直径80cmもの「酒林(さかばやし)」が吊され、「新酒ができたこと」の告知と「良い酒ができますように」と祈願しています。



手の温もりからしか生まれない酒があります。ことばだけでは、伝えきれない技もあります。今日も、良い酒を造るための手間ひまは惜しみません。

代表銘柄

純米大吟醸 青乃無

山田錦と五百万石を丹念に醸した純米大吟醸酒。伝承の技が華やかな香り、まるやかな味わいを奏でます。

原料米	山田錦五百万石
アルコール度数	15度
精米歩合	50%



05 本田商店

honda shouten

〒671-1226 兵庫県姫路市網干区高田361-1
TEL:079-273-0151 FAX:079-274-2454



山田錦を極めた 吟醸酒造りのパイオニア

江戸時代、元禄年間(1688~1704)から播州杜氏の総取締役として酒造りに携わってきた本田家。大正10(1921)年に網干の地に酒蔵を造り、昭和54(1979)年には吟醸酒造りを開始しました。吟醸酒を造る蔵元は今でこそ多くありますが、当時としてはめずらしく、この点において本田商店は業界のパイオニア的存在であるといえます。

良い米を使えば良い酒ができるという考えのもと、米の美味しさを追求し、酒造りに適した酒米を使用。特に山田錦においては徹底的にこだわり、農協を通じて米造りに熱心な兵庫県特A地区の農家と契約して最高品質のものだけを手に入れています。

昔ながらの木造蔵での酒造りが多いなか、本田商店では鉄筋4階建てのビルを酒蔵にしました。一方で、酒造りの大事な工程である`麴造り`には蓋麴を使用。`搾り`ではもろみを袋詰めにし、自然に酒ちる`袋搾り`の手法を取るなど、手間暇を惜しまない製法を守り続けています。



麴室に広げられた蒸し米



入念な仕込み作業

代表銘柄

大吟醸 龍力 米のささやき

フルーティな香りと旨み、
キレのバランスが秀逸な
「龍力」の顔。

原料米

兵庫県特A地区産
山田錦

アルコール度数

17度

精米歩合

40~50%



06 田中酒造場

tanaka shuzojo

〒671-1114 兵庫県姫路市広畑区本町3丁目583
TEL:079-236-0006 FAX:079-236-9334



「温故創新」で 未来をみすえた酒造り

天保6(1835)年に創業。モットーに掲げる「温故創新」は、温故知新の「知る」にとどまらず、造り手として新しく「創る」ことにこだわるといえます。

そんな姿勢から生まれた「亀の甲 寿亀神韻」は、まさに究極の純米大吟醸酒。「亀の尾」という希少な酒米を使い、精米技術を突き詰めて醸した酒で、ワインのようにフルーティな香りと味わいを持つとともに、とてもきめ細やかな口当たりになっています。

採算を度外視してでもここまでこだわった酒を造るのは、日本酒にもっと興味を持ってもらいたいから。全国新酒鑑評会で7年連続金賞を受賞した「大吟醸 白鷺の城」をはじめ、その真摯な姿勢と酒造りは確実に評価へとつながっています。

酒造りの伝統手法「石掛け式天秤搾り」を復活させるなど、さまざまなチャレンジを続ける田中酒造場。「温故創新」の思いの下、その酒造りは未来を見据えています。



北流れの屋根に寄り添うように立つ赤レンガの煙突が特徴的



天秤棒に石を掛け、その圧力で新酒を搾り出す伝統手法「石掛け天秤搾り」



数々の自慢の酒がずらり。中には、漫画家・松本零士さんの描いたラベルも

代表銘柄

大吟醸 白鷺の城

全国新酒鑑評会で7年連続金賞を受賞した輝かしい経歴を持つ酒。

原料米

山田錦

アルコール度数

16~17度

精米歩合

37%



07 灘菊酒造

nadagiku shuzo

〒670-0972 兵庫県姫路市手柄 1丁目 121

TEL:079-285-3111 FAX:079-285-2021



女性杜氏が挑む、 食事に寄り添う日本酒

明治43(1910)年創業。伝統的な製法で行われる酒造りは1回500kgの小仕込み。全ての作業を人の手で、五感で楽しむような、きめ細やかで丁寧な仕込みが特長です。特に最終段階の〘搾り〙は、昔ながらの袋搾りにこだわり、全量を20段搾り機で搾っています。

酒米にもこだわり、山田錦や兵庫夢錦、五百万石など地元・兵庫県産のものを中心に厳選。平均精米歩合は58%と、ほぼ吟醸酒並みに磨き上げた米が使われています。また、貯蔵・熟成においては瓶貯蔵の小ロットで管理し、瓶1本単位で繊細に徹底した熟成管理をしています。

酒造りの中心を担うのは、業界でもめずらしい女性杜氏。兵庫県で唯一、南部杜氏としては西日本初で、全国でも3人目だといいます。その名が付いた「特別純米 Misa 33」は「International Wine Challenge 2016」純米の部でブロンズメダルを受賞。これ以外にも全国新酒鑑評会や南部杜氏自醸酒鑑評会などで数々の賞を受賞しています。



蔵元の広い敷地には豆腐料理がいただけるレストランを併設。多目的に使われています



酒蔵見学コースで展示されている、かつて酒米を向仕上げていた大きな釜



直売所には商品を豊富にラインナップ。ほかにも日本酒を使ったスイーツなども並びます

代表銘柄

純米大吟醸
きくのみずく

穏やかな吟醸香の中に、キリッと締まった米のうま味が広がる。

原料米 山田錦
アルコール度数 16度
精米歩合 40%



08 下村酒造店

shimomura shuzoten

〒671-2401 兵庫県姫路市安富町安志957

TEL:0790-66-2004 FAX:0790-66-3556



手造り純米酒へのこだわりと 食中酒への取り組み

創業は明治17(1884)年。「手造りに秀でる技はなし」という家訓を忠実に守り、今も米と米麹、水だけで造られた、本来あるべき自然の純米酒のみを手造りしています。醸造用アルコールや糖分、香料などは一切使わない無添加。使用する酒米にもこだわり、代表的な銘柄である「奥播磨」には山田錦や兵庫夢錦を使っています。

「奥播磨」にも、「冷や」ではシャープな酸が感じられ、爛にすることで抜群に味が広がる「山廃仕込み」、しっかりとしたキレがありながら芳醇に旨味を感じる「辛口」、究極の食中酒というべき「純米大吟醸」など、さまざまなお酒があります。

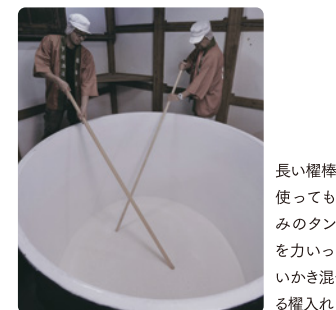
また、それぞれのお酒に合わせて程よい熟成期間を設け、しっかりと純米酒の旨みを感じ取れるように設計しているのも特徴です。飲み飽きない味わいと穏やかな香りは、まさに食中酒にぴったり。おいしい料理と合わせれば、自然に杯が進みます。



朱色ののれんが目印



真剣な蔵作業



長い櫛棒を使ってもろみのタンクを力いっぱいかき混ぜる櫛入れ

代表銘柄

山廃純米
奥播磨

やや辛口でコシがあり力強い。常温か、寒い時期には45℃の燗で。

原料米 兵庫夢錦
アルコール度数 16.3度
精米歩合 55%



09 山陽盃酒造

sanyohai shuzo

〒671-2577 兵庫県宍粟市山崎町山崎28

TEL:0790-62-1010 FAX:0790-62-6218



手間・暇を惜しまず、 技を積み重ねる

かつて高瀬舟が米や材木を運んでいたといわれる揖保川のほとり、旧城下町である兵庫県宍粟市山崎町で江戸末期天保8(1837)年に創業した蔵です。もともとは、会社名と同じ「山陽盃(さんようはい)」という銘柄での販売を行っていました。名前は文豪・酒豪として高名な江戸後期の漢詩人「頼山陽」に由来しています。しかし、山陽地方のお酒と認識されることがあったため、約20年前に「播州地域のお酒を一杯どうぞ」という意味合いの「播州一献」というブランドを立ち上げました。

酒造りにおいては山田錦を始め、夢錦、北錦、愛山など「県原産」の酒米にこだわり、氷ノ山伏流水を自社の井戸から汲み上げて用います。加えて、お酒の熟成にも力を入れ、醸造所から少し離れた場所にある明延鉱山跡の坑道で純米、山廃純米、大吟醸などを、約半年～5年以上熟成させます。この場所で熟成させることにより酸が丸くなり、深みが生まれます。



平成22年兵庫県の景観形成重要建造物に指定された建物



現在、7代目(継承予定)が自ら蔵の歴史を守り、また次世代へ繋げるための新たなチャレンジを試みています

代表銘柄

大吟醸 播州一献

播州産山田錦を丁寧に仕込んだ華やかな吟醸香とキレのある逸品。

原料米	吉川産山田錦
アルコール度数	16度
精米歩合	40%



10 老松酒造

oimatsu shuzo

〒671-2577 兵庫県宍粟市山崎町山崎12

TEL:0790-62-2345 FAX:0790-62-8341



日本酒発祥の地で 守り続ける伝統と技

江戸中期の明和5(1768)年創業。当時の屋号は「北門屋」で、山崎藩の御用酒屋でした。現在の「老松酒造」に改称したのは昭和20年代。母屋と壁続きの表蔵は造り酒屋の風格を残した佇まいで、平成22(2010)年に兵庫県から景観形成重要建造物に指定されました。

山から湧き出る豊富な水と、良質な米に恵まれた立地条件の良さを生かし、伝統の味を守り続けてきた老松酒造。寒造りの低温長期発酵で仕込むその手法は、昔ながらの手造りで、麴の微妙な温度管理なども経験と勘が全てだといえます。酒米は宍粟産夢錦・兵庫県産山田錦・兵庫県産五百萬石などを使用。これも宍粟の風土と老松の酒蔵に合うという考えによるものです。一方、毎年ゴールデンウィークには蔵開きを行うなど、地元の人や日本酒ファンたちとの交流を大切にしてきました。平成31(2019)年1月には販売所もオープン予定。250年の歴史を持つ老舗は、今も地域に密着した酒造りを続けています。



代表銘柄

末廣 老松

さっぱりした酸味の中にあるコク。創業当時の味を守る郷土の味。

原料米	日本晴
アルコール度数	15～16度
精米歩合	70%



11 奥藤商事

okuto shoji

〒678-0172 兵庫県赤穂市坂越1419-1

TEL:0791-48-8005 FAX:0791-48-8813



伝統を守り続ける 赤穂唯一の酒蔵

創業は安土・桃山時代の慶長6(1601)年。奥藤家は代々、坂越の大庄屋、船手庄屋を務めた名家で、かつては赤穂市東部の赤穂藩主・浅野家の御用酒家でもありました。酒造りの作業場、仕込み蔵は寛文年間(1661~1673)の建設といわれており、天井や壁に施された補強の跡が400年以上におよぶ歴史の長さを物語っています。

こだわっているのは、昔ながらの手造りという点。清流千種川の水に、播磨の酒米という日本酒に最適な素材を使って、丁寧な造り方をしています。目指しているのは、淡麗辛口のようにサラッと飲める酒よりも、飲みごたえのある豊かな味わいがあるもの。大吟醸、純米吟醸、山廃純米とあり、深みのある細やかな味が特長です。

現在、赤穂にある蔵元はここだけということもあり、伝統ある酒蔵を守っていききたい気持ちは強まるばかり。日本全国の人に「赤穂の酒はうまい」と感じてもらえる酒造りを目指し、奥藤商事の挑戦はこれからも続きます。



昔ながらの町並みが観光客に喜ばれる坂越地区。赤穂藩の歴史の中で活躍してきた酒蔵です



敷地内の酒造郷土館に展示されている、伝承の柄杓と米俵。奥藤の酒造りを見守ってきたご神体



潮風の強い赤穂の風土に醸される日本酒は、細やかな味の瀬戸内の魚介類にぴったり

代表銘柄

山廃純米 忠臣蔵

酒母を山廃仕込みにした純米酒で、厚みのある味わいが特徴。

原料米 兵庫夢錦

アルコール度数 16.5度

精米歩合 55%



12 岡田本家

okada honke

〒675-0017 兵庫県加古川市野口町良野1021

TEL:079-426-7288 FAX:079-426-2323



親子で挑む 地産地消の酒造り

加古川の銘酒「盛典(せいてん)」の醸造元として、ていねいな酒造りに取り組む岡田本家。明治7(1874)年創業の老舗の酒蔵です。1960年代から近年までは大手酒造会社への生産受託が中心でしたが、平成22(2010)年、明治期に立ち上げた銘柄「盛典」を復活させ、純米酒や吟醸酒などにこだわったお酒造りに力を入れるようになりました。

「地域の資源を生かして、地域で愛される加古川の地酒を作りたい」との思いを込めて、加古川の伏流水、全量兵庫県産米で仕込む酒は淡麗ですっきりした味わいが身上。自社田で酒米「山田錦」や「五百万石」の生産や、市内の県立農業高校とコラボレートしてサルビアの花から精製した酵母を使ったオリジナル酒を開発するなど、地域に根ざしたユニークな取り組みも注目されています。明治期に建てられた蔵には、直売所やイベントスペースも併設。酒造文化を伝承する拠点としても親しまれています。



明治時代からの歴史を伝える「盛典」の木製看板



白い漆喰壁と黒板塀のコントラストが美しいエントランス



加古川の酒造の灯をこれからも守り続ける

代表銘柄

金鶏盛典 特別純米

自社生産の五百万石を使って優しい甘みを引き出した純米酒。

原料米 五百万石

アルコール度数 15度

精米歩合 60%



13 井澤本家

izawa honke

〒675-1111 兵庫県加古郡稲美町印南818

TEL:079-495-0030 FAX:079-495-3318



2本の井戸が支える、 米どころの酒

古くは万葉集にも登場する米どころ・稲美町で創業したのは明治16(1883)年。周辺に溜め池ができ、稲作が始まるとともに酒造りを手掛けました。かつては量産化の風潮の中、機械化を進めた時期もありましたが、平成になってからは原点に立ち返り、職人の感性を生かした手造りに。「地酒にはやはり手造りが一番。人間の経験と勘なくしておいしいお酒はできません」と当主は言います。

「品質第一」を理念に掲げる井澤本家では、仕込みに使う酒米はできる限り地元・稲美町産のものを選んでいきます。敷地内にある井戸から湧き出るのはカルシウムやカリウムの少ない軟水で、吟醸酒造りに適しているとのこと。代表的な銘柄の「倭小槌」が全国新酒鑑評会で11回も金賞に輝いたのも、この水がかなり貢献しているといえます。

家族で酒米の栽培もする当主の夢は、自身の長男がオーナー杜氏として、自家水田の酒米で仕込むこと。その夢が叶った時、井澤本家の新たな歴史が始まります。



清潔が保たれた製麹室。仕込みの時期には静かなる活気に満ちる空間です



敷地の前に広がる井澤本家の自家水田。おいしい日本酒造りはここから始まります

代表銘柄

純米大吟醸

原料米 山田錦

まごころ

アルコール度数 17度

低温で時間をかけ、上品な香りと丸みのあるやわらかな味に。

精米歩合 50%

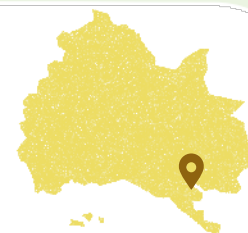


14 キング醸造

king jyouzou

〒675-1192 兵庫県加古郡稲美町蛸草321

TEL:079-495-0010



高い醸造技術で うまい日本酒を食卓へ

美しい田園風景が広がる加古郡稲美町に本社を構えるキング醸造。明治33(1900)年にみりと焼酎の醸造所として創業し、醸造技術を生かした調味料のスペシャリストとしてさまざまな商品を生み出してきました。中でも「日の出みりん」や「日の出新味料」は、ロングセラー商品として全国の食卓で親しまれています。近年ではアメリカやシンガポールなど海外にも拠点を構え、世界的な和食ブームに合わせて世界で愛される味となっています。

平成5(1993)年から清酒の製造を本格的にスタートし、現在は2工場で生産。看板商品「播州錦」を中心に、手頃で飲みやすい清酒を四季を通じて醸造しています。

「ちょっと一杯」にぴったりのカップ酒から、家庭の常備酒として使いやすい大容量の紙パックまで、さまざまなパッケージが用意されているのも魅力。クセがなく軽やかな味わいは、冷や、燗のどちらにも適しており、和・洋・中の幅広い料理に合わせやすいと人気です。



「日の出みりん」は全国で愛されるナショナルブランド



清酒は2つの工場で、1日に白米約6000kgを仕込みます

代表銘柄

播州錦 稲美山田錦

原料米 山田錦(稲美町産)

特別純米酒

アルコール度数 15度

稲美町産の山田錦を100%使ったフルーティーな特別純米酒。

精米歩合 60%



15 明石酒類醸造

akashi shuruijozo

〒673-0871 兵庫県明石市大蔵八幡町1-3

TEL:078-919-0277 FAX:078-919-4377



欧州で知られる「Akashi-tai」 アイデアで、世界に挑戦

創業は江戸末期の万延元(1860)年。醤油の製造と両替商としてスタートしました。その後、本格的に清酒造りを始めたのは昭和35(1960)年です。

現社長がまずはじめに取り組んだのは、ブランド力と知名度のアップです。平成8(1996)年、12(2000)年に全国新酒鑑評会で金賞を受賞したものの、国内での知名度が大きく上がったわけではありませんでした。

そこで挑戦したのが海外コンクールへの出品でした。結果、欧州のiTQi国際食品コンクールでは2年連続で最高賞を受賞、モンドセレクションでも2年連続金賞を受賞。海外で受賞するたびにインタビューを受け、それが日本の新聞、テレビ、ネットで紹介される。明石酒類醸造の名前は、報道で狙い通り国内でも知れ渡りようになったのです。

さらにコンクールだけでなく、さまざまな展示会にも積極的に出店して「明石鯛」をPRしたことで、イギリスを中心とした約10カ国に輸出するまでとなりました。



国道2号線沿いにある工場兼直売ショップ。地元イベントのコラボレーションにも積極的



直売ショップ「酒笑本館(しゅまいるほんかん)」。 「すべての人に酒と笑いと幸せを」を理念に



日本酒造りもアイデア豊富。山田錦を玄米から仕込んだお酒は、海外で人気を博しました

代表
銘柄

純米大吟醸原酒 明石鯛

落ち着いた吟醸香とスムーズな味わい。フランスのKura Master 2018で金賞受賞。

原料米 山田錦

アルコール度数 16度

精米歩合 38%



16 江井ヶ嶋酒造

eigashima shuzo

〒674-0065 兵庫県明石市大久保町西島919

TEL:078-946-1001 FAX:078-947-0002



情緒あふれる酒蔵を持つ 総合酒類メーカー

江井ヶ嶋酒造は県内で数少ない総合酒類メーカーです。広い敷地には7つの蔵があり、多くは明治時代に建てられたもの。趣きある風景が、酒どころの雰囲気をも今に伝えています。辛口ですっきりとした口当たりが特徴の「神鷹」は、社を代表する銘柄の一つ。昭和50(1975)年頃には「酒は神鷹、男は辛口」というキャッチフレーズが大流行し、生産量も増加したのだそう。

明治32(1899)年にはハワイへ清酒を輸出。さらに自社で製瓶工場を建て、全国初となる一升(1.8ℓ)瓶での販売を始めました。当時は樽か徳利での量り売りが中心だった時代、大きな注目を浴び、瞬間に業界に広がっていきました。大正8(1919)年には焼酎やウイスキー、ブランデー、ワインの製造にも乗り出し、総合酒類メーカーとして事業を拡大。あくなき探究心・お酒への情熱といった創立者の精神を見事引き継ぎ、現在も日々研究開発を繰り返しています。



酒造りの道具や資料が展示され、江井ヶ嶋酒造と日本の酒造業界の歩みを知ることができる資料館



昭和59(1984)年に竣工した、本社横のウイスキー蒸留所はモダンな雰囲気。日本製のウイスキーは人気が高いです

代表
銘柄

神鷹 大吟醸 35

山田錦ならではのふくらみや味わいを堪能いただける杜氏入魂の逸品です。

原料米 山田錦

アルコール度数 17度

精米歩合 35%



17 茨木酒造

ibaraki shuzo

〒674-0084 兵庫県明石市魚住町西岡1377

TEL:078-946-0061 FAX:078-947-6047



寄席や酒米栽培などを企画 日本酒を通じて地域に貢献

創業は江戸時代末期の嘉永元(1848)年。県登録有形文化財に登録されている貴重な建物を開放し、落語家を招いての「酒蔵寄席」を催すなど、地域文化の拠点にもなっています。また、田植えから稲刈り、仕込み、酒搾りまでの工程を行う「元旦仕込みの会」を発足。一連の体験を通して、米作りの楽しみ、酒造りの楽しみ、飲む楽しみを広めています。

代表銘柄「来楽」は、「人生最高の楽しみとは、仲のよい友人と酒を酌み交わして歓談することである」という孔子の論語、「朋(とも)あり 遠方より来たる また楽しからずや」から引用。大がかりなこととはせず、昔ながらの手造りで味を守る茨木酒造ですが、近年ではアベリアや月下美人など、自然の花から採取した酵母を使って仕込む花酵母シリーズを展開。日本酒を昔のように多くの人が飲んで楽しむ“大衆酒”としてもう一度盛り返したい、オーナー杜氏が9代目の茨木幹人さんの熱い思いと感性が味にも込められています。



ラベルの色で味の違う「来楽」シリーズ。特産のイカナゴで作った魚醤「あかし魚笑」も、直売所の人気商品



自家水田にたわわに実った酒米。「元旦仕込みの会」の会員と一緒に植えた稲です

代表銘柄

来楽 大吟醸35

上品で華やかな香りに、きめ細やかでスムーズな味わい特徴。

原料米

山田錦

アルコール度数

16度

精米歩合

35%



18 西海酒造

nishiumi shuzo

〒674-0071 兵庫県明石市魚住町金ヶ崎1350

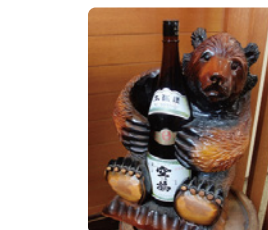
TEL:078-936-0467 FAX:078-934-3003



苗作りから販売まで 全てを行うこだわり製法

300年以上の歴史を持つ西海酒造の信念は「一貫生産」です。苗作りは手間がかかるため農協から購入するのがほとんどのところを、西海酒造では苗作りからスタート。その後も田植え、刈り取り、酒造り、販売までのすべてを自分たちで行っています。土作りにもこだわり、レンゲや米ぬかなどの有機肥料のみを使って、酒米の最高峰といわれる山田錦、兵庫県で開発された兵庫北錦を栽培。毎年約6tの米を収穫しています。昔からやってきていることだからというものの、ここまで徹底しているところはなかなかありません。卸しを通さない直売がほとんどなのも、少しでも安く提供するためのこだわりです。

「空に舞う美しい鶴に乗って、大空を翔ける夢をみた」という幻想的な由来を名前に持つ代表銘柄「空の鶴」のほか、全国でも珍しい吉野葛を使った葛酒「葛根の花」や、ワイン酵母で仕込んだライスイワインなど、日本酒の新たな境地を切り開く商品も展開しています。



事務所に入ると、「空の鶴」の一升瓶を抱いた木彫りのクマが迎えてくれます



日本酒らしいラベルの商品。企業などのオリジナルラベルを貼った注文醸造も、小ロットから可能

代表銘柄

純米大吟醸 空の鶴

自家水田でレンゲと米ぬかを肥料に、育てた山田錦で造ったフルーティな味わいのお酒。

原料米

山田錦

アルコール度数

16度

精米歩合

45%



19 稲見酒造

Inami shuzo

〒673-0414 兵庫県三木市芝町2番29号

TEL:0794-82-0065 FAX:0794-82-2215



四段仕込みで 旨みを引き出す

醸造家に圧倒的に支持される酒造好適米「山田錦」。その日本一の生産地、三木市で、明治22(1889)年の創業以来、130年間にわたって「品質本位」をモットーに酒造りに取り組んできたのが稲見酒造です。

代表銘柄の「葵鶴」の名は、酒造りの神様として知られる京都の松尾大社の神紋「葵」と、縁起のよい「鶴」を掛け合わせて付けられたもの。その味わいの特色は、山田錦の個性を最大限に引き出した強い旨みにあります。手間と時間をかけてじっくり発酵を進めることで米の旨みを引き出し、特有のまろやかさを実現しています。また、長期熟成酒にも力を入れています。長期熟成に適した酒を特別に醸造し、タイプに合わせて温度管理をしながら10年以上時間をかけて熟成させることで、日本酒の良さを残しつつ違った味わいのお酒を作り出しています。

「湯の山街道」に面した古い酒蔵は情趣たっぷり。直売・試飲も楽しめるので、歴史散策がてらに立ち寄りたいスポットです。



湯の山街道に面した風情ある建物は三木のランドマークのひとつ



葵鶴の名は、酒造の神様、京都の松尾大社の神紋「葵」から名付けられました



県の景観形成重要建造物に指定された建物内では、イベントが開催されることも

代表銘柄

葵鶴 酒壺

上品な含み香とまろやかな味わいが楽しめる純米大吟醸。

原料米

兵庫県特A地区産
山田錦

アルコール度数

16度

精米歩合

50%



20 神結酒造

kamimusubi shuzo

〒679-0212 兵庫県加東市下滝野474

TEL:0795-48-3011 FAX:0795-48-2258



地域に酒蔵を開放し、 酒文化の育成を図る

創業明治26(1893)年。酒蔵の裏手にある2本の檜の木が1本に結ばれているように見え、神様が結んだものではないかということで「神結」という名前が付けられました。

平成9(1997)年からの15年間で、全国新酒鑑評会において8回の金賞を受賞。平成21(2009)年にはモンドセレクションでも金賞を受賞しています。しかし、それまでは受賞とは無縁の酒蔵でした。何度出品しても賞を取ることはできず、試行錯誤の日々が続いたのです。そこで、今までの味ではないもっと新しい感覚の酒造りを求めて、全国を飛び回り、出会ったのが岩手県の南部杜氏でした。新しい杜氏を迎えての再出発。夢が実現したのは、それから3年後の平成9(1997)年でした。

そのほかの商品開発にも力を入れました。「麴スイーツ Poudre(ブドレ)」は甘酒の新しいカタチを提案した商品として、神戸や兵庫県を代表する商品を紹介する「神戸セレクション」や「五つ星ようご選定商品」にも選ばれています。



壁には受賞の賞状がズラリと並ぶ。酒造りへの情熱が感じられる光景



神結酒造自身の全ラインナップが直売所で購入できます。加東市産の酒米も飾られています

代表銘柄

純米吟醸生彫像酒 たましずく

やわらかい香り、ほんのりとした甘味を感じるとともに、爽やかな酸味が口いっぱいに広がります。

原料米

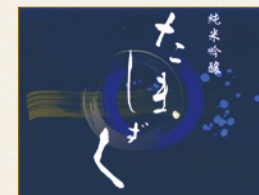
山田錦

アルコール度数

15.5度

精米歩合

60%



21 三宅酒造

miyake shuzo

〒675-2102 兵庫県加西市中野町917

TEL: 0790-49-0003 FAX: 0790-49-0749



先人から引き継いだ伝統に、 現代の味わいをプラス

創業は文政2(1819)年。当時の蔵は今も現役で使用されており、黒光りする太い梁や柱が時代の重みを感じさせてくれます。蔵の2階に吊るされている「八重巻」と呼ばれる滑車は、江戸時代の珍しいもの。当時の酒造りの様子が伺い知れる、貴重な文化遺産です。

先人より伝統を受け継ぎ、米・水・人にこだわり昔ながらの手造り製法に徹しつつも、その時代にあった味を追求し、さまざまな美酒造りに取り組んでいます。

代表銘柄は「菊日本」。流行りの淡麗辛口とは逆の、しっかりとした昔ながらの日本酒です。この地域は生の魚が入りにくかったため、昔からしめサバや鯖寿司などが好まれてきました。そういった酸味のある味や濃い味にも負けない日本酒に仕上げているのです。平成23(2011)年・24(2012)年・28(2016)年には全国新酒鑑評会で金賞を受賞しました。



仕込まれた酒が眠るタンク。長期熟成により旨みや味を調整します



蔵の2階にある木枠の滑車「八重巻」。酒を搾る時に使う、重たい石を吊り上げるための道具

代表銘柄

本醸造 菊日本

やや辛口で芳醇、まろやかな口当たりが特徴。地元の料理の味わいを引き立ててくれます。

原料米 国産米

アルコール度数 15度以上16度未満

精米歩合 70%



22 富久錦

fukunishiki

〒675-2223 兵庫県加西市三口町1048

TEL: 0790-48-2111(富久錦) 0790-48-2005(ふく蔵) FAX: 0790-48-2288



播州の米・水・人による 心に響く純米酒造り

天保10(1839)年創業。酒米の生産地としても名高い兵庫県加西市で平成4(1992)年から純米酒だけを醸しています。平成9(1997)年からは全製品において地元加西産の米のみを使用する「地米酒」造りを実現させました。酒造りにおいて理想とする米を、地元の農家の方々と話しながら育て、気候などの日々変化する状況を考えつつ手づくりの技と感性により心に響く純米酒造りを目指しています。

食事とともに楽しんでいただくお酒であるために、はやりにも流されないずっと愛されるお酒でありたいと考え、自然の乳酸菌の豊かな酸と味わいを引き出す伝統的な製法と新たな製法を融合した、富久錦流の生配造りに力を入れています。

また、富久錦のお酒とその酒造りへの想いを伝える場として、築100年を超す明治時代の酒蔵を再生させた直営店「ふく蔵」を平成13(2001)年にオープン。ショップ・レストラン・ギャラリーを併設し、「純粋な食が人生を豊かにする」という想いを提案しています。



平成4(1992)年から、お米と水のみで醸す「純米酒」だけを醸造している



直営店「ふく蔵」の2階レストランでは、酒造りと同様、純粋な料理を提供。食材は地元の野菜を使い、素材の良さを生かした数量限定のふく蔵弁当が人気

代表銘柄

純米大吟醸 瑞福

加西産山田錦を磨きあげた、繊細で優雅な逸品。上品な吟醸香は格別な席にふさわしい。

原料米 加西市産山田錦

アルコール度数 15%

精米歩合 40%

