

東山酒造

ひがしやましゅぞう

京都

歴史

元は京都市左京区新麩屋町通仁王門下ル大菊町123番地で代々酒造業を営んでいましたが、昭和20年6月に法人に改組しました。昭和21年10月、松本司馬之助が代表取締役役に就任し、昭和42年に伏見区塩屋町228番地に移転するとともに黄桜グループに参加し、黄桜先代社長松本司朗も代表取締役に加わりました。昭和47年6月、伏見区奈良屋町408番地に酒蔵を借りて移転しましたが、昭和59年10月に再び伏見区塩屋町に戻り、黄桜酒造本店蔵より製造設備を借り受け、特定名称酒のみを製造し、現在に至っています。

「坤滴」の原料米である山田錦は鳥取

県八頭郡にある田中農場で栽培をしています。田中農場は昭和55年にスタートし、今では94ha(田の枚数435枚)の作付けまで広がっています。田中農場では、良い米を作るにはまず「土作り」との考えから、圃場が空いている冬季の作業に重きを置いていきます。土に地力をつけさせ、作物が健全に育つ環境作りを基本としており、畜産農家からもらい受けた牛糞ともみ殻で堆肥を作り、田の土に深く切り込むことで堆肥が地中深く浸透し、稲が深く根を張り、強い生命力をもった酒造好適米の「山田錦」が育ちます。



伏見

他に無い酒をめざし
米を選び
杜氏を選び
造りにこだわり
旨さを求めています

保坂康夫 杜氏



坤滴の製造には次の3点にこだわってより良い酒造りを行っています。

原料処理 蒸米の良否は、後の工程を左右する。安定した良質の蒸米は良酒に繋がる。浸漬時の均一な吸水を図り、割れを防止するため白米を調湿し、吸水のバラツキをなくすために①吸引ポンプ、②小分けした浸漬、③浸漬水の供給速度を速くし、秒単位で限定吸水を行う。蒸米工程後段に乾燥蒸気を使用し、「外硬内軟」の蒸米を製造している。

麴・床もみ(種麴を均一に付ける)、切返し(蒸米を細かくほぐし、よく混ぜる)、盛を丁寧に行いグルコアミラーゼ活性が高く、突き破精型の麴を造ることにより、旨味のあるキレイな酒質をめざしている。この結果、酵母の活性化が高まる。

もろみ：穏やかな低温経過により、蒸米の急激な溶解、酸の生成、酵母の死滅によるアミノ酸の増加を抑制して、なめらかで旨味のあるキレイな酒質をめざしている。

	京都	東山酒造	
	れお2020 じゅんまいぎんじょうげんしゅ		
	Leo 2020 純米大吟醸原酒		
	使用米/	山田錦	
	精米歩合/	50%	ALC度/ 18
	酸度/	1.8	日本酒度/ ±0
	Dコード	20219	
	容量/入数	500ml / 6	
	小売価格	3000	
	500ml / JAN	4580113961277	

坤滴の「坤」の意である“万物を成長させる大地”にふさわしく、大地の恵みをしっかりと実りに変えた鳥取県田中農場産の最高級「山田錦」を50%まで磨き、篠原氏自身が選定した酵母を使用して京都伏見の名水「伏水」でじっくりと時間をかけて醸した純米大吟醸原酒。

備考

	京都	東山酒造	
	とくべつじゅんまいしゅ りゅうこすいらくでん		
	特別純米酒 龍口水 洛伝		
	使用米/	特別栽培米「雄町」(岡山県産) 100%	
	精米歩合/	65%	ALC度/ 15.5
	酸度/	1.3	日本酒度/ ±0
	Dコード	22752	22751
	容量/入数	1800ml / 6	720ml / 6
	小売価格	2800	1400
	1800ml / JAN	4580113960041	
	720ml / JAN	4580113960102	

旨みがあってキレもある、すっきり飲みやすい「京都テイストの雄町」。減農薬減化学肥料栽培の雄町を使用し、京都の名水「伏水」でじっくりと低温発酵、米の味わいを十分に引き出しました。豊かな旨みがあり、しっかりとした味わいとおだやかな香りを持つ特別純米酒です。

備考

	京都	東山酒造	
	れお2018 じゅんまいぎんじょうげんしゅ		
	Leo 2018 純米吟醸原酒		
	使用米/	山田錦	
	精米歩合/	50%	ALC度/ 18
	酸度/	1.4	日本酒度/ +4
	Dコード	20212	
	容量/入数	500ml / 6	
	小売価格	3000	
	500ml / JAN	4580113960942	

2018年物は加水をせず原酒でリリースし、辛口の切れのあるタイプに仕上がりました。50%磨きなので大吟醸と明記できませんが、一般的な大吟醸のイメージとは違うので、純米吟醸原酒としています。一口目より二口目、三口目の方が米の旨味を感じるため飲み飽きず、キャビアやカラスミと言った魚卵や皮目を炙った白身魚ともあいます。

備考