

白瀧酒造

しらたきしゅぞう

新潟
群沼魚南
湯沢町

伝統の酒造りを踏襲しながらも

新しい白瀧の味を

追い求めています。

歴史 白瀧酒造の始まりは、今を遡ること約150年前。時は安政2年。初代の湊屋藤助は湯沢の宿、谷地に湧く豊富な清水で酒づくりを営んだとのことです。

その当時、湯沢宿は、越後と関東を結ぶ重要な街道であったこともあり、往来する旅人や馬方を相手に酒を売り、繁盛したと伝え聞きます。しかし、明治の20年代に信越線が開通すると人影もぱったり。酒づくりも縮小せざるをえない状況だったとか。このとき、三代目藤三郎は「酒づくりはまず品質」だと考え、泉流の酒づくりを導入。泉流の銘酒には白の字を用いていたので、それまでの酒銘、湊川の外に白瀧を上級酒とするようになりました。今から考えるに衰退期でありながら先見の明があったということでしょうか。大正10年より清水トンネル工事などが始まり、酒の需要が再び急増。この時期、白瀧にまた一つの転機が訪れます。名古屋から巡回してくれる小森かん吉先生の指導により白瀧の品質の基礎が築かれました。それが実を結ぶのは昭和13年。全国清酒品評会における名誉賞の受賞につながりました。

戦後は酒米どころではなく、昭和23年の生産量は現在の1割にも満たない状態が続きます。この頃、5代目敬一郎は「酒づくりは人づくり」を信条に、後に杜氏として「現代の名工」となる、当時まだ23歳の河合高明を迎え、若い蔵人の養成にとりかかります。

現在、7代目高橋晋太郎が当主を、現代の名工に選ばれた故・河合高明の技を引き継いだ前杜氏高綱強の愛弟子、山口真吾が杜氏を務め、白瀧創業時からの水を大切にすることを酒づくりに活かし、上善如水をはじめとした良質の酒づくりに励んでいます。まだまだ奥の深い酒づくりですが、様々な技術を取り入れ、技を磨き、お客様に応える酒を仕込んでいきます。



山口真吾 杜氏



蔵人からのメッセージ

酒蔵の酒質と個性は、そこで育まれた水と立地する環境でほぼ決まると言っても過言ではありません。少々手前ミソではありますが、豪雪地越後湯沢で醸す白瀧は柔らかく飲みやすい酒質と、上品な甘味と気品のある香りが調和したとても美しい酒です。白瀧の持つテイストはこの蔵にもない特徴であり、これからも大切にしなければならぬ大きな財産であると考えています。

酒造りをしていて最も嬉しいことは、試飲会などでお客様から笑顔で「おいしいですね」と褒め言葉をいただいたときです。お客様からいただくお褒めの言葉は私ども蔵人の原動力です。もちろん、「味が変わった」、「今年の新酒は美味しくない」などお叱りの言葉も真摯に受け止め、品質磨きにフィードバックしています。私どもは、常に白瀧のお酒を飲んでいただいているお客様と、お客様からいただくメッセージを大切にしていきます。白瀧酒造の特徴である飲みやすさをそのままに、日本酒の旨味を徹底的に追求したお酒を開発しています。飲んだ人が「こんな旨い酒を飲んだことがない！」と感激するお酒。リーズナブルな価格で、一杯で満足できて二杯目も飲みたくなるようなお酒を造ることが目標です。

	新潟	白瀧酒造		
	じょうぜんみずのごとし じゅんまいぎんじょう なまざけ			
	上善如水 純米吟醸 生酒			
	使用米/	国産米		
	精米歩合/	60%	ALC度/	15
	酸度/	1.6	日本酒度/	+5
	Dコード	17401	17402	
	容量/入数	720ml / 6	300ml / 6	
	小売価格	1313		677
	720ml /JAN	4980573306500		
300ml /JAN	4980573306517			
<p>搾ったお酒を生のままビン詰めし、管理された環境のもと低温で熟成させました。落ち着きがあり、まろやか飲み心地とともに、搾りたてならではの香り高くフレッシュでしっかりした旨味があり、もぎたて果実のような自然な芳香が楽しめるお酒です。</p>				
備考	ケース単位受注・蔵元直送			