

とりはら *SAKE* 読本



CONTENTS

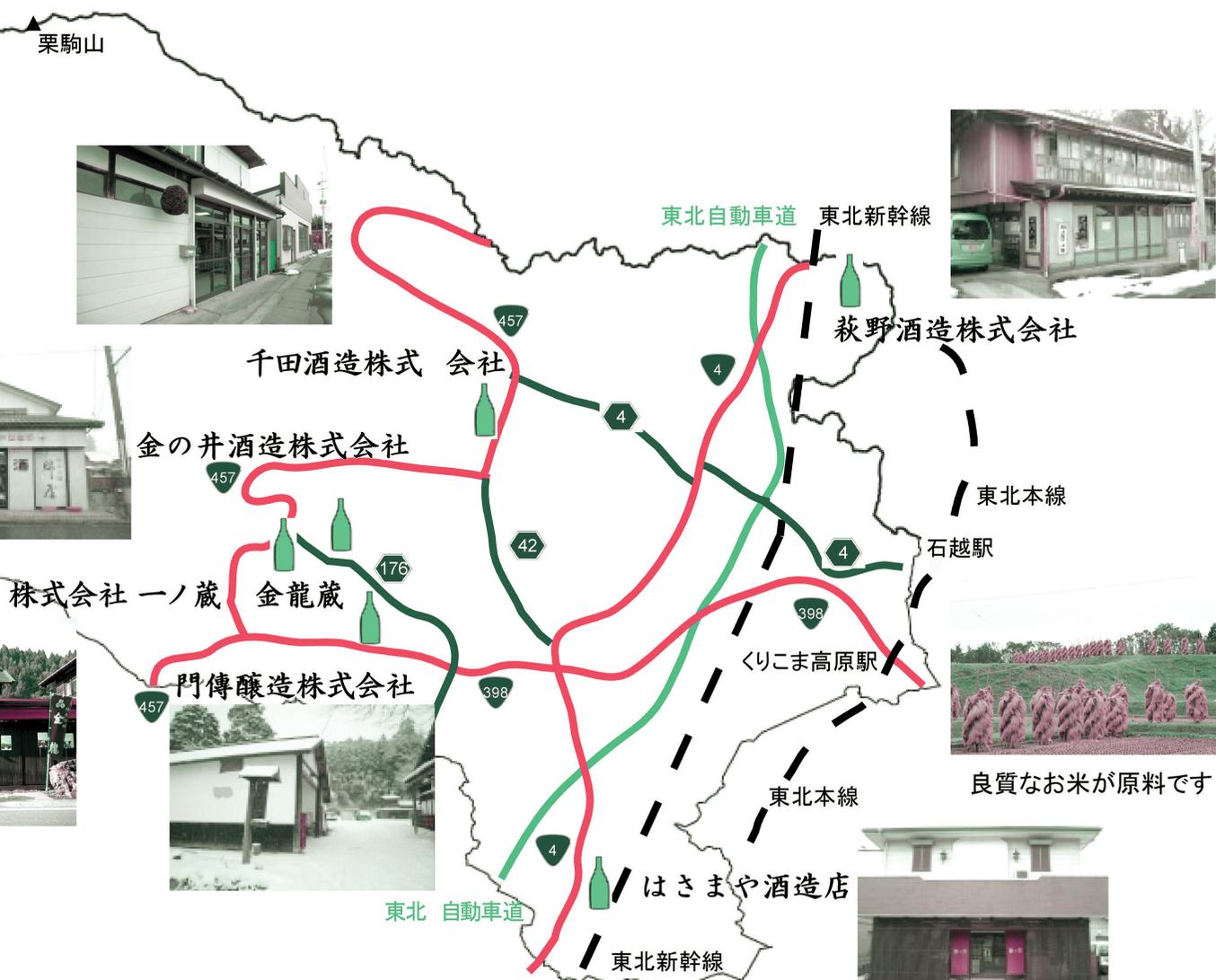
1	くりはらSAKEめぐり	2
2	くりはらのSAKEが買えるところ（五十音順）	4
3	くりはらのSAKEが呑めるところ（五十音順）	6
4	くりはらのSAKE 紹介	8
	株式会社一ノ蔵 金龍蔵	8
	金の井酒造株式会社	10
	千田酒造株式会社	12
	萩野酒造株式会社	14
	はさまや酒造店	16
	門傳醸造株式会社	18
	（五十音順）	
5	お酒ができるまで	20
6	日本酒の歴史	22
7	お酒と神話	22
8	栗原の原材料	23
	お米	
	水	
9	日本酒とは？	24
10	日本酒の種類	24
11	特定名称酒	25
12	誰が決めたの	25
13	気になるラベルの言葉	26
	原酒 生酒 生貯蔵酒 日本酒度 酸度	26
	アミノ酸度 酏（生酏、山麩） 醸造アルコール	27
	吟醸づくり 生一本 樽酒 貴醸酒 古酒	
	槽口	29
14	美味しい日本酒の飲み方	30
15	お酒と器	31
16	お酒と料理	31
17	お酒にまつわる慣用句	33
18	おまけ	35
	参考としたホームページ資料など	37

1 とりはらSAKEめぐり



栗駒山

栗原の名水の源
栗駒山



東北自動車道 東北新幹線

萩野酒造株式会社

千田酒造株式会社

金の井酒造株式会社

株式会社一ノ蔵

金龍蔵

門傳醸造株式会社

東北本線

石越駅

くりにま高原駅

東北本線

はさまや酒造店

東北新幹線

東北自動車道



良質なお米が原料です


 2 とりはらのSAKEが買えるところ

市外局番 0228

	店名	住所	電話	一ノ蔵金龍	金の井	千田	萩野	はさまや	門傳	お店から
1	イオンスーパーセンター 栗原志波姫店	志波姫新熊谷11	21-3111				○			くりこま高原駅前にて、年中無休 で営業しております。
2	伊藤商店	花山字本沢久保46-6	56-2002		○				○	営業は6:00~19:00です。
3	株式会社新田商店	一迫真坂字本町6	52-2018	○	○	○	○		○	「綿屋」取扱店
4	Genki市場よねくら	高清水新町29	58-2225		○	○				酒と肴のおいしい食材館
5	糺谷酒造店	一迫川口中町5	54-2262	○						
6	酒&めん和久商店	志波姫北郷荒町	25-2010	○	○	○	○			
7	佐々木酒店	瀬峰原田150-1	38-2910					○		無休 AM6:00~PM7:00
8	関川酒店	栗駒稲屋敷坂下34	45-1166	○		○	○			「栗駒山」地方発送賜ります。
9	沼倉商店	若柳武鎗字町館287	32-2371	○	○	○	○			美味しい酒からお得な酒まで
10	北海道屋商店	金成有壁上原前2-11	44-2009				○			特別栽培米ササニシ純米吟醸酒は 飲みやすく女性にもおすすめ！ 栗原市のお酒が全て揃います。
11	三浦酒舗	栗駒岩ヶ崎六日町25	45-2003	○	○	○	○	○	○	定休日 第1, 3日曜
12	見世商店	一迫真坂中町12	52-2039	○	○	○	○		○	地酒の見世 定休日 第1, 3日曜
13	有限会社齋藤商店	志波姫堀口源光1-3	22-3201			○	○			
14	(有)中條酒店	築館薬師3-7-27	22-2162	○	○	○	○			いつも、いちばんいいものを。 ふるさとの自慢酒
15	ライフサポート一樹	栗駒岩ヶ崎神南31-3	45-2789	○		○	○			日本名門酒会加盟店、四季の美酒 あり。
16	良酒処さぶん酒店	瀬峰荒町36-1	38-2034		○	○	○			定休日 第1, 3日曜

3 とりはらのSAKEが呑めるところ

市外局番 0228

	店名	住所	電話	一ノ蔵金龍	金の井	千田	萩野	はさまや	門傳	お店から
1	アロマゲート	築館藤木2-10	22-6237	○	○	○	○		○	定休日 月曜 営業 11:00~15:00 17:00~20:00
2	居酒屋 五工門若柳店	若柳川北元町2	32-7727	○			○			定休日 毎週月曜日
3	田舎茶屋 わらし	築館宮野中央2-3-13	22-6100	○	○	○	○			日本酒に合うおすすめ、かれのいの塩焼
4	岩淵食堂	高清水新町30-1	58-2010					○		ご商談、ご会合、ご宴会にどうぞ 定休日 第1, 3日曜
5	お食事処 くりこま	築館下宮野中田140	23-6606			○				お酒に合うおつまみたくさん用意しております。
6	くら蔵	築館薬師3-1-30	22-2229		○	○				
7	ご馳走ダイニング 満てん	築館薬師4丁目10-16	22-0078		○	○	○			
8	コルトレーン	栗駒岩ヶ崎八日町41	45-1678			○				定休日第2, 4日曜, 11:00~13:00, 17:30~1:00
9	自然暮の館	花山字本沢北前112-1	56-2265		○	○	○			
10	すし居酒屋夢○	築館薬師1-2-117イビル	25-4881	○	○	○	○			定休日 火曜, おすすめ 舍利
11	松竹本店	栗駒岩ヶ崎茂庭町37	45-1048		○	○	○			お酒に合うおいしいおつまみ, 豆腐ステーキ 不定休
12	千成寿司	金成沢辺新往還下14	42-1252				○			地酒とおいしい料理をお楽しみください。
13	蕎麦祥	築館萩沢52-4	23-2960		○	○	○			地酒の呑める蕎麦屋 定休日 火曜
14	築館漁港あびす	築館薬師4丁目7-26	22-0445		○	○	○			
15	つづみ寿司	築館薬師3-6-39	22-1146	○	○	○	○			美味しい料理と地酒でひとときを。 HPもみてください。
16	新湯温泉くりこま荘	栗駒沼倉耕英東95-2	46-2036			○	○			秘湯, 秘話, 秘酒の宿
17	丸勝	一迫真坂町東181-2	52-2028		○	○	○		○	復興復活プロジェクト, 地酒飲みくらべ
18	杜の都 雲龍堂	金成入生田10-1	42-1450				○			食事処です。定休日 月曜日
19	焼肉つるや	登米市迫町新田 字寺志田89-7	0220 28-2833		○	○				焼肉屋だけど麺類も扱ってます。 定休日 火曜 ニララーメン ¥750

4 とりはらのSAKE紹介

株式会社一ノ蔵 金龍蔵

昔ながらの造り酒屋の風情を残し、岩山を背負うようにひっそりと佇む金龍蔵は、文久二年創業現在でも、南部杜氏が、造り期間中蔵に泊り込み、昼夜を問わず酒造りに向き合う



金龍純米吟醸

契約農家よりお譲りいただいた環境保全米を使用し、盃を重ねるごと、しみじみと旨さを感じられる

蔵の華、ささろまん(栗原市産)

アルコール度数16度

日本酒度 ±0~+2

冷やから常温でどうぞ



金龍純米吟醸

しぼりたて原酒
＜季節、数量限定品＞



その年に造った純米吟醸を瓶詰めしたしぼりたて

蔵の華、ささろまん(栗原市産)

アルコール度数17度

日本酒度 ±0~+2

冷やしてどうぞ

金龍大吟醸掛搾り ＜数量限定品＞

大吟醸もろみを酒袋に入れて吊るし、雫を集めたお酒

山田錦(兵庫県)

アルコール度数17度

日本酒度 +3~+5

軽く冷やしてどうぞ



問い合わせ先

987-1393 大崎市松山千石大樺14
TEL 0229-55-3322 FAX 0229-55-4513
URL <http://www.kinryugura.net/>
E-mail sake@ichinokura.co.jp
金龍蔵所在地
987-2303 栗原市一迫川口中町55

金の井酒造株式会社

蔵内の酒の美味さや、楽しさを現代の発酵技術により表現し、伝えていく。
地域の農家、農業法人と連携して質の高い酒米を栽培し、おだやかな香りの食中酒を醸します。



特別純米酒 院殿

やわらかな食中酒。
油ぎれが良く、肉料理から和食まで相性良。

ひとめぼれ
(栗原漢方米)

アルコール度数 15度

日本酒度 +3

酸度 1.3

冷酒, ぬるかんで



純米吟醸 小僧佐藤農場

やわらかだが切れが良く
ワインテイストでミネラルを感じる味わい

山田錦(北限)
(一迫小僧佐藤農場産)

アルコール度数 15度

日本酒度 +3.5

酸度 1.5

冷酒~常温, ぬるかんで



純米酒 いちはさまのお米

消費者・農家・酒販売店が
米作りに参加し収穫した
酒米トヨニシキを使用

トヨニシキ
(一迫長崎高原ファーム産)

アルコール度数 15度

日本酒度 +6

酸度 1.5

常温~ぬるかんで



問い合わせ先

987-2302 栗原市一迫川口町浦1-1

TEL 0228-54-2115 FAX 0228-54-2639

千田酒造株式会社

栗駒山の伏流水で醸したお酒
米のうま味ののった酒をめざしています。

問い合わせ先

989-5351 栗原市栗駒中野北畑中63-1
TEL 0228-45-1024 FAX 0228-45-1686



栗駒山大吟醸

高い吟醸香とふくよかな味

山田錦(兵庫県)

アルコール度数15度

日本酒度 +2

酸度 1.1

10度くらいの温度で
どうぞ



栗駒山

ひとめぼれ純米吟醸

すっきりとしながら味幅のある酒

ひとめぼれ

アルコール度数15度

日本酒度 +1

酸度 1.5~1.8

常温か冷やしてどうぞ



栗駒山特別純米酒

しっかりとした酸と、
すーっとした香りが
特徴の酒

ササニシキ

アルコール度数15度

日本酒度 +2

酸度 1.6~1.9

常温か冷やしてどうぞ



萩野酒造株式会社

みちのくの豊かな郷土が醸し出す本物の味

問い合わせ先

989-4806 栗原市金成有壁新町52
TEL 0228-44-2214 FAX 0228-44-2026
URL <http://www.hagino-shuzou.co.jp/>
E-mail info@hagino-shuzou.co.jp



純米吟醸萩の鶴

美山錦の旨さを100%
引き出した切れの良い
純米吟醸

美山錦(宮城県)

アルコール度数15度

日本酒度 +3

酸度 1.6

冷やしてどうぞ



日輪田山麩

時間と手間をかけ、自然
の微生物を巧妙に利用
して乳酸を生成させ、有
害菌を抑えて酵母を増
やす酒母
旨みや酸が乗りながら、
味切れの良い酒質を生
む

蔵の華(宮城県)

アルコール度数15度

日本酒度 +3

酸度 1.7

ぬるかんでどうぞ



極上純米酒萩の鶴

宮城県の酒米蔵の華
100%使用の旨みある
特別純米酒

蔵の華(宮城県)

アルコール度数15度

日本酒度 +3

酸度 1.6

ぬるかん、冷やしてもど
うぞ



純米酒萩の鶴

県産米を使用した定番
の純米酒

ひとめぼれ(宮城県)

アルコール度数15度

日本酒度 +3

酸度 1.6

冷やして、ぬるかんでも
どうぞ

桂泉醸造元はさまや酒造店のお酒



阿佐緒 純米吟醸

透明感のある口あたり
です。

五百万石

アルコール度数
15度未満

日本酒度 +2~+3

花冷え(10℃)でどうぞ



七清水 純米吟醸

栗原市の契約農家さん
が手塩にかけて作った
酒米「蔵の華」で造り
ました。しんのある味

蔵の華(栗原市産)

アルコール度数
15度以上16度未満

日本酒度 +2~+3

雪冷え(5℃)でどうぞ



桂泉 本醸造

昔ながらの味。
いちばん身近な味わい
に仕上げました。

宮城米

アルコール度数
15度以上16度未満

爛にしてどうぞ

1757年創業。飲んでくださる方が幸せな
気持ちになりますように、と願いながら醸し
た「祈りの酒」です。

醸造量が少ないのでなくなり次第完売とな
りますが、少ないながらも丹念にこつこつ
とりくんでいこうと考えております。応援よろ
しくお願いいたします。



問い合わせ先

987-2186 栗原市高清水中町8

TEL 0228-58-2002 FAX 0228-58-2831

URL <http://www.ena.co.jp/bansui/index.html>

E-mail hasamaya@abeam.ocn.ne.jp

門傳醸造株式会社



搾りたて原酒
「ほでなす」

搾りたての原酒を生そのまま瓶詰めしました。毎年年末から2月まで限定販売です。

国産米

アルコール度数
19度以上

冷やしてどうぞ



ひとめぼれ特別純米
「坤輿」(こんよ)
黒ラベル

特別栽培ひとめぼれを原料にしたお酒です。コクがあります。

ひとめぼれ(宮城県栗原市産)

アルコール度数15度
以上16度未満

常温, むるかんでどうぞ



上撰「太閤」(本醸造)

やや辛口の酒, 好評です。

国産米

アルコール度数15度
以上16度未満

お好みでどうぞ

創業して150年。出回り量も大半が市内だけという小さな小さなつくり酒屋です。少ない流通量なので、知る人ぞ知るという地酒です。原料に自社の特別栽培米を使用し、美味しく仕上がっています。



問い合わせ先

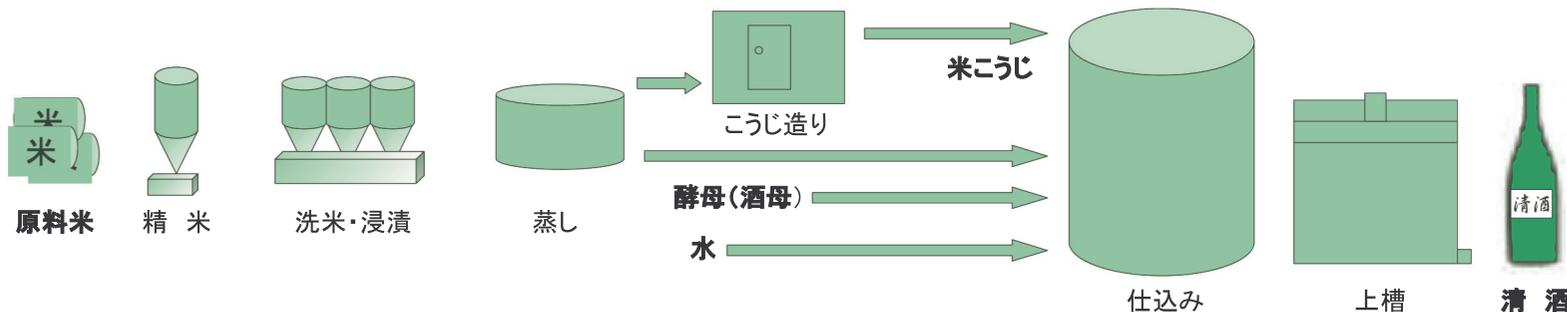
987-2331 栗原市一迫萩生33

TEL 0228-52-2563 FAX 0228-52-2563

URL <http://www3.ic-net.or.jp/~mondn>

E-mail mondn@ic-net.or.jp

5 お酒ができるまで



精米

玄米の糠の部分进行削ります。削りとする割合を精米歩合といい、40~50%削り取りります。

洗米・浸漬

精米の行程で米の表面についた糠などをあらい流します。その後、米を水につけて吸水させます。その後米を蒸す行程に入りますが、蒸しむらがないようにするために、重要な行程です。

蒸し

浸漬後、麴が米のデンプン进行分解しやすくするために、米を蒸します。蒸しあがった米は、「外硬内軟」といって、外側は適度に乾いてお互にくっつくことなく、内側が柔らかいのがよいとされています。

こうじ造り

蒸した米に麴菌をふりかけて作ります。酒蔵には温度湿度を管理できる麴室があり、そこで米こうじが造られます。

仕込み

米こうじ、酵母（酒母）、蒸米、水を仕込み用タンクに入れますが、酵母が薄まりすぎないように三回に分けて投入されることから、三段仕込みと言われています。

上槽

米こうじ、酵母、蒸米が一体になった醪（もろみ）进行絞る行程です。この後に、濾過などにより、滓（おり）を取り除く工程を経て清酒になります。

原料米

お酒は、お米と水が原料です。お酒の醸造に使用されるお米は、食事に使用される主食用の他に、酒造り専用に育成された醸造用があります。正式には、酒造好適米といい、有名などころでは酒米の王者と言われる「山田錦」「五百万石」「美山錦」などがあります。宮城県では、「美山錦」と県古川農業試験場が育成した「蔵の華」进行奨励品種としています。

酒造好適米は、主食用と比较して粒が大きいのが特徴です。また、中心部にデンプンの粒子の間に空隙がある不透明な心白が発現するという特徴があります。栗原の蔵元では、山田錦はもちろん、美山錦、蔵の華、トヨニシキ、ひとめぼれ、ササニシキが使われています。

米こうじ

蒸し米に、カビの一種である麴菌をふりかけて繁殖させたものをいいます。アルコール発酵には、酵母がその役目を果たすのですが、デンプンのままでは発酵できないので、糖化する必要があるのです。そこで、登場するのが米こうじ。米こうじは白米のデンプンを糖化させ、アルコール発酵できるようにします。

酵母

真菌類に分類される単細胞生物で、キノコやカビも真菌類に分類されます。中でも日本酒の醸造に使用される酵母を清酒酵母といい、酒の味や香り、質を決めます。酵母は、明治以降の微生物学の発達により有用な酵母が分離・養育されるようになり、品質が安定するようになりました。それ以前は、酒蔵に棲みついた「蔵内菌」や「蔵つき酵母」とよばれる空气中に以前から存在する酵母に頼っていました。

現在は、日本醸造協会や地方自治体の試験研究施設から頒布される酵母が使用されています。宮城県では、県産業技術総合研究センターと宮城県酒造組合が共同で開発（宮城酵母）しており、栗原市内の酒蔵でも宮城酵母を使用しています。

6 日本酒の歴史

日本では、いつごろからお酒がつくられるようになったのでしょうか？神代から推古天皇までの古事を記した「古事記」や720年に完成した歴史書「日本書紀」など古い文献に、最初に出てくるのが「八塩折の酒」、口噛み酒くちかみさけです。

このことから、古代からお酒がいかに生活に身近な飲み物であったかが伺えます。

お米で、最初に作ったお酒は口噛み酒で、お米を噛んで吐き溜めて作ったとされています。麴を使った現在の醸造方法は、平安時代中期に確立され、江戸時代初期には、年一回の醸造となったようです。

現在の栗原の蔵元・販売元別では、1757年にはさまや酒店さんが創業、1800年代に萩野酒造さん、門傳醸造さん、金龍蔵さんが、そして1915年に金の井酒造さん、1920年に千田酒造さんが創業を開始しました。

7 お酒と神話

お酒にまつわる神話で、誰もが最初に思い浮かべるのは、スサノウノミコトとヤマタノオロチでしょうね！ヤマタノオロチは、八つの頭と八つの尾を持った大蛇。スサノウノミコトは、ヤマタノオロチにお酒をたらふく飲ませて酔ったところを退治したという話です。

この時のお酒が、八塩折の酒。八塩折は何度も繰り返し原料を仕込んで高い濃度のお酒にする手法のことだそうです。

栗原にも、お酒にまつわる神様が御祭神として崇められています。

栗原市志波姫八樟新田に、志波姫神社があり、御祭神が、コノハナ

サクヤヒメになっています。志波姫神社では、五穀豊穡を祈念して祭っていますが、コノハナサクヤヒメが三皇子を出産したときに、母乳が足りずに、甘酒を造って飲ませたことから、「酒造の神」ともされています。そして、コノハナサクヤヒメが作ったお酒が天甜酒（あまのたむざけ）。お米を原料にした最初のお酒と言われています。



志波姫神社全景

また、水の神であり、三皇子を出産したことから安産の神や子育ての神ともされています。

8 栗原の原材料

お米

栗原のお米は、「栗原米」として知られ、県内有数の良質米の産地になっています。品種はひとめぼれを中心に、まなむすめ、ササニシキ、コシヒカリなどが作付けされています。

また、醸造用として、トヨニシキや酒造好適米の蔵の華、美山錦なども作付けされています。醸造用途のお米と主食用のお米の違いは、「お酒ができるまで」の21ページをご覧ください。

市内の蔵元でも、栗原産のお米を使用して日本酒を製造しています。

水

栗原には、栗駒山系を水源とした湧き水が各地にあります。

栗駒には、栗駒山のブナ林の中にある湧水地として知られる「金明水」がありあます。

一迫には、「寒風沢の水さぶさわ」があり、その水が流れ落ちる滝は小僧不

動の滝として知られ、正月には禊^{みそぎ}の行事も行われています。一迫の蔵元ではこの水を仕込み水にしているところもあります。

高清水には、環境庁から昭和 60 年に日本名水百選に選定された「桂葉清水」。地元では“かつらっぱ”と呼ばれ親しまれています。

金成には、1050 年に源義家が鷹の羽の矢を放ったところ、その矢の射た穴から湧きでたとされる「鷹の羽清水」があります。

このように、栗原は、湧水が豊富で、水の話題にも事欠きません。

栗原の蔵元では、それぞれの酒質にあった水を得るために、仕込み水用に独自の井戸を確保したり、蔵元が所有する山の湧き水を使用するなど独自に水源を確保しています。



小僧不動の滝

9 日本酒とは？

米、米こうじ及び水を原料として発酵させて、こしたものが、清酒、いわゆる日本酒とされています。政令で定める物品（副原料）を使用する場合もあります。

10 日本酒の種類

酒屋さんを覗くと、吟醸酒、純米酒、本醸造酒といったいろいろな清酒を見ることができます。ラベルにこの名称を表示するためにはルールがあって、その表示によってどのような品質の清酒なのかがわかります。

11 特定名称酒

日本酒の中でも、吟醸酒、純米酒、本醸造酒を特定名称酒と言い、原料や製造方法等の違いで、さらに 8 種類に分類できます。

特定名称	使用原料	精米歩合	こうじ米使用割合	香味等の要件
吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
大吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	50%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
純米酒	米、米こうじ		15%以上	香味、色沢が良好
純米吟醸酒	米、米こうじ	60%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
純米大吟醸酒	米、米こうじ	50%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
特別純米酒	米、米こうじ	60%以下又は特別な製造方法（要説明表示）	15%以上	香味、色沢が特に良好
本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	70%以下	15%以上	香味、色沢が良好
特別本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下又は特別な製造方法（要説明表示）	15%以上	香味、色沢が良好

12 誰が決めたの

以前は、表示のルールがありませんでしたが、平成元年 11 月に、国税庁が「清酒の製法品質表示基準」を定め、消費者の方がわかるようにしたものです。

13 気になるラベルの言葉

日本酒のラベルにいろんな言葉が印刷されています。その言葉の意味がわかるとさらに味わいが深まると思います。

原酒 水を加えてアルコール分などを調整しない清酒

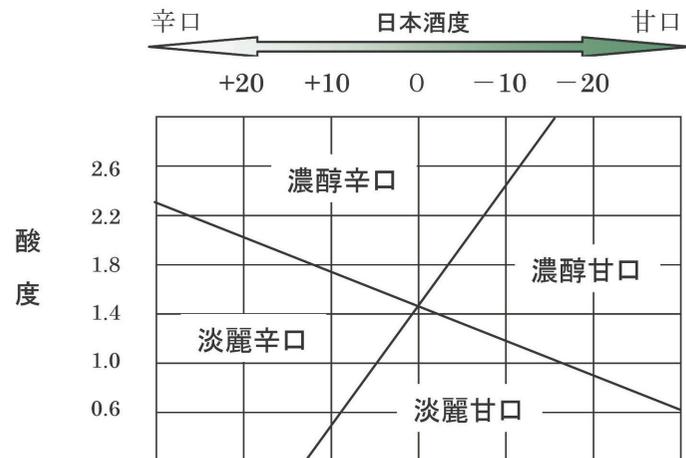
生酒 一切加熱処理をしない清酒

生貯蔵酒 加熱処理をしないで貯蔵し、出荷の際に加熱処理した清酒

＜国税庁・「清酒の製法品質表示基準」の概要から＞

日本酒度

日本酒の比重を示す単位で、よく甘口辛口というが、その目安になります。数値がプラス（+）で大きいものほど辛口、マイナス（-）で大きいものほど甘口になる傾向があるとされています。



酸度

日本酒に含まれるコハク酸、リンゴ酸を代表とする酸の量を示す数

値。

高いと酸の量が多く味の濃い辛口、低いと酸の量が少なく味の薄い甘口になると言われています。

アミノ酸度

酒の中に含まれるアミノ酸の量を示す数値。

一般的には、数値が高いとコクのある濃いお酒になり、数値が低いと淡い味のお酒となります。

ちなみに日本酒にはアルギニン、チロシン、セリン、ロイシン、グルタミン酸など約 20 種類のアミノ酸が含まれています。

酏 (生酏, 山麩)

酏は、酒母ともいい、アルコール発酵を促進する酵母を増殖させたものです。仕込む際に、米麴、蒸し米、酏（酒母）が仕込みタンクに投入されます。この時の投入する酏の作り方の違いによって、生酏、山麩酏、速讓酏そくじょうもとといえます。ラベルでよく見かける山麩とは、山卸し廃止の略です。山卸しとは、酏をつくる行程の中で、米、米こうじ、水をタンクに入れた後に、かい權ですりつぶし混ぜる作業のことです。山麩とはこの作業を省略したもので、山卸し廃止といい、この言葉を略したものが山麩です。

醸造アルコール

でんぷん質物や含糖質物から醸造されたアルコールをいいます。もろみにアルコールを適量添加すると、香りが高く、「スッキリした味」となります。さらに、アルコールの添加には、清酒の香味を劣化させる乳酸菌（火落菌）の増殖を防止するという効果もあります。吟醸酒

や本醸造酒に使用できる醸造アルコールの量は、白米の重量の10%以下に制限されています。

<国税庁・「清酒の製法品質表示基準」の概要から>

吟醸づくり

吟味して醸造することをいい、伝統的に、よりよく精米した白米を低温でゆっくり発酵させ、かすの割合を高くして、特有な芳香（吟醸香）を有するように醸造することをいいます。

吟醸酒は、吟醸造り専用の優良酵母，原料米の処理，発酵の管理からびん詰・出荷に至るまでの高度に完成された吟醸造り技術の開発普及により商品化が可能となったものです。

<国税庁・「清酒の製法品質表示基準」の概要から>

ついでに、栗原のお酒では、なかなか見られませんが、他のお酒で見かけたら思いしてください。

生一本 ひとつの製造場だけで醸造した純米酒

樽酒 木製の樽で貯蔵し、木香のついた清酒

貴醸酒 日本酒の高級酒の一つ。国立醸造研究所で開発された。

米と米こうじと酒で造られ、色は濃く味もよい

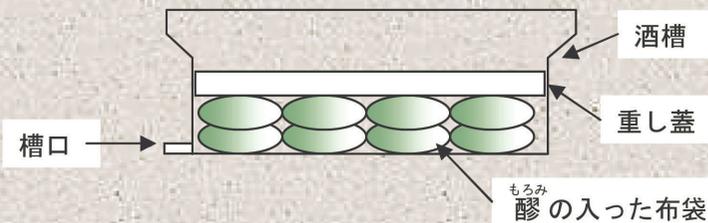
<日本語国語大辞典から>

古酒

その年、蔵から出したばかりで殺菌のための火入れをしていないものを「新酒」というのに対して、火入れ後、一定の期間貯蔵して成熟させた酒

ふな
くち
槽口

仕込みが終わり、できあがった **もろみ** 醪を布袋に入れ、**さかぶね** 酒槽という压榨機でお酒を搾ります。搾ったお酒は、槽口から出てきますが、搾ったままで手を加えていない、そのお酒を槽口といいます。



栗原の地酒の銘柄をもう一つ紹介します。

栗駒の「三浦酒舗」で販売するお酒で「友笑」。

三浦酒舗の独自ブランドですから、ここでしか入手できません。

古くからのファンも多いとか。



お問合せ 三浦酒舗 TEL 0228-45-2003

14 美味しいお酒の飲み方

冷と爛

“お酒は、ぬるめの爛がいい〜♪” って曲がありましたね。ひとそれぞれ、好みがあるとは思いますがちょっとまって！お酒によっても、常温が良いもの、温めたほう（爛をつける）がよいもの。はたまた、冷やしたほうがよいものがあるようです。

ひとくちに爛をつけるといっても、温度はいろいろです。人肌のものや、思わず耳たぶを抑えたくらい熱いものなど…。逆に、キンキンに冷えたものなど。

お酒の温度に応じて、その名称があるようですから紹介しましょう。

55℃	50	45	40	35	30	25	20	15	10	5
飛び切り爛	熱爛	上爛	ぬる爛	人肌爛	日向爛	冷や (常温)	涼冷え	花冷え	雪冷え	

お爛をして、美味しくなるお酒を「爛上がり」というそうです。一般にお爛をおして、美味しくなるお酒は、本醸造酒、純米酒と言われており、フルーティーな香りがたち、繊細な味を楽しむ吟醸酒などは、常温や冷やして飲むがよいそうです。

お酒によっては、ラベルに美味しく飲める適温を表示しているものも



あるようです。

栗原のお酒については、商品の紹介の8~19ページに飲み頃の温度などが紹介されていますのでご覧ください。

15 お酒と器

日本酒を飲むときの器というと、お猪口、杯、ぐい呑み、そして枅といったところでしょうか？不思議なもので、同じ日本酒でも、使用する器でその味が変わるそうです。

その違いは、器の形状や厚さが関係しているようです。瓶から器に注ぐ時にお酒が空気に触れますが、その触れ方の違いが味に大に関わるようです。

ちなみに、吟醸酒をワイングラスでいただくと、その香りたつ吟醸香を十分に楽しむことができます。それに、“おしゅれ”ですよ！

16 お酒と料理

美味しいお酒は、それだけでも十分楽しめますが、美味しい料理があれば、さらに互いを引き立てます。

栗原のお酒と料理のマッチングを紹介しましょう

■生臭みが強め、風味がしっかりした素材

マグロ、カツオの赤身の刺身など

栗駒山 ひとめぼれ 純米吟醸

はさまや 純米吟醸

綿屋 特別純米酒 美山錦

■出汁がしっかりした料理

煮魚、煮物など

日輪田 特別純米 山田錦



■生臭みが控えめ、風味が穏やかな素材

脂のノリの控えめな白身の刺身など

上撰 太閤 本醸造

一ノ蔵 純米吟醸 蔵の華

栗原は、美味しいお酒とともに、良質な食材も豊富です。その食材を利用して手軽に楽しめる料理を紹介します。

大根のどて煮風

【材料】

大根 3分の1

豚バラ肉 80g

ねぎ 1本

パプリカ(赤・黄) 各4分の1

ピーマン 1個

和風だし 少々

サラダ油 少々

調理方法

・大根・豚バラ肉・パプリカ・ピーマンは1cm角のサイの目切りにする。

・ねぎは荒みじん切りにする。

・鍋にサラダ油をひき、大根・豚肉をかるく焦げ目がつくまで炒め、和風だしをふりかける。

・あらかじめ合わせておいた調味料を入れ3分ほど煮込み、パプリカ・ピーマンを加えさらに3分ほど煮込み味噌が大根によくからまったら、火を止めねぎの半分量を加えまぜる

・器に盛り付け、残りのねぎをのせる。

レシピ提供 会席料理 丸勝 阿部 朗 様

住所 栗原市一迫真坂字町東 181-2 TEL 0228-52-2028

【調味料】

味噌 大さじ4

日本酒 大さじ4

みりん 大さじ4



野菜でお酒を

【材料】・青葉(ほうれん草等) 1束 ・焼き海苔 1/3
 ・削りかつお 小袋1 ・ちりめんじゃこ 大さじ2
 ・いり白ごま 大さじ1 ・いり黒ごま 大さじ1

【調味料】オイスターソース、醤油、ごま油 各小さじ1

調理方法

- ・青葉は塩少々を入れた熱湯でゆで、冷水に取り冷ます。水気を絞って、長さ3cmに切り、しっかりと水気を絞る。
- ・海苔は、1cm角ぐらいの大きさにちぎる。
- ・調味料を混ぜておく。
- ・ボールに①、②、削りかつお、ちりめんじゃこを2~3回に分け入れてその度によく混ぜる。
- ・ごまを入れて混ぜ、調味料を加え、よく混ぜ合わせる。
- ・お好みで糸切り南蛮をトッピングすると、彩りもよくなる。



レシピ提供 有賀の里 たかまった 千葉 静子 様

住所 栗原市若柳有賀字峯6 TEL 0228-33-2216

17 お酒にまつわる慣用句

お酒にまつわる慣用句をまとめてみました!

圧倒的に多いのは、お酒による失敗を戒めるものですが、もちろん称えるものだってあります。

では、数少ない称えるものから! 知ってましたか?

酒に十の徳(得)あり

〈酒には十種の長所がある。百葉の長、寿命を延ばす、憂いを払う、労を助く、旅行に食あり、旅に衣あり、推参に便あり、万人和合す、位なくして貴人に交わる、独居の友〉



酒に十の徳（得）ありをバラバラ？にすると

酒三杯は身の葉 〈酒は少しなら葉になる。〉

酒の徳弧なく必ず隣あり

〈酒を飲む人は、孤独にならず、常に隣に座ってくれる友人ができる。〉

酒は憂いの玉箒 たまほうき 〈酒に酔えばどんな心配事も忘れられるということ〉

酒は天の美祿

〈酒は天からの賜り物だということ〉

といったところでしょうか！

続いて、戒めの言葉は

酒は諸悪の基

天からの賜り物もこんふうに言われることも

酒に呑まれる 〈酒を飲んで本心を失うこと〉

酒は百毒の長

薬もすぎれば毒ということですね

しまいには

酒と朝寝は貧乏の近道

だそうです。ネ 小原庄助さん♪

やっぱり、おいしいお酒は、呑んでも、飲まれてはいけませんね！

おまけ！ 四字熟語から

紅灯緑酒（こうとうりょくしゅ）〈繁華街や歓楽街のようす〉

についつい誘われて ても

鯨飲馬食（げいいんばしょく）〈飲食の量がものすごく、勢いが凄ま

じいこと〉

とならないように！

お粗末でした！



18 おまけ

最後に「栗原米」やその他の農産物（食材）を紹介します。

お米

栗駒山の裾野に広がる栗原の水田は 15000ha あります。そのうち 10000ha に、水稻が作付され、その 9 割を「ひとめぼれ」がしめ、残り 1 割が「ササニシキ」や「まなむすめ」「コシヒカリ」等となっています。

栗原の土壌と、栗駒山を水源とした水に育まれた「栗原米」は、良質米とされ、市場評価でも常に A ランクに位置づけられています。

また、栽培で使用する化学肥料、農薬の使用量を慣行の半分にする減農薬・減化学肥料による環境保全米の推進に取り組んでおり、将来は全体の 7 割にという目標もあります。もちろん、栗原のお酒にもこの減農薬・減化学肥料による栽培で生産されたお米が原料として使われています。また、減農薬・減化学肥料栽培の一部には、さらに厳しい基準を設けて「エコせみね米」や「めだかつこ米」の独自ブランドで販売しているところもあります。

栗原では、主食用だけではなく、水稻種子の生産も行われており、主に醸造用に使用される「トヨニシキ」は、宮城県内でもここ栗原だけで生産されており、その生産量は全量を作付した場合の 150ha 相当におよびます。

最近では、家畜用に飼料米を生産する取り組みも始まっています。

大豆

日本食に欠かせないのが、味噌、醤油。この大豆生産も栗原は作付面積で、県内ベスト 5 以内に位置しています。「ミヤギシロメ」や「タンレイ」といったところが主な作付品種となっており、味噌・醤油だけでなく、豆腐や納豆、油揚げの原料としてもかかせません。

国産大豆の特徴は、油分が少なく糖分が多いこと。対して輸入大豆は油分が多く、輸入大豆の7割はサラダオイルやマーガリン等の製油用として使用されます。美味しい大豆食品は、国産大豆で！

ちなみに、味噌に、みじん切りのネギや鰹節などを混ぜ込んで、炭火等で焼いた味噌は絶品のお酒のおつまみです。



そば

栗原には、約70haの作付があります。県内でも3本の指に入る作付面積です。栗原では、金成や栗駒を中心に栽培されています。市内にも、手打ちそばを振る舞うお店があります。日本酒との相性もバッチリ！是非、栗原の地酒とともに！



れんこん

昭和57年に「若柳れんこん生産組合」が結成され、栗原市の特産品になっており、県内でも有名です。れんこんは、穴の開いた独特の形から縁起物として扱われ、シャキシャキとした食感が特徴です。きんぴらや天ぷらなど、やっぱりお酒にもあいますよね！

おいしいお酒に、美味しい食材！蔵元さんや農家さんに感謝して、おいしい栗原を存分に満喫してください。

参考としたホームページ資料など

- ・国税庁・「清酒の製法品質表示基準」の概要
- ・フリー百科事典「ウィキペディア (Wikipedia)」から
日本酒 <http://ja.wikipedia.org/wiki/日本酒>
コノハナサクヤヒメ <http://ja.wikipedia.org/wiki/コノハナサクヤヒメ>
- ・お酒の歴史・起源 <http://www.justmystage.com/home/toshokan/sake4.pdf>
- ・日本酒のことなら何でも楽天ブログ
<http://plaza.rakuten.co.jp/gekiyasunosake/>
- ・日本酒の豆知識 <http://www.kajiyanet.com/sake-trivia/>
- ・東北地方の湧水 <http://homepage2.nifty.com/mizunotabi/tohoku3.html>
- ・志波姫神社 <http://mutsusousya.web.fc2.com/siwahime/siwahime.html>
- ・「お酒」あれこれ-Milch' blog
http://blog.goo.ne.jp/sakura707_2006/e/0114e9ec49dc890bca0f2c7bcb6db30
- ・お酒のはなし 酒類総合研究所情報誌
- ・お酒の扉 蔵元青年の会 <http://www.japansake.gr.jp/dic-index.html>

編集・執筆 宮城県北部地方振興事務所栗原地域事務所農業振興部

監修 宮城県産業技術総合センター食品バイオ技術部

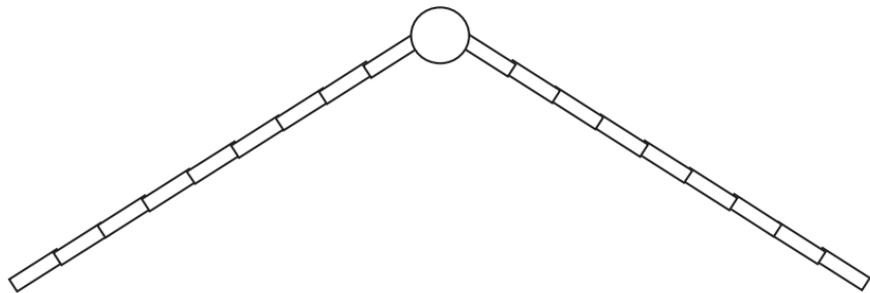
微生物・バイオ応用班 橋本建哉

問い合わせ

宮城県北部地方振興事務所栗原地域事務所農業振興部

TEL 0228-22-9437 FAX 0228-22-6144

E-mail : khnokai@pref.miyagi.jp



発行 宮城県北部地方振興事務所栗原地域事務所

