

東山酒造

ひがしやましゅぞう

京都

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

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」この考えから、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。



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、なめらかな旨味のあるキレイな酒質をめざしている。

