

ひがしやましゅぞう

# 東山酒造 京都 伏見

## 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」

「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」との考え方から、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、稻が深く根を張り、強い生命力をもつた酒造好適米の「山田錦」が育ちます。



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。

**麹**: 床もみ(種麹を均一に付ける)、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「アミラーゼ活性が高く、突き破精型の麹を造ることにより、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。



保坂康夫 杜氏

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





