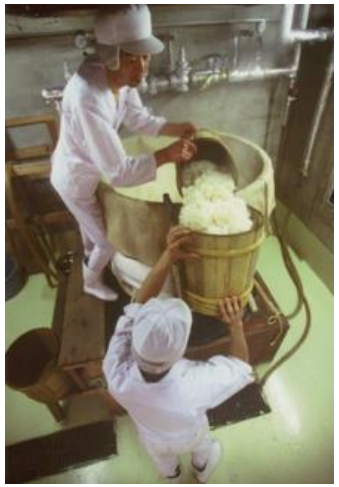
岩手県　株式会社あさ開　http://www.asabiraki-net.jp/

創業年度　１８７１年（明治４年）

創業由来
明治４年（１８７１年）、南部藩士だった７代目 村井源三が武士をやめて、岩手県盛岡市で酒造りを始めたのが創業にあたります。この頃は明治政府によって大きな改革が行われており、明治政府が掲げた「四民平等」のスローガンのもと、士農工商（武士・農民・職人・商人）の身分制度が撤廃され、多くの武士に職がなくなった時代でした。社名にもなっている「あさ開」は、奈良時代（７世紀後半～８世紀後半）に作られた「万葉集」の中にある「あさびらき　こぎ出てくれば　武庫の浦の 汐干の潟に 田鶴が声すも」という「早朝の船出」の情景を描いた歌に出てくる言葉です。明治維新という時代の大きな変革の中で、武士から商人として新しい時代へ再出発する（漕ぎ出す・船出）という強い意志をこの歌に込め「あさ開」と名付けました。

蔵のポリシー
あさ開では岩手の酒を岩手の米で造ることをモットーに、岩手県オリジナル酒造好適米の「吟ぎんが（ぎんぎんが）」、「結の香（ゆいのか）」などを積極的に用い、「岩手の地酒ならではの味」を大切にしています。そして、仕込み水には平成の名水百選に認定された「大慈清水（だいじしみず）」を使用しております。お酒の８０％は水で出来ており、水の良し悪しが酒造りに影響します。大慈清水は、昔から生活用水として地元の人たちに使用されている湧水。弱軟水（硬度３～４）で有効成分のカリウムやリンなどを適度に含む最良の仕込み水で、口当たりの良い柔らかいお酒ができます。
また、「昭和旭蔵」では、手造り専用の仕込み工程と、衛生的で高品質・安定した味の日本酒を提供するために、できるだけ人の手を介さず、精米から米麹を造る工程、発酵タンクの撹拌作業や温度調整をする工程が自動化された醸造設備にて酒造りを行っております。機械を導入し、自動的に作ったお酒のように思われることもありますが、南部杜氏を代表する杜氏の一人である藤尾雅彦は４０年以上の経験を元に、麹の品温や醪の発酵状態、また出荷時の酒のコンディションに至るまで逐一チェックし、細かく調整・管理しています。

『お酒は杜氏が造るものではなく、麹菌、酵母菌という微生物が造るものです。微生物は正直者で生活する環境に敏感に反応します。それが思い通りに育つために、手抜きをせず、真心を込めて、丁寧に環境づくりを行うことが私たち「杜氏」の仕事。自分の感覚を信じて微生物の働きを見極めることが大切です。』と信念をもち、その経験値と頭脳・感覚を研ぎ澄ませて、「あさ開」の酒造りに真摯に向き合い続けています。



<u>特色</u>

あさ開の酒造りを行う昭和旭蔵は、南部流酒造りの伝統を次世代へ受け継ぐことを目的とした手造り専用の仕込みラインに加え、精米から米麹を造る工程、発酵タンクの撹拌作業や温度調整をする工程が自動化された最新鋭の醸造設備を併設しております。衛生的な状態を保つためにできるだけ人の手を介さず、これまで重労働とされてきた原料米の取り扱いを省略化することで、高品質で安定した味の日本酒を造り出すために設計となっています。

蔵に隣接する自社精米機は、雑味の原因となる脂質やタンパク質などの余分な部分だけを取り除き、高度な精米を行っても、心白部分を多く残すことができる「扁平精米（へんぺいせいまい）」を行い、旨味成分を存分に残し、同時に非常に味わいのある酒を造り出します。また、酒造りの最も重要な工程である麹造りには、最大２ｔの製造能力を持つ自動製麹機を用い、最良の麹を造り出します。発酵の工程では、タンクの周囲や攪拌機に冷温水を流し、醪や品温をコントロールするOS式自動発酵プラント用い、昔から受け継がれてきた蔵人の知識・経験の情報を基に、２４時間コンピュータで監視・制御・管理しています。これらの設備は３０年間大きな故障もなく、あさ開の酒を安定して醸し続ける支えとなっています。

＜味のある大辛口「水神」の開発＞
「あさ開　純米大辛口　水神」は純米酒ならではの力強さ、＋１０度の豪快な切れ味を実現した食中酒です。ただ辛いだけではなく、その味わいは「水に潜む龍」の如く、米の風味がしっかりと立ち昇ります。
「多くの人に愛される酒を造りたい。そう思ったときに“食中酒”という言葉が浮かびました。一般的に食中に好まれるのは辛口ですが、ともすれば醸造アルコールを添加し、味が痩せて個性の出ないものが多かった」と、南部杜氏 藤尾正彦は語ります。
目指したのは、キレがありながらも米の旨味、力強さを持つ酒。そこでたどり着いたのが、「日本酒度＋１０度の純米酒」という今までにないスタイルでした。

その味を醸すべく、藤尾杜氏はすべての原料にこだわり、米は良質な岩手県産米１００％、水は敷地内を流れる平成の名水百選認定の「大慈清水」、さらに、この米と水を醸す酵母と麹の力を最大限に引き出す独自の配合を用いて、耐性酵母を使ったり、醸造アルコールを添加したりして辛くした酒では決して味わうことの出来ない、＋１０度を実現した伸びのある辛口純米酒を作り上げました。今の時代、いくらでも都合の良い材料を集めることはできますが、良いものを各地から選りすぐるのではなく、郷土に育った米を、郷土の水で、お互いの相性を損なわずに、自然の力を信じて仕込む。―「酒づくりは農業だ」と藤尾杜氏は言います。南部の米と、柔らかな水で仕込んだからこそ、まろやかな旨味のある辛口が出来たのかも知れません。

現在、水神は国内の飲食店を中心に好評を博し、そして海外でも高い評価をいただいております。肴を引き立てる米の旨味を大事にした「水神」を通して、料理との日本酒の相性を、日本酒を飲む楽しみをご堪能いただければ幸いです。

社長からのメッセージ

岩手は、古くから南部杜氏の里として知られた酒どころ。明治４年（１８７１年）、南部藩士だった七代目・村井源三が武士を辞め、現在の岩手県盛岡市で酒造りを始めたのが創業にあたります。 当時、岩手では良質な酒は無かったされる中、七代目の源三は精米の良否が酒の品質を決める事を知り、水車による精米機を独自に開発するなど豊かな発想を持って努力を重ねてきました。その不屈の意欲と創業の精神は、現在まで脈々と受け継がれております。

現在の会長が先代から経営を継承した頃は戦後間もなく、当時は満足できる醸造環境ではありませんでした。それでも酒造りの情熱を絶やすことなく、１９８８年にその理想を実現した昭和旭蔵が完成しました。伝統的な手造り専用の仕込みライン、自動製麹機や自動発酵プラントといった最新鋭設備を設け、更に弊社の杜氏を務める藤尾正彦の技により、品質は向上、現在でも国内の各種鑑評会を始め、海外のコンテストでも高い評価を頂いています。

今後は更に品質を高め、安定的に市場へ供給する為の環境づくりに努め、酒造りをバックアップしていきたいと考えております。設備面では、近い将来に瓶詰工場のリニューアルを検討しています。さらに一回火入れの商品化を迅速に行う急加熱・急冷却対応の火入れ装置の導入、サーマルタンクや冷蔵設備の増設などに取り組み、多様化するニーズに対応していきます。また、並行して蔵人や従業員のより良い職場環境づくりも徹底しております。

創業より、『あさ開』は、米、水、技に恵まれたこの地で豊かな自然に磨かれ、多くの人々に愛され、育まれてきました。創業から支えてきて頂いた多くの皆様に感謝し、変わらず信頼してもらう酒蔵でありたいと思っています。高い技術を持つ造り手に対し、上質な酒を醸す環境と設備をいかに整えることができるどうかが大事であり、「手造りで培ったノウハウや技術」と、「清浄な環境で安定的な品質を生み出すための設備」、この両者の歯車ががっちりと噛み合うことで生まれる“変わらぬ味”こそ「あさ開」の酒です。

この「あさ開」を飲んで頂く皆様に笑顔をお届けするためにも、今後を見据えた環境整備、体制づくりに一層の力を入れて参ります。

受賞歴
＜純米大吟醸　極上旭扇　720ml＞
2016年　ロバート・パーカー・ワイン・アドヴォケイト社
「パーカーポイント」93点獲得
2017年　インターナショナルワインチャレンジ2017
「純米吟醸酒・純米大吟醸酒の部」 SILVER　受賞
2017年　全米日本酒歓評会　「大吟醸A部門」　準グランプリ
＜純米吟醸　夢灯り＞
2018年　全米日本酒歓評会　吟醸部門　金賞受賞

合う料理や食材のご紹介

純米大吟醸　極上旭扇

ふくよかな含み香と軽快な飲み口が特徴。繊細さの中に程よい酸味を楽しめる純米大吟醸です。
相性の良い料理：シュリンプカクテル、アボガドサラダ

純米吟醸　夢灯り

柑橘系のさわやかな吟醸香を楽しめるお酒。程よい旨味と酸味を堪能できます。
相性の良い料理：野菜のテリーヌ

純米大辛口　水神

純米酒ならではの力強さ、日本酒度＋１０度の豪快な切れ味を楽しめる食中酒です。米の風味が、しっかりと立ち昇ります。
相性の良い料理：豚の角煮、チキンまるごとローズマリー焼き

純米酒　南部流

蔵のタンクで０℃で貯蔵・熟成した、新鮮な風味とまろやかな米の旨みを楽しめる純米酒。
キリッと冷やして飲むのがおすすめです。
相性の良い料理：鰹のたたき

純米酒
SAMURAI BLADE

なめらかで奥深い米の味わいが、肴の美味しさをさらに引き立ててくれます。のど越しがさらりとして、お燗をすると香味が膨らみ、ふっくらとした味わいが楽しめます。
相性の良い料理：鶏のから揚げ、肉じゃが

本醸造生貯蔵酒

蔵の貯蔵庫で０℃で厳重に温度管理された、フレッシュな風味を味わえる生貯蔵酒です。
相性の良い料理：お刺身、天ぷら

純米吟醸　雪渡り

キレのあるすっきりとした口当たりで、爽やかな吟醸香を楽しめます。
冷酒できりっと爽やかな味わいに、温燗でしっとりとした味わいに変化します。

梅花音

純米酒に良質な梅エキスをブレンド。甘味と酸味のバランスが絶妙です。
相性の良い料理：シノワ・チキンサラダ

こちらの蔵元のお酒の詳細につきましては、JCTO JAPANまでお問い合わせください
〒143-0023　東京都大田区山王1丁目42番3号　トーホービル304号
TEL：03-6429-7099　FAX：03-6429-7109
Mail：info@jcto-japan.co.jp