

安城産の米と水で醸す 個性に満ちた地酒

創業約220年の神杉酒造では、地元で育った米と豊かな水を使い、酒づくりに邁進しています。新酒の初しぼりを終えた蔵をたずねました。

酒米のクセを生かすことで
独自の日本酒をつくる

『日本のデンマーク』と呼ばれる安城は農業が盛んで、若くて腕のいい農家も多い。そして、矢作川が水の恵みをもたらしてくれず。地元で酒米と水が手に入らなければ、使わない手はありません。

こう話すのは、神杉酒造17代目当主の杉本多起哉さん。蔵を切り盛りしながら、よりよい酒米づくりのために勉強会などを開催し、契約農家との共働にも尽力しています。

神杉酒造が調達する酒米は、「若水」。昭和60年代、市内にある愛知県農業総合試験場で開発されました。日本酒づくりの工程は、酒米

の外側を削る精米から始まりますが、当初若水は削りすぎると砕けてしまいました。加えて、雑味の原因となるタンパク質を多く含んでおり、各蔵はこのクセのある酒米を好んで使うことが少なくなりました。しかし、神杉酒造では地元産の酒米を使いたいという思いから、クセを独自の日本酒づくりに生かせるという前向きに考え、若水を原料米とする決断をしたのです。

若水の精米歩合は、50%が限界でした。そこで杉本さんは、杜氏の野々垣高雄さんと自社の精米技術を研究し、農家は栽培技術の向上に注力。双方の努力が実りコンスタントに精米歩合45%を実現できました。「自社で精米することで、徐々に

右) 今年の新酒販売会の様子。3月にも同様の催しを予定しています
下) 杉本さんの祖父の代の蔵人たちが、今の地に移る前に撮影されました



若水の特徴がつかめました。その結果、めざす味の設計も描きやすくなったと感じます」と話します。

現在、神杉酒造は、ともに地元産の若水と夢吟香のみで醸造。「地酒メーカーとしての説得力が増しました」と杉本さんは笑顔を見せます。

精米歩合70%の「人生劇場」ほかユニークな日本酒が揃い踏み

日本酒は精米した後、さまざま工程を経てつくられます。杉本さんは「どの工程も気は抜けない」と話しますが、特に重要なのが製麹です。神杉酒造の吟醸酒づくりでは、室の中で蔵人が蒸した米に麹菌を手作業でふりかけています。その理由は、蔵人が麹菌の繁殖具合を細かく調整でき、さらに繁殖過程で起こるわずかな差異を見つめられるから。

昔ながらの製法は、完成したもうみをしぼる上槽工程にも取り入れていきます。吟醸酒槽という大きな桶にもろみを入れた袋を敷き詰め、圧力をかけてしぼり出されます。こうすることで雑味のない日本酒が生まれるのです。また、コンクール等に出品する高品質なもの、圧力をかけずもろみの自重

によって滴る雫を集めます。手間をかけた分、より質の高い日本酒はできますが、神杉酒造の個性を堪能するなら精米歩合70%の「人生劇場」がおすすすめ。若水を100%使用し、蒸した米をすりつぶさずに山姥仕りに使う山姥仕込みで、濃厚な味わいに仕上がっています。「ワインに例

えるならフルボデイ」と杉本さん。さらに甘みと酸味のバランスがいいのも特徴です。

このほか、まだ発酵段階の荒ごしもろみを瓶に詰めた純米原酒の「濁2nd」や愛知県産紫黒米「峰のむらさぎ」を原料とする飲めるみりん「紅美酒」など、ユニークな顔ぶれも見逃せません。

寒さが厳しくなるこれからは、まさに日本酒のシーズンです。今夜の晩酌は、地元を愛する酒蔵の日本酒でほろ酔い気分を楽しんでみませんか。



神杉の名は、醸造の様相を記す奈良県桜井市にある大神神社の「神杉」に由来



代表取締役 杉本多起哉さん
「日本酒製造は、何かと制約の多い世界。そのような環境でも、できる限り遊び心を取り入れて『おっ!』と思っていただけの日本酒をつくりたいです」



山麩純米
人生劇場

若水の特徴を生かした一本は、八丁味噌を使った濃い味の料理との相性が抜群。年内中は9月に蔵出しされたひやおろしも販売しています



無濾過生原酒 神杉
しぼりたて 純米

その名の通り濾過や火入れをせず、しぼったままで瓶詰め。辛口でフルーティーな香りが特徴です。10月の販売会でも好評でした



無濾過生原酒 神杉
しぼりたて 本醸造

醸造アルコールによる香味調整がなされているため、軽快な味わい。食前酒や食後酒として楽しめます



上) 吟醸酒に使う若水や夢吟香は、真冬であっても手作業で洗米。「こなり揃えます」と杉本さん 下) できあがった吟醸麹を冷ましているところ

information

＝

神杉酒造株式会社

〈住所〉
安城市明治本町20-5

〈電話〉
0566-75-2121

〈ホームページ〉
<http://www.kamisugi.co.jp/>