



# 栄光酒造

作者名：近藤加菜 遠目塚颯也 豊島大輔 波多野貴章

福留直人 松本大輔 山本寛子

# 栄光酒造

## 蔵元の歴史

明治30年日野酒造として酒造業を創業。昭和33年日野酒造株式会社として法人組織になる。酒類卸売業、酒館株式会社と資本提携し、社名を栄光酒造株式会社と改める。昭和43年に今の住所に移転し、営業再開した。

受賞歴として昭和60年4月に吟醸酒の部門、四国新酒鑑評会にて最高位の〈金賞〉を受賞。以来平成27年に至るまで様々な鑑評会において好成績を残す。また、吟醸酒だけでなく、純米酒、本醸造、リキュールにも力を入れている。



## 栄光のこだわり

栄光酒造は、仕込み水に高縄山系にあたる湧ヶ淵（わくがぶち）の水を使い、お米は愛媛県産の酒造好適米（松山三井、兵庫県産山田錦、しずく媛）を使っている。地元産の原材料にこだわっているのは、生産者と近いため「顔が見える関係」で原材料の品質を高めていくことができ、より品質の高い日本酒を造るためだという。

また精米に関しては、愛媛では2社（栄光と梅錦）のみが導入している大型精米機を使用している。精米を外部委託しないことで、品質の良いお米を選別し、品質に合わせた精米歩合で精米することができる。更にこの精米機は精米歩合35%と、極限の精米歩合で精米することも可能だ。この機械は仕込みの時期にのみ稼働している。膨大なコストがかかっているが、あえて導入しているのが栄光酒造だ。



そして栄光酒造は梅酒も造っている。7トントラックで仕込みをし、約2万本ほど出荷している。梅を洗い、袋入れしてタンクに漬ける工程は手作業で行っている。



栄光酒造株式会社

〒791-0101

愛媛県松山市溝辺町甲 443 番地

TEL (089) 977-0964

FAX (089) 977-5413

<http://www.eiko.com>

E-mail:info@eiko.com



## ～飲んで日本酒を～

日本酒はアルコール度数の高いイメージがあり、少し苦手意識を持っている人もいるかもしれません。ですが最近ではアルコール度数の低い日本酒や、若い人や女性でも飲みやすい味の日本酒が造られています。ほかにも日本酒を氷で割った飲み方や、日本酒を使ったカクテルなど様々な飲み方も開拓されています。

日本酒を使ったカクテルとしては、オレンジと合わせた“オレンジブリーゼ”、グレープフルーツと合わせた日本酒版の“ソルティドック”、またヨーグルトやアセロラジュースと合わせたものなどが代表的です。

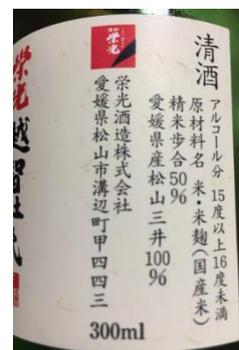
度数が高いから、苦手な味だからと一歩引くのではなく、カクテルといった若い人たちに身近な飲み方でも飲めるので、ぜひ日本酒を手にとってみてください。



-----ここで初めて日本酒を手にとる方や、あまり馴染みのない人のために日本酒に貼ってあるラベルの説明をしたいと思います。

1. 精米歩合一日本酒の味わいや香りに大きく影響する。
2. 日本酒度一日本酒の比重を示す指標で、基準で0。(+)になるほど糖分が少なくて辛く、(-)になるほど糖分が多くなり甘くなる。この指標によって商品が辛口なのか、それとも甘口なのかが分かる。
3. アルコール分一酒 100ml に含まれるアルコールの ml 数。
4. アミノ酸度一アミノ酸の量を示す指標。アミノ酸が多い日本酒は旨みが濃く、少ないとすっきりとした日本酒といえる。
5. 酸度一酸の量を示す指標。酸度が高い日本酒は濃厚で辛く感じ、低いと淡麗で甘く感じる、傾向がある。

小さい瓶では1,2,3の表示のみですが、大きい瓶になると細かな情報も載っているのでぜひ見てみてください。



# 商品紹介



アルコール… 15.0  
精米歩合… 50 %  
日本酒度… +1.0  
使用米… 松山三井  
アミノ酸度… 1.3  
淡麗だが旨みがあり深い味。  
イメージとしては小池栄子さん。

## 松山三井



アルコール… 16.0  
精米歩合… 60 %  
日本酒度… +4.0  
使用米… しずく媛  
まろやかさがあり辛みも抑えられている。  
飲みやすくして優しいイメージとしては綾瀬はるかさん。

## しずく媛



アルコール… 14.0  
愛媛県産南高梅使用  
本格米焼酎  
他の梅酒と比べさっぱりしており後味がすっきりしている。

## 蔵元の梅酒



アルコール… 14.0  
松山大学薬学部とコラボした薬膳梅酒。薬膳酒だが飲みやすく毎日飲みたい健康になれるお酒。

## 満



アルコール… 8  
西条市産ゼスプリ・ゴールドキウイ使用  
ゼスプリ・ゴールドキウイを使ったリキュール。外から見ても豪華に見えるそれは、飲んでみるとリッチな気分になれる。

## 金熟

## ～飲んで日本酒を～

# 感想

栄光酒造さんを訪問して、**素材にこだわりが強い**酒蔵さんなんだなと思いました。愛媛県産にこだわり、美味しいお酒を造るための努力をし続ける姿勢に感動しました。

栄光酒造さんへの訪問は新鮮なことばかりでした。酒の完成に至るまでの細かいこだわりや、精米機などの機械による大胆な製法が印象的でした。**酒造りへの強い想い**をお話・見学、また試飲させていただく中ですごく感じました。

実際に現場で見るお酒造りは、私が考えていたものと規模が全く違い、新しい情報ばかりでした。お米の精米から瓶詰めまで細かな管理がされていて、栄光酒造さんのお酒に対する愛情と自信を感じることができました。

栄光酒造さんが「どうぞ他社のお酒と飲み比べてください。そして好きなお酒を見つけてください」と言われたとき、それだけ、**自社の製品にとてつもなく強い自信**があるのだなと思いました。

私は、栄光酒造さんで初めて日本酒を飲みました。松山三井は日本酒初心者の中でも非常に飲みやすく美味しかったです。日本酒を飲んだことがない人はぜひ一度、**杜氏さんが丹精込めて作った日本酒を飲んでみてほしい**です。

酒造りの現場を見て、杜氏さんのお話を聞き、日本酒の奥深さに興味を持ちました。**そして製造方法や原材料、リキュールの他の蔵元にはない強いこだわりが多くの実績に繋がっているのだと感じました。貴重な体験をさせて頂きました。**

蔵元の方々が訪問のために準備してくださっており、前々から今日のために、時間と気持ちを費やして下さっていたのだと気づきました。**行動で「想い」を表すことの潔さ**に触れ、尊敬の念を抱きました。ありがとうございます。