

# 酒六酒造 京ひな



赤松聖太 赤松大輔 大城海渡 中平俵太

額田陵佑 山本恭平 松本康平 原浩佑

# 京ひな

## 酒六酒造株式会社

愛媛県喜多郡内子町内子3279-1

TEL 0893-44-3054

[info@sakaroku-syuzo.co.jp](mailto:info@sakaroku-syuzo.co.jp)

## 蔵の歴史

もともと内子や大洲の酒造りは「酒造家」という表現が適切な程度の規模で酒が造られていた。酒六酒造は大正9年に8つの蔵が統合してできた蔵だそう。代表的な銘柄名「京ひな」は京都からきた僧侶が「雅な酒である」と名付けたと伝わっている。

昭和の高度成長期には大量生産方式が優勢だったが、先々代の時に思い切ってじっくりと丁寧につくる吟醸造りへの転換を決断したという。当時では非常に珍しい試みであったそう、大変な決断をされたのだと感じた。

酒米には、最上級のお酒には兵庫産を。その他のお酒は県内の契約農家が栽培した山田錦を、松山三井を使用している。また、仕込み水は内子町の水源となっている小田深山（おだみやま）の豊かな水源を活用し、近年では地産地消を意識し、地元農家との契約面積を

増やす一方で、白ワインを思わせるような純米酒や若い女性を意識したお酒、地元産果実を使い、ラベルにも木蠟の里内子を意識したイラストを使うなど新しい試みを次々と行っている。

## 地酒としてのごだわりー酒六酒造 武知直之様のお話から

愛媛県の研究所が作っている愛媛酵母を使っている蔵は愛媛県全体で、結構多いが、それぞれの蔵で出来上がったお酒の味は異なっている。その味の違いを生んでいるのが、気候であったり、仕込み水や蔵にもともという蔵付酵母の違いだったりする。これが地酒の特徴につながる。

一方で空気中にはお酒造りに悪影響を及ぼす雑菌も多いため、雑菌が入って繁殖しないように気を付けている。酒造りで重要な麹菌や酵母はカビの一種のため、利用する道具は使うたびに毎回洗うが薬品を使って洗浄すると、その薬品が少しでも残っていると麹菌や酵母が死んでしまうことになるので、初期段階を除き、すべて熱湯消毒している。また酵母が十分に繁殖すると他の菌が繁殖できないようにする。

お酒を絞った後の工程に関しては、機械にやらせる方が効率の良いものは機械で、それで浮いた時間を酒造りに還元できるような高額な機械を導入したという言葉が印象的だった。適材適所で効率的だと感じた。それに加え酒六のイメージを守るためにあえて流行に乗らない、販売方法を行っている。

## お酒の紹介



日本酒、リキュールを一つ一つ丁寧に説明していただきました。

「美しき日日」、「深山」この二種類の日本酒は女性や初心者におすすめの酒です。



「美しき日日」は、フルーティーな香りが特徴で、やや辛口ではありますが、優しい味わいの大吟醸酒です。

「深山」は、甘みが最初にきて後から日本酒の酸味も楽しめるお酒になっています。

「きらめきの吟 夏の大吟醸」

日本酒度十七ということで超辛口でありながら柔らかい舌触りを楽しむことができる一品。

通常の「きらめきの吟」よりもアルコールも強い夏の限定酒です。フレッシュでさわやかさが楽しめます。



こちらの三種類の酒はどれも名前が剣に関係しています。  
 このことから切れ味の良い風味となっていることがわかります。  
 「吹毛剣」 吹きかけた毛をも切る程の鋭利な剣を意味する  
 「一刀両断」 飲んだ瞬間口の中を一刀両断するような味わい  
 「隠し剣」 最高峰の酒米を長期発酵させ、清澄な味わいと  
 控えめな味わいが特徴

酒名	原料米	精米歩合	アルコール度数	日本酒度	酸度
美しき日々	山田錦 松山三井	50%	16度	+4	1.3
深山	松山三井	60%	15~16度	-6	1.7
きらめきの 吟	山田錦	50%	15~16度	+7	1.5
一刀両断	山田錦 松山三井	50%	15~16度	+8	1.2
隠し剣	山田錦	50%	15~16度	+6	1.3
吹毛剣	山田錦	40%	16~17度	+6	1.3

## 内子町の紹介

内子町の第一印象は、「古き良き町」ということだ。というのも、ハゼの流通で財をなした商家が建ち並ぶ町並み保存を手かがりに、白壁と木蠟のまちづくりを進められたからである。今日では、「町並みから村並みへ、エコロジータウンうちこ」をキャッチフレーズとされている。ここでは、その中でも印象に残ったスポットを紹介する。

まずは、内子座である。内子座は木蠟や生糸などの生産で栄えた大正五年、芸術・芸能を愛好する人々が建てた劇場である。木造二階建て瓦葺き入母屋作りで、回り舞台や花道、拵席などを整えた都市型劇場で芝居などが盛んに上映された。

続いて木蠟資料館 上芳我邸だ。主屋の客座敷。渡り廊下の先には仕舞部屋、産部屋と続く。国内最大規模の製蠟業者だった本芳我家の筆頭分家・上芳我家の邸宅。江戸時代末に分家した当時の出店倉とともに、内子木蠟生産の最盛期に建てられた主屋や附属屋など全部で十棟の建物が現存し、いずれも重要文化財に指定されている。



## 感想

まず、酒蔵を訪問した印象としては外観も酒蔵の中も昔ながらの雰囲気を持っているというのを真っ先に感じた。この感じた雰囲気だけでこの作るお酒に期待ができるそんな空気感だった。

一番感じたのは職人さんのこだわりだ。機械を使うところは高額な機械を使い、その分手作業でする工程に手間暇をじっくりかけているところに情熱を感じた。毎年微妙に味が変わってしまうのを、コメの出来具合によって杜氏さんの腕で調整していて、杜氏さんたちの酒へのこだわりを感じ取れた。麹菌を殺してしまわないように薬品を使わないところや蔵のイメージに合わないからネット通販を行っていないなど所々にこだわりを感じた。

