

梅錦山川株式会社



ひとり一人に合った味

ひとり一人に合った酒を

作成 植田一輝 植松孝充 土井蒼太 野口結加 飯尾汐里

作成 西谷翔 花岡正崇 中田美代子 柳生みなみ 府川次郎

日本酒造りの工程

出荷

貯蔵
火入れ

上槽

醪造り

酒母造り

製麴

蒸米

精米



麴室



醪仕込み

梅錦酒造の歴史

梅錦酒造は、明治五年に山川由良太が副業として創業。昭和二十九年に酒造合資会社として設立。平成三年には株式会社に改組し、梅錦山川株式会社となる。平成六年には全国初の地ビール製造免許を取得し平成七年から、梅錦ビールを販売開始。

昭和五十二年東京でデビューし大ブレイク。全国へとその名が広がる。また、世界のSAKEの需要がまだない頃率先しアメリカやヨーロッパに飛び、視察、調査し、その結果現在ではアメリカ、アジアなど世界で愛されるSAKEの代表格となった。

平成二十八年三月には梅錦の全株式を白鶴酒造に譲渡。新社長には藤原康展氏が選任された。これからも変わることなく梅錦の味を守り続けてくれることだろう。

受賞歴

- ・全国清酒品評会 優秀賞
- ・全国新酒鑑評会 金賞
- ・十二年連続受賞
- ・第二回愛媛県新酒品評会 愛媛県知事賞
- ・平成二十七酒造年度全国新酒鑑評会 三十二回目の金賞
- ・IWC 普通部門「秀逸」金賞
- ・梅錦「杜氏の酒」
- ・全国燗酒コンテスト2016 金賞
- ・四国清酒鑑評会 優等賞受賞

こだわり

ひとりひとりを見つめた酒造り

十人中九人がおいしいと思うお酒を造ろうとすれば味は平均化してしまうため、梅錦ではできるだけひとりひとりを見つめそれぞれが満足できる酒造りに努めている。

酒造りの道具化(機械化)

人の手の繊細さと、機械で行うことでの効率を考え、機械を上手く導入することで、手作りでしか出せない酒の味を造りだしている。



商品紹介

純米吟醸酒・酒一筋

アルコール度数 16.9

日本酒度 -0.5

酸度 1.7

主要米 山田錦

原酒ならではの濃厚な味わいのあるお酒です



つうの酒

アルコール度数 15.8

日本酒度 +4.6

酸度 1.3

主要米 山田錦

スッキリとした辛さ、ほのかな香りはつう好みのお酒です



上撰・栄冠

アルコール度数 15.8

日本酒度 +2.0

酸度 1.0

原料米 玉栄他

ソフトな飲み口のあたたかみのあるお酒です



四季香麗水

アルコール度数 8.3

日本酒度 -58.5

酸度 4.1

原料米 愛のゆめ

甘酸っぱいワイン感覚のお酒です
日本酒が苦手な方や、贈り物におすすめ



レモングラスの休日

(リキュール)

アルコール度数 7

日本酒をベースにハーブのレモングラスの抽出液と米エキスを配合したリキュール
お酒があまり飲めない方にもおすすめ
甘みがあって飲みやすいお酒です



知っておくとネタになる！

一問一答コーナー

一、なぜ瀬戸内側の地域、特に愛媛県の日本酒は甘い風味のものが多いのか？

↓瀬戸内海でとれる魚介類は主に白身魚で、それに合うよう甘めに造られているのです。ちなみに、赤身の魚が多くとれる高知県などでは、赤身に合う切れ味の良い辛口のお酒が造られています。

一、二日酔いには迎え酒が効く？

↓迎え酒は、二日酔い、悪酔いの苦しみを一時的に軽減するだけで、症状を改善するものではありません。



これだけは伝えたい！

今回は、梅錦酒造を訪問させていただきました。四国第二位の規模を誇る施設はとても広大で、設備も充実している印象を受けました。

梅錦酒造の出荷は二五〇〇石（二〇一五年）と、数多くの種類の日本酒が造られており、ひとりをみつめたお酒造りが展開されています。つまり、自分に合った日本酒を見つけることができ、日本酒をもっと身近に感じることができるようのです。

しかし、その背景には多くの人の努力と苦労が存在しており、例えば、蔵人は約半年間、蔵に住み込みで日本酒造りを管理しています。時には早朝四時から一日が始まることも・・・

日本酒を飲むときに、まず香りを鼻で、味を口の中で、最後にのど越しを楽しむといった、利き酒をみなさんも是非試してみてください。

