

創業五百有余年

酒 銘

飛良泉

表紙／江戸時代に亀の甲に記された酒銘

株式会社飛良泉本舗

秋田県にかほ市平沢字中町五九

☎0184-3512031



小さな蔵の 大いなる夢。

「はでな桜の花よりも、地味ながらふくらみのある梅の花のような酒をつくりたい」飛良泉は元来、醸造酒本来の姿である食中酒としての日本酒にこだわってきました。飛良泉「山廃純米酒」は山廃独特の酸味と丸みがほどよく調和し料理の味を引き立て、濃厚な肉料理にも合うお酒。ワインのように世界に通じる醸造酒になるのが日本酒に課せられた21世紀の使命。それは、食中酒「山廃」にこだわってきた蔵元の姿勢が間違っていないかっただけの証です。

世界中に飛良泉という名の「梅の花」が咲くことを夢見て…



仕込み蔵(明治15年建造)の樽入れ作業。

風雪から蔵を守り続ける樹齢五百年大木の榎と敷地内の氏神。



小さな蔵の 大いなる歴史。

室町時代、京都に銀閣寺が建立された長享元年（一四八七年）に創業。秋田で最古、日本でも参番目に古い歴史を誇る蔵元です。昔ながらの「山廃仕込み」にこだわり、歳月の重みに埋もれることなく、流行りに惑わされることなく、酒造りの真髄と手造りの伝統を頑なに守り続けてきました。現社長は式拾六代目・斎藤雅人。斎藤家に伝わる江戸時代の古文書「酒造諸日記」には、天保凶作の年に幕府から酒造米高減産の御触れが出た話が綴られ、苦難に満ちた五百有余年の歴史の一端が垣間見られます。



今も蔵に残る江戸時代の古文書。



早朝、甕から蒸し米の湯気が上がる。

小さな蔵の 大いなる遺産 山麩仕込み。

飛良泉は自然の理にかなった「山卸廃止仕込み」という昔ながらの酒母づくりを続けてきました。飛良泉の「山麩仕込み」には五百有余年の間、蔵人から蔵人へ脈々と受け継がれてきた伝統の技が生きています。薬品の乳酸を投入するという安易な道は選ばず、蔵の中に何年も生き続けている天然の乳酸菌を自然培養し、一ヶ月もの時をかけて丹念に酒母をつくります。手抜きせず愛情を込めて育てた分、強い酒母になり、冷やしても暖めてもよい腰の強い独自の味わいを醸します。



酒母用掛け米の温度加減をみる。

蔵の中の井戸から湧き出る鳥海山の伏流水。

小さな蔵の 大いなるこだわり。

原料米は、心白が大きく蒸し
上がりの柔らかい山田錦と秋
田産の美山錦。「つねに米に
触れていなければ米の心はわ
からない」を信条に、毎年会長
自ら米五反を作り、その年の
作柄を見てから蔵入りをしま
す。米を作ることから始まる
飛良泉の酒造り。米に対する
深い愛情と強いこだわりが飛
良泉の原点です。仕込み水は、
標高2、236米の秀麗・鳥海
山の伏流水。ミネラルをたっ
ぷり含んだ清冽な水が蔵の井
戸からこんこんと湧き出てい
ます。水質は硬水で醗酵力に
富み、快い酸味のふくよかな
味わいを生んでいます。



山田錦の玄米を吟醸用に35%精米した白米。



毎日手間を惜みず、櫛で攪拌し酒母をつくる。

小さな蔵の 大いなる誇り。

日本酒の良否が七割がた決まると言われる麴づくり。昔ながらの手仕事で、二日間に及ぶ夜間作業のともなう重労働です。一日目は蒸し上がった米を揉み解し、麴菌をまんべんなく撒きます。そして、揉み返す「切り返し」作業に至るまで温度管理に細かく神経を使います。二日目は麴蓋を使う手のかかる作業。盛り、積み替え、仲仕事、仕舞い仕事など今でも機械に頼らず、米の心を知る蔵人一人ひとりが手間暇をかけて丹念に麴をつくり上げます。安易さに流されない手造りが飛良泉の誇りです。



「切り返し」の工程で揉み解した麴の香りを嗅ぎ分ける杜氏。

蒸し米に種麴を植え付ける床積み作業。

