

約 290 年の伝統と技を堅持しながら、より良い酒づくりに挑戦

喜多酒造株式会社 奈良県橿原市

喜多酒造株式会社は、大和三山に囲まれた地で、享保三年（1718年）に創業した。

同社では、約 290 年という長い歳月にわたり、創業者の「こだわりの酒づくり」という姿勢を受け継ぎながら、歴史と伝統の技に裏打ちされた同社伝統の酒「御代菊」、大吟醸「白檮」をはじめ、常に時代を意識した、より良い酒づくりに挑戦している。

同社では、旧米を使わず、新米だけで酒づくりをしている。また、厳寒の中でも、すべて手洗いを基本としているほか、本醸造酒の精米割合を他社製品より高めるなど、酒づくりに対するこだわりと、お客さま志向の姿勢を堅持している。

会社概要



会社名：喜多酒造株式会社
所在地：奈良県橿原市御坊町8番地
電話：0744-22-2419
FAX：0744-25-3588
創業：享保3年（1718年）10月
設立：昭和36年9月
代表者：代表取締役社長 喜多 一嘉
資本金：1,000万円
従業員：5名
事業：清酒製造

URL：<http://web1.kcn.jp/miyokiku1718/>



喜多酒造株式会社



本醸造上撰 御代菊

創業者の「こだわりの酒づくり」の姿勢を受け継ぐ

喜多酒造株式会社は、大和三山に囲まれた地で、享保三年（1718年）に創業した。創業者の酒屋利兵衛は、がんこ一徹の気質から米と水を選びすぐり、自分の納得のいく酒ができるまで酒屋として旗揚げをしなかったと伝え聞いているとのこと。

同社では、約 290 年という長い歳月にわたり、創業者の「こだわりの酒づくり」という姿勢を受け継ぎながら、歴史と伝統の技に裏打ちされた同社伝統の酒「御代菊」、大吟醸「白檮」をはじめ、数々の銘酒を製造している。

他社の本醸造酒は 70% 精米が多いが、同社の本醸造御代菊は 65% 精米となっている。喜多社長は「原料単価は高くなりますが、より良いお酒を提供したいとの思いから、精米割合を高めています」と、お客さま志向の姿勢を堅持している。

「お酒づくりは、手を抜かずに一つひとつの段階できちんとやっていくことが大切です」と語っているように、長年の積み重ねから酒づくりのあらゆる過程の中で、同社が練り上げてきた手法を守り続けている。

酒づくりのスタートである「米洗い」を最も重要な工程と考えており、正確で安定した吸水率を実現するため、厳寒の中、すべて手洗いを基本としている。また、同社では、酒母に添加する酵母を自家培養するとともに、同社で保存する数十種類の酵母菌を酒質に応じて使い分けている。

洗練された「こだわりの逸品」を味わう

●大吟醸 白檮

精白歩合（*）40%の山田錦を使用し、長期低温発酵でひと冬に少量タンクで2~3本しか造っていないため、限定販売品となっている。

*白米のその玄米に対する重量の割合。

大吟醸白橋は、日本酒独自の伝統的製造法と同社の有する越後杜氏の優れた技術をもって、全て手造りで日夜格別の管理の下、真心込めて米の一粒一粒を丹念に醸し育てたもの。平成15年から3年連続で全国新酒鑑評会「金賞」を受賞している。

仕込みは、気温が最も冷え込み安定する1月中旬～2月下旬に実施。長期低温発酵は、酵母にとって楽な環境ではないが、もろみと対話をしながら1か月以上にも及ぶもろみ管理を行い、華やかな極上の香りと、美味さとも甘さとも言えない絶妙な味が見事に調和している。搾った後も0～5℃の低温下で長期間じっくりと熟成させている。



大吟醸 白橋

大吟醸 皇橋

●大吟醸 皇橋

大吟醸皇橋は、大吟醸白橋を袋吊りという特別な方法で搾りとしたもの（袋吊り搾り）。華やかな香りと、原酒とは思えない透明感のある味が見事に調和している。品評会への出品を目的に造られるため、極めて限られた数量しか採取できない、こだわりの逸品である。

●純米大吟醸 万葉の蔵

大吟醸白橋と同様に40%精白の山田錦を使い、もろみ管理から貯蔵に至るまで丹念に造り上げている。華やかな香りの中にしっかりとした米のうま味を感じる、香味のバランスにこだわっている。熟したリンゴを思わせる吟醸香があり、しっかりと熟成を終えた甘い感覚の味わいが適度にまとまっている、完成度の高いお酒である。喜多社長は「良い原料米を厳選することにこだわっています。酒米が悪いと、技術



力だけではカバーできません。旧米は使わず、新米だけで酒づくりをしています。また、山田錦は、契約栽培で一定数量を確保しています」と語っている。

時代を意識した、より良い酒づくりに挑戦

●純米20度・利兵衛

一般に市販されている日本酒のアルコール度数は15度前後だが、その原酒でも（酒類によって異なる）アルコール添加を行わない純米酒では20度に達することは難しいとされている。また、吟醸酒のように米の精白歩合を高くしていくと、それは更に難しくなるという。

同社では、敢えてこのような困難に挑戦し、アルコール耐性のある酵母の選択、もろみ期間が長期になることを想定した原料米の吸水率の調整や、酵素力の強い麴の製造、仕込配合の調整、そしてきめ細かい温度管理といった様々な試行錯誤を重ね、平成18年4月に純米吟醸酒（精白歩合50%）「純米20度・利兵衛」の発売に至った。

利兵衛は、ストレートだけでなく、オンザロックでも十分に楽しむことができる。特有の酸味が味をしっかりとさせ、絶妙な香味の調和によってアルコールの高さを感じさせない逸品の仕上がり。



同社では、先祖である“利兵衛”の名前を使うにあたり、酒質だけでなく、瓶の形容や赤の外箱のデザイン性等にもこだわった結果、利兵衛は2006年グッドデザインの優秀賞を受賞した。

喜多社長は「日本の伝統文化、日本人の良さが廃れていこうとしています。日本酒を造っている者として、日本酒に関わる生活文化の維持に責任を感じています」と語っている。約290年という伝統の技を守りながらも、常に時代を意識した、より良い酒を造り続けていく、同社の挑戦を今後も期待していきたい。（島田、山城）