

米作りから酒造りまで

「一貫造り」に

こだわっています。



次期社長の航太郎さんにお話を伺いました。

Q 始めたきっかけについてお聞かせください。

A 1886年、奥鹿之助が本家より分家し、「秋鹿酒造」を創業しました。創業者の名前の「鹿」と、実りの「秋」の一字を取って「秋鹿」と命名しました。私自身は、高校を卒業した後いずれは家業を継ぐだろうという想いは持っていました。そして、料理に合う美味しい食中酒を造るにはまず自分が料理のこと勉強をしてからでないと、という気持ちから、調理専門学校への進学を決めました。その後、懷石料理屋で修行を積み、2010年に秋鹿酒造で酒造りを始めました。現在は6名体制で蔵を守っています。

Q 生産のこだわりについて

A 全部ではありませんが、原料米となる「山田錦」雄町おまちは能勢の自営田・契約田で栽培しており、酒造りに適した味のさっぱりしている米作りを行っています。また、

酒粕・もみ殻などから作った発酵堆肥を使い、循環型の有機農法に取り組んでいます。稲の株間を広く取り風通しを良くし、太陽光が行き渡るようにすることでこの農法を可能にしています。結果的に収量は減ってしまいましたが、酒造りに適したお米を突き詰めた結果、この農法にたどり着きました。

Q 苦労していること・嬉しかったことはありますか。

A 苦労していることはたくさんありますが、1つ挙げるとするならば浸漬ひんじきの工程ですね。浸漬とは、原料米を水に漬ける作業の事です。浸漬時間は米の精米歩合・当日の温度や湿度などにより秒単位で変化します。その見極めを誤ってしまうと目指すお酒になりません。酒造りは後から巻き返すことはできないので、その時その作業一つ一つで100点を出さなければなりません。そういう意味で酒造りは減点方式だと考えています。嬉しいことは、自分たちの栽培したお米をお酒にする瞬間です。製麹せいこうする際のお米のサラサラとした手触



地域の農を支える生産者

能勢町倉垣地区

あきしか
秋鹿酒造有限会社

おく ひろ あき おく こう た ろう
奥 裕明さん(69歳)・奥 航太郎さん(35歳)

酒母



酵母を生んで育てる、まさに“酒の母”

麹・蒸米・水などを入れてアルコール発酵のもととなる酵母を培養

上槽



袋状の布を被せた板の間に醪を通し、エアで膨らませ圧力をかけることで、原酒と酒粕に分離する。

瓶詰



1本1本手作業で行う



右から、現社長 裕明さん・次期社長 航太郎さん・従業員の皆さん

りは、自社のお米でしか体感できません。その時に、ここまで貫いてきたこの農法で間違いなかったと感じることが出来ます。

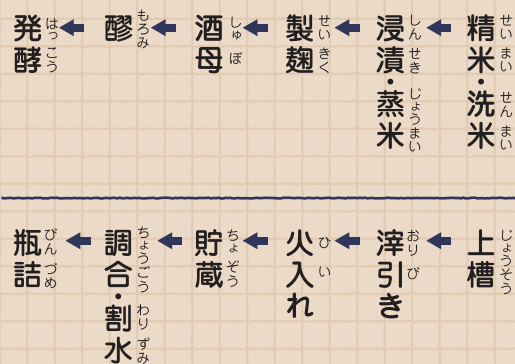
Q これからの目標や夢をお聞かせください。

A 自営田・契約田で原料米を栽培していますが、すべてを賄えているわけではありません。100%自社栽培すること、これが今の目標です。

Q 最後に、消費者の方へメッセージをお願いします。

A その年によってお酒の味は変わります。消費者の皆さんには、その味の変化も楽しんでいただきたいです。

日本酒の主な製造工程



代表商品

純米大吟醸
秋鹿
一貫造り



ほく彩館でも販売中!

取扱商品については、
農産物直売所「ほく彩館」まで
お問い合わせください。