



▲「亀の尾」を使った夏におすすめの日本酒「茜(あかね)」(720ml・1680円)

## 地元の酒米100%の純米酒を手造りで

酒米を地元で育てることから始め、「酒造りは米作りから」をモットーにする酒蔵が下今泉にあります。その会社は泉橋酒造株式会社(橋場英昭代表取締役)。創業は江戸時代・安政4(1857)年、昭和31(1956)年に株式会社となりました。昨年の出荷量はおよそ10銘柄・約12万0。うち80%は純米酒(醸造用アルコールを加えない日本酒)です。

今回は同社専務取締役の橋場友一さんにお話を伺いました。「美味しい日本酒造りにはまずそれに適した米作りが必要。米にはこだわりた」と橋場さん。このため、10年ほど前から、地元の農家と共に酒米を作っています。



### 泉橋酒造(株)

(本社・下今泉5-5-1)  
☎231-1338

定休日 (4~10月)日・祝  
(11~3月)1/1~3  
営業時間 9:00~17:30



▲「地元の生産農家の方々の多大な協力のもとに酒造りは成り立っています」と橋場さん

「尾」など。栽培面積を少しづつ増やし、今年年の作付面積は約20ha。その結果、今年の仕込みでは、使用する酒米の全てを地元産のもので賄えるまでに、「米作りから全工程を自社で行う酒蔵は全国的にも珍しいと思います」と橋場さんは言います。

米・麴(こうじ)造り・上槽(圧搾)・火入れなど10以上の工程に分けられます。「洗米」では、米が割れないよう丁寧に手洗いをします。また米のデンプンを糖化させる「麴造り」では、麴菌を米粒の内部へと繁殖させるため、手で米を揉み込んだり、かき混ぜたりします。部屋は麴菌が繁殖しやすいよう室温を40℃ほどに保っているため、冬場でも汗だくで作業をします。そして圧搾機を使ってろみを絞り、酒と酒粕に分離させる「上槽」。もろみを袋に

入れ、槽(フネ)という装置に積み上げるまでを手作業で行い、酒を搾っています。ここまで「手造り」にこだわっているのは、「手作業ならではの緻密な作業なしには、からくて切れのある酒が造れないから」と橋場さんは話します。

仕事以外の時間では、市の消防分団など地域活動も精力的に行う橋場さん。夕食時には一息ついて、泉橋の日本酒で晩酌をします。「何をしても、最終的には食べることに・飲むことが息抜きの時間です」と話します。

また橋場さんは、今後の酒造りに活かそうと、毎年ワインの産地・フランスへ行き、ワイナリーの見学や日本酒のPRをしています。自家栽培のブドウでワインを作るなど、全工程を1カ所で行うのが常識であるワイナリーからは、さまざまなヒントを得るそうです。

そして、「泉橋」を海外の人にも飲んでもらおうと、約2年前から、イギリスのロンドンで販売を行っています。加えて今年からはフランスへの輸出も予定しており、現地の試飲会で好みを調査。「日本酒は甘い」と言う人が多く、食事に合う辛口が好まれています。

「海老名のお酒が海外の店頭に並んだら格好良いと思いませんか」と橋場さん。同社の製品はいまや全国的に販売されていますが、泉橋の目はもっと大きな世界へ向けられています。

「海老名で手造り」の「IZUMIBASHI」が、世界の日本酒通から注目を浴びる日も遠くはなさそうです。

「海老名発」では各分野から発信される「海老名」を紹介。4・7・10・1月の15日号に掲載します

「まつり」と聞くと懐かしくなったり、元気が出てきたりとか不思議な響きがある気が…。ふるさとまつりが市民まつりに変わり、

#### 編集後記

より市民のみなさんの思いが反映されています。暑い夏、会場でまつりの空気に触れてみてはいかがでしょう。 (す)