

令和6酒造年度 最優等賞

山口県新酒鑑評会

大吟醸酒の部

わかむすめ燕子花

かきつばた

■ 日本酒度	-4.0
■ 酸度	1.3
■ アミノ酸度	0.8
■ 精米歩合	40%
■ 原料米	徳地産山田錦



新谷酒造株式会社 代表取締役社長

新谷 義直氏

この度の山口県新酒鑑評会(大吟醸酒の部)において、最優等賞を受賞できましたことは、ひとえに皆様のご支援の賜物と心より感謝申し上げます。新型コロナウイルスが5類感染症へ移行して以降、平穏な日常を取り戻したかのように思いましたが、一方で物価の上昇や労働環境の変化など、依然として厳しい経済状況が続いており、日本酒業界も大きな変革を求められる時代となりました。そうした中、私たちは「日々一杯がもたらす癒し」を信じ、精魂込めた酒造りを続けて参りました。日本酒は単なる嗜好品ではなく、食文化を豊かにし、人と人をつなぐ大切な存在であると、私たちは考えております。これからも変わらぬ情熱を持って酒造りに励み、多くの皆様に喜んでいただける一杯をお届けできるよう、一層の精進を重ねて参りますので、今後とも何卒よろしくお願い申し上げます。この度は誠にありがとうございました。

新谷酒造株式会社 杜氏

新谷 文子氏

日頃よりご指導いただいております諸先生方をはじめ、多くの皆様のご支援のもと、この度の栄誉ある受賞をさせていただきましたこと、心より御礼申し上げます。杜氏就任から6年の月日が経ちますが、日本酒の奥深さや可能性に対する感動は、年を重ねるごとに一層強くなっております。この感動を分かち合える蔵のみんながいて、素晴らしい酒米を育ててくださる農家の皆様もいて、お酒を販売して下さる皆様、消費者の皆様もいて、はじめて私たち酒蔵の存続が成り立ちます。酒造りはひとりではできません。私たちを支えてくださる全ての皆様へ、心より感謝申し上げます。時代が変わっても、日本酒の持つ魅力は不変です。これからも変わらぬご支援を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。



新谷酒造株式会社

〒747-0231 山口市徳地堀1673-1

TEL.0835-52-0016 FAX.0835-52-0056

私たちの蔵はとても小さな酒蔵ですが「和を以て季(とき)を醸す」をモットーに、美酒を醸すための人との調和、味わいの調和、呑む人の心の調和、これら3つの「調和」を大切に、酒造りを行っています。緻密で繊細な作業を積み重ね、少量を丁寧に、全ての商品を我が子のように大切に手をかけ、しっかりと育てるのが私たちの酒造りのスタイルです。

新谷酒造ホームページ <https://wakamusume.com/>

令和6酒造年度 最優等賞

山口県新酒鑑評会

純米吟醸酒の部

東洋美人 限定純米吟醸 醇道一途 山田錦

■日本酒度	-7.0
■酸度	1.5
■アミノ酸度	0.7
■精米歩合	50%
■原料米	萩産山田錦



株式会社澄川酒造場
代表取締役社長・杜氏
澄川 宜史氏

この度は令和6酒造年度山口県新酒鑑評会「純米吟醸酒の部」におきまして、最優等賞を受賞させて頂きましたこと、いつ何時も日本酒を応援、ご愛飲頂いておりますお客様、酒米をご生産頂いております農家の皆様方、日本酒をご販売して頂いております酒販店様、飲食店の皆様方、日本酒にお関わり頂いております全ての皆様方に心より感謝申し上げます。これからも、私共酒造業界にあります「和の心は良酒を醸し、良酒は和の心を醸す」という意味の「和醸良酒」という言葉を実践できますよう、「日本酒造りをさせて頂ける喜び」、「皆様方への感謝の気持ち」、「この度の受賞の重みと責任」を胸に刻み、「醇道一途(酒造り一筋)」で日本酒道に精進して参る所存です。この度は本当にありがとうございました。



株式会社澄川酒造場

〒759-3203 萩市大字中小川611

TEL.08387-4-0001 FAX.08387-4-0003

1921年(大正10年)、米問屋だった澄川家が親戚筋の酒蔵を引き受けて創業。銘柄は、初代当主が亡き妻を思って名付けた「東洋美人」のみで日本酒造りに挑んでいます。奇をてらわず、美味しさと品質両面で100%の酒を造ることを強く意識しています。

澄川酒造場ホームページ <https://toyobijin.jp>

令和6酒造年度 最優等賞

山口県新酒鑑評会

純米酒の部

天美 特別純米酒

■ 日本酒度	-4.3
■ 酸度	1.47
■ アミノ酸度	0.81
■ 精米歩合	60%
■ 原料米	山田錦



長州酒造株式会社 代表取締役社長

岡本 晋氏

この度、歴史ある鑑評会で過分なご評価をいただきまして大変光栄に存じます。1年半程前、酒造りの危機に瀕した長州酒造は多くの方々に支えていただきました。とりわけご縁をいただいた蔵元、杜氏の方々は、素人の寄せ集めだった私たちを熱心に粘り強くご指導くださいました。山口県産業技術センターの先生方には酒質改善などの貴重なアドバイスをいただきました。お取引先の方々は私たちの拙い酒造りを励まし、応援してくださいました。この受賞が私たちを育てていただいた方々へのいづくかの恩返しとなれば幸いです。ユネスコ無形文化遺産である伝統的酒造りを絶やさず、世界に広げていきたい。8年前に酒蔵を引き継いだ時の思いを忘れず、この度の受賞を励みに蔵人とともに酒造りに一層精進してまいります。



長州酒造株式会社 製造責任者

揖斐 恒治氏

社長から酒造の再生の命を受けてこのような賞を頂くことになり、本当に光栄であり、恐縮しております。蔵の再生については山口県産業技術センターの先生方をはじめ、多くの蔵元・杜氏の皆様にご助言を頂き、米や酵母の調達などで酒造組合の皆様など、本当にたくさんの方々にご迷惑をおかけしながらなんとか再生にこぎつけました。そのような中、2期目にしてこのような賞を頂くことができ、蔵人一同、喜びをかみしめております。私はもともと長州産業で半導体製造装置設計、水素、太陽電池工場等を手掛けた根っからのエンジニアでした。異業種の知識が役立つかはわかりませんが、頂いた恩に報いるべく、酒造業界に技術維新で微力ながらも貢献できればと考えております。



長州酒造株式会社

〒750-0316 下関市菊川町大字吉賀72

TEL.083-287-0165 FAX.083-2874288

2020年より天美という名前で醸造をさせていただいております。1つ1つの小さな工程丁寧積み上げ、日本酒を好きな方はもちろん、日本酒を飲んだことがない方々にも、「感動の一杯」をお届けし日本酒の魅力を伝え、飲んでくださる方を増やしていきたいと考えています。

長州酒造ホームページ <https://choshusake.com/>