

西出酒造

首席釀造師（日語稱「杜氏」）西出裕恆，堪稱日本酒製造業中富有開拓精神的年輕代表。他始終恪守日本酒的優良傳統，並且努力為日本酒注入新鮮活力，使其適應時代需求。「春心」是其酒莊中最具代表性的酒品，這款清酒只選用石川縣產的大米釀造，以凸顯其回味醇厚的獨有特色。

西出酒業創業於 1913 年，該釀酒世家的第五代掌門人正是西出先生。其父所處的時代正值日本酒需求下降、酒莊陷入困境的艱難時期。1996 年，酒莊經營權被轉讓給「金紋酒造」公司，西出家則作為大型造酒公司的分包商繼續從事釀酒事業。為扭轉不利局面，西出先生拜於「傳說中的杜氏」農口尚彥大師門下，以釀造出更符合年輕人味蕾的日本酒為目標，潛心學藝 5 年，磨礪鋒芒，累積經驗。2014 年，32 歲的他購回了酒莊經營權，並恢復了創業之初的「西出酒造」招牌。

如今，西出全家五口經營著一家規模較小的釀酒作坊。截至 2019 年，共生產了約 1 萬 2000 升的優質日本酒。西出先生恪守古法釀造，在從酒糟中析出酒液的工序中，採用一種歷史悠久的傳統木製槽。他希望在獲得日本酒愛好者青睞的同時，也能令初嘗日本酒的人一飲傾心。為此，他傾力釀造別處難求的日本酒，不斷嘗試不同的米種及處理方法，推陳出新，探奧索隱從未停步。

為力求打造出理想佳釀，西出先生對其品牌下的日本酒各懷願景，其構想極具建設性。精米比率 70% 的「春心」酒幾乎不經人工干涉，僅發揮釀酒作坊中原有的酵母活力而天然釀成；而與之相對的是，以西出先生的名字命名的「裕恆」酒則經過了精心設計，堪稱天工人代。「裕恆」酒精心調配水分含量，嚴格甄選酵母，並精準控制米麴菌的酵素平衡度與發酵溫度，其「吟釀」與「大吟釀」的精米比率分別為 50% 和 35%。兩種製法雖大相徑庭，卻都飽含了西出先生對釀酒的深愛與熱忱。他所締造出的高品質日本酒無與倫比，只需品嚐一口美酒，您便會對此確信無疑。

西出酒造

郵遞區號 923-0304 石川縣小松市下栗津町ろ 24

詳情請見此 nishidesake.com

小松市內舉辦的活動資訊請見此 explorekomatsu.com