

# Discover Japan

明日語れる日本酒のキホン、飲んでおきたい銘酒が満載!

2014

December

2014年12月号(毎月6日発売)  
11月6日発売  
第6巻第7号/通巻33号



# 12

780円

特集

# 美味しい

# 日本酒

# と

# ワインへの

# 招待状。



特別付録

太陽と月の  
コースター

Designed by  
北川一成



美味しい日本酒の再定義、  
注目ワードは“生酏”です。

日本酒の教科書  
いま飲むべきニッポンのワイン45本  
この秋、ほろ酔い奈良まち歩き

特集

# 美味しい 日本酒と ワインへの 招待状。

いま日本酒がきている。

ふだんお酒を飲みつけない小誌編集部員ですら、  
そろそろ爛酒の季節ですよね、とうそぶく。

しかし、いざ、今宵一献うまい日本酒でも、と思いたつても、  
なにを飲んだらいいかわからない、という御仁も多いなか、  
間違いなくお勧めできるものはなにか。

その答えとして今回提案するのは、「生きもと酛」の日本酒だ。

古来より受け継がれるその味を、この冬ぜひ味わってみてほしい。

一方、ワイン好きへの再提案は、「和食に合う」日本ワイン。

和の食材とのマリアージュとなれば、

名だたるフランスワインだってかなわない。

そんなニッポンのワインを厳選してお届けします。



監修=友田晶子  
イラスト=くぼあやこ  
Supervisor: Akiko Tomoda  
Illustration: Ayako Kubo

生酏きもとの酒が好きだ。

我が家のハウス日本酒は、気がつけば、福島二本松の「大七」、北兵庫の「香住鶴」、山形庄内の「初孫」「灘の「菊正宗」……と生酏造りの銘柄ばかりになっている。我が家だけじゃない。最近、やっぱり生酏が美味しいねという声を巷の酒飲みの中でチラホラ聞くようになってきた。そういう人とは話が合うんだ。日本酒試飲イベントでは、チーズに合う日本酒ということで生酏酒ブースに行列ができていたし。それも若い女性たちの大行列だ。今年9月にはなんと生酏専門の日本酒居酒屋がオープンした。置いている酒は生酏酒オンリー。おつまみも化学調味料なしを手作りする。通っちゃいそうだな。ここに数年、昔ながらの自然な酒造りをしたとか、多商品との差別化を図るための理由から、全量ではないが生酏造りの商品を造りはじめる蔵が全国にじわじわ増えている。

もしかして、生酏、きてる？  
派手ではないが日本酒にもトレンドのうねりはある。1970年代の淡麗辛口本醸造酒から、80年代の吟醸酒、90年代の大吟醸酒、2000年になっての旨口純米酒、さらに無濾過生原酒をはじめとした濃厚タイプから、ここ最近では高酸タイプが注目されている。生酏好きなら、ここはひとつ検証してみなければならぬ。

まずは、なぜ生酏が好きなのか。自問自答してみる。

それは「コクがあるのにキレがあるから」。ビールの話ではない。米の酒らしく、ふっくらとしてなめらかで優しい旨みを感じる、そのうえ透明感があり、実はけっこう軽快で、後味はすっきりとクリア、嫌みのない気持ちのいい余韻が残る。「実はけっこう」と書いたのは、生酏造りの酒は味が濃厚濃醇と言われることが多いからだ。生酏だから濃くなるのではない。生酏で生まれる酵母はすこぶる健康優良児なのでしっかりとゆつくり最後まで醸せば、スッキリとした癖のないきれいな酒ができる。むしろ淡麗と言っている酒質なのだ。

いま気になる日本酒は……

# 生酏きもとです。

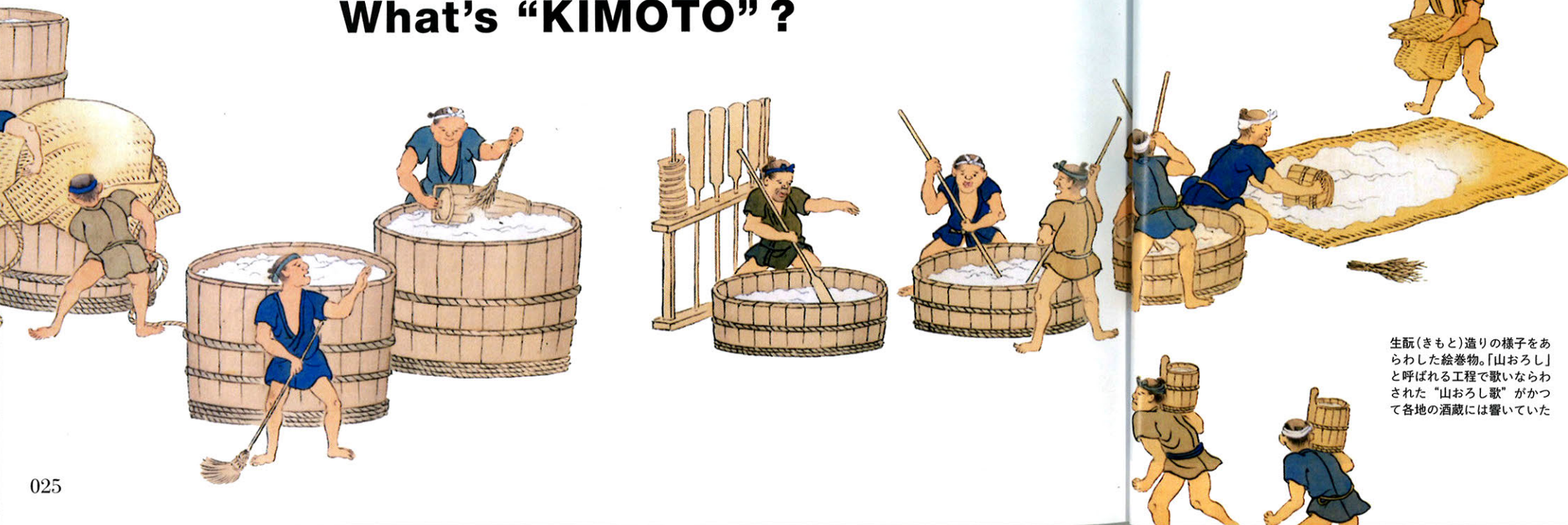
濃醇さはどちらかといえば生酏以外の部分で生まれる。たとえば濃い味になる酒米やミネラル分の多い仕込み水をセレクトするとか、濃い味を生む麹米に仕上げるとか、発酵の具合を変えるとか、酸度やアミノ酸度のバランスを調整するとか、濾過をしないとかで濃くなるような造りをするのだ。生酏はあくまで酒母造りの手法だから濃い味になる要因とは言い切れない。

また、天然の乳酸を使うためか、生酏の酒は酸が高いと思われがちだが、これも実は違う。酸度も生酏以外の手法（後述する速醸など）で造られる酒とあまり変わらない。むしろ、米の酒本来の、甘み、旨み、そして適度な酸味のバランスがとれた味わいになり、とくに酸味が突出することはまずない。しかし一部には、ナチュラルな酸味がたつぷり含まれた生酏酒も存在するし、酸を敏感に感じる人ならば普通の酒より酸っぱいと思うこともあるだろう。ちなみに最近注目の高酸度酒の酸は生酏からくるものではない。甘からず、辛からず、酸っぱからず、ましてや渋いわけでも苦いわけでもない、「淡い、けれど深い」味わい。これは生酏ならではの味だと思う。冷酒でよし、冷や（常温のことね）でよし、なによりお粥によしで、もう本当に飽きない。だから日常的に飲めるハウス日本酒ってことになるのだ。

ところで生酏ってそもそもなに？  
気になりますね。しかしこの説明が実に、実に難しい。醸造は化学であるゆえ専門用語が多く、さらには数字も多いのである。生酏特集でもある今号だから、これを説明しなければ始まらない。次ページから説明をするが、ここではできるだけ飲み手からみてわかりやすい、一般消費者にわかる、いや酔っ払いでわかる説明を心掛けた……と逃げておいて。  
はたしてトレンドの波は生酏に来るのか、ともあれ検証してみよう。ま、検証といっても飲むことなどない。

文◎友田晶子(ソムリエ/トータル飲料コンサルタント)

## What's "KIMOTO" ?



生酏(きもと)造りの様子をあらわした絵巻物。「山おろし」と呼ばれる工程で歌いならわされた「山おろし歌」がかつて各地の酒蔵には響いていた



今年9月、日本初となる日本酒生酏(きもと)専門店としてオープンした「ひとしずく」(東京都港区六本木3-3-25 Tel.03-6277-6868)。無添加にこだわった酒肴とともに供されるのは、ご主人山本さんが全国から厳選した生酏。隠れ家的雰囲気、落ち着ける店内はカウンター6席(全席禁煙)。事前に電話してから来店するのがベターだ



# 初孫

山形県酒田市

## つくる酒は生酛だけ。全量生酛づくりの蔵元へ

目の前が日本海と松林という酒田市内十里塚に1万5000坪の敷地面積をもつ東北銘醸。平成6年に市内本町にあった蔵より移転し、精米工場、製品棟、醸造棟、資材倉庫のほか、一般客向けの資料館「蔵探訪館」を有する。案内は穏やかで品のある庄内弁でわかりやすい説明をしてくださる取締役営業部長の後藤誠さん。「この十里塚は、もともと杜氏の村でその昔は100人以上の蔵人がいました。夏は漁師をやり冬に酒造りを行います」

さらに仕込み水は地下水で中硬水。海に近いせいだろうか。適度なミネラル分が含まれる水で、長期間発酵させる生酛には適している水質なのだとか。水質調査にもずいぶん時間をかけたらしい。米はほとんどが山形県産。一部兵庫の山田錦を使用するが、なせ山形庄内は全国有数の米どころ。酒米研究会もあり、「出羽燦々」や「出羽の里」など多数の山形県オリジナル酒造好適米が生まれている。そこは県の米を使って当然。飲み手としてもそれがうれしい。精米機は5基で自家精米している。「つやひめ」、「はえぬき」、「ひ

とめぼれ」など食用米も酒にするとかで、精米所にはどっさり新米が運び込まれていた。その後洗米に移る。吟醸以上は手作業だが機械も使う。「人間がやるとムラがでます。人が機械にはそれがない」とは入社30年、20代から杜氏を務める取締役製造部長の後藤英之さん。さらに昔ながらの蒸し機である「甑」のほかに横型連続蒸米機を使用する。これも蒸され具合の上下差がないからムラなく仕上がるという。麴も同様。手作業でつくるため

の麴室のほか大型の製麴機が活躍する。

機械に任せられることは機械に。人間の必要箇所は人間が行う仕組みが各所に施されている。それは労力も時間もかかる要の生酛づくりに手間をかけられるようにという配慮からだ。

杜氏に「なぜ、こんな大変な生酛を続けるんですか？ それも全量で」と聞くと、「私が目指す酒は、生酛でしかつくれないのです」とお酒の味わい同様軽快でクリアなお答え。しかしその言葉の奥に庄内人の誇りが感じられた。

この酒母が旨い酒をつくれます!

美しい艶を放つ生酛造りの酒母。まるで濃厚なヨーグルトみただ。ミクロの世界ではさまざまな微生物たちの生存競争が行われている

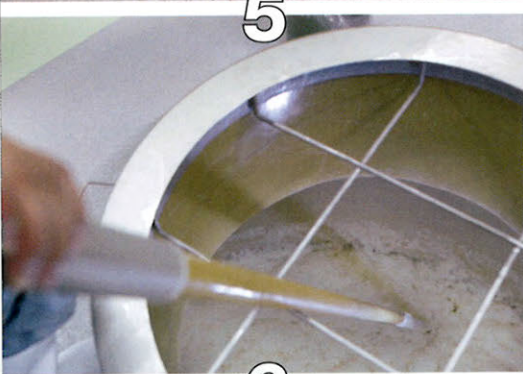
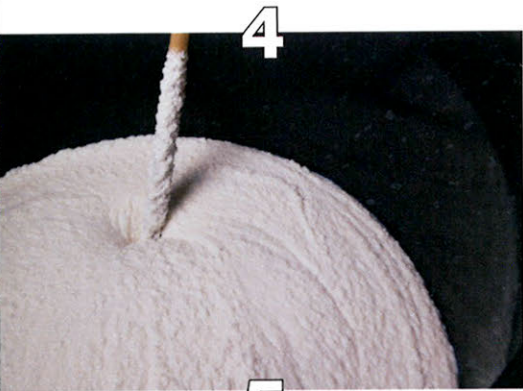


私がお話を訪ねました

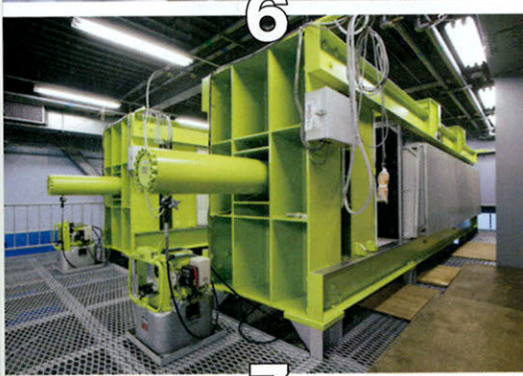
ソムリエ / トータル飲料コンサルタント 友田晶子さん  
福井県生まれ。ソムリエとして酒類業界に携わり、ワイン・日本酒・焼酎・ビール・カクテルと幅広く取り扱う。今号では日本酒、ワインともに監修を務める



栄養価の高い表面は雑味になるので極力磨く



発酵中は泡の状態が見極めポイント



2014年度の酒造りはじまったばかりの10月。数地内の精米所は大忙し。機械での麴造りのほか、清潔な麴室では手作業で製麴する。新酒のしぼりを待つ上槽機も清潔だ。機械に任せられるところは機械に。人の手が入るところに技と神経を注力できるよう無駄のない蔵設計だ

### 生酏は微生物との闘いです

そもそも生酏とは？

精米、麴造り、酒母造り、発酵、上槽・火入れ・瓶詰と極めて複雑な酒造りの工程のなかで、生酏が関わるのは酒母造りのところ。酒母とは、糖をアルコールに変えてくれる酵母が大量に集まったもので、文字通り酒の母。醸造用語では「酏」ともいう。ちなみに麴菌は米のデンプンを糖に変えてくれる微生物で、麴菌が繁殖した米を麴とか麴米という。

蒸し米と麴と酒母と水を混ぜて醪とし発酵させるわけだが、いきなり大量に混ぜてしまうとうまく発酵がはじまらず、雑菌に侵されてしまう危険がある。そのため小ぶりのタンクで少しずつ安全に発酵をうながし、次に大きな醸タンクで大量に発酵させるためのスターターとする、それが酒母だ。酒母を造るために必要な微生物のひとつに乳酸菌がある。不必要な菌から酵母を守る働きをする。酒母造りは、この乳酸菌のとり

ると同時に空気を押し出し嫌気的な状態になり、微生物にとつての環境が変化し、有用な乳酸菌をとりこみ不必要な菌は排除することができるといえる。

いまでこそこの原理はわかっているが、江戸時代の蔵人たちは、先人からの教えと自らの経験でこれらを理解し、酒造りを行っていたわけだ。ちなみにこの時歌うのが「酏すり唄」。極寒で行う過酷な作業ゆえ自らを元気づけるためとめと摺りの力を合わせるため、それに時間を計るといふ意味もあった。

この桶で權を使い摺りつぶす作業は「山卸し」とか「酏擦り」と呼ばれる。時間がかかるうえに絶妙な力加減やタイミングなど高度な技術が必要。少し間違えば雑菌が繁殖し使えなくなるなり、ときにはまったく酒づくりができ

これ、生酏でしか使いません。

こみ方によって2種類の手法にわかれる。ひとつは「生酏系酒母」、もうひとつが「速酏系酒母」だ。

生酏系酒母は、蔵内の壁や天井や床、それから空気中に生息する天然の乳酸菌をとりこみ、乳酸菌以外にもたくさん存在する微生物たちの自然摂理をうまく活用しながら乳酸を繁殖させる手法で、江戸時代から行われている伝統技法。顕微鏡もない時代、ましてや微生物の存在さえも認識できなかったころから行われてきた日本が誇るべき高度な技だ。

この「生酏系酒母」は、さらにふたつに分類される。ひとつは「生酏」、もうひとつは「山酏」。

生酏は、明治時代まで行われてきた最も伝統的な手法。昔は精米技術も低く、米が溶けるのに時間がかかった。そのため、蒸し米と麴と水を半切り桶と呼ばれるタライ状の桶に入れ、權と呼ばれる棒ですりつぶし、糖化を早める作業を行っていた。2〜3人で押しつぶすように摺ることで、米が溶け

ないということもあった。商品ができなければ杜氏はクビだ。

山卸しの後も、冷やしたり温めたりしながら時間とともに現れては消えるさまざまな微生物と闘いながら乳酸や優良酵母を増やしていく。十分に酒母として使えるまでには約1カ月もかかる。

安全面からすると低温状態での作業が必須となる。労力やエネルギー、技術料も加味すれば生酏づくりは商品コストに響く。

重労働の「山卸し」の作業をなんとか解消する方法がないかと研究を重ねた結果、明治42年、国立醸造試験所が「山卸しではなく麴で溶かす技法」を開発した。「山卸し」の作業を廃止した酏」ということで略して「山酏」と呼ばれるようになった。この開発で造り手たちの苦勞はずいぶん軽減されたらう。



酵母はデリケートなんです

摺り後、十分に天然乳酸菌が育っている生酏酒母。しっかり丁寧に相手をしてあげないと元気な酵母は育たない



右:暖気桶(だきたる) 左:權

蒸し米を摺り潰した醪をかき混ぜる時に使う權と、中にお湯を入れ湯たんぼ状にし酏に漬けかき回し酏を温める暖気桶

今の日本酒、ほとんどは速醸醗系酒母

生醗系酒母に対して近代手法と  
呼ばれるのが速醸醗系酒母。  
人工培養された液状の醸造用乳  
酸を添加することですばやく酒母  
を酸性にし、安全に酒母造りを行  
う方法だ。これも山廃と同じ頃、  
明治43年、国立醸造試験所にて開  
発された。

この方法だと乳酸菌の育成期間  
は必要ないし、仕込み温度も20℃  
前後で行うことができ、蒸し米が  
溶けるのも糖化も早くできる。生  
醗に比べれば半分の2週間ほどで  
酒母が完成する。当然コストも抑  
えられる。なにより不必要微生物  
の繁殖リスクが低く、高度な技術  
がなくても比較的簡単に一定品質  
を得ることができるとだ。

長年苦勞を重ね責任を一身に背  
負ってきた杜氏たちはこの新しい  
方法に感謝したと思う。

明治から大正にかけて富国強兵の  
掛け声とともに税金の対象とされ  
日本酒は増産された。さらに昭和  
の大戦後の好景気をバックに右肩  
上がり伸びる消費。高度経済成  
長期には史上最高の日本酒大消費  
時代に突入し、大量安全に生産で  
きる速醸醗での製造が増え、生醗  
系酒母造りは急速に減少していっ



吟醸酒は手作業で麹づくりを行う。酒母室とは対照的に高温多湿の麹室。有用な麹をゆっくり丁寧に育て上げる。麹蓋を使い少量ずつきめ細やかに作業する

ひと手間の作業が、  
旨みや甘みを引き出します

た。  
しかし、昔から一貫して変わら  
ず生醗を続ける蔵もわずかながら  
ある。今では、伝統の技にさらに  
磨きをかけ、長いキャリアから導  
き出した経験値をプラスし、現代  
人好みの洗練と品格のある生醗酒  
を生み出している。

私が美味しい、好きだと思おうの  
は、そういう蔵の酒だ。

ヨーグルトで親しんだ我々の舌に  
は「ナチュラルな乳酸菌をベース  
にしてつくられる酒」などといわ  
れれば、「なんとなくヨーグルト  
みたいな柔らかい酸味を感じる」  
と思いたくなるし、実際そう感じ  
ることも少なくない。

生醗と速醸醗、  
味はどんなふうになる？

さらに、生醗で生まれる酵母は  
元気がいいので、ゆっくりと確実  
にそして最後の最後まで死に絶え  
ることなく発酵を続けるため、糖  
が余ることなくきれいにアルコー  
ルに転換するから、雑味がなくク  
リーンですっきりキレのある味わ  
いになる。

飲み手にとって重要なのは、で  
は、どんな味なのかということ。

「コクがあるけどキレがある」の  
はそういう理由からだ。

先のページで「生醗は軽快で淡  
麗」と書いたが、これは味が無い  
とか薄いという意味ではない。自  
然の乳酸菌をとりこみじっくりと  
醸される生醗の酒は、速醸醗より  
も確実に、幅と奥行きがあり、旨  
みや酸味や甘みが混然一体と絡み  
合い、複雑な風味をもつ。乳酸菌  
は乳酸以外にもさまざまな成分を  
生み出すので、出まがる酒の香  
味に影響を与えるからだ。それに

速醸醗の味はいはどうかといえ  
ば、シンプルでスマート。乳酸菌  
がもたらす副産物やほかの微生物  
がもたらす要素が少ないためだ。  
もちろん濃縮にもつくることで  
きるわけで、今や全メーカーの9  
割以上を占める速醸醗仕込みから  
は実にさまざまなバラエティの酒  
が造られている。

冷でも燗でも。さまざまな味わいが  
すべて生醗で味わえます！

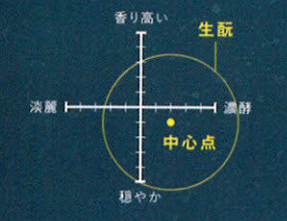
熟年の技はもちろんのこと若い力も女性の気配  
りもすべてが生かされて「初孫」になる。つく  
り手に会うとますますその酒が好きになる

住所：山形県酒田市十里塚字村東山125-3  
Tel：0234-31-1515  
初孫酒造資料館「蔵探訪館」  
営業時間：10:00～16:30  
Tel：0234-31-2320 定休日：月曜  
www.hatsumago.co.jp



マトリックスの見方

今号では、生醗を基準とし、  
円の真ん中を基準点としています



生醗造り  
一筋です！

SAKE CATALOGUE

いなほ 生醗 純米吟醸



「吟醸」だけど華やか  
すぎず白い花のように  
可憐で清楚な香り。味  
わいはスッキリ軽やか、  
スムーズでスマート

価格：1458円 / 720ml  
原料：出羽燗々（山形県）  
精米歩合：55%  
使用酵母：自社酵母  
奨励飲用温度：冷  
日本酒度：+1  
酸度：1.4  
アミノ酸度：1.2  
製法：生醗  
アルコール度数：15.5度

祥瑞 純米大吟醸



落ち着きと品格ある華  
やかさ。山田錦も初孫  
生醗で醸されるとしな  
やかになる。冷やして  
ワイングラスで

価格：2808円 / 720ml  
原料：山田錦（兵庫県）  
精米歩合：50%  
使用酵母：自社酵母  
奨励飲用温度：冷  
日本酒度：+3  
酸度：1.3  
アミノ酸度：1.0  
製法：生醗  
アルコール度数：16.5度

生醗大吟醸



兵庫県産山田錦を初孫  
の生醗で仕込む大吟醸。  
限定品。白い果実を思  
わせる柔らかなさのある  
辛口。贈り物にも最適

価格：3348円 / 720ml  
原料：山田錦（兵庫県）  
精米歩合：40%  
使用酵母：自社酵母  
奨励飲用温度：冷  
日本酒度：+2  
酸度：1.2  
アミノ酸度：0.9  
製法：生醗  
アルコール度数：16.5度

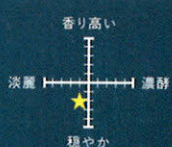
伝承生醗 本醸造



軽快で辛口酒質の初孫  
の中ではしっかりコク  
があり甘さを感じる。  
しかし後味には本醸造  
らしいキレもあり

価格：929円 / 720ml  
原料：はえぬき（山形県）  
精米歩合：70%  
使用酵母：自社酵母  
奨励飲用温度：熱燗  
日本酒度：-3  
酸度：1.5  
アミノ酸度：1.6  
製法：生醗  
アルコール度数：15.5度

生醗純米酒



初孫初体験するならコ  
レ。軽やかな米の旨み  
にコク、ドライでシャ  
ープできれいな後味を  
体験できる。軽快生醗

価格：1172円 / 720ml  
原料：美山錦ほか  
精米歩合：60%  
使用酵母：自社酵母  
奨励飲用温度：冷～ぬる燗  
日本酒度：+3  
酸度：1.4  
アミノ酸度：1.4  
製法：生醗  
アルコール度数：15.3度

魔斬 純米本辛口



杜氏の技をいかに  
發揮した辛口生醗。冷  
酒よしお燗よしの名品。  
最初は辛いけど飲むほど  
に旨さを感じる

価格：1323円 / 720ml  
原料：美山錦  
精米歩合：55%  
使用酵母：自社酵母  
奨励飲用温度：冷～ぬる燗  
日本酒度：+8  
酸度：1.4  
アミノ酸度：1.3  
製法：生醗  
アルコール度数：15.5度

# 菊正宗

兵庫県神戸市



菊正宗酒蔵記念館  
住所：神戸市東灘区魚崎西町1-9-1  
Tel：078-854-1029  
開館時間：9:30～16:30  
休館日：年末年始 入館料：無料  
www.kikumasa-mune.co.jp

### 生酛一筋350年、 菊正宗、男前な灘の酒

創業350周年の折、生酛造りの蔵だと知って、ますますファンになった菊正宗。江戸時代から続く灘酒の名前は、この地ならではの要因が複合して生まれている。まずは神祕の聖水「宮水」。天保11年（1840年）に発見された酒造りに向くミネラル豊富な硬水がこの地にあること。そして米。酒造好適米の最高峰山田錦の特A地区（兵庫県三木市吉川地区）があること。菊正宗は古くから「嘉納会」という契約栽培組織が最高の山田錦を供給している。さらに酒造りに適した、冷たく乾いた「六甲おろし」、六甲山からの急流と水車を利用した精米の技術、優秀な杜氏集団である丹波杜氏の出身地……など条件が揃ったうえに、灘は大きな港を要する立地であった。北国から西国をまわる北前船の中継地点となり、ここで酒を積み「樽廻船」として江戸へ下る。淡麗ながらも旨味があり樽の香りがちよいとついた灘からの「下り酒」は江戸で一大ブームとなったのだ。

### 生酛のための酒米「山田錦」

今回改めて蔵にお邪魔し驚いたのは、山田錦は生酛のためにつくられた品種だったということ。教えてくださったのは記念館館長で日本酒指導師範講師でもある村田

- 1) 12月から始まる生酛造りを待つタンクの前で生産部長の田中さん（左）と杜氏の渋谷さん。
- 2) 酛摺りに使用する半切り桶も木製。
- 3) 記念館では古来の生酛造りの様子を再現



半切り桶も暖気桶も木製が現役です!

祥さん。長年同蔵で酒造りにも携わった生き字引だ。

「今でこそ、吟醸、大吟醸の米と（もと）を造るための米として生まれたんです。昔から酛は山田錦73%でしかでへんいわれてました」と館長。米が溶けるのは内側から。外側は最後まで残る。外側を削る（磨く）ことで溶けやすい米にする。そのためには大ぶりの米がいい。山田錦はもともと大ぶりの米粒だ。

さらに山卸し（酛摺り）の技術を編み出したのは丹波杜氏だということも教えていただいた。名酒といわれる数々の条件に加え、酛米と山卸しの発祥地であり、当時から最も生産量が多いのが菊正宗だとなると、生酛の原点キクマサといえるかもしれない。

蔵の中には、酛造りのはじまりを静かに待つ木製の半切り桶が並べられていた。50年、60年使い続けられてきた年代物だ。「これではなくては生酛が造れません。清潔だからといってステンレスなどに代えては駄目なんです。この木に住む有用な菌が大切です」とは丹波杜氏の渋谷享志さん。

ここに蒸し米、麴米、水を入れ一晩置き、酛造りを開始する。ここ菊正宗では体重をかけ脚で踏み「酛ふみ」を行う。もちろん清潔な状態で行うわけだが固まった内容物をほぐし素早く嫌気的な状態にする手法としてはこれがいい。

しい。

菊正宗では上撰以上のレギュラー酒は生酛造りで生産している。全生産量の40%ほどだが10万石という製造量から比べて考えるとすさまじい労働力と信念だと思っ。しかしそれが「本流辛口」になるゆえんであるし、軽快ながらも旨みがある「押し味」のもととなるのだ。

### 自社製造の樽から生まれる生酛の「樽酒」

キクマサ人気の一端を担うのが「樽酒」。昔ながらの江戸の人気酒のイメージが強いが、この樽酒、ワイングラスで飲むのもいい。「ワイングラスで美味しい日本酒アワード2011」最高金賞受賞がそれを証明している。同社では消えゆく樽製造業を復活させるべく社内に製造部を設けた。この日も朝詰められたばかりの酒が72リ入の四斗樽に寝かされていた。生酛の樽酒、美味しいだけじゃなくアロマテラピー効果もあるというから見逃せない。

「やっぱり俺は」とCMを思い出す世代（まさに私）だけではない。最近日本酒に目覚めたという人にも飲んでもらいたい。なにせスーパーマーケットでも買える生酛酒なのだから。生酛とはこういう味だということを気軽に体験できるのだから。そして飲めば飲むほどに軽快さとコクキレにはまり、男前な灘酒の虜になるはずだ。

## SAKE CATALOGUE

### 菊正宗 樽酒



清々しい杉の香りが絶妙。味わいはすっきり癖がなく軽快。合わせるなら焼魚、焼鳥など焼き物と

価格：890円 / 720ml 原料：山田錦（兵庫県） 精米歩合：70% 使用酵母：非公開 奨励飲用温度：7度前後 日本酒度：+5.0 酸度：1.4 アミノ酸度：1.3 製法：樽仕込み アルコール度数：15.0%



### 嘉宝蔵 極上 特別本醸造



「雅」より柔らかく優しい辛口。本醸造らしい後味のキレも。白身魚の昆布、煮魚と一緒に焼く

価格：1500円 / 720ml 原料：山田錦（兵庫県） 精米歩合：70% 使用酵母：非公開 奨励飲用温度：4.5度前後 日本酒度：+4.5 酸度：1.4 アミノ酸度：1.1 アルコール度数：16.0%



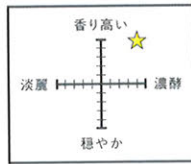
### 嘉宝蔵 雅 特別純米酒



きりりと引き締まった辛口の中にも米の旨みを感じる灘の男酒。本わさびのマグロ刺身が欲しくなる

価格：2000円 / 720ml 原料：山田錦（兵庫県） 精米歩合：65% 使用酵母：非公開 奨励飲用温度：15度前後 日本酒度：+6.0 酸度：1.6 アミノ酸度：1.4 アルコール度数：17.5%





05

TAKETSURU



小笹屋竹鶴 生酛純米原酒

香ばしく炙ったデベラ、カラスミ、麻婆豆腐、いっそフォワグラもおもしろい。栗を使ったスイーツやチョコレート、ブルーチーズなども合う

価格：2700円 / 720ml 原料米：雄町（広島県） 精米歩合：70% 使用酵母：無使用 推奨飲用温度：熱燗 日本酒度：+12.5 酸度：2.7 アミノ酸度：3.1 アルコール度：19.6度  
問：竹鶴酒造  
Tel：0846-22-2021

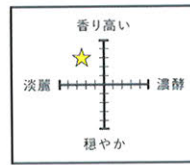
竹鶴

広島県竹原市

超個性派の蔵はユニークな造りを行う



近年の竹鶴は超個性派だ。米がもつ特徴を最大限に引き出し健全な完全発酵を目指す。管理しすぎず、ときに温度管理もしないというユニークな造りを行う。ここで紹介するのは、純米、原酒、無濾過、木桶仕込みの生酛、広島県産雄町使用、酵母無添加、熟成酒。スペックだけでも濃そうだ。熟成した白ワインのような濃いめの琥珀色。醤油か昆布の佃煮か、出汁のような香りがする。そして意外なこと(!) 辛口。しかし酸っぱくて旨みもある。心地いい苦みと香ばしさがあり、飲んだ後はむしろスッキリ。



04

ARAMASA



新政 古式生モト

秋田県産あきた酒こまち使用。お燗にして、甘エビやイカ、白身魚のお造りで。いや、むしろ次世代の蔵らしくカルパッチョと合わせたい

価格：1750円 / 720ml 原料米：あきた酒こまち（秋田県） 精米歩合：65%（麴米は40%） 使用酵母：協会601号 推奨飲用温度：常温～ぬる燗 日本酒度：±0 酸度：1.8 アミノ酸度：1.0 アルコール度：15度 問：新政酒造 Tel：018-823-6407 www.aramasa.jp

新政

秋田県秋田市

次世代の日本酒業界を牽引する蔵の一本



とにかく注目の蔵。6号酵母の発祥蔵であり、1852（嘉永5）年からの歴史を背負う名家である。その8代目は、東大文学部卒業後、編集者に。蔵に戻ってからは、県内の若手造り手でNEXT5を立ち上げた。

お酒は、フレッシュかつフルーティーで甘味があり、日本酒としては多目に感じる酸味が特徴。今回の生酛は半切り桶と櫛をイラストにしたかわいもの。味わいは甘くなめらかでやわらかく女性的。そして穏やかで品がある。しかし繊細な旨みのあとには香ばしい余韻が残る。

03

DAISHICHI



大七 純米生酛 山田錦

最高級の山田錦のみを使った、大七酒造の自信作。鶏肉や豚肉料理、クリームやバター、チーズを使った料理にも合う

価格：1851円 / 720ml 原料米：山田錦（兵庫県） 精米歩合：65%（扁平精米） 使用酵母：協会7号 推奨飲用温度：常温～ぬる燗 日本酒度：+3 酸度：1.5 アミノ酸度：1.1 アルコール度：15度  
問：大七酒造  
住所：福島県二本松市竹田1-66  
Tel：0243-23-0007  
www.daishichi.com

大七

福島県二本松市

バランスがとれ、生酛のスタンダードといえる酒

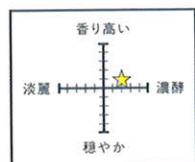


丁寧に山卸しの作業をする杜氏と蔵人。ひと桶ずつ蔵人たちの技により生酛は生まれる

マトリクスをご覧いただくとは七はチャートのはぼ真ん中にくる。意図したわけではないが、今回さまざまな生酛酒のテイステイングを行った結果がこれだ。どこかが突出するということなく、香りが穏やかでおいしい、甘み、旨み、酸味、コク、キレなど味わいのバランスが見事に均一であることがわかった。そのうえ深みがありクリア。これは長い間蓄積した生酛技術の成果と、大七酒造ならではの技術「扁平精米」にあるのかと想像する。縦に長い楕円の米を表面から同じ厚さだけ削る（磨く）手法で一切の雑味を排除する。この重要なひと手間がバランスのよさと飽きない味わいを生む。はじめての生酛体験ならば、やはりこの酒になるだろう。







09

TAMAGAWA

玉川 自然仕込 生酛純米酒  
コウノトリラベル

握り手からは火傷しない程度の熱燗を推奨される。ぬる燗は旨みが膨らむが熱燗はシャープさを増す。旨みたっぷりの牡蠣鍋などと

価格：1574円 / 720ml 原料米：五百万石（兵庫県） 精米歩合：77% 使用酵母：蔵付き酵母 奨励飲用温度：室温～上燗 日本酒度：+10 酸度：1.7 アミノ酸度：1.5 アルコール度数：15～15.9度 問：木下酒造 Tel：0772-82-0071 www.sake-tamagawa.com

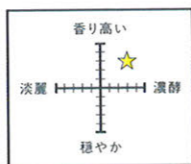
# 玉川

京都府京丹後市

イギリス人杜氏は日本酒ファンを魅了する



イギリス人杜氏フィリップ・ハーバー氏が造る個性派の酒。といっても新しい蔵ではなく、京丹後市久美浜にて11代目当主が守る伝統蔵。だが、杜氏としてのキャリアがありながら新しい試みを行うハーバー氏の酒造りは異彩を放つ。今回の生酛は明治期の日本酒を彷彿させる製法と酒質。酒米は「コウノトリ育む農法」で無農薬栽培された五百万石を使用。酒器に注げば淡い琥珀色。熟成からくる香ばしい香りがたつ。味わいはかなりの辛口だが酸味と濃厚な旨みと、熟成感があり滑らかな口当たり。



08

SENKIN

仙禽 生酛 亀の尾

干しシイタケみたいな熟成感もあり、実にパワフル。ビーフシチューや仔羊の香草焼き、ジビエもいい。スパイスの効いた中国料理にも

価格：1650円 / 720ml 原料米：亀の尾（栃木県さくら市） 精米歩合：50%（麴米は35%） 使用酵母：栃木県酵母 奨励飲用温度：常温 日本酒度：非公開 酸度：非公開 アミノ酸度：非公開 アルコール度数：16度 問：せんきん Tel：028-681-0011

# 仙禽

栃木県さくら市

革新的な酒造りをする栃木の酒蔵



和紙とデザイン性の高い文字が印象的な仙禽。創業は1806（文化3）年。11代目が伝統を重んじながらも革新的な酒造りに取り組んでいる。何が新しいのか。とにかく酸っぱい、甘い、濃い味で、香りも高い。今までこんな酒はなかったといわれる商品設計。特に亀の尾は溶けにくい米で技術がいるとか。そんな米を生酛にするなど通常の考えではない。無濾過で、生酒で、原酒でもあり中取りもしている。なんという酒。おかげでほんのり淡い山吹色が付き、味わいも酸っぱくて甘くて濃厚。



07

HANAGAKI

花垣 米しずく 生酛純米

地元の里芋の田楽にももちろんいいが、実は肉料理とのバランスもよい。和牛赤身のステーキ。和ガランを合わせると絶品

価格：1620円 / 720ml 原料米：五百万石、越の雫（ともに福井県産） 精米歩合：70% 使用酵母：自家酵母 奨励飲用温度：ぬる燗 日本酒度：+3.5 酸度：2.5 アミノ酸度：1.8 アルコール度数：15度 問：南部酒造場 Tel：0779-65-8900 www.hanagaki.co.jp

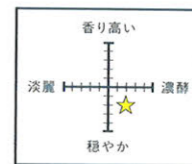
# 花垣

福井県大野市

色、香り、味、すべてを楽しめる濃醇な一本



淡麗ながら旨口という絶妙の味わいを誇る福井の地酒にあって、しっかりとコクとボディを感じる濃醇生酛を生み出すお蔵だ。グラクリュの白ワインのような淡い琥珀色も特徴のひとつ。まずは色、そして香り。ほんの少し熟成感があり、ナッツのような香ばしさがある。これまたワイングラスでいきたい。味わいはまるで出汁のようなコク。しかし後味にはきりりと引き締まった辛口のキレもある。お燗もいと悩んでしまう。軟水仕込みで福井の五百万石らしい滑らかさもあり、これまた癖になる。



06

OTOKOYAMA

男山 生酛純米

お燗でいきたいと思えるお酒。鮭のバター焼きやタラバや花咲ガニ、イクラの濃厚さにも負けないバランスをもっている

価格：1190円 / 720ml 原料米：吟ぎんが（岩手県） 精米歩合：60% 使用酵母：非公開 奨励飲用温度：常温～ぬる燗 日本酒度：+4 酸度：1.6 アミノ酸度：1.4 アルコール度数：15度 問：男山 Tel：0166-48-3777 www.otokoyama.com

# 男山

北海道旭川市

かの赤穂浪士も飲んだといわれる「男酒」



北海道旭川の銘酒。1977年に日本酒で初となる海外の酒類コンクールで金賞を受賞し、以来連続受賞を達成。このように早くから輸出に注力し、海外での名声も獲得している。発祥は340年前の兵庫県伊丹市で、赤穂浪士も討ち入り後に「男山」を酌み交わしたとか。極寒の地・北海道の酒は天然の寒仕込みからくる超淡麗、超軽快あっさりタイプというイメージがあるが、男山 生酛純米は違う。しっかりとしたコクと旨みがあり芯のある男酒。後味には心地いい香ばしさが楽しめる。



いつみ橋  
桃色 黒とんぼ

ワインでいうとコート・デュ・ローヌだろうか。鯖やキンメなど脂のつた魚の一夜干し、田舎風パテなんて美味しそうだ

価格：1836円 / 720ml (限定品) 原料米：その他酒米 (神奈川県座間市池上氏栽培) 精米歩合：70% 使用酵母：協会7号 奨励飲用温度：冷～熱燗 日本酒度：+8 酸度：1.8 アミノ酸度：非公開 アルコール度数：16度 問：泉橋酒造 Tel：046-231-1338 http://izumibashi.com

地元農家と米の栽培から取り組み、全量を純米酒とする泉橋酒造。蔵のある海老名市は、江戸時代から有数の穀倉地帯であった。トンボをデザインした可愛いラベルだが味わいは男性的。辛口で酸味があり、コクとふくらみがある。香りも華やかな、いわゆるボディがあるタイプ。

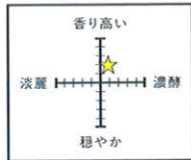
# 13

IZUMIBASHI



米とともに歩む象徴がトンボ  
いづみ橋

神奈川県  
海老名市



酒一筋  
生原純米吟醸

純米吟醸だが華やか過ぎない落ち着いた香り。幅と奥行きのある味わいで甘辛く炊いた魚料理や鴨鍋などをぬる燗で

価格：1620円 / 720ml 原料：雄町 (岡山県赤磐市) 精米歩合：58% 使用酵母：非公開 奨励飲用温度：花冷え～上燗 日本酒度：+3～4 酸度：2.0 アミノ酸度：非公開 アルコール度数：15～16度 問：利守酒造 Tel：086-957-3117 www.sakehitosuji.co.jp

使用米の赤磐の雄町は品格ある骨太タイプの酒になるブランド米。利守酒造は慶応4(1868)年創業で、農業の近代化とともに衰退していた雄町米を救ったのが、その4代目当主だった。酒名「酒一筋」とは雄町一筋にも通じるだろう。それを知ってから飲むと美味しさもひとしお。

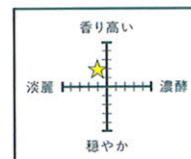
# 12

TOSHIMORI



元祖・雄町の蔵元の生原  
利守

岡山県赤磐市



梅乃宿 生原純米 奈良流  
五段仕込 無濾過生原酒

みりんが効いた煮魚もいますが、いっそチーズケーキや和菓子などデザートと合わせたい。これからの時期ならお節料理に

価格：1350円 / 720ml 原料米：ヒノヒカリ (奈良県) 精米歩合：65% 使用酵母：協会1号 奨励飲用温度：冷や～ぬる燗 日本酒度：-8.1 酸度：2.2 アミノ酸度：2.6 アルコール度数：18.3% 問：梅乃宿酒造 Tel：0745-69-2121 http://umenoyado.com

スパークリングや人気のリキール「あらごしシリーズ」を生んだ蔵元。奈良流五段仕込みで造られたこの生原純米は無濾過生原酒としては比較的軽快。そしてドイツワインのシュベートルレーゼ並みに甘い。そして酸味もある。アルコールはしっかりとあるので飲みごたえ十分。

# 15

UME-NO-YADO



まるでドイツワインのような味わい  
梅乃宿

奈良県葛城市



太平山 生原純米

食事の前半におすすめしたい。白身魚の昆布締め、帆立のバター焼き、旬の野菜の煮物やキノコ鍋にもよさそう

価格：1150円 / 720ml 原料米：美山錦 (秋田県) 精米歩合：59% 使用酵母：協会1701 奨励飲用温度：花冷え～上燗 日本酒度：+2 酸度：1.7 アミノ酸度：1.5 アルコール度数：15度 問：小玉醸造 Tel：018-877-2100 www.kodamajozo.co.jp

秋田には「秋田流生原」が存在する。その代表が小玉醸造。生原づくりで最も重労働である山卸の作業をドリルを使って行うというもの。低温での醸しが基本で、スマートな酒質になりやすい美山錦を使用しているため最初は甘さを感じるが、後味はすっきりとキレのある辛口。

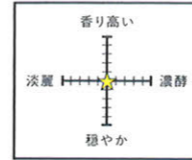
# 14

TAIHEIZAN



秋田流生原を味わえる一本  
太平山

秋田県潟上市



香住鶴 生原 からくち

ここはやはり地元に向いて、日本海を見ながら、地元の空気とともに、捕れたてのカニを頬張りながら、一献といきたいところだ

価格：1242円 / 720ml 原料米：五百万石 (兵庫県) 精米歩合：68% 使用酵母：協会701号 奨励飲用温度：冷や～熱燗 日本酒度：+7.0 酸度：1.5 アミノ酸度：1.5 アルコール度数：16度 問：香住鶴 Tel：0796-36-0029 (代表) www.fukuchiya.co.jp



西日本を代表するバランスのとれた生原  
香住鶴

兵庫県香美町

首都圏から東の地域ではあまり見かけない銘柄。しかし地元とその周辺地域では絶大な人気を誇る、これぞまさに「地酒」の王道を行く銘柄。まずはお酒好きにはピンとくる美味しそうなラベル。シンプルだけどどこか惹かれる。香味のチャートは大七とほぼ同じ。甘み、旨み、酸味のバランスがよく、香りも穏やかで美しい。そのうえ深みと品格のある味わいで後を引く。ほかの地方の「辛口」よりは幾分まろやかでなめらかだろう。日本海に面する香住の名産であるカニ料理とは切り離せない一本。

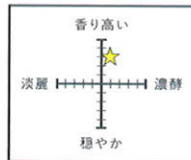
# 10

GONINMUSUME



昔ながらの造りに回帰した真正銘の自然酒  
五人娘

千葉県神崎町



五人娘 純米酒

酒が自然ならつまみも自然なものにしたい。放し飼いで育てられた地鶏の炭火焼きや豚肉の自然味噌漬けもよさそう

価格：1431円 / 720ml 原料米：美山錦 (茨城県)、雪化粧 (千葉県)、出羽燦々 (山形県) 精米歩合：70% 使用酵母：無使用 奨励飲用温度：常温～熱燗 日本酒度：+6.5 酸度：1.9 アミノ酸度：2.3 アルコール度数：15～16度 問：寺田本家 Tel：0478-72-2221 www.teradahonke.co.jp



全量無農薬自然米使用、全量純米酒、昔ながらののひらづくり(生原づくり)という寺田本家。添加物いっぱいの日本酒づくりに疑問をもち、自然の摂理にあった生命力のある酒づくりを目指している。生原仕込みはもとより、蔵付き酵母と自社田んぼの稲穂から採取した稲穂を自家培養した自家製麹を使う。香りをきいてみると、ナッツやヨーグルトのような香ばしく甘酸っぱい香り。口に入れた瞬間は辛口だが同時にじわじわと酸味が広がってくる。そして旨みと甘み。全体にパワーとボディを感じる。