



広島酒



JETRO

日本酒について

日本酒は、米と麴と水を主な原料として発酵・熟成させた日本特有の製法で醸造される酒です。日本酒は、もともとは常温で飲用されていましたが、徳利を湯煎で温めて飲用すること、冷蔵技術の進歩により冷やして飲用することも可能になり、幅広い飲み方が楽しめるようになりました。百薬の長とも言われ、適量飲酒を心がけていれば、美容や健康にも良いと言われています。

また、飲用だけでなく、料理の臭み消しや香り付けなどの調味料としても用いられます。

原料・製造方法を変えることで、香りの高いタイプ、熟成タイプ、爽快でなめらかなタイプ、コクのあるタイプなど各地で特色のある商品が流通しています。ワインと同様に、食べる料理に合わせて選ぶと日本酒の特徴がはっきりと分かり、よりその美味しさを楽しむことができます。

日本酒の種類

日本酒は使用原料の違い、精米歩合の違い、製法等によって大きく特定名称酒と普通酒に分けられます。特定名称酒は酒税法において、原料、製造方法などの違いによって8種類に分類された特定名称の清酒のことです。

まず、製法の品質表示基準によって大きく次の3種類に分類されています。

特定名称	使用原料	精米歩合	こうじ米使用割合	香味等
吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下	15%	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
大吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	50%以下	15%	吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
純米酒	米、米こうじ	—	15%	香味、色沢が良好

(出所:国税庁「清酒の製法品質表示基準」の概要)

さらに、上記3種類の条件を厳しくした以下の5種類の表示を認めています。

特定名称	使用原料	精米歩合	こうじ米使用割合	香味等
純米吟醸酒	米、米こうじ	60%以下	15%	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
純米大吟醸酒	米、米こうじ	50%以下	15%	吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
特別純米酒	米、米こうじ	60%以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15%	香味、色沢が特に良好
本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	70%以下	15%	香味、色沢が良好
特別本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15%	香味、色沢が特に良好

(出所:国税庁「清酒の製法品質表示基準」の概要)

※精米歩合:白米のその玄米に対する重量の割合をいいます。精米歩合60%というときには、玄米の表層部を40%削り取られています。

※醸造アルコール:吟醸酒や本醸造に使用できる醸造アルコール量の範囲は白米総重量の10%以下と規定されています。

特定名称酒に分類されない一般酒(普通酒)は日本酒全体の70%を占めています。

また、これ以外にも製造上の特徴から、一切加熱処理しない生酒、水の代わりに酒で醸造される貴醸酒などもあります。

広島県の酒の特徴

広島県の酒は、芳醇な香りとうま味が調和しキレのよいのが特徴です。広島県は中国山地、瀬戸内海および盆地に囲まれた温和な気候風土に恵まれ、甘口、辛口、淡麗、濃醇まで個性的な味わいの酒が揃っています。

広島県の酒は県内各地で醸し出されていますが、中でも東広島市西条は、灘、伏見と並び三大名醸地と評されています。



広島県の酒が全国で愛される理由—それは“水”がきめて

広島県の酒の独自性を引き出すのに一役買っているのが、“水”です。

日本酒の味は、麴(こうじ)菌による澱粉の糖化と酵母によるアルコール化との微妙なバランスにより形成されます。そのため、酒造りに使用される水は、それらの発酵を促進させるカルシウムを多く含む硬水が理想的といわれています。しかしながら、県内の地層は花崗岩層で、わき出る水は特にカルシウム含量の少ない軟水です。このため、広島県では軟水醸造法という独自の手法で日本酒を造っています。

硬水だと酵母が活発に働くため、麴は若いものを使いますが、軟水ではそれができません。麴をしっかり育て、米の内部にまで十分に麴が行き渡るようにする手法が軟水醸造法です。これにより米の糖化が進んで、次のステップの発酵が活発になります。硬度の高い水による醸造に比べて、軟水醸造法は手間も時間もかかりますが、吟醸酒など雑味のない澄んだ味わいの酒が作れます。



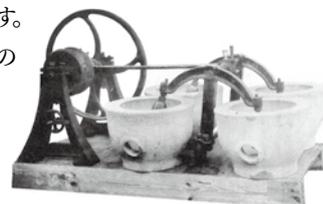
名酒を生んだ広島県のイノベーション—「吟醸酒」発祥の地

旨味や柔らかな味を特徴とする広島県の酒。それを生み出したのが広島県の技術でした。

広島県の酒造家・三浦仙三郎(みうらせんざぶろう)は、19世紀末、発酵には不向きとされていた広島県の軟水から酒を作り出すため、軟水に適した「軟水醸造法」を考案しました。これにより、今日「吟醸酒」と呼ばれる高品質の日本酒が作り出され、三浦は近代日本酒の父として広島県の発展の基礎を築きました。この画期的な醸造法は、広島県の杜氏によって全国に広められ、今では日本各地で吟醸酒が作られています。

また、近代日本酒を生み出したもう一つの動力源が広島県で発明されました。広島県の精米機メーカー「サタケ」の創業者である佐竹利市(さたけりいち)が開発した日本初の動力式精米機です。精米技術のイノベーションにより、吟醸酒作りには欠かせない高精米の原料米の供給が可能となり、広島県の酒は全国にその名を轟かせていきました。

また、広島県・東広島市には日本で唯一の酒類の国立研究機関である「酒類総合研究所」が置かれており、醸造に関する最先端の研究や鑑定評価が行われています。

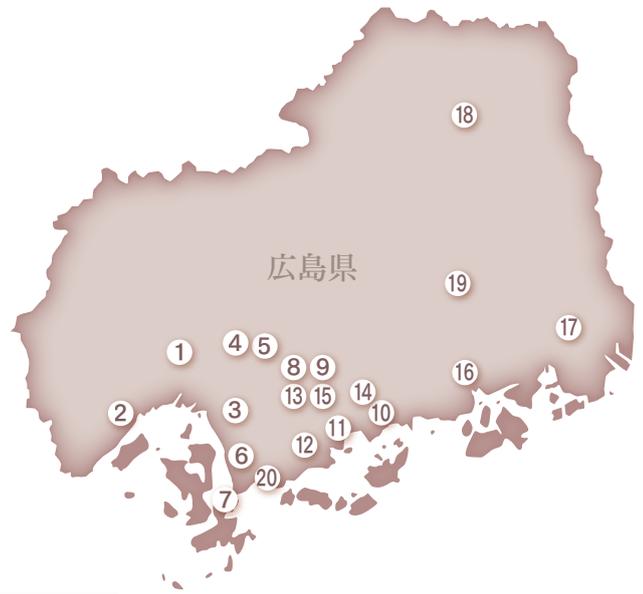


画像提供：株式会社サタケ

広島県の酒・蔵元

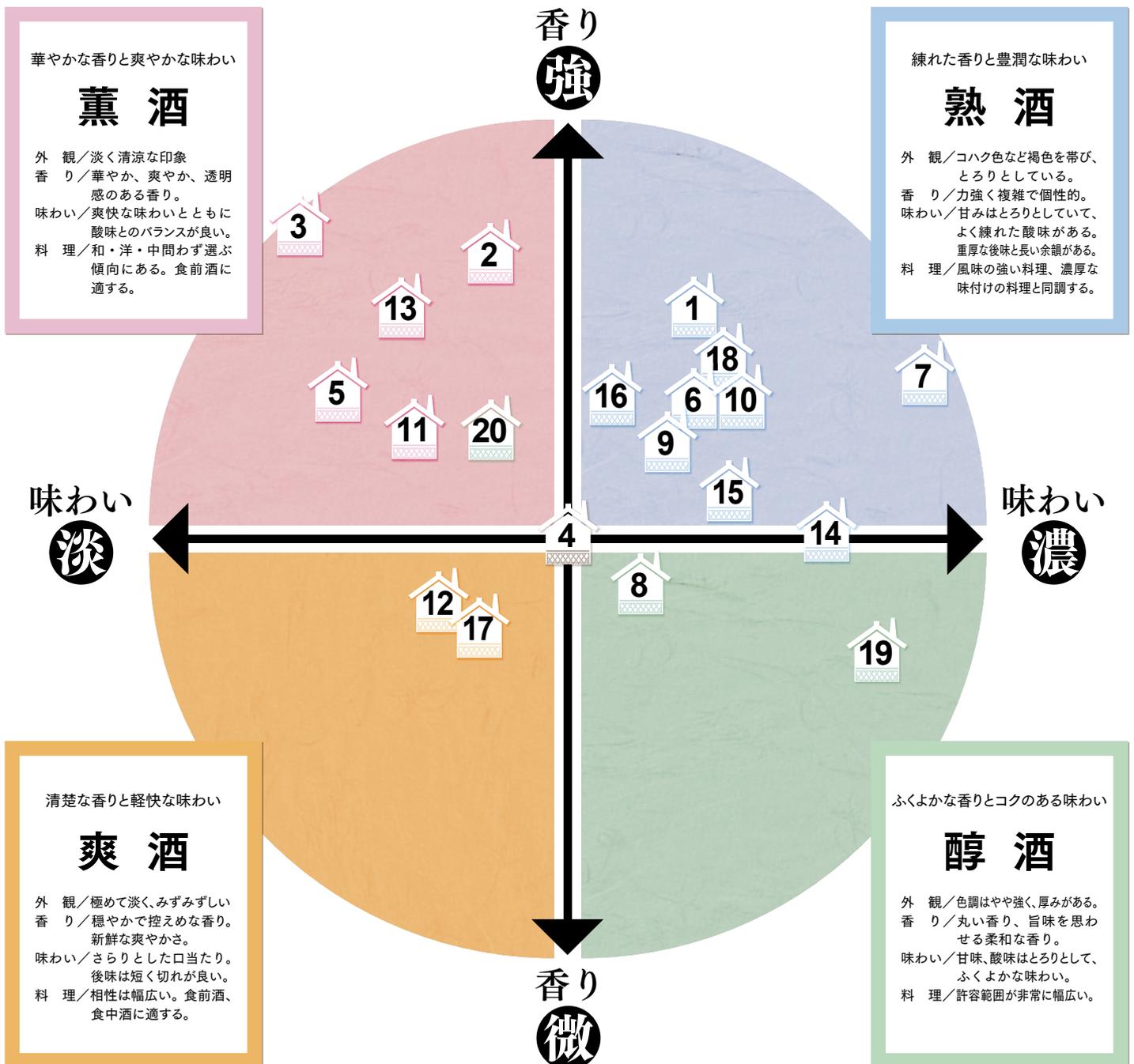
甘口から辛口、淡麗から濃醇まで味は多彩。
個性豊かな日本酒を一度に味わえる都市。

- | | | |
|------------|-------------|-------------|
| ①八幡川酒造株式会社 | ⑧賀茂鶴酒造株式会社 | ⑮賀茂泉酒造株式会社 |
| ②中国醸造株式会社 | ⑨白牡丹酒造株式会社 | ⑯株式会社酔心山根本店 |
| ③合名会社梅田酒造場 | ⑩中尾醸造株式会社 | ⑰株式会社天賣一 |
| ④久保田酒造株式会社 | ⑪株式会社今田酒造本店 | ⑱比婆美人酒造株式会社 |
| ⑤旭鳳酒造株式会社 | ⑫盛川酒造株式会社 | ⑲山岡酒造株式会社 |
| ⑥株式会社三宅本店 | ⑬亀齢酒造株式会社 | ⑳相原酒造株式会社 |
| ⑦榎酒造株式会社 | ⑭藤井酒造株式会社 | |



日本酒の比較

日本酒は、味と香りの特性を香りが強いから弱い、味が濃いから淡いの2つの軸で区切ることで、4つのタイプに分けることができます。選び方を知ること、より日本酒の奥深さを知ることができます。各蔵元の日本酒がどういった特徴があるかご覧いただけます。



①特別純米 新宮島

蔵元名 八幡川酒造株式会社

所在地: 〒731-5116 広島県広島市佐伯区八幡3丁目13番20号

URL: <http://www.yahatagawa.co.jp/>

E-mail: info@yahatagawa.co.jp

窓口担当者: 免出 三朗 TEL: 81-82-928-0511



特 徴

広島国税局主催の秋の鑑評会純米の部において優等賞を受賞したお酒です。米の芯から引き出した芳醇さや香りを冷酒、ぬる燗等さまざまに堪能してください。

- ◆ 特定名称: 特別純米酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 60%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 15度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,630円

相性の良い料理 白身の焼魚・煮魚

杜氏のこだわり

本商品は広島県産八反錦を100%使用しています。米が壊れやすいため、十分配慮しながら低温でじっくり熟成させて造り上げています。その芳醇な香りを楽しんで戴きたいと思います。

②酒将一代 藍弥山

蔵元名 中国醸造株式会社

所在地: 〒738-8602 広島県廿日市市桜尾1丁目12番1号

URL: <http://www.chugoku-jozo.co.jp/>

E-mail: customer@chugoku-jozo.co.jp

窓口担当者: 竹内 正臣 TEL: 81-829-32-2113



特 徴

酒米の最高峰・山田錦を35%まで磨き、極楽寺山系の伏流水で仕込んだ最高傑作です。華やかで果実を思わせる香り、米の旨み・甘味をしっかり出している、キレと後味の良い大吟醸です。

- ◆ 特定名称: 大吟醸酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴、醸造アルコール
- ◆ 精米歩合*: 35%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 3,000円

相性の良い料理 白身魚の刺身、柑橘やフルーツソースを使った淡白な味付けの料理

杜氏のこだわり

五感を研ぎ澄まし、米の旨みを引き出す強い麴造りをしています。低温長期醗酵で抑えを効かせた香りを封じ込め、飲んで旨い「弥山」ならではの「大吟醸酒」を目指しています。

③本洲一 無濾過純米酒

蔵元名 合名会社梅田酒造場

所在地: 〒736-0081 広島県広島市安芸区船越6-3-8

URL: <http://www.honshu-ichi.com>

E-mail: info@honshu-ichi.com

窓口担当者: 梅田 啓史 TEL: 81-82-822-2031



特 徴

広島県産の酒造好適米「千本錦」、広島吟醸酵母を使って仕込んだ香りの豊かな口当たりの柔らかい純米酒です。2008年、2012年、2013年インターナショナルワインチャレンジ純米酒部門金賞受賞。

- ◆ 特定名称: 純米酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 65%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16.8度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,150円

相性の良い料理 白身魚の刺身、牡蠣料理

杜氏のこだわり

華やかな香りとしっかりとした味わいに、柔らかな口当たりとキレのよい後味で、日本酒に詳しくない方にもわかりやすく楽しんでいただけるお酒を目指しています。

④金松 菱正宗 大吟醸

蔵元名 久保田酒造株式会社

所在地: 〒731-0221 広島県広島市安佐北区可部二丁目34番24号

URL: <http://www.hishimasamune.co.jp>

E-mail: kubota@hishimasamune.co.jp

窓口担当者: 久保田 文也 TEL: 81-82-812-2185



特 徴

広島県産米千本錦を40%まで精白。華やかな香りともろやかで芳醇な口当たりのキレのある旨さは、日本酒の原点を極めた大吟醸酒です。冷やかそのまま常温でお楽しみ下さい。

- ◆ 特定名称: 大吟醸
- ◆ 主な原材料: 米、米麴、醸造アルコール
- ◆ 精米歩合*: 40%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16.5度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 2,700円

相性の良い料理 白身魚の刺身、牡蠣料理、お好み焼き(広島風)

杜氏のこだわり

地産地消の酒米を使用し、昔からの伝統の技術を守りつつ、市場やお客様の嗜好を鑑みて新たな技術を取り入れています。チームワークや絆を大切に手造りの酒にこだわり、日々研鑽と精進をしております。

⑤旭鳳 純米吟醸 八反錦

蔵元名 旭鳳酒造株式会社

所在地:〒731-0221 広島県広島市安佐北区可部3-8-16
URL: <http://www.kyokuhou.co.jp/>
窓口担当者: 濱村 郁子 TEL: 81-82-812-3344



特 徴

広島県産八反錦を使って醸したお酒です。果物のような華やかな香りのする口当たりまろやかなお酒です。女性にも大変好評で、旭鳳を代表する純米吟醸酒です。

- ◆ 特定名称: 純米吟醸
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 50%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16.1度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,359円

相性の良い料理 白身魚の刺身、魚の塩焼き、煮付け、など、また穴子のタレ焼きなど

杜氏のこだわり

広島県産にこだわり、米一つ一つを大切に己の酒づくりにこだわり、妥協を許さない納得のいく酒造りができるよう日々努力しています。

⑥千福 純米大吟醸酒 蔵

蔵元名 株式会社三宅本店

所在地: 〒737-0045 広島県呉市本通7丁目9番10号
URL: <http://www.sempuku.co.jp/>
E-mail: main@sempuku.co.jp
窓口担当者: 三宅 清之 TEL: 81-823-22-1029



特 徴

酒蔵をイメージした白いボトルに、コクのある純米大吟醸と想いを込めてなめらかな口あたりと、ほんのりしたコクのある味わい。大切な人とオンザロックでお楽しみください。モンドセレクション10年連続(2007年~2016年)金賞受賞酒です。

- ◆ 特定名称: 純米大吟醸
- ◆ 主な原材料: 千本錦
- ◆ 精米歩合*: 50%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 17.5度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 2,500円

相性の良い料理 魚の煮付

杜氏のこだわり



瀬戸 富央

純米大吟醸 蔵は、原料の水、米、酵母、醸造地全てにおいて地産メードイン広島にこだわっています。また日本の清酒醸造において流派が数ある中で、広島杜氏流の基本「しっかり麴を造り完全発酵し、米の旨味を引出す。」というポイントを系譜し醸造を行っています。

⑦華鳩 貴醸酒 8年貯蔵

蔵元名 榎酒造株式会社

所在地: 〒737-1205 広島県呉市音戸町南隠渡2-1-15
URL: <http://www.hanahato.co.jp>
E-mail: info@hanahato.co.jp
窓口担当者: 榎 俊宏 TEL: 81-823-52-1234



特 徴

8年の熟成によって、バニラやナッツ、ドライフルーツのような複雑な香味、甘さと酸味のハーモニーをお楽しみいただけます。フォアグラやチーズ、豚の角煮、てんぷらなど、こってりした料理との相性抜群です。

- ◆ 特定名称: ー
- ◆ 主な原材料: 米、米麴、純米酒
- ◆ 精米歩合*: 65%
- ◆ 内容量: 500ml
- ◆ アルコール度数: 16度以上17度未満
- ◆ 国内小売価格(税抜): 2,000円

相性の良い料理 チーズ、フォアグラ、てんぷら、豚の角煮等こってりした料理、チョコレートと一緒に、またバニラアイスにかけて大人のデザートに

杜氏のこだわり



藤田 忠

昭和49(1974)酒造年度、全国で初めて水の代わりに酒で造る酒、「貴醸酒」を醸造した実績を持つ酒蔵です。疲れたときに飲んで「ホッとやすらぐ酒」を目指しています。

⑧大吟醸 特製ゴールド賀茂鶴

蔵元名 賀茂鶴酒造株式会社

所在地: 〒739-0011 広島県東広島市西条本町4-31
URL: <http://www.kamotsuru.jp>
E-mail: order@kamotsuru.co.jp
窓口担当者: 新谷 ゆみ TEL: 81-82-422-2121



特 徴

広島県北部高原で生まれた酒造好適米だけを吟味し、使用しています。丹念に磨き、寒中じっくりと天然伏流井水で仕込みました。

- ◆ 特定名称: 大吟醸
- ◆ 主な原材料: 米、米麴、醸造アルコール
- ◆ 精米歩合*: 50%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16度以上17度未満
- ◆ 国内小売価格(税抜): 2,500円

相性の良い料理 寿司、刺身

杜氏のこだわり



友安 浩司

先達が築き上げてきた味を大切にすることはもちろんのこと、さらに自分なりの技術を活かして造っています。ぜひとも皆様に味わっていただきたいお勧めの1本です。

⑨日本酒 白牡丹 純米吟醸

蔵元名 白牡丹酒造株式会社

所在地:〒739-0011 広島県東広島市西条本町15番5号

URL: <http://www.hakubotan.co.jp>

E-mail: mail@hakubotan.co.jp

窓口担当者: 島 治正 TEL: 81-82-422-2142



特 徴

酒造りに良質の井水とお米、冬場の厳しい冷え込みと造り手に恵まれ、広島西条ならではの味のあるキレの良い日本酒を醸しています。白牡丹の銘は、京都鷹司家より1839年に拝受。

- ◆ 特定名称: 純米吟醸
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 60%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 15度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,500円

相性の良い料理 グラタン、チーズ



鹿島 正

杜氏のこだわり

麴はハゼ込み良く膨らみのある麴を基本とし、醗管理を丁寧に行っています。甘味を残しスッキリした味わいと純米ならではの酸味をもつ純米吟醸に仕上げています。

⑩純米吟醸 まぼろし

蔵元名 中尾醸造株式会社

所在地: 〒725-0026 広島県竹原市中央五丁目9-14

URL: <http://www.maboroshi.co.jp>

E-mail: sake@maboroshi.co.jp

窓口担当者: 吉村 剛 TEL: 81-846-22-2035



特 徴

古くから植え継がれてきた広島の酒米「八反錦」で醸した純米吟醸です。酒造りにおいて最も大切な麴造りに50時間以上かけるなど、通常よりも特に手間をかけ柔らかで深みのある味わいに仕上げています。

- ◆ 特定名称: 純米吟醸
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 55%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 15.4度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,300円

相性の良い料理 海鮮サラダ、鯛の刺身、鶏肉の天麩羅



荒谷 昭夫

杜氏のこだわり

全ての酒において、その価格以上の手間と真心を込めて酒造りを行うことです。酒造りは小さな仕事を一つ一つ進めていく中で、何でもない小さなこだわりが大きな酒質の差となって現れ、飲む人に伝わります。

⑪富久長 純米大吟醸 妙花風

蔵元名 株式会社今田酒造本店

所在地: 〒739-2402 広島県東広島市安芸津町三津3734

URL: <http://fukucho.info>

E-mail: info@imada-shuzo.co.jp

窓口担当者: 今田 美穂 TEL: 81-846-45-0003



特 徴

原料米は「八反草(はったんそう)」。広島県をルーツとする米であることに魅かれて独自に復活栽培を始め、数年にわたる試行錯誤の結果栽培に成功。その八反草を使った純米大吟醸雫酒です。

- ◆ 特定名称: 純米大吟醸
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 40%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 5,000円

相性の良い料理 新鮮な魚介類他、ヘルシーなお料理と是非



今田 美穂

杜氏のこだわり

弊社のある安芸津町は広島杜氏のふるさとはずです。日本で初めて軟水醸造法を発明した三浦仙三郎翁の情熱を受け継ぎ、地元の米、水をいかした酒造りに取り組んでいます。

⑫白鴻 純米吟醸 ブルーボトル

蔵元名 盛川酒造株式会社

所在地: 〒737-2506 広島県呉市安浦町原畑44

URL: <http://morikawa-shuzo.com/>

E-mail: info@morikawa-shuzo.com

窓口担当者: 盛川 知則 TEL: 81-823-84-2002



特 徴

酒蔵の敷地内から汲み上げた天然の超軟水から醸された、食事と楽しめる純米吟醸酒。首にかけてある木札は、吉野杉でできており、この木札をマドラーのごとくグラスに注いだ酒に浸すと『樽酒気分』が味わえます。

- ◆ 特定名称: 純米吟醸酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合: 60%
- ◆ 内容量: 300ml
- ◆ アルコール度数: 15.0~15.9度
- ◆ 国内小売価格(税抜): オープン

相性の良い料理 サーモンマリネ、鶏のポトフ、エスカベッシュにオイル



盛川 元晴

杜氏のこだわり

「白鴻らしい酒」とは、「呑みあきせず、ずっと呑み続けられる酒」、「知らないうちに、杯がすすむ酒」、「やさしさの中に強さのある酒」です。私は、そういう酒を目指しています。

⑬亀齢 大吟醸 創

蔵元名 亀齢酒造株式会社

所在地:〒739-0011 広島県東広島市西条本町8-18

E-mail:kirei@r5.dion.ne.jp

窓口担当者:石井 崇太郎 TEL:81-82-422-2171



特 徴

45%まで磨いた広島県産の山田錦を使用し、低温でじっくりと発酵させた大吟醸。米の旨みを残しつつ、華やかな香りと後切れの良い辛口のお酒。2015年には『広島国税局清酒鑑評会』で優等賞を受賞している。

- ◆ 特定名称:大吟醸
- ◆ 主な原材料:米、米麴、醸造アルコール
- ◆ 精米歩合*:45%
- ◆ 内容量:720ml
- ◆ アルコール度数:16.5度
- ◆ 国内小売価格(税抜):2,500円

相性の良い料理 白身魚の刺身、あなごの白焼き



西垣 昌弘

杜氏のこだわり

造りは決して妥協を許さず、納得いくまで試みる。徹底した昔ながらの手造りにこだわる。醗酵は、お米の旨みを引き出すために低温長期発酵させること。

⑭龍勢 純米大吟醸 黒ラベル

蔵元名 藤井酒造株式会社

所在地:〒725-0022 広島県竹原市本町3-4-14

URL:http://www.fujiishuzou.com

E-mail:info@fujiishuzou.com

窓口担当者:藤井 善文 TEL:81-846-22-2029



特 徴

酒米「山田錦」を100%使用し醸した、ふくよかで香味バランスの良いお酒。食事とともにお楽しみ下さい。International Wine Challenge (IWC) 2007 純米大吟醸・吟醸部門最高金賞トロフィー受賞。

- ◆ 特定名称:純米大吟醸
- ◆ 主な原材料:米、米麴
- ◆ 精米歩合*:50%
- ◆ 内容量:720ml
- ◆ アルコール度数:17度
- ◆ 国内小売価格(税抜):2,727円

相性の良い料理 すきやき、鮪の刺身



藤井 雅夫

杜氏のこだわり

先人が築き上げた自然と共存した伝統の技と、現代の技術や衛生管理により、日本酒本来の味わい深くキレのあるお酒を醸したいと思っています。

⑮賀茂泉 純米吟醸 朱泉 本仕込

蔵元名 賀茂泉酒造株式会社

所在地:〒739-0006 広島県東広島市西条上市町2-4

URL:http://www.kamoizumi.co.jp

E-mail:info@kamoizumi.co.jp

窓口担当者:渡邊 伸司 TEL:81-82-423-2118



特 徴

日本酒本来の旨みを残す為、炭素濾過に頼らず醸したふくよかでコクのある黄金色のお酒。2016年SFJ燗酒コンテストにて金賞受賞。

- ◆ 特定名称:純米吟醸酒
- ◆ 主な原材料:米、米麴
- ◆ 精米歩合*:58%
- ◆ 内容量:1800ml
- ◆ アルコール度数:16度
- ◆ 国内小売価格(税抜):2,566円

相性の良い料理 赤身魚の刺身、牡蠣の土手鍋、うなぎの蒲焼など



新谷 寿之

杜氏のこだわり

賀茂泉らしさを大切に飲み応えがあり、印象に残る燗向きのお酒を目指しています。そのために米の甘味を十二分に引き出すように麴造りなどを心がけています。

⑯純米吟醸酒 酔心稲穂

蔵元名 株式会社酔心山根本店

所在地:〒723-0011 広島県三原市東町1-5-58

URL:http://www.suishinsake.co.jp/

E-mail:yamanehonten@suishinsake.co.jp

窓口担当者:坂井 邦雄 TEL:81-848-62-3251



特 徴

「超軟水で醸し上げた、飲みあきない酒」日本画の巨匠、横山大観画伯が終生愛飲した酔心のお酒。上品でなめらかな口当たり、キメ細やかで味わい深い「味吟醸」です。

- ◆ 特定名称:純米吟醸
- ◆ 主な原材料:米、米麴
- ◆ 精米歩合*:60%
- ◆ 内容量:720ml
- ◆ アルコール度数:15.0~15.9度
- ◆ 国内小売価格(税抜):1,335円

相性の良い料理 白身魚のテリーヌ、山菜の天ぷら、海老やカニのボイル、アスパラのバターソテー、蒸し鶏



平 暉重

杜氏のこだわり

広島県の中央部に鎮座する「鷹ノ巣山」山麓の伏流水、「稀にみる超軟水の名水」を使用。「飲みあきない酒」を常に念頭においた、キメ細やかで柔らかな味わい深い酒造りを心掛けております。

※白米のその玄米に対する重量の割合

⑰特別純米 八反錦

蔵元名 株式会社天寶一

所在地:〒720-2123 広島県福山市神辺町川北660番地

URL: <http://www.tenpo1.co.jp/>

E-mail: tenpoichi@tenpo1.co.jp

窓口担当者:村上 康久 TEL:81-84-962-0033



特 徴

八反錦の味のサバケが良く、瑞々しくキレていくのが特徴です。

- ◆ 特定名称: 純米酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 60%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 15.8度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,250円

相性の良い料理 魚料理、クリーム系の料理(にんにくを多用しない)

杜氏のこだわり

米1粒全体にいきわたるように麴菌を繁殖させ、しっとりとした米の旨味を重視した麴造りが特徴です。丁寧に造る事で飲み手に幸せを感じていただくよう思いを込めて醸しております。

⑱比婆美人 純米原酒

蔵元名 比婆美人酒造株式会社

所在地:〒727-0021 広島県庄原市三日市町232-1

E-mail: bijin-2@piano.ocn.ne.jp

窓口担当者:林 透 TEL:81-824-72-0589



特 徴

昔から伝授された本来の味わいを出すには、素晴らしい原料米(自家栽培)と麴・酵母・水、丹精こめて造り上げる杜氏魂が必要です。ソフトな香りでもろやかな口当たりを味わって見て下さい。

- ◆ 特定名称: 純米酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 60%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 18~19度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,550円

相性の良い料理 白身魚の刺身、牡蠣料理

杜氏のこだわり

お米を大事にし、洗米をし、蒸して良い麴を造り、一麴 二酛 三造りの気持ちで、旨い酒を造りたいと思っています。



助廣 恭壮

⑲瑞冠 純米 山麴仕込 合鴨米亀の尾

蔵元名 山岡酒造株式会社

所在地:〒729-4102 広島県三次市甲奴町西野489-1

URL: <http://wp1.fuchu.jp/~zuikan/>

窓口担当者:山岡 克巳 TEL:81-847-67-2302



特 徴

原料米は、合鴨農法米亀の尾100%。天然のお米の味わいがある豊かな旨味の純米酒。伝統の山麴仕込で、少量手造りです。

- ◆ 特定名称: 純米酒
- ◆ 主な原材料: 米、米麴
- ◆ 精米歩合*: 65%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 16.5度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 1,450円

相性の良い料理 牡蠣料理、肉料理、燻製

杜氏のこだわり

杜氏自らも酒米を栽培。伝統の少量手造りに徹し、豊かな味わいの中、のど越しのさわやかな食中酒です。日本酒本来の伝統の旨味をお楽しみください。



畑中 裕次

⑳純米大吟醸 雨後の月

蔵元名 相原酒造株式会社

所在地:〒737-0152 広島県呉市仁方本町1丁目25番15号

URL: <http://www.ugonotsuki.com/>

E-mail: aihara@urban.ne.jp

窓口担当者:相原 準一郎 TEL:81-823-79-5008



特 徴

岡山県赤磐産雄町(幻の米)を40%に精米し、瀬戸内海国立公園野呂山の伏流水(軟水)を使って醸しました。酒名の通り、上品・美しい・透明感のある味わいは、華麗で風格を備えた逸品です。

- ◆ 特定名称: 純米大吟醸
- ◆ 主な原材料: 米(山田錦)
- ◆ 精米歩合*: 35%
- ◆ 内容量: 720ml
- ◆ アルコール度数: 17.1度
- ◆ 国内小売価格(税抜): 3,500円

相性の良い料理 白身魚の刺身、板わさ、天麩羅(塩)、潮汁

杜氏のこだわり

雨後の月の「上品・美しい・透明感」という特徴を出すため、全ての造りを大吟醸と同じ手法で醸し、原酒・商品の全てを冷蔵でゆっくと熟成させて出荷しています。



堀本 敦志

日本酒の作り方

日本酒は、ビールやワインと同じように醸造酒に分類され、原料を発酵させて造るアルコールです。原料に糖分を含まないため、発酵と平行して糖化と呼ばれる工程が必要です。この並行複発酵と呼ばれる醸造方法により他の醸造酒と比べて高いアルコール度数を得ることができます。



⑥仕込み

酒母に麴、蒸米、水を加え、もろみを造ります。もろみ造りは一度に仕込むのではなく、普通3回に分けて行われます。徐々に原料を加えていくことにより、酵母が活性を失わず、雑菌の汚染を防ぎ発酵をスムーズに行わせる、日本酒独特の技法です。

④麴造り

室温30度前後に温度調整された麴室の中で麴菌を繁殖させます。おいしい酒づくりの鍵を握っているのが麴で、その出来映え次第で酒の質も左右される重要なポイントです。

②米洗い・浸漬

精米米粒の表面に付着している糠(ぬか)などを水で洗い落とします。その後、米粒の中心部まで水分を含ませるために浸漬しておきます。

STEP② 米洗い・浸漬

STEP③ 米蒸し

③米蒸し

浸漬を終えた米は、一晩おいて甑(こしき)と呼ばれる大きな蒸し釜に入れられ、40～60分ほど蒸されます。良質の蒸し米は、弾力と硬さを兼ね備えた手触りになります。その後蒸し米は、放冷場に運ばれ冷気で冷まします。

STEP④ 麴造り

STEP⑤ もと造り

⑤もと造り

出来上がった麴と蒸米と水、そして酵母菌を入れて酒母(しゅぼ)をつくります。酒の元になるところから「もと」と呼ばれます。酵母の働きを邪魔する雑菌類から守るために乳酸を加えて造られます。

STEP⑥ 仕込み

STEP① 精米

①精米

美味しい酒を造るのに邪魔となる米の外層のタンパク質や脂質、ミネラル等酒造りに不要なものを削り取り磨きます。これにより麴(こうじ)が入りやすくなり良い酒ができます。



飲み方



冷しておいしい酒

フルーティで深みのある味わいが特徴的な酒は、しっかりと冷やすことで酒の持つ特性を活かすことができます。一般的には12℃前後が好まれます。吟醸酒は燗をすると、香りを失います。

適した種類

- ・吟醸酒、純米吟醸酒
- ・ワインタイプの酒
- ・しぼりたて、生酒、にごり酒



温めるとおいしい酒

シンプルでしっかりした味わいの日本酒はあたためることで、香りが際立ち、冷やではわかりにくい日本酒の味わいを引き出せます。一般的には45℃前後が好まれます。

適した種類

- ・普通酒
- ・本醸造酒、純米酒(高い香りのないもの)
- ・山廃純米酒、生酛純米酒



個性的な飲み方「みぞれ酒」

グラスに入れた酒を冷凍室で凍らせ、飲む直前にほんの少し同じ酒を注ぎ混ぜ合わせる飲み方です。食前酒や清涼感あふれる真夏の酒としてぴったりです。



⑧火入れ

搾った酒を、貯蔵前に酵素の失活と殺菌目的で加熱します。火入れは、約60～65度前後の熱で低温殺菌を行い、酵母の活動を休止させます。火入れを行った酒は貯蔵タンクに入れられ、熟成のために寝かされます。貯蔵タンクの温度は、通常は約15～20度ですが、吟醸酒は2度程度で保管します。



STEP⑨ ビン詰め

⑨ビン詰め

出荷時期になった酒を検査し活性炭濾過などで味の調整をします。腐敗防止のためにもう一度「火入れ殺菌」を行った後、ビン詰めします。



STEP⑧ 火入れ

STEP⑦ 搾り

⑦搾り

熟成したもろみを「酒袋」に入れ、酒と酒粕とに分けます。



魅力あふれる広島酒



【製作・著作】

日本貿易振興機構(ジェトロ)広島貿易情報センター
〒730-0052 広島市中区千田町3-7-47広島県情報プラザ4階
TEL:81-82-535-2511 FAX:81-82-535-2516

【協力】

広島県酒造組合

〒730-0017 広島市中区鉄砲町9-17
TEL:81-82-221-9338 FAX:81-82-223-8644

広島県 商工労働局 海外ビジネス課

〒730-8511 広島市中区基町10-52
TEL:81-82-513-3385 FAX:81-82-223-2137