

福原グループサロン

de. *S*

The background of the slide features a soft-focus photograph of vibrant green maple leaves resting on a light-colored bamboo mat. The lighting is bright and natural, creating a fresh and serene atmosphere.

日本酒を学び、味わう夕べ

de *F*



特定名称酒とその他の日本酒の種類

純米と本醸造の違い

醸造アルコール添加の良し悪し

日本酒の分布表について

まず覚えておきたい「日本酒の種類」！ 「純米酒」や「大吟醸」などの違い

特定名称酒の分類一覧

特定名称	使用原料	精米歩合	麴米使用割合
本醸造酒	米、米麴、醸造アルコール	70%以下	15%以上
吟醸酒	米、米麴、醸造アルコール	60%以下	15%以上
大吟醸酒	米、米麴、醸造アルコール	50%以下	15%以上
純米酒	米、米麴	-	15%以上
純米吟醸酒	米、米麴	60%以下	15%以上
純米大吟醸酒	米、米麴	50%以下	15%以上
特別本醸造酒	米、米麴、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%以上
特別純米酒	米、米麴	60%以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15%以上

【ポイント その1】

「純米」という言葉が入っているものは「醸造アルコール」が入っていないお酒

【ポイント その2】

「本醸造」よりもお米を磨いて仕込んだものが「吟醸」、その上が「大吟醸」

【ポイント その3】

「純米」よりもお米を磨いて仕込んだものが「純米吟醸」、その上が「純米大吟醸」

【解説】

「醸造アルコール」とは甲類焼酎のようなもので、日本酒に入れることで香りが良くなります。また味わいもスッキリとしたお酒（辛口）になりやすく、品質も安定します。反対に「醸造アルコール」の入っていない日本酒には「純米」とつきます。ちなみにこの「醸造アルコール」を「二日酔いの原因」と言う方もいますが、なんの根拠もない話なので惑わされてはいけません。また日本酒は製造過程で「磨いたお米」を使用します。お米を磨けば磨くほど、高級になっていき、味わいも繊細になっていきます。

○その他の日本酒の種類(任意記載事項表示)

- 原酒 熟成後、割水をしない清酒、
なお仕込みごとに若干異なるアルコール分を
調整するため1%未満の範囲なら加水調整可能である
- 生酒 製成後一切加熱処理しない清酒
- 生貯蔵酒 製成後加熱処理せず貯蔵し、
出荷の際に加熱処理した清酒
- 生一本 一つの製造工場のみで醸造した純米酒
- 樽酒 木製の樽で貯蔵し木香の付いた清酒
- 生詰酒 製成後、火入れしてから貯蔵し、
出荷の際に火入れを行わない清酒



■ひやおろし

冬季に醸造した後に春夏の間涼しい酒蔵で貯蔵、熟成させ、気温の下がる秋に瓶詰めし出荷された清酒、新酒として流通されているがほぼ1年寝かせているのでどちらかと言うと熟成酒

■荒走り

上槽後、最初にほとぼしるように出てくる部分の酒の事。圧搾せず最初に積まれた酒袋の重みだけで自然に出てくるもの、滓が多く比較的アルコール低め、香り高く切れ味が良い

■中取り、 中垂れ

荒走りの後中間層として出てくる部分。度数や味は中間点。味と香りのバランスがもっとも良い、荒走りより練られた味とも評される。

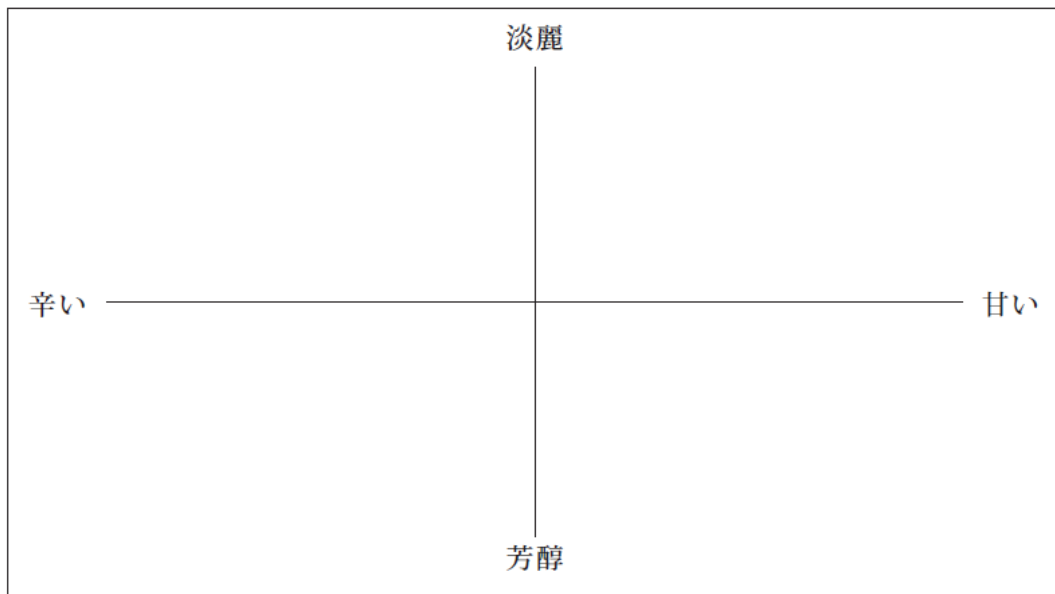
■責め、押切

上槽後最後に出てくる部分、度数は高め、かなり練られた濃い味。

■雫しぼり

上槽後出てきた酒を一斗瓶単位に分け、そこから良いものを選出する方法、出品酒等の高級酒に用いられる。





左のような分布表の中に
甘さ、辛さが入っておりますが、
これがいわゆる日本酒度を
示すものです

淡麗は日本酒のキレ感や癖の無さ
糖度や酸度の低いものを指します

芳醇は日本酒のコクや厚み、
旨味がしっかりと感じられ
香りもふくよかなものを指します



日本酒と私

1. 出会い
2. 恋しい存在
3. さて、私のお薦めの蔵元は
4. 本日、逸品の紹介です

2018.7.25 アスム 池田浩市

1. 出会い

- 25年前の新潟出張
- 越後の淡麗辛口との、出会い
- 出張を繰り返して、「利き酒セット」で舌を鍛える

～ 当時の利き酒セット、回想の味覚 ～

①菊水、②×張鶴、③雪中梅、④吉野川、⑤朝日山、⑥麒麟山、等々

※ 別格の御三家、i 越乃寒梅、ii 久保田、iii 八海山は、セット対象外

2. 恋しい存在

- そもそも日本酒とは!?! 日本酒ブームの行ったり来たり!!
- 兵庫の灘、京都伏見、の両巨頭が圧倒的に優位
- では、越後の酒の魅力とは!?!

- ①米どころの酒米、②多くの酒蔵⇒規模を追わない、
- ③地味でまじめな酒造り⇒地元本位

3. さて、私のお薦めの蔵元は

◇新潟市 「越後鶴亀」 株式会社

- ①インスピレーション、⇒初対面で、酒屋の棚で光っていた
- ②「舌に合う」 ⇒食中酒として、食とぐい呑みの競演
- ③我が家の縁起物 ⇒鶴と亀の顔立ちは、正月の祝い酒として不動の酒

4. 本日、逸品の紹介です

『 越後鶴亀 生もと 純米吟醸 (復刻ラベル) 』



このお酒は、

～繊細で、喉に沁み入る味わいは逸品です～

是非、ゆったりとした気持ちでご賞味ください



日本酒を学び、味わうタベ

真澄編

アスム 岸 拓郎

2018年 7月 24日

真澄 とは

真澄というお酒の歴史

製造者：宮坂醸造株式会社 長野県諏訪市元町 1 - 1 6

真澄の創業は 1 6 6 2 年。

宮坂家のご先祖様は諏訪を治める諏訪氏の家臣でしたが、戦国時代、

諏訪氏・武田氏・織田氏の戦乱に翻弄された末、刀を捨てて酒屋となり
ました。

霧ヶ峰の麓、信州諏訪で諏訪大社のご宝物である「真澄の鏡」を酒名に冠した酒をかもしてきました。その美味さは早くから近隣に知られ、この地で半生を過ごした徳川家康の六男で、伊達正宗の娘・五郎八姫（いろはひめ）と結婚した松平忠輝が、座右に置いたという逸話も残っております。

純米吟醸 辛口生一本 の成績

フランスの日本酒コンクール、KURA MASTER2017 にて金賞受賞。

全米日本酒歓評会2018 にて金賞受賞。

それ以外にも、数々の品評会にて抜群の成績を残してきました。

昔は純米酒だったので普通に造られていたのが、2000年からは辛口の 純米吟醸となり、改良を重ね味わいを進化させ続けています。

いまや真澄の、香り高い、辛めが売りの看板商品となっています。

3

真澄を代表する黒ラベル



産地 長野県

アルコール度 15度

日本酒度 +5

精米歩合 55%



4

真澄のエピソード

- 1 それまで日本酒に抱いていたイメージ
- 2 八海山を知って
- 3 なんでもかんでも辛口が良いと。。
- 4 真澄との出会い

お勧めの銘酒

 M G D 多田

賀茂泉



大正元年(1912)前垣**寿一**(初代)は24歳で前垣酒造場を創業。地名の「賀茂」と山陽道の名水「茗荷清水」を汲んで酒造りをしたことから、「賀茂泉」と命名。

2代目前垣**寿三**は昭和40年(1965)から米、米こうじのみの酒造り(純米醸造)を始め昭和46年(1971)、「本仕込賀茂泉」を発売。純米醸造のパイオニアとなる。

3代目前垣**寿男**は純米醸造酒普及のため精力的に活動し「純米の賀茂泉」の名を全国に広める。西条酒造協会・理事長として賀茂泉だけでなく純米醸造酒、西条酒の発展のために努めている。

海雲
「さすたけの 君がすすむるうまさけにわれ酔いにけり そのうまさけに」
良寛歌 海雲書
いんぎん 教
いんぎん

「さすたけの 君がすすむるうまさけにわれ酔いにけり そのうまさけに」
良寛歌 海雲書

東大寺の館長上司海雲(2代目社長の奥様のお兄さん)の書



日本酒本来が持つ旨味を残すため、炭素を使った濾過をしていないため、淡い黄金色をしています。ふくよかな旨味とコク、爽やかなキレを持った「**純米吟醸酒**」です。賀茂泉の代表ブランドです。ぬるめのお燗がお勧めです。

2015年全米日本酒歓評会金賞受賞酒
 使用米：広島八反・新千本(国産米100%)

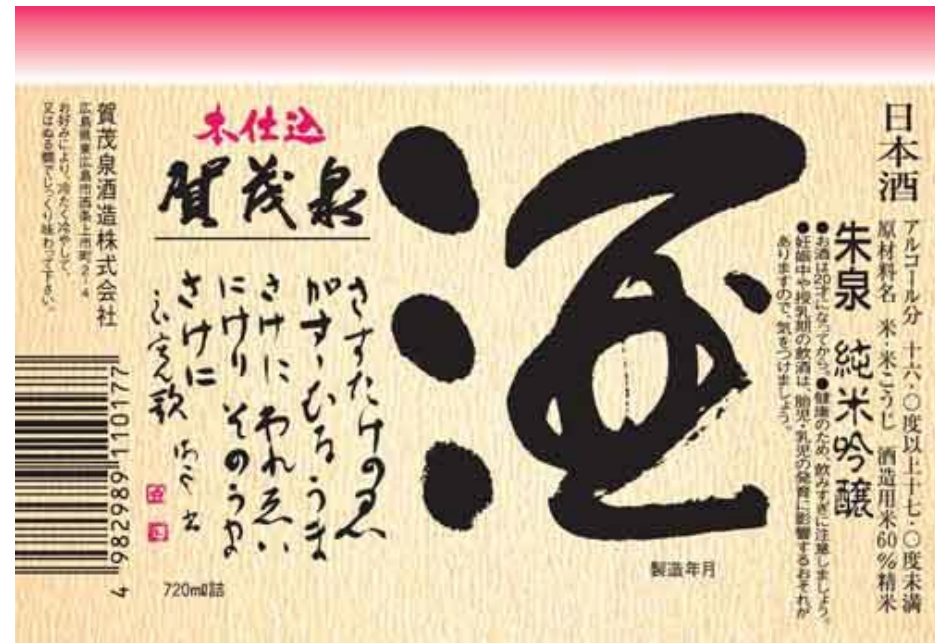
精米歩合：58%

アルコール度数：16度 日本酒度：+1.0

酸度：1.6 使用酵母：KA-1

容量：720ml 1,704円

やや辛口





賀茂泉の醸造技術の極み。

全てに最高を求めた究極のお酒です。最上級の酒造好適米を限界まで精米し、低温でゆっくりと発酵させ、全く圧力をかけず搾った、杜氏の経験と技の結晶の「大吟醸」です。

使用米：山田錦100%(東広島市造賀地区産米100%)

精米歩合：**35%**

アルコール度数：17度 日本酒度：+1.9

酸度：1.2 使用酵母：もみじ

内容量：720ml 8,640円

辛口

賀茂泉酒造株式会社

賀茂泉
寿

日本酒 大吟醸

720ml

賀茂泉



「純米大吟醸 生原酒」

酒造好適米山田錦を100%使用し、加熱せず、しかも原酒のまままで瓶詰しました。フルーティーな味と香りでしかも原酒ですので、ボディーもあるお酒です。

蔵元のみでの限定販売です！

使用米：山田錦100%（広島県東広島市造賀地区産米100%）

精米歩合：**50%** アルコール度数：17度 日本酒度：+1.0

容量：720ml 2,808円





春先に出来上がったお酒を搾ってそのまま瓶詰めし、そのお酒を4か月以上冷蔵保存した「**純米吟醸 無濾過 生原酒**」です。初夏を迎える頃から荒々しかったお酒が、柔らかいまろみを帯びて参りました。

厳選された地元の酒米で醸す広島地酒。リンゴの様な香りとほのかな甘みのあるフレッシュな味わいです。

暖かくなってきたこの時期からはロックや、お水や炭酸水を入れて爽やかに飲むのもお勧めです。

原料米：広島八反・中生新千本

精米歩合：**58%**

アルコール度数：17度 日本酒度：-3.7度 酸度：1.8前後

酵母：もみじ



内容量
720ml誌
要冷蔵



日本酒

原材料名：米、米こうじ 精米歩合：58%
広島県産米100%使用、アルコール分：17度

製造年月

日本酒を学ぼう

2018-7-25

フクハラアイズ 津田野 融

日本酒の始まり

口噛み酒(くちかみざけ)



日本酒造りは約2,000年前に始まったと言われていています。当初は若い女性が米を噛んでデンプンを糖化させ、野生の酵母で自然にアルコール発酵をさせていたそうです。口噛み酒として知られています。

※参照gonomee

映画「君の名は」に登場しているので話題になりました。

清酒発祥の地

兵庫県伊丹市鴻池にある「清酒発祥の地」の伝説石碑



慶弔5年(1600年)に伊丹の鴻池善右衛門が、室町時代からあった段仕込みを改良し麴米・蒸米・水を3回に分ける三段仕込みとして効率的に清酒を大量生産する精法を開発した。

これはやがて日本国内において清酒が本格的に一般大衆にも流通するきっかけとなった、これをもって清酒の発祥とみなしています。

※参照ウィキペディア

酒蔵

日本酒製造業は国内において最も長い歴史をもつ業種の一つです。



伊丹 小西酒造 (代表銘柄 白雪)
創業1550年(室町時代の天文19年)
フランシスコ・ザビエルがキリスト教の布教のために来日した翌年です。
酒蔵の歴史は日本の10指に入ります

本日はご紹介するお酒

伊丹諸白(いたみ もろはく)



江戸時代の新技術「諸白仕込」で醸し(かもし)たお酒

麴米と掛米の両方に精白米を使った澄み酒の最高級品。1500年当時では驚異的な新技術でした。

清酒「白雪」は現存する最古の清酒銘柄とのことです。

それまでの濁り酒から清酒へと変わった原点を味わってみましょう。辛口。

小西酒造

清酒の歴史の展示
製造工程の見学
試飲

レストランや
ショッピングなど
蔵の見学も充実して
います。

以 上



特別企画！

福原社長

引き続き「de F」を
お楽しみください