

和の酒で
ほんのり
桜色

日本酒 日和

あおい有紀 監修
飯田達哉 編

フルーツのような香りが広がる吟醸酒、
さわやかなスパークリング、
贅沢な甘味の貴醸酒……。
今、日本酒がすごい勢いで進化し、
世界でも注目を浴びています。
日本酒の基本から料理とのマリアージュ、
日本酒に合う簡単レシピ、美しい酒器、
匠が伝授するお燗の裏技、
そして若き蔵元や女性杜氏インタビューなど、
日本酒の芳醇な世界を貴女に贈ります。





▲ 香

「プレミアムスパークリング 純米大吟醸」750ミリリットル
 兵庫県特A地区産山田錦を20%まで磨き、
 瓶内二次発酵により心地よいガス感を生み出した
 プレミアムと呼ぶにふさわしい活性にり酒。
 加藤吉平商店(福井県)



▲ 香
山田錦

「PROTOTYPE 2014」500ミリリットル
 試験醸造酒として誕生した微発泡酒。
 白麹による心地よい酸味と甘みが調和。
 アルコール分が低く、シラシラ感が楽しめる。
 八戸酒造(青森県)



▲ 香
尾瀬水

「PURE」720ミリリットル
 尾瀬のやわらかな天然水と山田錦を使い、
 瓶内二次発酵方式によりシャンパンのような
 華やかできめ細かな泡を持つスパークリング。
 永井酒造(群馬県)



▲ 香
蘇丹

「発泡純米酒 ねね」300ミリリットル
 アルコール分5.5%と飲みやすい発泡清酒。
 ほのかな甘み、爽やかな酸味が調和する
 軽やかで涼味あふれる味覚。
 酒井酒造(山口県)



▲ 香
八海

「発泡にり酒」720ミリリットル
 日本酒度マイナス22と甘口ながら、
 さわやかな酸味と華やかな香りで
 きれいですっきりとした後味が楽しめる。
 八海醸造(新潟県)



▲ 香
山手

「発泡にり酒50」720ミリリットル
 瓶内二次発酵が生み出すさわやかな発泡性と、
 山田錦の米の甘みがマッチしたにり酒。
 純米大吟醸が見せる鮮やかな味の切れが見事。
 旭酒造(山口県)



酒に弱くても
飲める芳醇甘口を

こま い ひ で ゆ き
駒井秀介さん

青森・八戸酒造

「華やかな香りを持った芳醇な甘口タイプというコンセプトを決めたんです。」



蔵の裏には新井田川が流れる

東京での営業活動後に蔵に入り、酒質や流通形態などを一新。弟の伸介さんなど若い蔵人とともに、芳醇な甘口タイプの『陸奥八仙』を醸し、一躍人気ブランドに押し上げた。

*

Q 蔵を継いだ時には、どんな酒蔵にしたいと考えたのです

か？

「蔵に入る前に2年ほど東京で営業活動していたんですが、当時は大きな問屋さんや一般の小売店、コンビニなどを回っていました。しかただ置いているだけで、棚の隅ではこりをかぶって放ったらかしにしているようなところが多くて、これでもいいんだろうかと悩んでいたんです」

「そんな時に日本酒専門の酒販店である小山商店さんとお出会うきっかけがあり、いろいろとアドバイスを頂きまして、とにかくまず『自分の想いを込めて、それを造ってから発信すること』が大切だと。それで蔵に入った時に、酒質設計からラベル

デザイン、流通までがらっと変えたんです」

Q 目指したお酒のタイプは？

「自分は元々酒が弱くて、20歳過ぎてからうちで造っていた『陸奥男山』を飲んで、辛口であまり好きになれなかったんです。ところが学生時代にある居酒屋で『十四代 角新本丸生酒』を飲んだら、甘みがあつてとても美味しく、感激しました。それで自分もこういう酒を造りたいと、『華やかな香りを持った芳醇な甘口タイプ』というコンセプトを決めたんです」

「これが女性にも人気を呼んだ理由とも思いますが、とくにピンクラベルはイメージも女性を

意識しています。自分がそうであったように、こういうお酒を飲むことで、日本酒が好きなになるきっかけになればうれしいですね」

安永4年（1775年）創業の八戸酒造。第二次大戦後、自社蔵を使用しなくなる危機に見舞われたが2009年に取り戻し、再スタートを切った

