

純米酒 部門

純米酒、特別純米酒

旨みとコクが魅力の純米酒ベスト 10

和食が注目されるなか、今こそ旨み豊かな純米酒を飲みたい!

日本酒とは本来、米の酒である。米麹だけのシンプルな材料で造られる純米酒。米の旨みをしつかり味わえる、日本酒らしい日本酒を飲みたい、造りたい、という傾向はここ近年高まっており、全量純米酒宣言をする蔵も続々と増えている。和食がユネスコ世界無形文化遺産に登録され、旨みに注目が集まる中、今こそ純米酒の本領発揮の時である。

一躍全国的な人気となった飛露喜は米の旨みもしつかり、華やかで軽快。「驚くほど美しい仕上がりに心躍る。火入れが本当にうまく、ここまで美しく仕上が

るのかと舌を巻く」と神崎さん。七本鎗は全量真産米で米へのこだわりが強い蔵。飲むと米のパワーを感じる。「リッチな酸があつて、キリリと切れる。メリハリ酒(山崎さん)、「男酒らしい骨格のある酸と米味、ぐいっとあおりたい純米」(神崎さん)。同様に米本来の旨みを大切に、ふくよかな味わいが特徴の旭菊。

「味わい深さが印象的で、やや濃い目の和食には絶妙に合う。お燗にするとお代わり続出(山中さん)、「味幅のちよと良さ、絶妙な淡みで、ぐつとひきまらる。滋味深い味わいとはこういうものなのか、としみじみ考えさせられる。地味だけど滋味深い酒」(徳永さん)。日本酒の王道、純米酒の神髄がここにあり。

飛露喜

特別純米 生詰

廣木酒造 福島県



濃密で存在感がありながらさまざまな料理との相性抜群

会津若松と新潟を結ぶ越後街道の宿場町にある廣木酒造。数々の困難を経て現九代目蔵元社氏によって醸された「飛露喜」は、突如一世を風靡し、現在も引く手あまたの人気でとどまることを知らない。「濃密で透明感のある存在感ある酒」をコンセプトに、会津らしい酒にこだわる蔵だ。魚、肉、野菜、いかなる料理にも合い、甘み、酸みなどの要素がきれいに調和している。

「驚くほど美しい仕上がりに心が躍ります」
 — 神崎康敏さん

「五味の要素が完璧なバランスで調和」
 — 徳永尚子さん

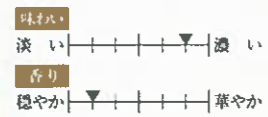
原料米…五百万石、山田錦 精米歩合…55%
 アルコール度…16度
 日本酒度…+2 容量・価格…1.8L、2,600円(税別)



8 神亀

純米酒

神亀酒造 埼玉県



地酒ファンに根強い人気の神亀。「米の旨みとコク」を追求し、ここで醸された酒は蔵で最低でも2年以上の熟成を経て出荷され、濃厚な旨みとボリューム感を持つ。燗でもへこたれない強さがあり、濃いめの味付けの料理に合う。

原料米…酒造好適米 精米歩合…60%
 アルコール度…15度以上16度未満
 日本酒度…+5~+6 容量・価格…720ml、1,594円(税別)



5 七田

七割五分磨き 山田錦 無ろ過生

天山酒造 佐賀県



蔵は、夏には虫の乱舞する名所。故に水の清らかさはお墨付き。名水百選にも選ばれた天山の湧き水を使用。ミネラル豊富な硬水で、酒造りには理想的。こちらは低精白だが雑味の心配無用。麗しき香りで米の旨みがぐわんと膨らむ。

原料米…山田錦 精米歩合…75%
 アルコール度…17度
 日本酒度…+4 容量・価格…720ml、1,150円(税別)



2 七本鎗

純米 14号酵母

富田酒造 滋賀県



天文3年(1534)創業の歴史ある蔵が、2010年から地元農家とタッグを組み、酒米造りからの酒造りに挑戦。米の旨みくっきり、キレの良い酸リッチでスモーキーな香味が特徴で、料理の魅力を引き出し飲み飽きしない。

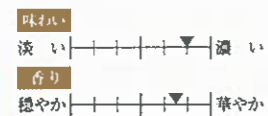
原料米…五栄 精米歩合…60%
 アルコール度…15度以上16度未満
 日本酒度…+5 容量・価格…720ml、1,200円(税別)



9 陸奥八仙

赤ラベル 特別純米酒

八戸酒造 青森県



やさしい麴香で、口にふくむとフレッシュさがふわりと広がり、そこに旨みが重なってくる。酸はきれいで生酒の香りが心地よく鼻を抜ける……。純米酒のあるべき姿を具現化したといえる。1回火入れの決定版だ。

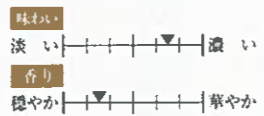
原料米…暮次巻、まっしぐら 精米歩合…55%、60%
 アルコール度…16度
 日本酒度…+1~+3 容量・価格…720ml、1,500円(税別)



6 会津娘 無為信

限定醸造 特別純米酒

高橋庄作酒造店 福島県



その土地の人、手法、米、水で造る「土産土法の酒」がテーマ。自営田で蔵元自身が酒米の有機栽培にも取り組んでいる。米の持ち味を生かし、素材で飾らないが洗練された、上質な普段着のような酒。根菜の煮物などと合わせたい。

原料米…五百万石 精米歩合…60%
 アルコール度…15度以上16度未満
 日本酒度…+5 容量・価格…720ml、1,700円(税別)



3 李白

特別純米酒

李白酒造 島根県



濃厚な酒質を特徴とする鳥根を代表する純米酒。出雲社氏の巧みな技術により、しっかりとしたコクと強い旨みを感じられる。キレの良さも持ち味だ。ノドグロやカニなど、山陰の郷土料理などと愉しみたい地酒だ。

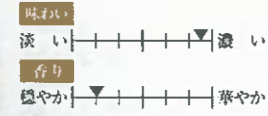
原料米…五百万石 精米歩合…58%
 アルコール度…15度
 日本酒度…+3 容量・価格…720ml、1,200円(税別)



10 菊姫

山廃仕込 純米酒

菊姫 石川県



昭和53年(1978)に日本酒業界で初めて「山廃仕込」を表示した純米酒。濃厚を極めたコシの強い旨みと酸味で、一度飲んだら忘れられない。すき焼きなどの肉料理や八角を効かせた中国料理などの相性もいい。

原料米…山田錦 精米歩合…70%
 アルコール度…16度以上17度未満
 日本酒度…-1 容量・価格…720ml、1,400円(税別)



7 大七

純米生酛

大七酒造 福島県



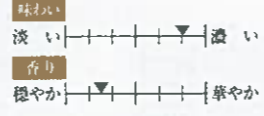
壮麗な「微生物の森」の中から、本当の豊かさをもった酒を一つと生酛造りにこだわる。独自開発の超扁平精米技術により、原料米の力を最大限に引き出す。豊かなコクと旨み、上品な香りで後味のキレ良好。燗にすると一層、奥行きが増す。

原料米…五百万石 精米歩合(扁平精米)…69%
 アルコール度…15度
 日本酒度…+3 容量・価格…720ml、1,273円(税別)



4 旭菊 大地

旭菊酒造 福岡県



「米本来の旨みを醸し出し、飲み飽きしない日本酒を造る」が蔵のモットー。福岡県糸島地区の無農薬山田錦を使用。穏やかで爽やかな香り、絶妙な淡み、お米らしいふくよかな旨みがじわりと沁み渡る。まさに大地を感じさせる。

原料米…山田錦 精米歩合…60%
 アルコール度…15度
 日本酒度…+4 容量・価格…720ml、1,350円(税別)

全国各地の主な酒造好適米と日本酒例

北海道

北海道 吟風

北の錦 特別純米 まる田 (小林酒造) 北海道で第2の酒造好適米として開発され、2000年に北海道酒造用奨励品種に登録。大粒系統で心白も大きく、吟醸造りに好適。



山形県 出羽燦々

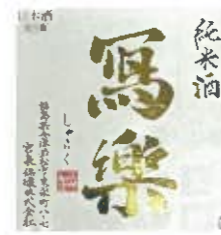
美山錦と華吹雪の交配種。心白が大きく吸水性がよい。良質な麹を造りやすい。柔らかさ、溶けやすさから、幅のあるふくよかな味に仕上がる傾向もあり。

宮城県 歳の花

山田錦を母に、東北140号を父に県の農業試験場で交配生まれた。心白の発現率は低めだが、タンパク質が少なく、吸水性がよいなどの醸造適性を備えている。

福島県 夢の香

純米酒 萬葉 (宮泉醸造) 五百万石に代わる、ふくしまブランドの酒造好適米として2000年にデビュー。大粒の心白ながら五百万石より割れにくく、吸水性も良好。



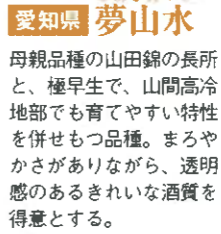
岐阜県 ひだほまれ

純米吟醸 ひだほまれ 天領 (天領酒造) 岐阜県・高山地方での栽培適性をもつ品種。大粒で心白が大きく、大吟醸より、しっかりと味が出る純米酒クラスで本領を発揮。



千葉県 総の舞

“千産千消の千葉県産清酒”の実現に向けて、県の農業総合研究センターと工業試験場が共同開発。高精白に最適な、ほどよい大きさの線状心白をもっている。



「山田錦」「雄町」「五百万石」などの酒米を全国のスターとするなら、地方区のホープに相当するのが、全国の都道府県で開発が進む県産の酒造好適米だ。地方ごとの新品種開発の動きは、1980年代後半から90年代後半にかけて急速に活発化。2000年代には、ほぼすべての県で産地品種銘柄が出揃い、今もバリエーションを増やし続けている。

日本全国で続々誕生する個性豊かな酒造好適米

※太字部分が日本酒例。(一)内は感元名。

東関東



栃木県 とちぎ酒14

鳳凰美田 NO.14 月井別醸 純米吟醸 (小林酒造) 栃木県農業試験場で育成された、初の県産酒造好適米。心白は適度な中サイズ。晩生種ながら、端正な酒に醸される。



静岡県 誉富士

白隠正宗 誉富士 純米酒 (高嶋酒造) 山田錦の放射線育種によって生まれた静岡県初のオリジナル酒米。山田錦に近い形状、特質をもつが、青丈が低く、より栽培しやすい。



青森県 華吹雪

特別純米 田酒 (西田酒造店) 耐冷・耐病性を備えた県産酒造米のエース。極大粒で心白もジャンボサイズ。ゆえに高精白が難しく、大吟醸には不向きとされる面も。

岩手県 吟ぎんが

冷涼地でも栽培しやすい、耐冷性の吟醸酒向け品種として、県の農業研究センターで開発育成された。心白はやや小さく、きれいでさわやかな酒質に向いている。



秋田県 美郷錦

純米吟醸生詰原酒 まんさくの花「美郷」(日の丸醸造) 山田錦を母に、美山錦を父にもつサラブレッド。晩生で収量が低い山田錦のデメリットを克服すべく、県の主導で開発された。



高知県 吟の夢

土佐しらざく 生詰 純米吟醸 吟の夢 (仙頭酒造場) 母親品種に山田錦。心白は小ぶりながら、タンパク質含有量は山田錦より低め。キレのよい辛口の酒に向くキャラクター。

愛媛県 松山三井

食用一般米に分類される米だが、タンパク質は少なめ、大粒で心白の発現があり、酒造用米としての実力も十分。伝統的な酒米として、県内外で根強い人気を誇る。



新潟県 越淡麗

鶴齢 純米吟醸 (青木酒造) 山田錦を超える米質を目標に開発された、五百万石と山田錦の交配品種。小さめの線状心白、低タンパクと、大吟醸向きの資質を備える。



長野県 金紋錦

御湖鶴 金紋錦 純米 (菱友醸造) 育成は1964年と古く。現在は県北の木島平村のみで栽培される稀少品種。寒冷地向きの品種「たかね錦」を母に、山田錦を父にもつ。



石川県 石川門

萬葉 石川門 純米 (小堀酒造店) 山田錦の栽培が難しいとされる石川県で、酒質向上を目標に育成された県産品種。父方、母方ともに血を引く五百万石の改良形。

中国

北陸

広島県 千本錦

雨後の月 純米吟醸 千本錦 (相原酒造) 親品種の中生新千本、山田錦から部分的に文字をとって命名。タンパク質の含有量が低く、雑味を嫌う広島吟醸に好適の品種といえる。



鳥取県 強力

鷹勇 純米吟醸 強力 (大谷酒造) 誕生は明治24年。昭和30年前後に栽培が途絶え、平成元年に復活したストーリーを持つ。醸す酒は厚めのボディ、熟成での旨味が身上。



近畿

滋賀県 吟吹雪

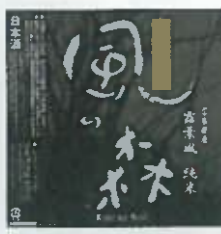
滋賀県の代表的な酒米「玉栄」と、山田錦の交配品種。栽培のしやすさ、低タンパク、心白発現率の高さといった、両者のよい特性をバランスよく併せもつ。

奈良県 露葉風

風の森 露葉風 純米しばり華 (油長酒造) 奈良県のみで栽培される県の奨励品種。栽培の難しさから姿を消した後、地元農家により復活。幻の復刻米としても人気がある。

京都府 祝

昭和8年に育成され、伏見の酒造りに多用された由緒正しき酒造好適米。姿を消していた時期もあったが、平成に入り、京都府のオリジナル酒米として復活した。



九州



福岡県 夢一献

庭のうぐいす 純米吟醸 (山口酒造場) 食用米を開発中、偶然できた品種。酒造好適米の登録はないが、大粒、低タンパクの条件を備え、酒造適性の高さには定評がある。



佐賀県 さがの華

七田 純米吟醸 (天山酒造) 佐賀県が開発し、奨励品種に認定する県産オリジナル酒米。親品種は若水と山田錦。大粒の心白米だが、心白が大きく、割れやすい傾向も。

熊本県 神力

明治～昭和初期まで、亀の尾、愛国とともに、食用米として日本三大品種に数えられた歴史を誇る。一度栽培が途絶えたが、熊本・兵庫・福井の3県で復活した。

宮崎県 はなかぐら

父親は山田錦。栽培のしやすさを考慮し、倒れにくい南海113号を母親に交配している。タンパク質含有量は山田錦に比べて多く、味の幅が出る酒造りに向く。

四国

お燗、冷や、ソーダ割りまで利き酒師が実験して検証した！ いっそう美味しくなる！ 日本酒の飲み方

1 温度帯別に、美味しい日本酒のタイプを知る



1 本醸造酒

2 純米酒

3 純米酒

4 純米酒

5 純米大吟醸酒

6 純米大吟醸酒

7 特別純米酒

8 純米吟醸酒

50°C 熱燗
辛口で熱さやピリリとした刺激に負けないしっかりした味わいと、すっきり後味も持つ本醸造が最適。旨味凝縮タイプの酒は不向き。

45°C 上燗
一般的に、上燗と呼ばれる温度帯。一部の純米や本醸造のように、すっきり軽快できりりと引き締まった、キレのある辛口が活きる。

35~40°C ぬる燗
飲食店でよく飲まれているのがこのあたり。旨味とコクのあるタイプの純米、生酛などが向いており、温めることで旨味が広がる。

20~25°C 常温
別称「冷や」と呼ばれる温度帯。旨味とコクのある純米酒が適し、赤ワインを愉しむのと同様にお酒の純粋な個性が味わえる。

15°C 涼冷え
涼やかな風のようなイメージが名称の由来。冷酒の中でも、少しコクと旨味のある純米大吟醸は、白ワイン感覚で風味がより愉しめる。

10°C 花冷え
大吟醸や吟醸系で、香りが華やかでフルーティーなタイプだと美味しさを愉しめる。名称は朝晩冷え込む、桜の季節をイメージ。

5°C 雪冷え
雪のように冷たい温度帯。冷やすと味わいが引き締まり、美味しく感じるので爽やかに飲める。甘口タイプを爽やかに味わえる温度。

0°C みぞれ酒
シャーベット状で、飲むより食べるお酒。スイーツのような感覚で楽しめる。お酒が苦手な人にもおすすめ。近年人気のスタイル。

1本あればお燗にできて、冷酒にもできる。最近ではソーダ割りという飲み方も浸透し、多彩な楽しみ方がある日本酒。お店だけでなく自宅の晩酌でも、燗酒と冷酒の基本を知っておけば、いつものお酒がもっと美味しくなる。

温めると香りが広がり
冷やすと味が引き締まる

日本酒の魅力のひとつは、繊細で複雑な味が楽しめることにある。その繊細さゆえに温度に敏感に反応し、5°C違うだけで味わいが大きく変わる。より美味しく飲むなら、好みの温度と特徴を知っておきたい。

日本酒の飲み方には0°Cから60°Cぐらいまでの温度帯があります。一般的には温めるほどに香りが開き、日本酒の要素であるアミノ酸をはじめ、その他の酸味を感じやすくなるので、旨味が膨らんできます。また、温度を高めるにつれアルコール度も強く感じます。アルコールは刺激ですから、舌がピリピリと痛むような感覚を覚えます。逆に冷やすことで、すっきりとシンプルになります。香りが抑えられ、冷たくすればするほど、味が引き締まり、辛口、ドライになります。アルコールを感じなくなるので、飲みやすくなるのも特徴です（トータル飲料 コンサルタント・友田晶子さん）
日本酒の種類によっても、燗酒向き、冷酒向きがある。
「基本的にすべての日本酒に燗酒NGは

2 一番美味しい、お燗の付け方を実験

4 電子レンジでお燗



熱いけど、すぐ冷める
手軽さは抜群だが…
「熱い！」といった印象をまず受ける。ピリピリしたような舌ざわりで、刺激のある味わい。まろやかさは感じられない。冷めるのが早く、味わるタイミングが早い。

3 鍋に入れて直火でお燗



アルコールが飛んで
味も香りも楽しめない
お酒の味が飛んでしまって酸味が強くなり、料理酒のような印象。沸騰はもちろんNGだが、適温を見つけて、火を止めるタイミングも難しくおすすめできない方法だ。

2 沸騰したお湯でお燗



キレがあり後味さっぱり
昔ながらの日本酒の味
今回の中で、思いのほか一番美味しさを感ずる。きりりと引き締まって旨味が引き出され、後味の切れが良い。好んで燗に入れる時間を調整したい。辛口向き。

1 強火で温めたお湯でお燗



まろやかで柔らかい
風味がより広がる
沸騰直前の湯でお燗。香りはあまり立たないがお酒の味が引き立ち、旨味が膨らんで美味しさを感じる。甘口向きで、沸騰した湯に火を止めてから入れるのも有効だ。

燗酒に役立つ「基本の道具」

卓上用燗付け器
卓上でお燗を楽しめる道具。錫製のちろりにお酒を入れ、お湯が入った陶器に差し入れる。「ミニかんすけ・匠」2万7000円 サンシン☎03-3970-0943

徳利
首が細く、下部が膨らんでいる形状が主流。口が小さいため、揮発しにくい。1459円(右のお猪口6個とセットで) 風景☎0463-61-7297

お猪口
陶製が多く、ガラス製、金属製などもある。底の蛇の目模様では、お酒の濁りや色合いを確かめることができる。問い合わせ先は左の徳利を参照。

家で付けるお燗はこの3ステップで完璧

上の道具を使った一般的な作り方を覚えておこう。1. 鍋を火にかけ約65°Cに温める。指を入れて、耐えられる温度が目安。2. 弱火にして、お酒を入れた容器や徳利を入れる。容器はちろりでもできる。酒の量は、お燗より低い高さに。3. 約3分経ったら味見。ここから好みの温度に調整する。



①指でお湯の温度を確かめる ②お酒を入れた容器を投入 ③お猪口で味見

ありません。その上で、より個性を楽しめる温度帯が推奨されています。吟醸や生酒など、華やかでフルーティーなタイプは冷やした方がおすすめ。燗酒が好きな方は、本醸造や純米、生酛、山廃など、昔ながらの味の濃いタイプは、ぬる燗や熱燗にする個性が楽しめます。最近では瓶のラベルに冷酒向き、燗酒向きの表記があるので、参考にしてください」
こうした温度帯や種類の特徴を理解していれば、好みのものを探しやすい。また、お燗を付ける際は日本酒のデリケートな風味を壊さないように気を配るのが肝心だという。
「熱すぎると香りも味わいも飛んでしまし、せつかくの美味しいお酒も台無しにしてしまいます。日本酒は繊細で、昔ほどの料理屋にも「お燗番」がいたぐらい、本来お燗は難しい作業なのです。自宅で燗にするなら、ダラダラと温めず、鍋の前に立つて、温度を見ながら引き上げるような心がけてほしいですね」

監修
トータル飲料
コンサルタント
友田 晶子さん
日本料飲ビジネス研究会会長。東京芸術学舎非常勤講師。食に関する一般向けセミナーをはじめ、酒販店や料飲店など、プロ向けのコンサルティングを行う。著書に『世界に誇る酒類〜日本酒〜』（ギャップ・ジャパン）など。