山里の小さな蔵で生まれる、味わい深い〝地酒〟

岐阜の日本酒が好き。

清流に恵まれた岐阜県では、この冬も約50の蔵が真っすぐに酒を造っている。
それぞれの蔵から生まれる酒は、それはそれは多種多様だ。
蔵元の想いや酒にまつわる物語、風味の違いを感じて、一杯。
きっと、いつの間にか、豊かな地酒の虜になる。

恵那醸造
鯨 波
［中津川市］

この蔵には、今も昔ながらの製法や道具が残る。大きなせいろのような甑（こしき）に入れた酒米が、その下にある和釜で沸かした湯の蒸気で、およそ1時間かけて蒸し上げられる。建物中に真っ白な湯気が立ち込める中、後継ぎとして修業中の川出和希さんがきびきびと立ち働く

中津川市の中心市街地から車を走らせること約30分。細い山道を抜けた先の山里に『恵那醸造』はある。江戸時代末期の文政元年に創業し、5代目の長瀬幸右衛門から酒造りを続ける、小さな酒蔵だ。

「蔵見学に来てくださるお客様はみんな、こんな山の中にほんとに酒蔵があるのか、って不安になるみたいですね」。愉快そうに笑うのは11代目の長瀬裕彦（やすひこ）さん。小学生の頃から冬になると蔵に入り浸り、杜氏（とうじ）や蔵人と将棋を指して遊んだ。やがて、大学進学を機に東京に出て就職もしたが、家業を継ぐために32歳で帰郷する。杜氏はすでに高齢になっていた。「うちは仕込みも小さいし、この先ずっと、杜氏を呼べるかも難しい」。そこで、長瀬さんは自らが杜氏となることを決意する。冬は蔵に来る杜氏に一から酒造りを学び、夏は泊まりがけの勉強会に参加して、7年ほどが過ぎた平成17年、蔵元兼杜氏として酒造りを始めた。

午前9時50分。蔵に続く建物の中央に置かれた甑（こしき）の中で300キロの酒米が蒸し上がった。それをひたすらショベルで掬（すく）い出すのは、長瀬さんの甥の川出和希さんだ。その作業は厳かに、黙々と1時間以上続く。コンベアーに乗せて自然に冷却させた米は、強力な送風機により、管を通って蔵の中にあるタンクへ送られる。この米と水、麹（こうじ）や酵母の力などが作用し、タンク内でゆっくり酒が醸される。

「酒造りは難しいです」。気候や温度の見極めはもちろん、麹の使い方や酵母の生かし方といった、さまざまな要素の一つひとつが酒の味を左右する。「失敗もありますよ。もろみの中で米が溶けすぎてしまうと、この味にしたいと思う前に発酵が止まって、甘くなったり」。経験を積み重ねながら、尖りのない、優しくて飲み飽きしない酒を目指す。

恵那醸造では、明治時代には高級な一級酒として「殿待（とのまち）」も造っていたが、「普段に飲む普通酒の『鯨波』の方がよく売れて。だから、ここら辺でうちは〝鯨波さん〟って呼ばれていたんです。親父の時代にも、普通酒を安く、たくさん売っていて」。この蔵の酒は、まさに地元でこそ飲まれ、愛される〝地酒〟だった。時代が変わり、日本酒離れが進んで、業界は厳しい現実に直面。そんな時に家業を継いだ長瀬さんもまた、蔵の行く末を楽観はできなかった。杜氏となり、辛口の純米酒だけだった「鯨波」に、香りや旨みが感じられる吟醸酒も加えるなど、奮闘。おかげで飲食店からの引き合いも増え、東京の地酒専門店でも取り扱いが始まった。「ただ、大きくしていくつもりはなく、自分たちの規模に合った酒蔵であればいいと思ってます。納得のいく旨い酒、そしてやっぱり地元で飲まれる酒を造りたい」。

子どもの頃から酒粕がおやつがわりだったという長瀬さんは、かなりの上戸。県内外から酒を取り寄せ、晩酌するのが愉しみだ。旨い酒には素直に顔がほころぶ。昨年から酒造りを手伝い始めた和希さんもまた、負けず劣らずの酒好き。「あいつはえらい飲みますよ。一緒にいろんなお酒を飲んで、ああだこうだ言うのが楽しいんです」。酒は人を和ませ、互いの心を通わせる。

蔵の前に立つと、目の前に遠く連なる中央アルプスが見える。その山並みの上に浮かぶ雲が、まるで鯨のように見えたことから、「鯨波」は誕生した。「標高600mのこんな自然の中で、この辺りで作られた米や裏山の湧水を使って造られる酒が『鯨波』なんです」。長瀬さんは生まれ育った故郷を愛しみ、この場所で、故郷の酒を造り続けている。

酒にはきっと、造り手の性格や生き様が表れるのだろう。この蔵の酒は、長瀬さんの人柄のように朴訥（ぼくとつ）で、穏やかな味がする。

左から川出さん、長瀬さんと奥さんの静子さん、アルバイトの熊沢英子さん。橋本さんを含め、総勢5人で酒造りから瓶詰め、一枚ずつ手作業でのラベル貼り、配達まで、すべての業務を行っている

1.麹を手で混ぜながら状態を見る長瀬さん。蔵の中にある麹室（こうじむろ）は壁や天井、床の周りに1mの厚みの空間があり、そこに断熱材代わりにびっしりと籾殻（もみがら）が詰められている。「昔の知恵ですね」 2.酒米には主に中津川市や恵那市で作られる「ひだほまれ」を使用 3.「これが酒のもとになる酒母です」と50年近くこの蔵に勤める橋本昇三さん。「鯨波」と書かれた前掛けにも年季が感じられる 4.5.古い写真やポスターなどが飾られた売店では、試飲もできる

DATA

中津川市福岡2992-1
9:00～16:00　日曜日定休　Ⓟ 3台
TEL.0573-72-2055
http://www.kujiranami.jp/
※酒蔵見学は要事前予約

取扱店
中津川市内の酒販店、酒の中島屋（岐阜市）、酒のひろせ（岐阜市）など

鯨波 純米吟醸 無濾過生

毎年600本限定で生産する人気の吟醸酒。無濾過の生酒で香りが高く、酸味を抑えた旨口タイプ。

価格：1,590円（720ml・税込）
日本酒度：±0
精米歩合：50%
原料米：ひだほまれ（岐阜県産）

鯨波 純米

じっくり低温で醸すことで米の旨みを引き出した、通好みの辛口純米酒。飲み飽きせず、燗にも向く。

価格：1,290円（720ml・税込）
日本酒度：+3
精米歩合：60%
原料：ひだほまれ（岐阜県産）

岐阜の日本酒が好き。

★特集で紹介したお店からプレゼントあり！ 詳しくはP38をご覧ください。

花から採取した清酒酵母を我が子のように見守り、酒を醸す

布屋 原酒造場
元 文
［郡上市］

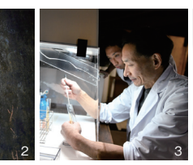
華やかだが、すっきりした「さくら」、きりっと爽やかな「月下美人」。風雅な名の酒は、何とその花から採取した酵母で醸されている。郡上市にある江戸時代創業の『布屋 原酒造場』。12代当主で杜氏の原元文（もとぶみ）さんは毎年、春から秋に新品種の花の酵母を探しに出かけ、冬、花酵母で酒を造る。

「天然のもので、個性豊かな酒が造りたかったんです」。

25歳で先代の父を手伝い始めてから、模索していた。通常の酵母や人工的に変異させた酵母では、自身が想い描く味と香りに仕上げるのが難しい。打開策がなかなか見つからない中、15年前、出身校の東京農業大学が花からの酵母採取に成功したと発表。奇しくも自身も研究した抗菌性物質が要と聞き、親近感が湧く。「醸造してみると香りがよく、花によって特長も際立つので驚きました」。周囲の心配をよそに酵母を切り替えた。

花酵母の持ち味を表現した酒に仕上げるには、発酵の成否が鍵となる。採取し、培養した酵母が最も力を発揮できるよう、発酵の温度管理は特に留意する。「微生物との対話です。どうかするとと樽に耳を付けたりね」。毎朝、もろみを検温し、泡を観察して、樽にマットを巻いたり、あんかを差し入れたり。赤ん坊を見守るように、気を配る。

静かで、丁寧な語り口の原さん。酵母への愛情や酒造りへの熱意、意志が時折ふと見える。「今後の目標はレンゲの花酵母の採取かな」。自然の優しさと潤いに満ちた酒を造る杜氏は、そうにこやかに笑い、春が来たら、花を見つけに行く。



1.10代目が記した標語 2.蔵の土塀は分厚く、外気温の影響を受けにくい。樽は昭和30年代のもの 3.4.花酵母を培養する様子。花からの酵母採取の成功は100回に1回程度。東京農大花酵母研究会に所属し、情報共有している

元文 菊 大吟醸（写真左）

高貴な菊を思わせるような上品でふくよかな香りと、透明感のある味わい。

価格：1,800円（720ml・税込） **日本酒度：**+2.6
精米歩合：50% **原料米：**あきたこまち（岐阜県産）

元文 さくら 本醸造（写真右）

すっきりした飲み口に、後追いでなんとも華やかな口中香がふわりと感じられる。

価格：1,050円（720ml・税込） **日本酒度：**+4
精米歩合：70% **原料米：**あきたこまち（岐阜県産）

蔵の裏にある3反の田んぼでは米栽培を行っている。育てた食用のあきたこまちは、酒造りに用いられることもある

DATA

郡上市白鳥町白鳥991
9:00～17:00　日曜日、祝日定休　Ⓟ 20台
TEL.0575-82-2021
http://genbun.sakura.ne.jp/

取扱店
郡上市内の酒販店・道の駅、
※「道の駅 美並」を除く
THE GIFTS SHOP（岐阜市）など

岐阜の日本酒が好き。

高山の地で慕われる銘酒

平瀬酒造店
久寿玉
［高山市］

飛騨酒造組合理事長も務める平瀬さん。「飛騨には12もの酒蔵がある。ワインのブルゴーニュやボルドーのように、日本酒に“飛騨”というブランドを作り上げたい」

高山市の古い町並みの中に390年余続く老舗の蔵元がある。辛口の銘酒「久寿玉」で知られる『平瀬酒造店』。当主は平瀬市兵衛を襲名し、現在15代目。

ひだほまれを主とした米と北アルプスの伏流水、飛騨の風土と造り手の技が醸す自慢の酒は、「日本酒は久寿玉しか飲まん」という愛好者も生むほど、この地で慕われてきた。その魅力をより多くの人に伝えたいと、平瀬さんは観光客の酒蔵見学を積極的に受け入れ、自ら案内もする。「実際に蔵を見て、酒造りを理解してから飲むとより美味しいんですよ」。ファンは国内外へと着実に広がっている。

今冬からは44歳の若き杜氏・川西正浩さんが酒造りに挑む。「麹やもろみの様子を見て回ると夜中を過ぎることもありますが、見飽きませんね。頑張ってええ酒になってな、って」。愛情深く造られた新酒に、左党の頬が緩むことだろう。

久寿玉 大吟醸

吟醸酒の最高峰。口当たりは柔らかく、上品でなめらかな酸味と透明感のある味わい。

価格：3,186円（720ml・税込）
日本酒度：+4
精米歩合：35%
原料米：山田錦（兵庫県産）

久寿玉 手造り純米（特別純米）

昔ながらの製法で手造りした純米酒。辛口だが、旨みと膨らみがある。冷やでも燗でも。

価格：1,328円（720ml・税込）
日本酒度：+4
精米歩合：60%
原料米：ひだほまれ（岐阜県産）

DATA

高山市上一之町82
8:15～17:00　無休　Ⓟ 4台
TEL.0577-34-0010
http://www.kusudama.co.jp/
※酒蔵見学は要事前予約

取扱店
高山市内の酒販店、
THE GIFTS SHOP（岐阜市）など

日本泉酒造
ふなくちとり
［岐阜市］

背丈よりも小さい仕込みタンク。「その分、もろみの状態が隅々まで見えるんです」と営業担当の昌平さん。周囲に冷却水チューブを纏わせて温度管理する

地下で年中造る無濾過生酒を

JR岐阜駅の南口に立つビル。実はこの地下で酒造りが行われているのだ。江戸時代末期に創業した『日本泉酒造』。平成14年、駅の再開発に伴い、生酒を中心とした地下醸造へと転換。設備投資の末、今年から地下の安定した室温を生かして通年新酒を造る「四季醸造」を実現した。現在は5代目の武山孝広さん、昌平さん兄弟が酒造りに励む。

杜氏の孝広さんが目指すのは日本泉元来の〝柔らかくて上品な味〟。特注の小さな洗米器や約800Lの仕込みタンクで造る生酒「ふなくちとり」は、吸水率を下げた雑味の出ない麹造りが肝。もろみは昔ながらの木槽で3日ほどかけてやさしく搾る。濾過をしない生酒は繊細な味わいがそのまま感じられ、フルーツのような爽やかな香りと口当たりの良さがある。「非効率だけど、丁寧に造るほど美味しくできたときの喜びがあって」。今日も刻々と、新酒が生まれている。

蒸米を冷却する特注の放冷庫で、繊細な温度管理が必要な大吟醸も年中醸造可能に。地場産業の和傘を照明に用いた試飲室も新設した

DATA

岐阜市加納清水町3-8-2
（P36地図 B-6）
9:00～17:30
日曜日、祝日定休　Ⓟ 5台
TEL.058-271-3218
http://www.nihonizumi.co.jp/
※酒蔵見学は要事前予約

取扱店
ふなくちとり：酒の中島屋（岐阜市）、サンテック（大野町）、織田信長：岐阜高島屋（岐阜市）など

日本泉 純米吟醸 無濾過生原酒 ふなくちとり

無濾過である証の薄い琥珀色が特徴の生酒。柑橘類のようなみずみずしい風味。

価格：1,429円（720ml）
日本酒度：+3
精米歩合：60%
原料米：ひだほまれ（岐阜県産）他

大吟醸 織田信長

山田錦100%のもろみを通常より低温でじっくり発酵。洗練された雑味のない辛口。

価格：3,810円（720ml）
日本酒度：+5
精米歩合：35%
原料米：山田錦（兵庫県産）

特別座談会

だから美味しくて、愛おしい。

酒どころ・岐阜の実力を語る。

地酒を敬愛する酒屋と飲食店の店主、蔵元が、おすすめの一本を持ち寄り、
岐阜の日本酒の奥深い魅力についてじっくり語り合いました。

岐阜の日本酒は、全国で一番素晴らしいです（瀧川）

情熱的な蔵元たちに心動かされて

瀧川　3年前に岐阜のいいものを岐阜の人に知ってもらう店『mirai』を立ち上げ、キーワードを地酒にしたんです。『酒の中島屋』の西川さんにご協力いただき、旬の酒を約20種類揃えています。もう1年のうち360日、地酒を飲む日々（笑）。岐阜の素晴らしい財産だと思いますね。『濱芳』では5年前から常連さんの希望で地酒を仕入れるうち、「岐阜だけでこんなに種類があるんだ」「酒蔵でこんなに味が違うんだ」と感動して増えていって。県内約50蔵というのは全国有数。

西川　40年前、地酒を取り扱い始めた頃は売れなかったですね。全国的な大手の酒ばかりが注目されて。

瀧川　地酒を売り始めたきっかけはなんですか？

西川　実は、間違い電話（笑）。初めて仕入れたのは林酒造さんの「美濃天狗」なんやけど、ある時、電話帳を一段間違えてかけて、その場しのぎで「お話うかがいたいです」と言ってしまった。1週間後に2人で喫茶店に行き、ちょっとのつもりが4時間も話して（笑）。酒造りにめちゃくちゃ情熱的なんやね。後日、蔵を見せていただき、心が覚めたんです。売れない岐阜の日本酒をなんとか売りたいと全蔵元を調べ始めました。

西川（緑）　その頃、地酒を売ったり蔵へ行く発想はありませんでしたね。

西川　『白木恒助商店』さんを訪ねたのはその2年後。6代目の善次さんは岐阜周辺の酒屋が初めて来てくれたと感激して、今度は5時間（笑）。来ていただき本当にありがとうございました。父は昭和46年から、蔵の存続のために古酒を造ろうと吟醸や純米酒など、色々なタイプのお酒を貯蔵し、検証を始めました。前例もなく、10年後にやっと結果が出て、造り方が定まっていったんです。貯蔵とは在庫のリスクを背負うこと。善次さんには強い信念があったんやと思います。その膨大な古酒があって、今は滋里さんが達磨の絵のラベルやサイトを作り、集大成。継ぐのは苦しいものでした？

白木　そうでもないです。姉が継がないので私がなんとなく（笑）。夫でやめることも考えたけど、徐々に郷土愛とともに浸透していったんやね。

西川　夫婦いいコンビや。

白木　西川さん夫妻ぐらい？

西川　やったらほどほど（笑）。続きですが、蔵元さんが一生懸命に話してくれるから裏切れんなと。地酒の魅力を何とか伝えようと、蔵元と客が交流できる催しで付加価値が感じられる活動をして。店では売れずにも、蔵元との偶然の出会いを繰り返すうち、地酒販売の先駆者に。岐阜酒販協同組合副理事長。

吉田　僕もそう思います。『濱芳』では5年前から常連さんの希望で地酒を仕入れるうち、「岐阜だけでこんなに種類があるんだ」「酒蔵でこんなに味が違うんだ」と感動して増えていって。県内約50蔵というのは全国有数。

西川　40年前、地酒を取り扱い始めた頃は売れなかったですね。全国的な大手の酒ばかりが注目されて。

瀧川　地酒を売り始めたきっかけはなんですか？

西川　実は、間違い電話（笑）。初めて仕入れたのは林酒造さんの「美濃天狗」なんやけど、ある時、電話帳を一段間違えてかけて、その場しのぎで「お話うかがいたいです」と言ってしまった。1週間後に2人で喫茶店に行き、ちょっとのつもりが4時間も話して（笑）。酒造りにめちゃくちゃ情熱的なんやね。後日、蔵を見せていただき、心が覚めたんです。売れない岐阜の日本酒をなんとか売りたいと全蔵元を調べ始めました。

西川（緑）　その頃、地酒を売ったり蔵へ行く発想はありませんでしたね。

西川　『白木恒助商店』さんを訪ねたのはその2年後。6代目の善次さんは岐阜周辺の酒屋が初めて来てくれたと感激して、今度は5時間（笑）。来ていただき本当にありがとうございました。父は昭和46年から、蔵の存続のために古酒を造ろうと吟醸や純米酒など、色々なタイプのお酒を貯蔵し、検証を始めました。前例もなく、10年後にやっと結果が出て、造り方が定まっていったんです。貯蔵とは在庫のリスクを背負うこと。善次さんには強い信念があったんやと思います。その膨大な古酒があって、今は滋里さんが達磨の絵のラベルやサイトを作り、集大成。継ぐのは苦しいものでした？

白木　そうでもないです。姉が継がないので私がなんとなく（笑）。夫でやめることも考えたけど、徐々に郷土愛とともに浸透していったんやね。

白木滋里（しげり）さん
［白木恒助商店 7代目蔵元］
父の善次（むねつぐ）さんが造り上げた古酒「達磨正宗」を受け継ぎ、ブランディング。「アイスクリームにかける古酒」を開発するなど、柔軟な発想で躍進中。

西川真一郎さん・緑さん
［酒の中島屋 店主］
戦前から続く緑さんの実家を、結婚を機に神戸出身の真一郎さんが継ぐ。蔵元との偶然の出会いを繰り返すうち、地酒販売の先駆者に。岐阜酒販協同組合副理事長。

吉田隆嗣（たかつぐ）さん
［濱芳 2代目］
県内の酒蔵で酒造りを手伝い、その本質を自身の体を通して客に伝える。地酒と食のイベント「岐阜の地酒で乾杯」を主宰。第3回は平成29年4月に開催。

瀧川圭一さん
［mirai 店長］
大の左党で『mirai』開店以来、地酒にどっぷりはまる。「岐阜の日本酒は素晴らしい」を共通語にするべく、毎夜、絶妙な語り口で客を地酒の世界へ誘う。

この座談会は美殿町にある『mirai』で開催。互いに信頼を寄せる地酒仲間の語らいは夜更けまで続いた

千差万別な地酒とその物語に夢中

瀧川　蔵元さんも本当に魅力的な方が多いですよね。僕がおすすめする『若葉』の伊藤さんも個性的な方で、お酒にもストーリーがある。ある時、蔵から金太郎のラベルがひょっこり出てきて、そのイメージに合うお酒を復刻させたのがこの「大いばり」です。今日は燗銅壺という古い道具で生原酒をあえて50℃の燗にします。

西川（緑）　すごく柔らかいですね。

瀧川　僕はこのお酒が一番岐阜っぽいなと。岐阜は発酵させた川魚や漬け物、味噌などの発酵食品文化。それにぴたっとはまるアクの強さがあるんです。飲み口はふわっと甘くて、次に雑味がくるので、ツンデレじゃなくて、デレツンみたいな（笑）。

一同　（笑）

瀧川　燗冷ましでも美味しい。

西川　面白いな。燗を囲んで飲むと仲良くなるもんやね。

瀧川　僕は飛騨の神岡出身ですが、冬はストーブ酒をお客さんにお茶のように出すので、小さい頃から酒が身近でした。ウイスキーボンボンの中身を集めて飲んでましたしね（笑）。

西川　根っからの酒好きや（笑）。

吉田　僕のは「三千櫻」の純米酒で、袋にもろみを入れて、自然にぽたぽた落ちたものを集める〝袋吊り〟で絞ったもの。実はここの袋吊り作業を手伝ってから地酒に一気に引き込まれました。少し甘くてキュートなんです。

西川　口当たりがふわっとしながら、スパッと切れる感じやね。

吉田　そうですね。杜氏の山田さんはスキンヘッドの方なんですけど、見た目と正反対のきれいなお酒で。

一同　（笑）

吉田　この鰆の西京漬けは西京味噌が甘いので、これにすごく合います。

白木　私は皆さんのお店でも置いていただいてる「熟成三年」。3年以上寝かせた約2種類のお酒をブレンドしています。

西川　ワイングラスで飲むとこんなに香りがいいんや。びっくりしたわ。

白木　燗やロックで飲む人も増えてきますし、古酒ハイボールも人気です。

吉田　楽しいな、日本酒は。酒器や温度、状況によって味も変化して。

西川　そうなると、この「美濃天狗」の本醸造は食卓で飲んで食べてご馳走さん、で終わっていく庶民のお酒。机にコップをポンと置いてキュッと飲むと美味しい。最近は純米酒じゃないと、と言われることもあるけど、あえてこれです。日本酒の原点やね。

瀧川　いい話や（笑）。

多様だから見つかる好みの一本

西川　でも近頃は岐阜の人が地酒を応援することが多くて嬉しいですね。

瀧川　岐阜の地酒はバラエティーに富んだところが特に魅力です。元々、飛騨と美濃で国の成り立ちや食文化も全く違うので、酒造りもさまざま。長良川、揖斐川と多くの水系があり、気候や米の種類、造り方によって必然的に多様なものができますね。

吉田　一番大事な〝水〟も木曽川、こういう杜氏さんが造っていて」と

鰆の西京漬け

×

［吉田さんの一本］
三千櫻 純米 愛山 袋吊り
▶三千櫻酒造（中津川市）

酒米・愛山で仕込んだ酒は、さらっとして優しい甘さが漂う。食事と合わせても単品でも◎。

価格：1合 980円（濱芳）
日本酒度：非公開
精米歩合：60%　**原料米**：愛山

［瀧川さんの一本］
大いばり 特別純米・無濾過生原酒
▶若葉（瑞浪市）

饒舌な蔵元の魅力とも相まって、瀧川さん最愛の酒。口当たりは甘く、後に荒さが来る通好みの味。

価格：1杯 600円（mirai）
日本酒度：+3
精米歩合：60%
原料米：五百万石

column　日本酒の種類

【造り方と名称】

精米 → 濾過 → 火入れ → 貯蔵 → 加水 → 火入れ → 瓶詰め

原酒
香味やアルコール度数の調整のための加水がされていない酒。アルコール度数が18～20度と高く、深い味わいに。

生酒（なまざけ）
65℃前後で加熱する「火入れ」をしない酒のこと。フレッシュで軽快な飲み口が特徴。要冷蔵の場合が多い。

無濾過（むろか）
搾った酒をあえて濾過しないで仕上げる酒。香りや米の旨みがより感じられる。

古酒
一般的に3年以上熟成された酒。貯蔵期間が長くなるにつれて、風味や色合いが深く、濃くなる。

貯蔵の様子（白木恒助商店）

そのほかの用語解説

精米歩合：「精米」とは、米の表面を磨いてたんぱく質などを取り除く作業のこと。「精米歩合」は磨いた後に残った米の割合を表す。米を磨いた割合で風味が変わる。

日本酒度：日本酒の甘さや辛さの目安となる数値のひとつ。水を0として、糖分が多く、水より比重が重い「甘口」を－（マイナス）、比重が軽い「辛口」を＋（プラス）で表記する。

日本酒は「特定名称酒」と「普通酒」に大別されます

【特定名称酒】原料と精米歩合によって8種類に分類される。「純米酒系」は、米と米麹のみで造られた日本酒で、米の風味が特徴。純米と記載のない「本醸造酒系」は醸造アルコールが加えられ、端麗のものが多い。

【普通酒】「特定名称酒」に分類されないもので、一般酒とも呼ばれる。市場に流通する半分以上を占めている。

特定名称酒

本醸造酒系（原料：米、米麹、醸造アルコール（10%以下））	精米歩合（米の磨き具合）	純米酒系（原料：米、米麹）
大吟醸酒	50%以下	純米大吟醸酒
吟醸酒	60%以下	純米吟醸酒
特別本醸造酒	60%以下、または特別な製造方法	特別純米酒
本醸造酒	70%以下	—
—	規定なし	純米酒

自分の舌で、素直に味わってほしい（西川）

味覚を刺激する話をします。すると色々探そうと大事に飲んでくれる。

吉田　それはありますね。酒造りを手伝うのは自分の勉強でもあるけど、飲み手に伝えたいというのが一番。各地の酒蔵で個性的なお酒が造られていますが、毎年仕上がりも違うからワクワクします。暖冬で発酵が進んで辛口の酒が多くなっちゃったかな、でも味がまとまってきてるね、とか。お客さんにもそうやって、年ごとに味わってもらいたいです。

西川　やっぱり大事なのはお互いに話すことやね。お酒を買うときも相談してもらったら真剣に探しますよ。

吉田　僕もこの料理に、と任せていただければ自信があります。全国の酒の味を網羅するほど、岐阜の地酒は豊かなので絶対に合う一本がある。

瀧川　だから実は、地酒で好きな銘柄を見つけるのはたやすいんですよ。岐阜の日本酒は全国で一番素晴らしい、ともう断言したいですね。

吉田　僕も岐阜で生まれて店で地酒を扱えて、すごく誇りに思ってます。

西川　そして、それを素直に自分の舌で感じてもらえたら。

瀧川　すごく好きな人と飲むと、もっと美味しく感じますしね（笑）。

白木　それはありますね。私も皆さんと話して、古酒は特殊なので改めてきちんと伝えようと思いました。それと、いいことを考えちゃった。チョコレートに古酒を入れてウイスキーボンボンじゃなく、達磨ボンボンを作ろうかな。達磨ちゃんの形で。

一同　あ〜！　それいい！

瀧川　古酒とチョコレートは合いますね。プロデュースしましょうか。

白木　それはぜひ。冬は忙しいので丸投げでお願いします（笑）。

[白木さんの一本]
達磨正宗 熟成三年
▶白木恒助商店（岐阜市）

熟成した米の旨みとまろかさが心地良く、古酒入門に最適。杜氏のブレンド技術が光る。

価格：1,728円（720ml・税込・箱入り）
日本酒度：非公開
精米歩合：70%
原料米：日本晴

[西川夫妻の一本]
美濃天狗 本醸造
▶林酒造（可児市）

高品質な酒造りに早々に転向した蔵元で造られたさっぱりした平均的な辛口。家庭料理に合う。

価格：972円（720ml・税込）
日本酒度：+5〜+7
精米歩合：60%
原料米：非公開

地酒をもっと愉しむSpot

【カフェバー】mirai

岐阜の小さな蔵の、最も飲み時な約20銘柄が愉しめる。好みや空腹具合なども考慮し、瀧川さんが差し出す1杯をきっかけに、地酒に目覚める客も。隣接する『百蔵』（P11）や居酒屋『縁』などの料理の持ち込みも可能で、美殿町商店街の繋がりの中で営まれている。月1回、蔵元を招いた利き酒会「笹の会」を開催。

Data
岐阜市美殿町17 まちでつくるビル1F（P36 地図C-4）
15:00〜24:00　日曜日定休
TEL.058-214-2535

【酒屋】酒の中島屋

蔵元を訪れ、当主や杜氏との交流を通して、知られざる銘酒を紹介し続ける、岐阜きっての地酒販売店。その月一押しの酒が綴られたDM「酒の便り」は、文学部出身の真一郎さんの表現力がいかんなく発揮され、「読むと飲みたくなる」と全国から左党が訪れる。毎月開く季節の料理と酒を楽しむ会は300回を超える。

Data
岐阜市吉野町1-1（P36地図C-5）
9:00〜20:00（祝日は19:00まで）
日曜日定休　Ⓟ2台　TEL.058-262-2515
http://nakasimaya.sakura.ne.jp/

【割烹】濱芳（はまよし）

親子2代で板場に立つ御浪町の店。自慢の魚料理に合わせて、25種類以上の地酒から、一期一会の銘柄を客に勧める。冬の名物、味噌仕立ての牡蠣鍋は、すっきりした辛口の「三千盛」や濃厚な「竹雀」などと。「酒造りに納豆菌は厳禁」と、隆嗣さんは酒造りの手伝いに備えて、冬は大好きな納豆を控えている。

Data
岐阜市御浪町2 尾関ビル1F（P36 地図C-4）
17:00〜22:00　日曜日、祝日定休
TEL.058-264-7869
http://gihu-hamayoshi.jimdo.com/

【蔵元】白木恒助商店

江戸時代末期に創業した蔵元。昭和46年に6代目の白木善次さんが決死の思いで製造を始めた古酒「達磨正宗」は、今や全国区の銘酒に。熟成によって生まれた古酒は、米の旨みをたっぷり含んだ芳醇さと黄金色や濃いルビー色の美しさがある。「熟成三年」や「梅酒」は日本酒が苦手な女性も虜にする、新たな一本。

Data
岐阜市門屋門61
9:00〜17:30　日曜日、祝日定休　Ⓟ あり
TEL.058-229-1008
https://www.daruma-masamune.co.jp/

地酒と料理と。……酒を愛する店主が揃える、芳醇な地酒。店自慢の肴を合わせて、今宵も至極満悦。

日本酒と牡蠣の知られざる世界へ

まずはこの店の二大柱が一度に楽しめる生牡蠣と日本酒のセットを。作り手によって驚くほど異なる牡蠣の味わいと、それらに合わせた銘柄との親和性が面白い

本日のオススメ生牡蠣3種と牡蠣に合う日本酒3種 ペアSet
1,900円〜

美殿町通りにある日本酒バー『百蔵』。若い女性客から生粋の左党までが並んで杯を傾ける。開店と同時期に誕生した、美濃加茂市にある御代桜醸造の「津島屋」を看板に掲げ、その時々で異なる地酒や全国の珍しい銘柄を仕入れる。そのすべてを担うのは店長で唎酒師の棚橋未智来さんだ。「日本酒には無数の飲み方がある。その魅力も知ってほしい」と、セラーで寝かせた熟成酒やサングリアなど、新発想の提案も。料理や客の好み、会話から選ぶその場に相応しい一杯には、心地よさと愉しい発見がある。

店のもう一つの醍醐味である牡蠣は、オーナーの百瀬友博さんが全国の生産者を訪ねて厳選。養殖法やその水質で変わる味わいに合わせて調理する。佐賀県太良産の「有明」はフライに。ぷりっと半熟の中身がはじけると、濃厚な旨みが溢れる。口内で日本酒と一体となった瞬間は、まさに至福。

SAKE BAR 百蔵（ももくら）

岐阜市美殿町18 太田ビル1F
（P36地図C-4）
17:00〜翌2:00
※金・土曜日は翌3:00まで
月曜日定休
TEL.058-263-3282

岐阜九蔵の味の変化を比べ、愉しむ

岐阜県全域に点在する9つの蔵が集まり、活動する「岐阜九蔵」。県産米と岐阜の水で各蔵が仕込む9本の〝純米酒〟は、各々の個性で見事に変わるその風味が楽しめる。「香りや味の違いを比べるのが日本酒の醍醐味」と店主の大中康平さん。その妙味を感じてほしいと『八十八商店GIFU』では、九蔵をすべて揃える。ともに味わえるのは和食一筋14年、大中さんが丁寧に仕込む逸品たち。中でも毎月変わる旬の品書きは、自らも大好きな日本酒やビールが引き立つ料理を創作。まかないから生まれた「カマの香り焼き」は、九蔵の中でもコクと華やかな香りが際立つ下呂市の天領酒造で造られた純米大吟醸「天領」と。脂ののった旬魚の旨みが米の甘みと調和する。「九蔵はどれも旨い。好きなものを料理と一緒に、堪能してほしい」と飲み比べのセットも用意。地酒の豊かさに感じ入ることだろう。

旬魚のカマの香り焼き 690円
×
天領酒造（下呂市）
純米大吟醸 天領
1合 930円

1. ニンニクや醤油の香りだけでも酒が進む　2.「選べる飲み比べセット」はチャートと一緒で特長も一目瞭然。680円　3.「万願寺ししとうの焼き浸し」も地酒に合う

八十八商店 GIFU

岐阜市羽根町30 レジデンス40 1F
（P36地図B-5）
17:00〜24:00 ※金・土曜日は翌1:00まで
日曜日定休
（月曜が祝日の場合は営業、月曜定休）
TEL.058-269-5226