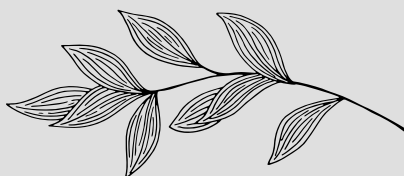


# MENU



## 日本酒

天美 純米吟醸 うすにごり生原酒

而今 純米吟醸 無濾過生 雄町

而今 純米吟醸 無濾過生 八反錦

黒魔斬 純米大吟醸 超辛口

新政 No.6 X-type

新政 PRIVATELAB 陽乃鳥

新政 PRIVATELAB 亜麻猫

新政 PRIVATELAB 亜麻猫Spark

BeauMichelle コットンキャンディ

尾瀬の雪どけ 純米大吟醸 桃色にごり酒

群馬泉 超特選純米

達磨正宗 熟成3年古酒

伊根満開 古代米酒

## その他

稲とアガベ DOBUROKU ホップとどぶろく 01 ササニシキ

ちえびじん 紅茶梅酒

FlamingoOrange

てんび

# ・天美 純米吟醸 うすにごり生原酒

製造者：長州酒造(山口県)

原料米：山田錦

酵母：協会901号

精米歩合：60%

アルコール度：15度(原酒)

出荷年月：令和4年3月

キーワード：うすにごり、生酒、原酒

価格：1870円/720ml

長州酒造は2018年に廃業目の酒蔵を  
買いとり、2020年11月に第一号の  
日本酒をリリースしたばかりの新屋地  
酒蔵。

メロンやマスカットを思わせる爽やか  
でフルーティーな香りに、うすにごり  
らしい柔らかくジューシーな味わいと  
フレッシュさを楽しめます。



じこん

# ・而今 純米吟醸 無濾過生 雄町

20年近く入手困難になるほどの人気を守  
り続ける三重の銘酒「而今」。  
毎年酒米違いで順番にリリースされる純  
米吟醸のシリーズは酒米の個性をよく活  
かしてバランスよく作られています。  
是非、酒米違いで飲み比べてお楽しみく  
ださい。

製造者：木屋正酒造(三重県)

原料米：雄町

酵母：非公開

精米歩合：50%

アルコール度：16度

出荷年月：令和4年2月

キーワード：無濾過、生酒、雄町

価格：2090円/720ml



じこん

# ・而今 純米吟醸 無濾過生 八反錦

製造者：木屋正酒造(三重県)

原料米：雄町

酵母：非公開

精米歩合：55%

アルコール度：16度

出荷年月：令和3年12月

キーワード：無濾過、生酒、八反錦

価格：1870円/720ml



くろまきり

# ・黒魔斬 純米大吟醸 超辛口

東北銘醸は主に「初孫」という銘柄を醸  
している蔵で、全ての日本酒を生酏造り  
で仕込んでいる全量生酏蔵です。  
中でも黒魔斬は特に辛口な味わいで、爽  
やかでクセのない香りにすっきりとキレ  
の良い味わいを楽しめます。

製造者：東北銘醸(山形県)

原料米：美山錦

酵母：山形酵母

精米歩合：50%

アルコール度：16度

出荷年月：令和4年3月

キーワード：生酏、超辛口

価格：1595円/720ml



アラマサ ナンバーシックス エックスタイプ

# ・新政 No.6 X-type

製造者：新政酒造(秋田県)  
原料米：非公開  
酵母：協会6号  
精米歩合：45%  
アルコール度：13度(原酒)  
出荷年月：令和4年2月  
キーワード：生酏、木桶、生酒  
価格：3280円/720ml

協会6号酵母発祥の蔵である新政酒造を象徴する「No.6」シリーズのフラグシップモデル「X-type」  
透明感のある綺麗な味わいの中に、印象的な酸味甘味と仄かな苦味渋味、木桶の香り、生酒のガス感等、複雑さも感じられます。



アラマサ プライベートラボ

# ・新政 PRIVATELAB 陽乃鳥

一般的な製法によらず、挑戦的な製法を用いる「プライベートラボ」シリーズ。陽乃鳥の特徴は貴醸酒であることです。貴醸酒由来の甘味と生酏由来の酸味、木桶仕込由来の香り、低アルコール由来の軽い後口の調和を楽しめます。

製造者：新政酒造(秋田県)  
原料米：美山錦  
酵母：協会6号  
精米歩合：麴米55%掛米65%  
アルコール度：13度(原酒)  
出荷年月：令和4年2月  
キーワード：生酏、木桶、貴醸酒  
価格：2480円/720ml



アラマサ プライベートラボ

# ・新政 PRIVATELAB 亜麻猫

製造者：新政酒造(秋田県)  
原料米：秋田酒こまち  
酵母：協会6号  
精米歩合：麴米55%掛米60%  
アルコール度：13度(原酒)  
出荷年月：令和3年12月  
キーワード：生酏、木桶、白麴  
価格：1980円/720ml

亜麻猫の特徴は白麴で仕込んでいることです。酸味が特徴的な新政のお酒の中でも群を抜いて酸味が強く特に个性的なお酒といえます。



アラマサ プライベートラボ

# ・新政 PRIVATELAB

アマネコスパーク

# 亜麻猫Spark

新政の中でも数少ないスパークリングの日本酒です。瓶内二次発酵から生まれる繊細ながら力強い発泡が、アルコールを感じさせずとても飲みやすい1本です。

製造者：新政酒造(秋田県)  
原料米：秋田酒こまち  
酵母：協会6号  
精米歩合：麴米55%掛米60%  
アルコール度：12度(原酒)  
出荷年月：令和4年3月  
キーワード：生酏、木桶、白麴、スパークリング  
価格：2280円/735ml



ポーミッシェル

## ・ Beau Michelle コットンキャンディ

製造者：伴野酒造(長野県)  
原料米：ひとごち  
酵母：非公開  
精米歩合：60%  
アルコール度：8度(原酒)  
出荷年月：令和4年3月  
キーワード：超低アル、生酒  
価格：1540円/720ml

ふわりと舞う白い濁りと濃密な甘味から cotton candyと付いたお酒です。8%という度数の低さに、発泡感、濃密な甘味に華やかな酸味。しゅわしゅわ甘酸っぱいテイストで良い意味で日本酒らしくない味わいで、日本酒苦手な方にも飲んで頂きたい1本です。



オゼノユキドケ

## ・ 尾瀬の雪どけ 純米大吟醸 桃色にごり生

春の季節になるとちらほら見られる桃色にごり酒。赤色酵母の影響で赤色に発色した清酒ににごりの澱が混ざり桃色になります。ポップな見た目も然る事乍ら、とろりとしたにごりの風合いに、生酒ならではのピリピリとする発泡感、甘酸っぱい味わいが楽しめます。

製造者：龍神酒造(群馬県)  
原料米：非公開  
酵母：赤色酵母  
精米歩合：50%  
アルコール度：10度(原酒)  
出荷年月：令和4年3月  
キーワード：低アル、にごり、赤色酵母、生酒  
価格：1815円/720ml



グンマイズミ

## ・ 群馬泉 超特選純米

製造者：島岡酒造(群馬県)  
原料米：若水  
酵母：非公開  
精米歩合：50%  
アルコール度：15~16度  
出荷年月：令和4年2月  
キーワード：山麴  
価格：1584円/720ml

創業以来、全ての日本酒を山麴造りで仕込む島岡酒造。熟成と枯れを感じさせる香りに、芳醇な旨味とコク、柔らかな酸味を味わえ、近年流行りの華やかなタイプとは違った燻し銀の魅力があります。冷酒から熱燗まで楽しめますが、個人的には熱燗がおすすめです。



ダルママサムネ

## ・ 達磨正宗 熟成3年古酒

熟成古酒をメインに醸す白木恒助商店。このお酒は、3年以上熟成させた達磨正宗を数本ブレンドしてバランスを整えたものだそうです。味が乗りとろりと粘性のある円やかな甘味に蜂蜜やカラメルを思わせる香ばしい香りが感じられます。古酒の中ではクセが少なく、味わいやすい1本です。

製造者：白木恒助商店(岐阜県)  
原料米：日本晴れ  
酵母：非公開  
精米歩合：70%  
アルコール度：16~17度  
出荷年月：令和3年12月  
キーワード：熟成古酒  
価格：1980円/720ml



イネマンカイ

## ・伊根満開 古代米酒

製造者：向井酒造(京都府)

原料米：紫黒米

酵母：非公開

精米歩合：非公開

アルコール度：14度

出荷年月：令和4年2月

キーワード：古代米

価格：2090円/720ml

赤色の見た目が特徴的な古代米を使って仕込んだ日本酒です。

味わいは甘酸っぱさがメインで渋味も少しあり、独特な香りがクセになります。

冷酒からお燗、ロックやソーダ割りでも楽しめます。

個人的にはお燗がおすすめです。



## ・稲とアガベ DOBUROKU

### ホップとどぶろく 01 ササニシキ

2021年秋に創業したばかりのクラフトサケ醸造所「稲とアガベ」。現状、日本酒の製造免許の新規発行が現実的に難しく、日本酒の製造技術を活かして副原料を加えながら全く新しい味わいを目指す革新的な醸造所です。

こちらのどぶろくは、ササニシキを用いたどぶろくにホップを加えて仕込み、ホップの香りや味わいを織り交ぜたものです。ホップ由来のマスカットや柑橘の香りと苦味にどぶろくの甘さと円やかさが良いバランスで味わえます。通常のどぶろくや日本酒からは感じられない香りがして、すっごく面白いです。

製造者：稲とアガベ醸造所(秋田県)

原料：ササニシキ、ホップ

酵母：協会6号

精米歩合：45%

アルコール度：13度(原酒)

出荷年月：令和4年1月

キーワード：生酏、木桶仕込、生酒

価格：3300円/720ml



## ・ちえびじん 紅茶梅酒

製造者：中野酒造(大分県)

原料：紅茶、梅酒、ブランデー、糖類

アルコール度：7%

出荷年月：令和4年3月

価格：1430円/720ml

大分県で「ちえびじん」を醸すの地酒蔵、中野酒造が手がける和りキュールです。

地元大分県杵築市の紅茶「べにふうき」を深層地下天然水で水出しし、地元産南高梅で仕込んだ梅酒とブランデーをブレンドしたものです。紅茶の香りと仄かな苦味が、優雅な心地良さを感じさせてくれます。

ストレート、ロック、ホットでも楽しめます。



フラミンゴオレンジ

## ・Flamingo Orange



とても香り高い芋焼酎です。

芋が原料とは思えない柑橘とライチ系の香りを感じさせてくれます。

ロックかソーダ割がおすすめです。

製造者：国分酒造(鹿児島県)

原料：南九州産サツママサリ

アルコール度数：26度

出荷年月：令和4年3月

価格：1408円/720ml

## ・日本酒とは

酒税法の定義としては①米、米麴、水を原料として発酵させてこしたもの(アルコール分が22度未満のもの)

②米、米麴、水及び清酒かすその他法令で定める物品を原料として発酵させてこしたもの(アルコール分が22度未満のもの)

## ・麴と酵母

お米からアルコールが造られる工程にはお米のデンプンを糖に分解する糖化と、糖をアルコールと炭酸ガスに分解するアルコール発酵の2つの発酵が同時に行われており、「並行複醗酵」と呼ばれています。麴が持っている酵素が糖化を行い、酵母はアルコール発酵を行う役割です。

### ・白麴

従来の日本酒造りにおいては黄麴を用いるのが主流ですが、近年は白麴や黒麴を用いて仕込む日本酒も注目を浴びています。白麴や黒麴は主に焼酎を仕込む際に使われる麴菌でクエン酸を沢山生成する事が特徴です。その為、白麴で仕込んだ日本酒は柑橘を感じさせる強い酸味が特徴的で、バランスを取るために甘味を残して甘酸っぱい味わいに仕上げる蔵が多いです。(亜麻猫、亜麻猫Sparkが該当)

### ・赤色酵母

突然変異で生まれた赤色色素を生産する酵母です。甘口ソフトタイプの桃色にごり酒で使われます。(尾瀬雪が該当)

## ・酒米

米は収穫時期によって早生(わせ)、中生(なかくて)、晩生(おくて)に分けられます。早生の酒米程、米質は硬めで溶けにくく、すっきりと爽やかな酒質を生む傾向があります。一方晩生の酒米は、柔らかく溶けやすい米質で、ふくよかで豊醇な酒質を生む傾向にあります。日本酒を飲んで酒米を当てるのは至難の業と言われる程、酒米が酒質に与える影響は大きくはありませんが、同じ蔵の日本酒で酒米違いのお酒を飲むと何となく酒米の違いを楽しめるかと思えます。

早生→五百万石、美山錦、八反錦、ひとごころetc. 中生→秋田酒こまち、出羽燦々etc. 晩生→山田錦、雄町、愛山etc.

### ・古代米

健康食として人気のある、玄米の状態の外観が赤色、黒色、紫色等のお米の事です。お酒に色素を残すためにはあまり精米を行わず、穀物の雑味と色素から出るポリフェノールの渋みがあるので、甘口に仕上げるものが多いです。(伊根満開が該当)

## ・生酛と山麩酛

日本酒には酒母造りという酵母を培養する工程があり、その工程において主に生酛系酒母と速醸系酒母の2種類が存在します。生酛系酒母は自然界の乳酸菌を増殖させ、そこから生成される乳酸によって雑菌の繁殖を防ぐ酵母培養法です。一方速醸系酒母では市販されている乳酸を添加します。生酛系酒母では様々な微生物が関与する為、技術や手間暇を要しますが強靱な酵母が育まれ、一般に複雑で味わい深い酒を生むとされています。生酛も山麩酛も同じ生酛系酒母ですが、違いを簡単に説明すると生酛における山卸という作業を行わない仕込を山麩酛と言います。

近年、生酛や山麩酛の味わいも多様化してきており、生酛や山麩酛が消費者にとってあまり重要な指標にはならない傾向にあると思っています。魔斬や新政は生酛の特性を利用してモダンな味わいを設計しているタイプで、群馬泉は割とクラシックな山麩酛らしい味わい深さを楽しめると思えます。ラベルに堂々と「生酛」や「山麩」と表記されているものは、群馬泉のようなタイプの酒質が多いはずです。

## ・貴醸酒

水の代わりに日本酒で仕込んだ日本酒で、とても甘い味わいが特徴的です。水の代わりに日本酒で仕込むと前述しましたが、実際は日本酒造りの留添と呼ばれる一工程において、水を減らしその分に相当する日本酒を加えるのが一般的です。仕込みでアルコールが加えられることで、アルコール発酵が抑制され、糖分が日本酒の中に多く残る為甘くなります。(陽乃鳥が該当)

## ・にごり酒

水の代わりに日本酒で仕込んだ日にごり酒は上槽(絞り)という醪を日本酒と酒粕に分ける工程で目の粗い筥で絞る事で滓(酒粕)が日本酒の中に残り、白く濁った日本酒が作られます。濁りが薄いものは「うすにごり」や「ささにごり」等と表記されることが多いです。また上槽という工程を行わないのが「どぶろく」で、酒税法に則ると"こしていない"為、清酒には分類されずその他醸造酒という分類に入ります。(天美 ボーミッシュェル、尾瀬雪が該当)

## ・スパークリング日本酒

スパークリング日本酒には主に「活性清酒」「瓶内二次発酵」「ガス注入」の3つの製造方法があります。

「活性清酒」は生酒のにごり酒の事で、瓶内で酵母が生きている為発酵が続き、ガス感を生み出します。(ボーミッシュェル、尾瀬雪が該当)

「瓶内二次発酵」は発酵途中のお酒を瓶詰めし、密閉された瓶内で発酵が続く事でガス圧を高めることができます。シャンパンもほぼ同様の手法で作られます。(亜麻猫Sparkが該当)

「ガス注入」は造られた日本酒に炭酸ガスを後から注入する手法で、「スパークリング濁」等はこの手法で作られています。