

GI MIE TEXT BOOK 2021



GI MIE TEXT BOOK 2021

GI MIE TEXT BOOK
2021

1

目

次

2	■ 目次	30	■ 早川酒造
4	■ 三重県酒造組合清水会長挨拶	32	■ タカハシ酒造
5	■ 県知事挨拶	34	■ 宮崎本店
6	■ 生産基準要件	36	■ 小川本家
7	■ 三重県の特性	38	■ 元坂酒造
8	■ GI三重の文化的背景	40	■ 寒紅梅酒造
9	■ GI三重の文化的背景	42	■ 新良酒造
10	■ 三重県の日本酒	44	■ 河武醸造
11	■ 三重県の日本酒	46	■ 伊勢萬
12	■ ソムリエプロフィール (執筆者紹介)	48	■ 大田酒造
	 講座の酒のご紹介	50	■ 澪自慢酒造
14	■ 後藤酒造場	52	■ 森喜酒造場
16	■ 伊藤酒造	54	■ 木屋正酒造
18	■ 早川酒造部	56	■ 澤佐酒造
20	■ 丸彦酒造	58	■ 若戎酒造
22	■ (有)稻垣	60	■ 三重の酒蔵リスト
24	■ 清水清三郎商店		
26	■ 細川酒造		
28	■ 石川酒造		





この度待望の『三重の酒テキストブック』が
刊行されるにあたり、三重県酒造組合を
代表してご挨拶させていただきます。

日本酒は米と水から造られます。清らかな水と豊かな土壌に恵まれた
日本の各地で古くから日本酒が造られてきました。
かつて酒の消費は、それぞれの酒蔵の周辺の人々によってなされていましたが、
近年では各地で造られた日本酒が日本全国の人たちに飲まれるようになりました。
最近は世界中の人々も日本酒の味わいを知るようになり、輸出額も年々増加しています。
2018年、2019年とフランスのパリで開催されている
『サロン・ドュ・サケ』という展示会に、三重県酒造組合として出展しました。
パリの人たちに、自分たちの酒をアピールする良い機会だと意気込んでいましたが、
参加者から聞かれる質問は三重県のことでした。
『三重県はどんなところ?』『三重県ではどんな食べ物が美味しいの?』など、
お酒に関する質問よりも土地に関する質問が多いことに驚きました。
酒蔵に来ていただいた説明する内容と違い、遠くに行けば行くほど、
その地域や地元のことについて説明する必要があると気付かされました。
このことがきっかけとなり、地理的表示『GI三重』の認定を目指しました。
三重の酒テキストブックは、三重に縁のある著名なソムリエの皆様の中で、
日本ソムリエ協会の日本酒に関する公認資格である
『酒ディプロマ』保持者の方々に執筆していただきました。
本当にありがとうございました。
このテキストブックを通じて、日本中、世界中の皆さんに、
『三重の酒』がより知られるようになることを
心から願っております。

三重県酒造組合 会長
清水 慎一郎



「三重の酒」
テキストブックの創刊、
誠におめでとうございます。

三重の日本酒は、2016年に開催されたG7伊勢志摩サミットにおいて、
乾杯酒や食中酒として各国首脳に振る舞われ、高い評価を受けるとともに
メディア等でも大きく取り上げられたことで知名度が飛躍的に向上しました。
2020年6月には、三重県酒造組合の皆様のご尽力により、
国税庁から地理的表示(GI)として「三重」が指定を受け、本県としましても
関係機関と連携し、GI「三重」のブランド化を推進しているところです。
本誌において、三重の日本酒の背景にある気候風土や文化、歴史をもとに、
GI「三重」のブランドストーリーが三重ゆかりのソムリエの方々によって作られたことで、
三重の日本酒を世界にPRしていくための新たな突破口となり、
世界の食中酒の大きな市場に挑戦するきっかけになることを期待しています。
最後に、本誌の発刊が、三重の日本酒のブランド価値を高め、多くの皆様に
三重の日本酒を楽しんでいただくことを大いに期待するとともに、
今後の関係者の皆様のますますのご活躍とご健勝を
祈念して、挨拶いたします。

三重県知事
鈴木 英敬





生産基準要件

酒質の特性



総じて暖かみがあり、芳醇な酒質で、口に含んだ瞬間から旨味を感じさせる滑らかな舌触りにより芳醇さを感じさせる反面、甘味や辛味はいずれも穏やかで、同時に、爽やかな酸味が鼻に抜けていく。魚介類等の脂分が少なくたんぱくな味わいの食材と合わせることで、食材の旨味が酒の旨味と相性が良く、特に貝類や甲殻類などと共に食中酒として楽しむことができる。

原料及び製法



原料は米及び米麹に、3等級以上に格付けされた国内産米のみを用い、水は三重県内で採水した水のみを用いたものであること。これ以外の原料は酒税法で認められた原料の内、麹を含む米の重量の100分の10を超えないアルコールのみ添加できる。製法としては、三重県内において清酒として製造されたもので、製造工程及び貯蔵、容器詰めは三重県内で行う事となっています。



三重県の特性

気候風土



三重県は紀伊半島の東側に位置し、北部から西部にかけては紀伊山地や1000mを超える鈴鹿山脈の山々が連なっており、冬季には紀伊山地や鈴鹿山脈を越えて「鈴鹿おろし」や「布引おろし」と呼ばれる乾いた寒冷な風が吹き冷涼な気候となります。特に、比較的内陸部にある伊賀盆地は気温差が大きな気候となります。冬季に鈴鹿山脈に降り積もった雪や、日本屈指の多雨地帯である紀伊山地に降り蓄えられた雨水が、醸造に適した優良な水となって三重県全体に豊富に供給されます。このような気候や豊かな水資源により、三重の暖かみがあり芳醇な酒質が形成されています。

人的要因

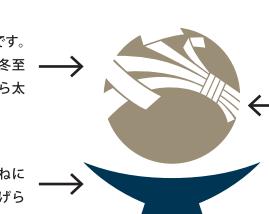


三重には伊勢神宮があり、江戸時代頃より「お伊勢参り」として全国から多くの参拝者が訪れていました。このような参拝者をおもてなしするための酒として三重では酒造りが盛んに行われるようになりました。三重は伊勢湾と太平洋に面していることから多様な海産物資源に恵まれており、古代から平安にかけては「贋(にえ)」と言われる主に海産物を朝廷に献上する役目が与えられており、特に第11代垂仁天皇の皇女である倭姫命がその美味しさから毎年献上を命じたというあわびは三重を代表する海産物です。「GI三重」のマークにも「東ね熨斗」という、鮑を薄く剥いたものを干してつくる「のしあわび」を束ねた形を表した縁起が良いとされる日本の伝統模様がデザインされています。

GI三重ロゴマークのデザイン



円は、太陽です。太陽は、信仰の象徴です。
夏至には二見浦の夫婦岩の間から、冬至には伊勢神宮内宮宇治橋の大鳥居から太陽はのぼります。



盃です。伊勢神宮では、お神酒はつねに新しい素焼きの盃に注がれ、神に捧げられます。

太陽の中の图形は、三重県の豊かな自然、歴史、伝統、食文化を象徴する「東ね熨斗」です。「東ね熨斗」とは、鮑の身を薄く削って干した熨斗あわびを束ねたものです。
一般に贈り物の際、縁起物として添えられるようになり、現在の「のし紙」の習慣につながっています。また、縁起のよい吉祥模様として、大漁旗、婚礼衣装などにも用いられます。



GI三重の文化的背景

太陽への信仰

日本は古くから稻作などの農耕によって生活を営んできた。農耕=定住するための「農村」と呼ばれたコミュニーンにおける道徳觀が文化的なバックグラウンドとなり、太陽神をはじめとする八百万の神々への信仰に繋がっていると考えられる。例えば天皇陛下が即位された際の「大嘗祭」、これはその年に収穫された新米(初穂)を神様に供え、収穫を感謝するとともに、即位を報告する。天皇は、米を主食とし稻を最も大切な産物とする日本民族の代表として神への祈りを捧げる。大嘗祭をはじめとする神嘗祭、新嘗祭などの宮中行事は米作民族である日本人を象徴する祭りである。また、四方を海に囲まれた島国である日本は漁村も多くあり、雨の日が続くと漁に出られない。農民と同じく、太陽に信仰を向けたものと考えられる。日本の国旗に描かれている日の丸は太陽を表している。農耕民族であった日本人にとって太陽はとても大切な存在であり、太陽神である天照大神をシンボルとした信仰の対象となっていた。飛鳥時代に聖德太子が隋へと送った国書では「日出處天子」と記述があり、その直後には国号が「日ノ本」と定められたことから、相当古くからその価値觀が形成されてきたとみられる。

式年遷宮

三重県観光のシンボルとなっている伊勢、特に伊勢神宮は内宮・外宮にそれぞれ天照大神・豊受大神を祀り、20年に一度の式年遷宮を繰り返す事で古くから伝わる日本の様式美を現代に伝えて

いる。式年遷宮では御本殿等の建て替えだけではなく、神様の調度品として奉納される衣服・食器・楽器・武具など714種、1576点の伝統工芸品も新しく作り変えられる。20年に1度というのは、技術継承のためのサイクルである。20代の若手、40代の中堅、60代の年長者が一緒に仕事をすることで、元来の形をそのまま保つ事ができる。ギリシャのパルテノン神殿やローマのコロッセオなどは堅牢な石造りの建造物であるにも関わらず長い年月の中でその機能を失ってしまっているが、伊勢神宮の本殿は20年に1度建て替え続ける事で、本来の様式と機能を残している。日本のオリジナルとも言える様々な伝統工芸品、建築様式は約1300年以上もの間、こうして継承され、そのままの姿を現代に伝えている。

伊勢暦

伊勢神宮が民衆に最も親しまれた江戸時代にはお伊勢参りが全国的なムーブメントとなる。この流行が発生した背景の一つに「伊勢暦」がある。伊勢神宮のお膝元である山田・宇治でつくられた伊勢暦(いせこよみ)は、冒頭に暦日の吉凶凡例などを記し、続く正月から十二月までの暦には、日ごとの暦注欄に節季やその日の吉凶のほか農事に関する記述も記され、農村などで大変重宝されたといいます。(引用:三重県総合博物館収蔵資料)

暦に定められた二十四節気や七十二侯を頼りに農作業を行う事で生産効率が上がるなど、伊勢暦は当時の農民には欠かせない暦だった。この暦は太陰暦を基に編纂されているが、ワイン

の世界において太陰暦による天体の作用などを利用した農法として有名な「バイオダイナミック農法」がある。これは1920年代にドイツ人学者のルドルフ・シュタイナーが提唱した自然循環型農法だが、日本の稻作においてはシュタイナーより約300年も以前からその農法が実践されていた事になる。



常若の精神

自然の循環作用によって作物の実りが良くなるという話は、稻作にとって象徴的な点である。通常、どのような農作物でも連作障害があり、同じ土地に連續して同じ作物を栽培する事は難い。しかし灌漑により整備された水田のシステムは水の入れ替えなどによりその土壤成分を常に更新し続け、毎年豊かに実りをつけることができる。また、当時の農民は収穫された稻穂は履物や傘、しめ縄など藁まで余すところなく利用し、農期の終わった

田圃が肥沃になりすぎて病害が広がりやすくなる環境を抑止していた。

文化継承によって常に瑞々しく生まれ変わり、穢れの無い清浄を保つという神道文化の基幹となる常若の精神は、式年遷宮のサイクル、毎年実りをつける田圃、太陰暦による自然循環農法など、普遍的な営みを何度も繰り返し、常に新しく生まれ変わることを願い直向きに土地を耕してきた日本人の生活様式そのものである。

米を原料とする酒造りもまた、常若の精神に繋がる自然的循環の中にある。毎年秋に収穫された新米を蒸すことに始まり、麹菌を育て、常にコンディションの違う気候や微生物の生育に心を配ること。その営みは農業文化の延長線上にある。

英語で文化を意味する「カルチャー(Culture)」の語源は、ラテン語で「耕す」を意味するColereに由来し、「心を耕す事」が文化という意味を持つようになったと言われてる。また、ColereはCultivate(収穫)やAgriculture(農業)といった言葉も派生させており、土地を耕し収穫を迎える事が文化形成に繋がることを想起する。

米を食糧としてだけではなく通貨として運用していた当時の日本人にとって、稻作の成功・失敗は生活に大きな影響を及ぼすものだったと思われる。その頃の米とは、農民が自然との対話の中で知恵を絞り大変な苦労をかけて育てた物。そしてその米の栽培に恵みとも、災いともなるのが自然。その自然に対する畏敬の念が神道文化となり、日本人の精神性を繋げてきたのではないだろうか。



三重県の日本酒

概要



約2000年前より天照大神が御鎮座しているとされる三重県は御食国(みけつくに)と呼ばれ、豊富な食材を育む美しい環境に恵まれている。三重県には35場の酒蔵があり、各地域の食文化や気候風土に合わせて個性豊かに酒造りを行う。雨が多い紀伊半島東岸ならではの豊富な水資源に恵まれ、神が見定めた豊かな自然の循環の中で醸される日本酒、それが三重の酒である。

気候風土



三重県は、日本列島のほぼ中央に位置し、太平洋に面して南北に長い県土を有する。面積は5,777km²。南北に180km、東西に108kmと長細い形をしている。北中部には、伊勢湾に沿って低地(伊勢平野)が広がり、その西側には標高700mから1200mの鈴鹿山脈や布引山地などが連なる。布引山地の西側には、山々に囲まれた伊賀盆地。県中央を流れる宮川沿いには、県内最高峰1695mの日出ヶ岳を中心に紀伊山地が形成されている。また、三重の近海・熊野灘の海岸線は、せまい湾が複雑に入り込んだ「アス式海岸」となっており、長い海岸線に多様な海の生態系が宿っている。

三重県の地質は、中部を走る中央構造線を挟んで北部と南部で大きく異なる。

北部は花崗岩質岩類の地質で、南部は黒色片岩、泥質岩の地質が多い。

中央構造線の外帶・内帶両方の地質特性、太平洋に面した長い海岸線、内陸部には雄大な山地を有し、海と山が近い距離で相関合う三重県の地形は「日本の縮図」とも言われている。山林から海に注ぐ河川が多く、多彩な地形を持つ

三重県は各地域によって気候条件も異なる。伊勢湾沿岸から熊野灘沿岸が太平洋側気候、伊賀盆地は内陸性気候である。

熊野灘沿岸は、紀伊山地が北西の季節風をさえぎり、沿岸を暖かい黒潮が流れているため、県下で最も温暖な地域である。また、日本百名山にも数えられる大台ヶ原山系一帯は、日本屈指の多雨地帯としても知られ、年降水量の平均値は4000mmと伊勢平野のほぼ倍の雨が毎年降り注ぐ。県北部に多くの人が居を構える伊勢平野は、南北に長く広い平野。年平均気温は15度前後、年平均降水量は1800mm~2000mmと、温かく穏やかな気候が特徴。

三重県は比較的温暖である事から稲作は全域で盛んに行われているが、特に、かつて琵琶湖があったとされる伊賀地方は琵琶湖底時代の粘土質土壤を有しており保水力が高く、かつ昼夜の寒暖差が大きな内陸性気候の伊賀盆地においては米の生育に優れており、山田錦をはじめ三重県独自の品種である「神の穂」などの品種が多く栽培される。

三重の酒の歴史



三重の酒の歴史は、神に捧げる御供物の中に見ることができる。伊勢神宮で約1500年間続けられている「日別朝夕大御饌祭(ひごとあさゆうおおみけさい)」の神饌には白酒(しろき)・黒酒(くろき)・清酒(すみさけ)・醴酒(れいしゅ)の4種類がお神酒として供えられ、これらは年に3回、神宮の敷地内で神職によって醸されている。

三重の酒は古くから神宮への参拝客をもてなすため盛んに酒造りが行われていた。世界遺産に指定されている熊野古道など旧街道沿いに現在も酒蔵が点在する。近年、三重県内の製造技術者による研究会「三重県清酒研究会」が発足。各酒蔵間での積極的な情報交換と技術研鑽を目的とし、製造者間での交流が盛んに行われる。国内外のコンペティションにおいて三重県産の酒が高い評価を得るなど、銘醸地として認知が高まっている。また、2020年6月には国税庁より地理的表示「GI三重」の指定を受け、三重県産の日本酒を呼称する定義が設けられた。「日本の縮図」とも言われる豊かな地理環境の三重県で、各酒蔵がそれぞれの地域を表現すべく、多様性に富んだ酒が醸されていることも三重県の酒が持つ特徴の一つである。

三重の米の歴史



三重県は古来より温暖な土地柄、また大和朝廷とも距離が近く米作りは早くから行っていたとされる。今から2000年以上前に建てられた伊勢神宮では、稻作など自然からの恵みに祈りを捧げることで人々の安寧を願う祭祀が年間1500回におよび開催されている。祭祀にお供えされる米などの作物は神宮の所轄する神領地で育てられ、その中でも特に新米は五穀豊穣に感謝と祈りを捧げる重要な祭祀である「神嘗祭(かんなめさい)」に奉納される。

江戸後期のころになるとお伊勢参りが流行して全国から伊勢を目指して人々が訪れる。参宮者はその街道沿いに実る伊勢の稻一穂を抜いて持ち帰り、その粉を播いて各地で試作するという風習があった。このころ三重県(伊勢国)で「伊勢錦」「関取」「竹成」の三種の稻が撰種、発見されている。この三種は「伊勢の三穂」とよばれ、その優れた特性は農家の注目を浴び、近畿東海地方から全国へと普及して、日本の稻作、特に品種改良に大きく貢献した。この中で伊勢錦は平成2年に三重県内の酒蔵により復活され、酒造好適米として現在も栽培、醸造されている。

平成20年に越南165号と夢山水から育成された「神の穂」は三重県の酒米奨励品種として県下全域で作付けされており、多収であり酒造好適米として良質な品種である。



ソムリエプロフィール(執筆者紹介)



服部 隆

(株)モビリティランド
鈴鹿サーキットホテルソムリエ

日本ソムリエ協会認定
ソムリエエクセレンス
SAKE DIPLOMA

三重県亀山市生まれ、1992年京都全日空ホテル入社、1997年鈴鹿サーキットホテル入社。

安藤 理香

アカデミー・デュヴァン
名古屋校 講師

日本ソムリエ協会認定
ワインエキスパートエクセレンス
SAKE DIPLOMA
ワイン検定講師
日本ソムリエ協会主催
第一回SAKE DIPLOMAコンクール
セミファイナリスト

滋賀県草津市在住 岐阜県出身
アスリートの妻として、長年夫の体調管理に専念する傍ら『ル・コルドンブルー』神戸校にてフランス料理を学ぶ。
同時にワインの魅力に取り憑かれ、様々な角度からワインを学び資格を取得。
現在は、ワインスクールにて講師、レストランにて土地毎の食材を楽しむワイン会を主催する他、デパートでのワインイベントトークショー、イベントの企画、飲食店向けのアルコールのコーディネート等を手掛けています。
ワインの裾野をもっと広げたい、日本酒を気軽に楽しんで頂きたいと考え、今後はA級B級問わず、ワイン・日本酒とお料理のペアリングを多くの皆様にご提案させて頂きたいと思っています。



青山 紀子

フリーアナウンサー・
ラジオパーソナリティ

日本ソムリエ協会認定
ワインエキスパートエクセレンス
SAKE DIPLOMA
ワイン検定講師
ワインスクール井上塾 ソムリエ受験対策講師
日本野菜ソムリエ協会認定 野菜ソムリエプロ
大学非常勤講師(名城大学、中京大学 他)

愛知県名古屋市在住 岐阜県出身

短大卒業後、十六銀行に入行。主に広報業務に4年携わる。名古屋テレビ放送アナウンサーを経て、東海ラジオ放送アナウンサーとして約22年間勤務。2017年からフリーアナウンサー。

情報番組や音楽番組など、さまざまなジャンルの番組で早朝から深夜まで全時間帯を担当。資格を生かし、ワイン、ビール、焼酎、野菜に特化した番組やイベント、セミナー、新聞への執筆も行う。東海ラジオ「ねね・のりこのアオハルみゅ~じっく」(日11時~14時)等を放送中。2020年全日本最優秀ソムリエコンクールグランプリファイナル司会も務めた。

丁寧に想いを込めて作られたお酒や食材を発見し、味わうことが大好きです。そんな大好きな飲食にまつわることを、自身生業とする「おしゃべり」で、少しでもお手伝いできたらとの日々精進しています。



杉原 正彦

志摩観光ホテル料飲部長
シェフソムリエ
近鉄・都ホテルズ フェロー

日本ソムリエ協会認定
シニアソムリエ
SAKE DIPLOMA
シャンバーニュ騎士団 オフィシエ

京都府・京都市生まれ
1987年に現在のウェスティング都ホテル京都に入社
2015年 近鉄・都ホテルズ 伊勢志摩サミット対策室
2016年 志摩観光ホテルに配属
2011年 全日本最優秀ソムリエコンクール セミファイナリスト
第10回 フランスワイン&スピリッツ ソムリエ最優秀コンクールベスト10等、数々のコンクールで入賞。
2016年伊勢志摩サミットでは、日本ワイン選考委員会メンバーであり、飲料サービス責任者も担当する。



谷藤 律子

料理研究家
Bon repas(ボン・ルパ)主宰

日本ソムリエ協会認定
ワインエキスパートエクセレンス
SAKE DIPLOMA
JFCA認定フードコーディネーター
栄中日文化センター講師、桑名市民講座講師
ボワ・ノワール ワインスクール 講師

bon repas(ボン・ルパ)=おいしくて楽しい食事。bon repasをテーマに、身近な食材で作る「かんたん・オシャレ&ワインや日本酒がおいしく楽しめる」オリジナルレシピを紹介。
三重県桑名市生まれ、桑名市在住。

大学卒業後、東京・名古屋で大手出版社に13年間勤務。料理好き、ワイン好きが高じて料理研究家に転身。退職後はフレンチレストランでアルバイトの傍ら、大阪の有名調理師学校で西洋料理を、パリ・ホテルリツイ内 リツ・エスコフィエでフランス料理を学ぶ。2004年4月、料理研究家としての活動をスタート。自宅開催する少人数制料理教室・ワイン教室・日本酒教室をベースに、外部のスクールなどで料理講師、ワイン講師、フード&ワインコンサルタント、ケータリングなどを行う。毎年フランス各地でホームステイし、各地の家庭料理・各地の家庭料理・郷土料理を学び、レシピ開発に活かす。

颯

醸造年度	2019年
原 料 米	神の穂
使 用 酵 母	MK-9
日本酒度	+1

酸 度	1.5度
アミノ酸度	1.0度
アルコール度 数	16.0度

価 格	720ml ¥1,650
	1800ml ¥2,900



合資会社後藤酒造場(桑名市)

製法上の特徴など

酒蔵について

三重県で開発された酒米「神の穂」で醸した純米吟醸。「神の穂」の特徴を考え、三重県工業試験所との共同研究で開発した酵母MK-9を使用。



テイスティングコメント

- ◆透明感のある淡いグレーブリーンかかったクリスタル。
- ◆香りは華やかに少し爽やかが感じられる。黄色リンゴ、梨、オレンジの皮など、セルフィーユ、上新粉、石灰少しヒノキの香り味わいは優しく上品な甘味で、広がりは柔らかい旨味を伴いスムーズ、爽やかな酸味と控えめな苦味が心地よい。余韻は5~6秒 10~12中位のグラスで

ペアリングのご提案

華やかな香りと柔らかい旨味のある味わいに生カキやカブレー、温製なら海老の天ぷら(塩)、銀ダラの粕漬け、シェーブルチーズなどと楽しんでいただきたい

料理の味を引き立てなお、旨味を味わえる



三重県の北の玄関口「桑名」は木曾三川の河口に位置し豊かな水運と尾張・美濃・伊勢の穀倉地帯を背景に古来より米貿易で栄えた町。

蔵のある「久米の里」は桑名の西側、鈴鹿の嶺を源流に、「桑名」に豊かな水を供給する町屋川のほとりに位置します。この地は古代朝廷の酒造りを担った「味酒臣」一族に由縁の地です。

1917年(大正6年)、後藤宗左衛門が古い酒蔵を買取り創業。蔵元杜氏が夫婦で酒を醸す小さな酒蔵です。メイン商標は「青雲」で「颯」は青雲の中で地酒専

門店や料飲店向けの限定流通のシリーズです。食中酒として「料理の味を引き立てなお旨味を味わえる」をコンセプトに商品を構成しています。



合資会社後藤酒造場

〒519-2422
三重県桑名市赤尾1019
TEL: 0594-31-3878
<https://www.sake-seiun.com>
店頭販売: 要確認
施設の見学: 要確認

錦女 豊穂の舞 山廃純米

伊藤酒造株式会社(四日市市)

醸造年度	2019年	酸度	1.7度	価格	720ml ¥1,430
原 料 米	三重県産一般米(キヌヒカリ他)	アミノ酸度	1.7度		
使 用 酵 母	三重県酵母 MK5	アルコール度	15.5度		
日本酒度	-2	数		1800ml ¥2,860	



このお酒の仕込みには一部に酒造好適米を使用し、多くは味わいのできる一般米(飯米)を使用。

・60%の精米で米の旨味が活きた味わい深さと、良質の酸を生成する三重県酵母MK5の特徴を最大限に生かせるよう、山廃仕込みで醸している。

・酒蔵周辺で自噴する鈴鹿山脈からの地下水と伝統的な寒造りで醸している。

・この山廃純米は温度で表情が変わる一本。3つの温度帯「熱燄」「常温」「冷酒」でそれぞれの味わいや香りを楽しんで欲しい。

テイスティングコメント

- ◆ほのかに黄金色を帯びた淡いシルバーな色調。
- ◆山廃醸によるバター、ヨーグルト、サワーキャリームのような香りに優しい蒸米の香り、干し椎茸のような旨味を思わせる香りにべつ甲飴のような香ばしい香りが調和する。
- ◆まろやかでふくよかな甘みを第一印象に感じ、しっかりと感じる丸みのある酸味が味わい深くバランスがよい。旨味をともなったスパイシーな苦みがコクを与え、余韻に長く残る。

ペアリングのご提案

米の旨味と酸味のバランスがとれたこの酒は、どのような料理とも幅広く合わせられるが、特に特有の旨味と脂分を持つ食材と合わせたい。刺身ならマグロの中トロやブリ、炙ったメサバなど。50度以上の熱燄は、是非、すき焼きと。洋食なら、茸の入ったクリーム系のソースやオランデーズソースとも楽しみたい。



酒蔵について



当蔵は三重県四日市市 御在所岳を主峰とする鈴鹿山脈の麓、季節風「鈴鹿おろし」の吹きおろす冬期の厳寒な気候のもとで日本名水百選に選ばれた伏流水「智積養水」(柔らかな軟水)を利用し、三重県産の原料米・水・酵母にこだわっている。長年の経験から蓄積された手作業中心の伝統製法 職人の技で蔵元自ら少量高品質の日本酒の生産・販売を行う。

代表銘柄である商標『錦女』は、蔵元近くの氏神を祀る神社の祭神「天錦女之命(あまのうづめのみこと)」に由来。「天錦女之命」は芸能の神として知られており、酒宴に華を添えた笑いと和の女神として親しまれ



ている。日本神話では、天照大神(太陽神)が岩戸にお隠れになったときに、神々が開いた酒宴で天照大神を説き出しきかけとなった舞を披露したと言われる。このイメージをわかりやすく伝えるため、伊勢志摩サミットにラベルデザインを「天錦女之命」が舞うデザインに一新した。

現在の5代目当主は、自ら藏元杜氏として酒造りをはじめ、「三重の恵みで醸す三重の地酒」にこだわった三重らしい味わい深い酒を伝承された秘伝の技と手作り中心の酒造りで、丹精込めて追求している。

「食事と共に飲んだり、語らいながら飲んだり飲み続けられるお酒を造りたい」という思いの下、香りが穏やかでしっかりと旨味を感じる味わいに仕上げ、単に飲みやすいだけでなく、食べ合わせの料理が引き立つような個性的な味わいの日本酒を展開している。

近年では、世界の愛飲家の嗜好にあわせた『味わいある食中酒』を指向しIWC(イギリス)やKuraMaster(フランス)などの国際コンテストでも高い評価を得ている。



伊藤酒造株式会社

〒512-1211
三重県四日市市桜町110番地
TEL: 059-326-2020
<https://www.suzukasanroku.com>
店頭販売: 可
施設の見学: 可(要予約)

純米大吟醸 天慶

合資会社 早川酒造部



醸造年度	2019年	酸度	1.5度	価格	720ml ¥3,000
原 料 米	伊賀産山田錦	アミノ酸度	1.2度		
使 用 酵 母	1801号	アルコール度	17.0度		
日本酒度	+1	数		1800ml ¥5,800	

製法上の特徴など

強い麹、強い酵母を育て、山廃もとにより米の成分を出来るだけ酒に変える事に重点を置いています。
アミノ酸などの旨味成分が多く含み、冷や酒から燗酒まで、幅広い温度帯で楽しむ事が出来る食中酒造りに拘わっています。

テイスティングコメント

- ◆ほのかなグリーンの色調。透明感のあるクリスタル。
グラスを傾けるとゆっくりと流れる酒のしづくが見て取れる。
- ◆香りには、華やかではっきりとしたりんごや洋ナシ、メロン様の吟醸香。すみれ、青竹、白玉団子。
余韻にも生クリーム、ビターアーモンドの香りが持続する。
- ◆丸みを帯びた甘味から、程よい酸味がコクを持った苦みと溶け込んで、ふくよかな広がりをみせていく。

ペアリングのご提案

- 深い甘みとコク。芳醇でボリュームのあるこの酒には、ボリューム感のある料理を合わせて。
- ◆りんご さつま芋の天ぷら(塩)
 - ◆松阪牛ロースステーキ(塩とわさび)
 - ◆ペスカトーレロッソ
 - ◆フレッシュチーズに洋梨のコンフィチュールを添えて



酒蔵について



伊賀産山田錦をふんだんに使用した秀逸な酒

名前の由来は創業地の地名の天と、天下を目指すという初代の願いから、主力銘柄の「天一」が命名された。

また「天慶」は、愛でたく天からの賜りものという思いから命名されている。

当蔵の酒造りは、米の旨味を十分に引き出した旨酒タイプの酒造り得意としている点であり、山田錦を始めとした酒造好適米をふんだんに使用して酒造りを行っている。

米は伊賀産山田錦。伊賀といえば思い浮かぶのは忍者の里。また「奥の細道」でも知られる江戸時代の俳人「松尾芭蕉」の生誕の地でもある。

三重県伊賀地区は四方を山に囲まれている為、水量が豊富で、ミネラル分を多く含んでおり、こうした稻作に適した水を十分に使うことで、甘みのある上質な美味しい米質になると言われている。また盆地という地形も稻作には最適で、盆地特有の朝晩の冷え込みが、米の甘味を凝縮させている。

「天慶」はそうした伊賀産山田錦をふんだんに使用して酒造りを行った秀逸な酒である。



合資会社 早川酒造部

〒510-8121
三重県三重郡川越町高松829
Tel:059-365-0038
<http://ten-it.com>
店頭販売:可
施設の見学:可(人数、時期などで相談)

三重の寒梅

丸彦酒造株式会社(四日市市)

醸造年度	2019年	酸度	1.2度	価格	720ml ¥5,500
原 料 米	三重山田錦	アミノ酸度	1.1度		
使 用 酵 母	秋田今野IYAP-3	アルコール度	16.0度		
日本酒度	+6	数		1800ml ¥11,000	



吟醸酒という酒を日常の食生活に浸透させる事によって日本酒の良さを知っていただきたい。そのためには酒質にはこだわり、伊賀上野の大山村田の農家に山田錦の栽培を契約栽培。原料に用いる米は全量山田錦で精米歩合は60%以上磨き、仕込みに用いる水は、全量を鈴鹿山系の地下水(中硬水)を使用。水は豊富で、仕込みに用いる水はもちろん洗い物に至るまで地下水を使用。「口中で広がって喉で消える」酒質を目指し、日々酒造りに取り組んでいます。

テイスティングコメント

- ◆透明感があつて無色に近いクリスタルからシルバー色。
 - ◆香りは華やかで上品、洋梨、メロンやバナナなどの果実の香りやスイカズラや青竹や新緑的な香りも感じられる。
 - ◆アタックはスムーズで、柔らかな甘味を感じに広がりはなめらか、爽やかな酸味が穏やかな苦みとともに味わいを引き締める。
- 余韻は7~8秒 10~12度 中位のワイングラスで

ペアリングのご提案

料理は、大吟醸の新緑の香りと爽やかな酸味に合わせ、かぼすやゆずの添えるようにおさかなのカルバッチョ、スマーキューモン、あのりふぐの薄造り(ポン酢、もみじおろし)山菜の天ぷらなど

酒蔵について

口中で広がって喉で消える吟醸酒への挑戦



三重と滋賀の県境に長く横たわる鈴鹿山系のふもと、四日市市川島地区は昼夜の寒暖の差が激しく、特に冬期は積雪もある低温・乾燥の気候です。そして酒造りに欠かせない水。三重県は年間降水量が非常に多く、県内各地には豊富な伏流水が湧き出ています。この地区的地質は清水の条件である粘土質、水の成分は日本酒の仕込みに適した中硬水で、鉄分、塩分、カルシウムが少ないため、透明度が高い、まろやかでコクのあるお酒ができます。また、この酒蔵の近くには名水百選の「智積養水」(ちしゃくようすい)もあります。さらに最も重要なお米。日本酒通の方なら御存知の酒米「山田錦」は、種もみとして神都伊勢市(旧宇治山田市)の豊受大神(伊勢神宮外宮)にちなんで「山

田穂」と命名されたという説があるくらい、この三重県と深い関わりがあるようす(諸説あり)。現在「山田錦」は三重県の奨励品種となり、酒造好適米として多く作られています。三重の寒梅は山田錦を100%使用しています。そんな自然の恵みを十分に受け、「三重の寒梅」は造り出されているのです。お酒好きな方はもちろん、日本酒を飲んだことがない方へ、日本酒の楽しみ方を知っていただけるよう、日々挑戦し続けています。

慶應3年(1867年)約150年前に鈴木彦左衛門が創業した現在で7代続く酒蔵。創業当時の屋号は「鈴木酒造場」といい、「丸彦正宗」という名の酒を製造。昭和3年に法人化「丸彦酒造合名会社」になる。川島町には8社酒蔵がありましたが、企業整備によって集約され、現在残っているのは丸彦酒造株式会社1社のみ。現在の主力商品、三重の寒梅は5代目鈴木哲夫が平成6年の4月に誕生させた銘柄。もう一度酒つくりの原点に立ち返り「本物の日本酒・眞の日本酒」とは何かを考え直し、老若男女を問わず多くの方に美味しいと喜んでもらえる日本酒を作りたいという想いから「三重の寒梅」は誕生した。「口中で広がって喉で消える」酒質を目指し、日々酒造りに取り組んでいます。



丸彦酒造株式会社

〒512-0934
三重県四日市市川島町1863-2
TEL:059-321-3111
URL:<https://www.mienokanbai.jp>
店頭販売:販売有 8:30~17:00
施設の見学:8:30~17:00
(電話にて要予約)

御山杉 月の真珠 純米吟醸

有限会社 稲垣 稲垣酒造場(三重郡朝日町)

テイスティングコメント

- ◆やや淡いシルバー。
- ◆バナ、ライチのような甘い香りとセルフィーユや青竹のような清涼感も感じる。つきたての餅や生クリーム、ミルクを思わせる。
- ◆軽やかでスッキリとドライな辛口。上品な甘みときめ細かく爽やかな酸味で、キレがあり、さらさらと飲める。

ペアリングのご提案

スッキリとした辛口のこのお酒には、優しい素材の旨味を味わいたい料理と合わせたい
和食だと白菜と豚肉のしゃぶしゃぶ。白菜の甘みと豚肉の脂の旨味を引き立てる。
洋食なら、ミルクの風味が豊かなグラタンや、オイル系のシンプルなパスタ。また青カビチーズ、カマンベールチーズなども旨味を引き立てる。



有限会社稻垣 稲垣酒造場

〒510-8103
三重県三重郡朝日町柿2174番地
TEL:
<https://miyamasugi.localinfo.jp>
店頭販売:
施設の見学:

厳選された三重県産の酒造好適米を、60%精白し、吟醸仕込みで一年以上自然な環境でじっくりと熟成させた、当蔵自慢の逸品。

品質の良い米を原料にして、醸し出された清酒本来の香りが高く、のどごしの良さを引き出している。



使用する水は三重県の北部を流れる員弁川(鈴鹿山脈から伊勢湾に注ぐ川)からの地下水を利用した、朝日町の水。

「御山杉」は伊勢神宮の御神木から命名された銘柄で、品質の良い酒造米を使用し、清酒製造工程より、蒸し米、米麹等も当蔵元で製造。また、醸し出された清酒本来の香り高く、のどごしの良いおいしさを引き出すため生酒以外は、自然な環境で十分熟成をさせる。

そして通常、貯蔵時や出荷時に使用する活性炭や津下げ剤などはできる限り使用せず、自然の色、熟成によって醸し出された風味、成分を生かす。そのため、一般的な清酒に比べ、琥珀色をしている。

「タンクにて熟成させた日本酒はまろやかさが増す」と言う先代の方針を守り、できる限り熟成させた日本酒を販売している。

稻垣酒造場は、女性の当主ならではの繊細な酒造りを目指す。極少量の清酒を製造しており、家族で経営を切り盛りしている。仕込み時期にのみ、さまざまな人手を借り、その後は、ゆっくりと販売。のんびりとした酒造場で、地元の方々や県内外のお得意様に支えて頂く。

明治十六年、稻垣孫右衛門により創業。

百数十年にわたり日本酒の製造に携わる。

東海道に面し、かつて宿場町であった「桑名」と「富田」の間に位置する三重県で一番小さな町「朝日町」に蔵はあり、現在では家族で、良質の清酒を少量製造している。

作 雅乃智中取り

清水清三郎商店(鈴鹿市)

醸造年度	2020年	酸度	1.6度	価格	720ml ¥2,100
原 料 米	三重山田錦	アミノ酸度	1.2度		
使 用 酵 母	自社培養酵母	アルコール度	16.0度		
日本酒度	+1	数		1800ml ¥4,200	



製法上の特徴など

- ◆一年を通して全ての酒造りを行う。
- ◆冷却設備を用いて徹底した温度管理を行い、低温長期寒造りの職人技での酒造り。
- ◆全ての酒を1トン以下の小さなタンクにて仕込みを行なっている。

ティスティングコメント

- ◆澄みきった輝きを持つ、淡いシルバーグリーンの色合い。
- ◆香りには蜜を持った林檎、白桃、パイナップル。大きな百合の花、上新粉、杏仁豆腐。
- ◆あまやかで柔らかな果実を思わせる、溢れんばかりの果実味が優しく口中を広がる。酸は穏やかでしなやかに甘味と寄り添う。余韻にも華やかな花や果実の香り、ビターアーモンドの香りが持続する。

ペアリングのご提案

- 華やかな香りが特徴的なこのお酒には、食事の前半、又はデザートと合わせてお楽しみいただく事をお勧めします。滑らかなテクスチャー、華やかで甘やかな香りに香りを重ねる様に
- ◆甲殻類のお造り(伊勢海老、白エビ等)
 - ◆フルーツを使った白和え
 - ◆桃のカッペリーニ
 - ◆白桃のシャーベット、杏仁豆腐
 - ◆伊勢の名物、赤福もちなど和菓子もお勧めです。

酒蔵について

伝統に学び、革新を続ける



清水清三郎商店は、明治2年(1869)三重県鈴鹿市若松村にて創業。約150年の歴史を持つこの酒蔵は、伊勢湾から150mの場所に位置しており、温暖でありますながらも冬には「鈴鹿おろし」という冷たい北風が吹き荒れる厳しい気候環境の中、鈴鹿山脈を源とする清冽で豊富な伏流水に恵まれており、豊かな実りをもたらす伊勢平野の恩恵を十分に活かした酒造りをしている。作は、厳選された原料米で醸される、清水清三郎商店の代表作である。酒は蔵元が作って終わりではなく、酒を売る人、サービスする人、呑む人がその価値を決めることから、人々が皆で作り上げるという

意味を込めて「作」と命名。
中取りとは醪を搾る際に最初に出てきた「荒走り」と最後に出てくる「責め」の部分を除いた一番クリアな中取りのみが詰められている。エレガントでデリケートな味わい。極みの酒である。

～伝統に学び革新を続ける～ という信条
海外に於いても人気の高いこの蔵は、アメリカ・南米・ヨーロッパ・アジアなどの幅広い人々から支持されており、全国新酒鑑評会では過去10年で8回の金賞を受賞。全米日本酒飲評会では4部門中2部門でグランプリ、イギリスのIWCでは、リージョナルトロフィー、フランスのKura Master2020ではブレジデンツ賞、世界酒蔵ランキング2019年で第一位、2020年度には第三位に輝くなどの他にも数々の受賞歴及び実績を持っています。また、2016年の伊勢志摩サミットでは、「作智」がワーキングランチの乾杯酒に選ばれており、名実ともに日本を代表する酒蔵のひとつであると言つても過言ではありません。



清水清三郎商店

〒510-0225
三重県鈴鹿市若松東3-9-33
TEL: 059-385-0011
<https://www.seizaburo.jp>
店頭販売:なし
施設の見学:不可

上げ馬 純米吟醸

細川酒造株式会社(桑名市多度町)

製法上の特徴など

酒蔵について



三重県産の米と養老山系の水、三重酵母にこだわり醸す。しかも純米酒のみの醸造。純米吟醸の仕込みには60%まで精米した三重県伊賀産の山田錦を使用。日本酒本来の「寒づくり」で冬季に醸した原酒を半年以上じっくり秋まで熟成させて、ようやく蔵出します。養老の滝で知られる岐阜県養老町は日本百名水の地として有名。蔵のある三重県多度町は同じ養老山系の山をはさんで裏側に位置し、蔵に昔からある古井戸は、もともとキレイな川の水がさらに幾つもの地層を通ることで、程よくミネラルが含まれた天然水を昔から出し続けてくれています。

テイスティングコメント

- ◆色調:透明感のある淡いグリーン
- ◆香り:穏やかな立ち上がり、ふくよかな香りの中に原料由来の蒸米、白玉团子、グラスを廻すとすいかずらの花やリンゴ、ライチなどのフルーツ、石灰などのミネラル香、アルコール分からのペトロール香を感じられる。
- ◆味わい:第一印象で上品な甘み、きめ細やかでキレのある酸味を感じる。アフターに温かさを感じる甘苦み、米のうま味を感じることができる。甘味と酸のバランスが非常に良い。

ペアリングのご提案

うま味を強く感じられるので低い温度帯からぬる燶まで楽しむことができる。冷やしてキノコのクリームパスタ、また三重ジビエで鹿肉のローストを塩コショウ、オリーブオイルで。脂身の少ないラムイチのステーキなどもある。低めの燶では更にうま味が強調され焼き蛤、蒸し牡蠣、クリーミーな白カビチーズにも合う。

醸造年度	2018年	酸度	1.6度	価格	720ml ¥1,450
原 料 米	伊賀産山田錦	アミノ酸度	1.4度		
使 用 酵 母	MK1 & MK5	アルコール度	15.5度		
日本酒度	+3	数		1800ml ¥2,780	



養老山系の自家井戸水を使用した無添加の純米酒



三重県桑名市多度町にある三重最北端の酒蔵。創業嘉永参年(1850年)。養老山系の多度山のふもとに位置する。「地酒上げ馬」は、地元三重県産の山田錦・神の穂などの酒米と養老山系の自家井戸水だけを使用した無添加の純米酒。より良い「米」の原材料を確保することを優先し、営業マンは「酒」自身、そういった考え方で、少しでも良質なお酒を造ることだけに専念している。多度大社で毎年行われる「上げ馬神事」。その始まりは、南北朝時代の暦応年間(1338~1342年)にまで遡ることができる長い歴史のある神事です。山深い多度大社の参道横の急な坂路を人馬一体で駆け

上がり、3mあまりの断崖を一気によじ登る勇壮な祭りで、崖を越えた馬の数でその年の豊凶を占います。代表銘柄である「上げ馬」は、この祭りに由来しています。日本酒本来の「寒づくり」を忠実に守り、冬季に醸した原酒を半年以上じっくり秋まで熟成させて、ようやく蔵出します「地酒 上げ馬」養老の滝で知られる岐阜県養老町は日本百名水の地として有名です。蔵のある三重県多度町は同じ養老山系の山をはさんで裏側に位置し、あまごが棲めるほどキレイな川が蔵のすぐ近くを流れています。蔵に昔からある古井戸は、キレイで、程よくミネラルが含まれた天然水を昔から出し続けています。特に日本酒の仕込みを行う冬の頃には、川の水自体も、井戸までの地層の表面も、生物や植物などの有機物が減ることで、さらに研ぎ澄まされたようにキレイな水が井戸から湧いてきます。穏やかで控えめな酒質に仕上がりやすい伊賀上野産山田錦のほうが、飲み飽きしない食中酒の原料米であると言えます。地元に良い米があるから使う。三重の米と水だけで造った「上げ馬」の純米酒をぜひ一度お試し下さい。



細川酒造株式会社

〒511-0122
三重県桑名市多度町古野1474
TEL.0594-48-4390
<http://www.ji-beer.co.jp/>
店頭販売:可
施設の見学:一般不可

やまいし 蒼石

石川酒造株式会社

醸造年度	2019年	酸度	1.4度	価格	720ml ¥1,650
原 料 米	三重山田錦	アミノ酸度	1.1度		
使 用 酵 母	非公開	アルコール度	13.7度		
日本酒度	+1	数		1800ml ¥3,300	



テイスティングコメント

- ◆クリアでほんのり感じるグリーンのトーン
輝きのあるクリスタルの色調
- ◆香りには、柚子、マスカット、洋梨、セルフィーユ、グリーンミント、上新粉。
- ◆まろやかでやわらかな甘味から、爽やかさを感じさせる酸味とわずかな苦みがスッキリとした辛口の印象で、切れの良いフィニッシュへと導く。余韻にはフレッシュなハーブ、マスカットの香りがより軽やかな印象を教えてくれます。

ペアリングのご提案

- 日本酒としては低いアルコール度
軽やかな飲み口のこの酒には、淡白な味わい、シンプルな料理とのペアリングをお勧めします。
- ◆蟹身ときゅうりの三杯酢
 - ◆あさりと分葱のぬた
 - ◆旬の白身のカルバッチョ
 - ◆伊賀ポークとほうれん草のシンプルしゃぶしゃぶ
 - ◆板わさ
 - ◆ブリアサバラン・マスカット ミントを添えて

酒蔵について



石川酒造株式会社は、三重県四日市市桜町に位置する酒蔵である。創業は天保元年(1830)大変な大地主であった当時、200件もの小作農家により地代として1000俵もの米を得ることとなり、初代蔵主の石川丈助がその米を使って酒造りに転用したのが始まりである。その後2代目丈三郎の時代になって事業が大きく拡張され現在に至り、また2012年には、石川酒造の主屋をはじめとする15棟が国の有形文化財に指定されている。現在その木造蔵には、40kタンクが収まっていますが、当時としてはかなり大きな蔵であったと推定される。



～湧き出たばかりの湧き水の如く爽やかな喉ごし～
酒造りの基本は「米」「水」「腕」の3要素。庭には鈴鹿山系の清らかな水が自噴しており、酒の命とも言える水の量も大変豊富である。石川酒造より100m程横を流れる「智積用水」は、日本名水百選にも選ばれている軟水で、名前も用水ではなく、「養水」として知られている。昔からこの地区には、たくさんの酒造蔵が存在しており、その事からもこの養水が酒造りに適している事が伺いしれる。またこの蔵が醸す日本酒は、数々のコンクールに於いて栄誉ある賞を受賞している。
イギリスではロンドンで1984年より開催されている歴史あるワインコンペ『IWC』で2007年より日本酒部が設けられ、2017年には「大吟醸 噴井」が見事シルバー賞を受賞した。国内においては、全国新酒鑑評会にて平成16、17、19年度に金賞を受賞。令和元年には「大吟醸 噴井」が入賞。平成18、21年の両年度には、三重県県知事賞を受賞している。



石川酒造株式会社

〒512-1211
三重県四日市市桜町129番地
TEL: 059-326-2105
<http://www.e-sakagura.co.jp/>
店頭販売: 可
施設の見学: 応相談

田光

合名会社早川酒造(菰野町)



兵庫県産山田錦特等米を40%まで磨き、洗米前の白米水分を計測し、洗米は10キロの限定吸水。厳密に吸水歩合を管理する。麹は蒸米の水分を管理しながら特注の5キロ盛の箱麹を使用し、突き波瀬の吟醸麹を製麹。仕込みは低温でゆっくりと糖化と醸酵のバランスを整えながら、優しい味わいの純米大吟醸に導く。上槽は早川酒造の特徴でもある槽搾りをし、醪に過度の圧力をかけずゆっくりと搾っていく。上槽後は4日以内に瓶詰をし、香り、味わいを考慮し瓶火入れを行い、急冷後低温貯蔵。9か月の熟成の後12月に発売。

テイスティングコメント

- ◆ややイエローがかった透明感のあるクリスタルの色調
- ◆香りは華やかで甘やかな印象。
- ◆メロン、マスカット、桃、リンゴのフレッシュさとふくよかさが心地よく、青竹やミントのような清涼感、白玉团子や上新粉のような上品な米の香りにサラリとしたハニーの印象を残す。
- ◆味わいは、心地よい山田錦からの優しい甘味が広がり、中盤から丸みがありながら爽やかな広がりを感じる酸がストラクチャーを作り上げる。酸と重なり合うように旨味が調和し、終盤にかけ心地よいほんのりとした苦みがコクを与える。

ペアリングのご提案

フレッシュさを持ちながらまろやかな甘みとコクがバランスよく調和するこちらのお酒には、補完のペアリングとして酸味を生かしたお料理をおすすめします。鯛や平目等白身魚のカルバッチョ、セビーチェ(魚介と野菜のマリネ)、酢の物など。お料理に、青ゆず胡椒や大葉などを加えるとこのお酒の苦みの刺激や青い香りとの調和も生みます。その他、素材の味を生かしたシンプルなお料理は、食材のうま味を引き立てます。生牡蠣、旬菜の辛子和え、雪見鍋、フレッシュチーズなど。

醸造年度 原 料 米 使 用 酵 母 日本酒度	2019年 山田錦 自社保有酵母ブレンド -3	酸 度 アミノ酸度 アルコール度 数	1.6度 1.0度 15度	価 格 720ml 1800ml	¥4,510 ¥8,965
----------------------------------	----------------------------------	-----------------------------	---------------------	------------------------	------------------

酒蔵について

優しくまろやかで、人を感じ心豊かになる日本酒



蔵を構えていたが、伊勢湾台風の被害により水質が変わり、良い水を求めて昭和52年に菰野町に蔵を移転。30年前から蔵元杜氏に代わり、2009年より4代目早川俊人が「田光」製造を機に杜氏に就任。この年にリリースした「田光 雄町50 純米吟醸」は、扱いが難しい雄町の魅力を最大限に引き出したとして、その名が全国に知られることになった。以後、酒質第一に設備投資を積極的に行い、今に至る。

三重県三重郡菰野町、鈴鹿山脈釈迦ヶ岳の麓に位置する酒蔵。菰野町は、三重県の北中部にあり滋賀県との県境沿いに位置する鈴鹿山脈が優雅にそびえる町。稲作が盛んな地域で、古くは「伊勢の三穗」と呼ばれた米の関取米、竹成米は菰野町から生まれている。また鈴鹿山脈を源流とした河川が多数あり、地下水の豊富な地域。仕込水は鈴鹿山脈釈迦ヶ岳の伏流水を地下50mからみ上げ、フィルター濾過のみで使用。釈迦ヶ岳は花崗岩からなる山で花崗岩は天然の濾過フィルターとも呼ばれ、山に降った雨が約30年かけ濾過され、地下水となって流れている。水質は硬度25mg/Lと柔らかく優しい水である。

1915年(大正4年)創業。三重県四日市市天力須賀に

全国各地の農家が長い期間大切に育てた米、その想いをお米を通して蔵元がお酒で表現することが大切であると考える。早川酒造では、酒米本来の旨味を大切にするため、全て純米醸造、槽搾りによる上槽を行う。酒蔵のテーマである「お酒のまろやかさと優しさ」を引き出すためである。お酒全体のバランスを大切に高品質の酒造りにつとめ、心からの蔵元の想いを届けている。蔵のまわりには田んぼが広がり、その向こうには鈴鹿山脈がそびえる。季節の移ろいを感じる自然環境の素晴らしい地で醸される「田光」。「小さい蔵だからこそお届けできる酒がある。」造り手の日本酒に向き合う真摯な姿勢が、新しい時代のさらなるニーズを呼び起こしそうだ。



合名会社早川酒造

〒510-1323
三重県三重郡菰野町小島468
TEL: 059-396-2088
<https://hayakawa-syuzo.com/>
店頭販売:なし
施設の見学:一般不可

天遊琳 特別純米酒 限定 瓶囲い

株式会社タカハシ酒造(四日市市松寺)

醸造年度 原 料 米 使 用 酵 母 日本酒度	2019年 山田錦、兵庫夢錦 MK1 +4	酸 度 アミノ酸度 アルコール度 度 数	1.5度 度 15度以上 16度未満	価 格 720ml 1,500 1800ml ¥3,100
----------------------------------	--------------------------------	-------------------------------	-----------------------------	---



山田錦と兵庫夢錦を55%まで磨き、鈴鹿山脈系の伏流水、三重酵母にて丁寧に醸す。代表取締役兼社長の高橋氏はとても研究熱心で、またこだわりを持って醸造される。この特別純米酒は正にその姿の成果である。瓶詰後じっくりと熟成されコメのうまみが凝縮されているこの一本は冷酒から燗まで楽しめる。旨味がたっぷりあるので和食から洋食、中華まで幅広いペアリングを楽しめる一本である。

ティスティングコメント

- ◆色調:透明感のあるクリスタル ふちに淡いイエロー
- ◆香り:控え目な立ち上がり、ふくよかな香りの中に原料由来の蒸米、つきたてのお餅、グラスを廻すと杏仁豆腐、ほのかにマッシュルームのような香りを感じる。酵母由来による白桃やすいかずらの花またアルコール分からのペトロール香を感じられる。
- ◆味わい:アタックは中程度からしっかりめ、上品な甘みからキレのある酸、そしてアフターに甘苦みと米のうま味が口中に感じられその長さに浸ることができるコメの旨味をたっぷり味わえる。

ペアリングのご提案

旨みを強く感じられ骨格がしっかりしているため、幅広い温度帯で楽しむことができる。冷やで、寒ブリのカルバッチョや炙りをシンプルに塩やオリーブオイルで。旨みたっぷりの牡蠣やホタテのアヒージョにも合う。少し温めて、カツオ出汁で割る出しわりも楽しい。桑名名物のしぐれ蛤や、中華では牡蠣ソース系の料理もお勧め。

酒蔵について

純米の力強さと優雅な風味を兼ね合わせた逸品。



旧東海道沿いに蔵を構える。鈴鹿おろしの冷涼で低湿な気候のもと、手造りで醸造。

鈴鹿山系の伏流水(やや軟水)と厳選した酒造米で、丁寧な酒造りを心がけている。

まるみがあり、やわらかな味わい。

創業は文久二年(1862年)。伊勢神宮をはじめとする三重県下800余社の神社で

斎行される「新嘗祭」に奉納する濁酒(現在は「その他の醸造酒」に分類される)を、昭和8年から平成23年までの毎秋、1年も欠かさずに醸造していた。しかも、その仕込みはすべて「木桶」で行われていた。木桶製造業者様によると、

戦前戦後を通じて木桶による酒造りを継続してきた国内唯一の酒蔵のこと。

現在販売している「天遊琳」という銘柄は、上記御神酒の醸造60周年を記念して平成4年秋に製造販売を開始。長年にわたる御神酒造りで培った伝統的な技術を活かして醸造している。銘柄名は古代中国の思想家「莊子」の書より採った。「天遊」は大空に心を遊ばせるようなゆったりした心の様子、「琳」は「美しい玉」を意味する。本品がお召し上がりくださる皆様にゆったりしたひとときをもたらす珠玉のひとしづくとなることを願い、手造りで醸造している。丁寧に仕込まれた山田錦、兵庫夢錦の米の旨みをじっくり味わえる。冷酒から燗まで幅広い温度帯で、食中酒として料理と一緒に楽しめる酒である。



株式会社タカハシ酒造

〒510-8021
三重県四日市市松寺2-15-7
TEL:059-365-0205

店頭販売:一部可
施設の見学:なし

宮の雪 純米吟醸

株式会社宮崎本店(四日市市楠町)

製法上の特徴など

酒蔵について



山田錦を50%まで自社精米機を使って磨き
鈴鹿川の天然伏流水を丁寧にろ過した水で低温で長期発酵させた純米吟醸原酒。
西洋梨のような吟醸香が印象的。
辛口でありますが、ほのかに感じる甘みが口の中に広がり米の味わいを存分に引き出したお酒。

ティスティングコメント

- ◆色調:透明感、輝きのあるクリスタル、ふちに若干レモンイエロー
- ◆香り:華やかな上品な立ち上がり。酵母由来のバナナやメロン、ラフランスの香り、白い小ぶりな花、原料由来の蒸したコメ、杏仁豆腐のニュアンス、グラスを廻すと清涼感あるミンティさを感じられる。
- ◆味わい:アタックは中程度からしっかりした感じ。第一印象でふくよかな甘み、切れのある酸味を感じる。アフターにうまみのある甘苦み、若干の塩味を感じることができ、長期低温熟成によるコメのうまみが広がる。甘味と酸のバランスが非常に良く、切れがある味わいである。
- ◆グラスは中ぶりから大ぶりのワイングラスで。適温は10度～12度やや冷やしてまたは18度くらいの常温で。

ペアリングのご提案

ふくよかな甘みと酸のバランスから豚の角煮。うまみから出汁で食べる鶏の水炊き。うまみ成分からホタテ貝のソテーをミキュイ(半生)でバターソースで。甘みのあるイチゴとの相性も抜群である。うまみからチーズはモンドールがある。



2018年に新蔵が稼働。宮の雪の新たな挑戦が始まります。



創業弘化3年(1846年)キンミヤ焼酎のふるさと三重県楠町は元々酒造りの盛んな土地でかつては町内に30以上の酒蔵がありました。今では宮崎本店が全部引き受けおよそ8000坪にもなる大きな蔵となりました。いくつかの建物は国の重要文化財に指定される、どれも由緒ある古い建物が現存しています。もともと粕取り焼酎や味醡(みりん)醸造。その後芋焼酎から甲類焼酎へと移り、昭和に入って清酒醸造を手がける。楠町で焼酎造りが流行った理由は、この一帯が甘藷(かんしょ)芋の産地であったことと、太平洋航路を使った関東方面への輸送が栄えたことにあるそうです。清酒「宮の雪」の由来ですが『宮』は宮崎家と伊勢

神宮を意味し、雪は鈴鹿連邦の山並みに積もる『雪』や『純粋』であることと『酒米』から。南部杜氏の流れを汲み、正統派の酒を醸し出す。純粋酵母と手造りの麹を使用し低温でじっくり丁寧に発酵させ、ふくらみのある香りとふくよかな甘み、かすかな酸味が特徴。飲み心地の良さは淡麗でありますながら、米の芳醇な味わいが引き立ち、飲み飽きしないキレイな味わいを実現。仕込みに使用する水は鈴鹿川の天然伏流水。丁寧にろ過し不純物を完全に取り除いた軟水で作られる酒はふくよかでほのかな甘みを感じます。

2018年6月に新・日本酒蔵が稼働し、新たな宮の雪がスタート。3階建ての醸造所は近代的で理論的なつくり。3階で洗米、浸漬、蒸米した米をエアード2階で送り麹を作成、1階の仕込みタンクに送られ醸造。温度コントロールされたタンクで四季醸造を行う。杜氏はおかげ、チームで醸し、経験だけでなくデータを蓄積。その結果2020.2月ワイングラスでおいしい日本酒で最高金賞、モンドセレクション2020最高金賞など獲得。ホームページトップにあります「人も心、酒も心」「品質本位」でありながら新しい技術により進化した宮の雪を提供されるでしょう。



株式会社宮崎本店

〒511-0122
三重県四日市市楠町南五味塚972番地
TEL.059-397-3111
<https://www.miyanoyuki.co.jp/>
店頭販売:可
施設の見学:一般不可

純米吟醸 伝

株式会社小川本家(津市河芸町)

製法上の特徴など

酒蔵について



三重県産神の穂を精米歩合60%まで磨き
協会901号酵母で醸した一本。地下深くの鈴鹿山系伏流水はやや
硬めの水質。お米を洗うことから壠詰めまでの酒造りの全工程を、
すべて手作業で行うこの蔵。『秘伝』・『伝承』・『伝統』・『伝説』の
吟醸造りによる純米酒。

テイスティングコメント

- ◆色調:ほのかにイエローがかった輝き、透明感のあるクリスタル
- ◆香り:ふくよかな印象。原料由来の蒸米、炊いた米の香り、酵母由來の果実白桃やライラックの花のニュアンスを感じる。グラスを廻すとビターアーモンド、木の芽の香りを感じられる。
- ◆味わい:アタックは中程度からしっかりした感じ、第一印象でふくよかなうま味が口中に広がる、切れのある酸味がうまみと調和している。またアフターでは甘苦み、若干の塩味を感じることができるが、最後までコメのうまみが広がる。うま味と甘味と酸のバランスが非常に良く、切れがある味わいである。
- ◆グラスは小ぶりから中ぶりのワイングラスで。
適温は10度~12度やや冷やして、または40度くらいのぬる燶で。

ペアリングのご提案

うま味、キレのある酸からよく冷やして夏の岩ガキ、冷やした状態で
ねっとりとした甘えびの刺身に塩、レモンで甘エビのみそには、ぬる燶
にして濃厚さを同調させる。またエビやイカの天ぷらにもぬる燶が
マッチする。伊勢せきやの秘伝のだしで炊いたアワビ、ホタテにも。
うまみからチーズは熟成タイプのシェーブルがあう。



創業1868年三重県津市の北部、河芸町の伊勢湾近くに蔵を構える。お米を洗うことから壠詰めまでの酒造りの全工程を、まごころ込め、すべて手作業で行っております。地元、三重県の米と鈴鹿山系の伏流水を使った酒は、濃醇な飲み口で若干酸を感じさせる爽やかな味わいに仕上がっておりまます。伝は純米の力



強さと吟醸ならではの優雅な風味を兼ね合わせた逸品。小川本家『秘伝』・『伝承』・『伝統』・『伝説』の吟醸造りによる、すべてにおいて奏でる志を極めた至高の酒にならんこと願って命名。米本来の旨みをお楽しみいただけます。

ラベルは、大きく「伝」の文字、にんべんの右側は「でん」となっています。下にはそれぞれ「秘」「承」「統」「説」崩し文字で遊び心にあふれるものとなっています。鈴鹿山系の伏流水は軟水が多い三重県においてやや硬水よりの水が特徴的である。



株式会社小川本家

〒510-0306
三重県津市河芸町一色1425
TEL: 059-245-0013
<http://www.ogawahonke.com/index.html>
店頭販売:可
施設の見学:要問い合わせ

酒屋八兵衛 伊勢錦 純米吟醸酒

元坂酒造株式会社(大台町)



このお酒の仕込みには50%まで精米した三重県産の伊勢錦を、1ロットの仕込みあたり900キロ使用。麹米・掛米ともに10キロずつ小分けして洗米を行い、限定吸水にて吸水率を管理している。製麹は約20kg盛りの麹箱にて温度管理を行う。引込みから約55時間で出麹。米を溶かしすぎないよう低温で発酵させ、味を確認しながら日本酒度+3で上槽。1週間以内に瓶詰めと火入れを行い、低温にて貯蔵。その後4ヶ月間の熟成を経て、8月にリースしている。

ティスティングコメント

- ◆ 透明感のある白木蓮の花のような淡黄の色沢。
- ◆ 香りは青リンゴ、メロン、スミレ、青竹、白玉粉、微かにシナモンを思わせる。
- ◆ 舌先に感じるのはコクを伴った穏やかな甘味。舌の中心を真っ直ぐに流れる。
- ◆ 酸味はなめらかに溶け込み、余韻にコハク色の深みが感じられる。

ペアリングのご提案

コクのある甘味が特徴のこのお酒には、酸味による補完をおすすめします。
洋食だとカブレーゼ、白身魚のマリネなど和食だと匂菜のおひたし、渡り蟹を土佐酢で。
シェーブルチーズとともに食後のお酒としてお楽しみ頂くのもおすすめです。



醸造年度	2019年	酸度	1.7度	価格	720ml ¥1,731
原 料 米	三重県産 伊勢錦	アミノ酸度	0.8度		
使 用 酵 母	きょうかい901号	アルコール度数	15.8度		
日本酒度	+3			1800ml ¥3,462	

酒蔵について

グラス一杯の驚きよりも、一晩の安らぎを。

三重県大台町柳原、宮川中流域の山間地に立地する酒蔵。

宮川の浸食によって形成された河岸段丘(階段状の地形)上の農村集落「柳原」は、米の栽培に適した条件を有している。山から川にかけて約50mの高低差がある地形により昼夜の寒暖差が大きく、宮川左岸に南向きの棚田には十分な日照が注ぐ。土壌は保水性の高いグライ土。

これら米作に適した環境から、1000年前には神領地として伊勢神宮に米や農作物を奉納していたという歴史がある。

仕込水は大台ヶ原日出ヶ岳を源流とする宮川水系の伏流水を敷地内約8mの井戸により採取する軟水。水質に反さず、丸く穏やかな酒質に仕上げます。

毎年、醸造期が終わる春先から秋にかけて自社田で米を栽培しています。前述の通り稲作に適した環境を有する柳原地区に約4haの田圃があり、江戸末期に播種された伊勢錦という在来品種を育てています。

令和2年春より、そのうち1haを無農薬有機栽培に転換。伊勢暦を農作業の目安として中耕除草作業を行

い、土中の微生物活性を高め追肥を抑えることで病害リスクを回避し農薬散布をしなくても安定した生育を促すという農法を試みています。

1805年創業の弊社元坂酒造は現社長で六代目となり、代表銘柄「酒屋八兵衛」を中心とした清酒・リキュールの製造販売を行っています。約20年前より蔵元自ら醸造責任者として酒造りを行っておりますが、昨年令和元年度の醸造期より後継者である元坂彰太が製造長を引き継ぎ、製麹方法を変更するなど新たなアプローチを取り入れながら酒質の探究に取り組み始めています。

「グラス一杯の驚きよりも、一晩の安らぎ」をテーマに、飲み飽き・飲み疲れのない長く楽しめる日常酒を理想とした酒造りを理想とし、香りは穏やかで全体的な調和が取れ、甘味や酸味が突出し過ぎないバランスの良い酒質を表現。米由来の自然な味わいを軸に、幅広い温度帯で食事との相性良く楽しんで頂けることに留意しています。



元坂酒造株式会社

〒519-2422
三重県多気郡大台町柳原346-2
TEL:0598-85-0001
<https://www.gensaka.com>
店頭販売:可
施設の見学:一般不可

寒紅梅 純米大吟醸 35%プレミアム

寒紅梅酒造株式会社



醸造年度	2019年	酸度	1.5度	価格	720ml ¥5,610
原 料 米	三重山田錦	アミノ酸度	1.3度		
使 用 酵 母	M-310	アルコール度	15.0度		
日本酒度	+1	数			

製法上の特徴など

大量生産はせず家族の手作業による酒造り。
原料米は山田錦をメインにし、精米歩合の違いで種類展開している。

ティスティングコメント

- ◆わずかに感じるグリーンのトーン。透明感、輝きのあるプラチナの色調色。
- ◆香りには穏やかながらも、洋梨、バナナ、メロン様の吟醸香。スイカズラ、フレッシュハーブ、上新粉、生クリーム。
- ◆舌先にはほんのり感じるチリチリとした刺激
さらりとした上品な甘味が旨味を伴って、口中を心地の良い膨らみをみせる。綺麗に溶け込んだ酸味がよりフレッシュな印象を与え、余韻にある青いハーブの香りとともに波が引くよう消えていく。

ペアリングのご提案

生クリーム様な香りもあることから、同様の脂質で味わいを同調させます。

- ◆サーモンのマリネ
- ◆マグロの中トロ(わさび・塩)
- ◆鮮魚のグリル・クリームソース
- ◆バナナのオムレットケーキ



酒蔵について



寒紅梅酒造は、三重県津市栗真中山町に位置する酒蔵である。安政元年(1854)米処伊勢にて初代蔵主増田五兵衛によって創業。現在の当主は杜氏の役割も担う7代目増田明弘。この蔵は代々家族の手作業による酒造りを行っており、大量生産は出来ないが、手間と暇を惜しまない酒造りを守り、後世へと繋ぎ続けている。原料米は山田錦をメインにしており、この米に焦点を絞り精米歩合を35%.40%.50%.55%.60%.65%と変えることで酒の種類を展開し、品揃えに幅を持たせている。他にも季節毎の限定酒を手掛けており、2月～4月「ウサギ」5月～7月「ペンギン」9月～11月



酒質の向上に注力し努力を惜しまない酒造り

「フクロウ」11月～12月「シロクマ」といった具合に動物の名前が付けられ親しみやすい。また梅酒造りにも定評がある。町興しを目的として、近隣の三重大学の学生たちと醸す「三重大学」も主力商品の一つとして人気がある。他にも乳製品でお馴染みの「カルピス」とコラボレーションした梅酒「ニューホワイト」で話題になるなど、清酒以外でも有名な酒蔵である。

～日本一の酒造り～
近年では蔵元当主の想いにより、酒造りに変化が見られている。2010年には酒造りを見直すために、増田杜氏自ら他所の酒造に修行に出行くなどの努力を惜しまない。その努力が実り、新生「宮寒紅梅」が誕生し、「SAKE COMPETITION」純米大吟醸部門で2位に輝いた。増田杜氏はその後も「日本一の酒造り」を目標に、酒質の向上に注力し努力を惜しまない酒造りを続けている。



寒紅梅酒造株式会社

〒514-0103
三重県津市栗真中山町433
TEL 059-232-3005
<http://kankoubai.com/>
店頭販売：あり
施設の見学：不可

夢窓	醸造年度 原 料 米 使 用 酵 母 日本酒度	2019年 五百万石 MK-1 +4.5	酸 度 アミノ酸度 アルコール度 度 数	1.0度 度 15.5度	価 格 720ml ¥1,320	新良酒造株式会社(松阪市)	GEOGRAPHICAL INDICATION
	製法上の特徴など	酒蔵について					

特別栽培米 五百万石



テイスティングコメント

◆透明感があつてやや濃いイエローかかったクリスタル。
◆香りは芳醇 メロンやバナナの果実の香りに菩提樹、月桂樹の葉、炊いた米にヒノキ、クルミ、ヨーグルトや熟成したチーズの香りもします。味わいの第一印象はやや強く甘味はまろやか、広がりはスムーズで香りより控え目な印象、酸味は優しく旨味を伴った苦味が印象的。余韻は6~7秒 12~15度で中位のワイングラスまたは40~45度の熱燗で

ペアリングのご提案

料理は、芳醇な香りと旨味に合わせ、赤身のお魚 マグロのお刺身、真鯛の塩焼き、伊勢海老のだしで煮た具足煮、松阪牛のしゃぶしゃぶ 松阪豚のやわらか煮込み、きののソテーにクリームソースなど

創業は明治元年。

三重県中部松阪市に蔵を構える新良酒造。
1900年代中頃より純米酒中心の酒造りを行っており、現在では全量純米としている。
ウェブサイトなどは作らず、少量で高品質な酒造りを続けており、年間生産量は約6石。
夢窓は特別栽培米の五百万石で醸されており、減農薬で米の個性を生かす造りに拘った酒である。
酵母も純米酒向き、酸の生成が高い「三重県工業研究所」により開発された『MK-1』を使用。米の甘み旨味が豊かに感られ、仕舞いはスッキリとした仕上がりとなっている。

またこの蔵は熟成古酒の販売も行っており、個性的なこの蔵の酒にはコアなファンも多い。
殆どが地元で消費される為に、県外でお目にかかる事は大変珍しい。
冷やではスッと広がり、燗では優しく膨らむ。
幅広い温度帯で楽しむ事が出来る食中酒である。

新良酒造株式会社

〒515-0063
三重県松阪市大黒田町130番地
TEL:0598-21-0256



店頭販売:要確認
施設の見学:要確認

弓形穂 しづく 純米吟醸 鉾杉

河武醸造株式会社(多気町)

釀造年度	2019年	酸度	1.3度	価格	720ml ¥1,800
原 料 米	多気町産 弓形穂	アミノ酸度	0.6度		
使 用 酵 母	三重県酵母 B-33	アルコール度数	15度		
日本酒度	+4			1800ml ¥3,600	



このお酒の仕込みに使用する「弓形穂」は三重大学の生物資源部で育成された「伊勢錦」の突然変異種。三重大学、多気町、蔵元の連携で作った独自の酒米で、2011年に酒造好適米に認定された。仕込みの米は全て蔵のある多気町で栽培されたものを使用。

米を50%まで磨き、米の旨味、柔らかな吟醸香の優しさが特徴で、まろやかさとキレを同時に楽しめる味わいに造りあげている。

テイスティングコメント

- ◆色調はほのかにイエローがかったクリスタル。
黄リンゴ、洋ナシ、仄かに白いライラックのような華やかさ、また新緑の中にいるような爽やかさを感じさせる複雑で優しい吟醸香。
- ◆長く持続するまろやかで綺麗な酸が印象的。
軽やかな味わいの中にピリッとスモーキーな苦みが味を引き締める。

ペアリングのご提案

豊かな酸味と柔らかな米の旨味を感じるこの酒には、鯛やサーモンのカルバッচio、帆立貝柱の刺身や生牡蠣など海の幸をシンプルに合わせて楽しみたい。
また上質の牛肉をさっと焼いてポン酢で食べる焼きしゃぶや、塩味の焼き鳥なども、素材の旨味を引き立ててくれる。

酒蔵について

「味の文化」を伝える伝統の醸造場



創業は安政四年(西暦1857年)

鉾杉の蔵元は、伊勢南部の地、櫛田川と宮川に挟まれた紀州街道に沿った山里にある。その昔に、弘法大師が掘ったと伝えられる「二つ井」と名付けられた湧水があり、美味しい伏流水を汲み上げて、丹念にお酒を造っている。

酒造りを始めてから色々な銘柄が有ったが、伊勢神宮神域に聳え立つ杉の神木が鉾の様な形で別名鉾杉とも称され、また、酒造りは杉を使った道具、桶等非常に縁の深い事から、昭和の初めより酒銘として現在に至る。

会社の名前の由来は、

河合の河と、蔵主襲名『武八ぶはち』の武を合わせて『河武』。酒以外、味噌、醤油、酒粕漬けを造っているので酒造ではなく、『醸造』。共に合わせて、『河武醸造㈱』となった。

「美味しいお酒は、良い米、良い水そして蔵の姿勢によって生まれる」を心掛けだし、山田錦を始めとして酒造好適米を高度に精白、蔵元と造り手が一体となり、手造りの良さに拘って波紋を描く様、輪になって皆々和やかに楽しい場を作るお酒を目指し、伝統の「味の文化」を伝えて行きたい。



河武醸造株式会社

〒519-2174
三重県多気郡多気町五桂234番地
Tel: 0598-37-2037
<https://www.hokosugi.com/vote>
店頭販売: 可
施設の見学: 可

おかげさま 大吟醸

株式会社 伊勢萬(伊勢市)

釀造年度	2019年	酸度	1.2度	価格	720ml ¥3,360
原 料 米	山田錦	アミノ酸度	0.9度		
使 用 酵 母	きょうかい1801号	アルコール度数	17度		
日本酒度	+2				



伊勢神宮神域を流れる清流「五十鈴川」の伏流水と磨き上げたお米を使い、蔵人がおかげさまの心を込めた数量限定品で大吟醸は「おかげさま」の特別版。

山田錦を100%使用し、40%まで磨いて「低温長期醸造の吟醸造り」で醸す

上品な吟醸香と芳醇な呑み口、爽やかな余韻が楽しめる

テイスティングコメント

- ◆ 透明感と輝きのあるクリスタルからシルバー
- ◆ 香りは華やかで、黄リンゴ、洋ナシ、白桃に、沈丁花のような小さな白い花の香り。上品な吟醸香とともにつきたての餅のような甘い米の香り。
- ◆ 山田錦らしい力強くふくよかな味わいに、まろやかな甘みと優しい酸味がバランスをとっている。少しスパイシーを感じさせる苦みが味わいにコクを与える。

ペアリングのご提案

フルーティーな香りとふくよかな味わいが特徴のこのお酒には、味わいが優しい白身魚の鍋物や、甲殻類の酢の物などがおすすめ。洋食なら、果物を巻いた生ハムや、リンゴのサラダなども素材の香りを引立て合う組み合わせ。

和食なら「白身魚」のお刺身や塩焼き、天ぷらにもお薦め。野菜の甘酢漬け、蕪の千枚漬けなどにも。

酒蔵について



伊勢神宮内宮の門前町「おはらい町通り」にある小さな酒蔵。お伊勢参りに来る大勢の人で賑わう通りに面して店舗があり、その奥には醸造場がある。小さいながらも四季を通じて醸造を行っている。

銘柄「おかげさま」ブランドは、大いなる神恩と、自然への感謝を込めた「おかげさま」の気持ちと、江戸時代に数百万人の参拝客がおどされた「おかげ参り」のにぎわいに因んで名付けた。

伊勢神宮内宮を流れる五十鈴川の伏流水と大吟醸並みに磨いた米で仕込んだ、華やかな香りと味わいのバランスのとれたお酒です。「特定名称酒」にのみこだわり、やわらかな甘みと高い吟醸香を有し、味質は口中、後口ともにすっきりとしたものに仕上げている。

本社工場では焼酎、リキュール等を製造。これらの製品にはブナの原生林を残す大台ヶ原を源に清らかさを保ち続ける宮川の伏流水を使用している。クラフトジンには、伊勢志摩地方の豊かな自然が育んだ、あおさ・伊勢茶(ほうじ茶)・みつ葉と日本人になじみ深い柚子・梅・生姜の6種類の植物を使用している。

内宮前の店舗の店先では、「おかげさま」をはじめ、様々な商品の利き酒も気軽にできるので、伊勢神宮内宮を訪れる際には是非、お立ち寄りを。



株式会社 伊勢萬

〒516-0025
三重県伊勢市宇治中之切町77-2

店頭販売:可
施設の見学:一般不可

半蔵 純米大吟醸 神の穂

大田酒造(伊賀市)

製法上の特徴など

酒蔵について



仕込み水に蔵内の井戸水を使い、三重県オリジナルの酒米「神の穂」を用い、三重県オリジナルの酵母「MK-3」にて丁寧に醸した純米大吟醸。三重の米、三重の酵母、技。三重づくしの当蔵一番人気のお酒です。厳寒期のみに昔ながらの手作業にこだわり、少量の仕込みを行い低温発酵の温度管理で醪一本一本を丁寧に醸しています。

テイスティングコメント

- ◆色調は透明感あるグレーグリーンかかったクリスタル。
- ◆香りは華やかでメロンや黄色のリンゴ、洋ナシの香りにスイカズラや上新粉や杏仁豆腐、石灰、少しヒノキのような香りも感じる。
- 味わいはソフトで辛口なめらかな旨味を伴った広がりに爽やかな酸味が引き締めエレガントに感じられる。余韻は6秒位。

ペアリングのご提案

華やかな香りと爽やかな酸味とミネラリーな繊細な味わいに白身魚のカルバッチョやあおりいかの刺身など相性がいい温製なら帆立て貝のソテー(塩)や山菜の天ぷら(塩)など。中ぶりのグラスで10~12度で

醸造年度	2019年	酸度	1.6度	価格	720ml ¥1,750
原 料 米	神の穂	アミノ酸度	1.0度		
使 用 酵 母	MK3	アルコール度数	15度		
日本酒度	+2			1800ml ¥3,520	

妥協を許さず、伝統を守りながらも進化し続ける酒



およそ400万年前、伊賀盆地は琵琶湖の底であったと言われています。そのため伊賀は、古琵琶湖層が隆起してできた、栄養素豊富な土壤です。さらに伊賀地域は、四方の山々から流れ出た清水が地下水となつて、軟水の伏流水として豊富に溢れ、良水となっています。また、昼と夜の気温の差が大きいため、米の栄養が逃げにくく、高品質な酒米が育つ気候にあります。この米づくりに最適な環境のもと、酒米の定番ブランドである「山田錦」とともに、三重で開発された独自の酒米「神の穂」も生産されています。大田酒造では、米づくり経験豊富な専業農家から酒米を仕入れ

ています。

創業1892年(明治25年)伊賀盆地のほぼ中央、周囲は白鷺が飛び交う豊かな田園に囲まれた地で、手仕事にこだわった少量の造りを行っています。原料は三重県産の酒米「神の穂」、伊賀産の酒米「山田錦」、地元契約米「うこん錦」を主に使用し、三重酵母「MK-3」や「MK-1」酵母を用いて「半蔵」シリーズを醸しています。2016年G7伊勢志摩サミットワーキングディナーでは、「純米大吟醸 磨き40」が乾杯酒として各国首脳に振舞われた。

2019年冬より7代目蔵元杜氏 大田有輝を筆頭に、熱意あふれる若手チームで酒造りに取り組んでいる。妥協を許さず、試行錯誤と改善を繰り返し、伝統を守りながらも進化し続ける酒を目指しています。是非一度、次世代を担う若手蔵人達の想いを味わってみてください。



株式会社 大田酒造

〒518-0121
三重県伊賀市上之庄1365番地1
TEL:0595-21-4709
<https://www.hanzo-sake.com>
店頭販売:可(直営店「酒蔵りかこ」)
施設の見学:要確認

瀧自慢 純米大吟醸

瀧自慢酒造株式会社(名張市)

釀造年度	2019年	酸度	1.4度	価格	720ml ¥2,310
原 料 米	三重県伊賀産山田錦	アミノ酸度	1.2度		
使 用 酵 母	三重県酵母	アルコール度	16度		
日本酒度	+3	数		1800ml ¥4,620	



製法上の特徴など

このお酒の仕込みには45%まで精米した伊賀産山田錦を100%使用。米は全て地元の契約農家で栽培されている。

酵母は三重酵母を自家培養して独自のバランスで配合している。赤目四十八滝の伏流水を使い、小仕込みタンクで醸すことで管理し、こだわりの一滴を造り出す。瀧自慢特有の透明感に米の旨味が溶け込んだ、飲むごとに風味が増す純米大吟醸。

伊勢志摩サミット ワーキングランチ乾杯酒。IWC(インターナショナルワインチャレンジ)2018年・2019年 ゴールドメダル連続受賞。



テイスティングコメント

- ◆透明感のあるシルバーの色調。
- ◆香りにまず感じるのは上新粉、白玉団子のような上品な米由来の香り、そこに白桃やバナナを思わせる吟醸香が優しく調和。
- ◆口に含むと「きれいな水」と「米の旨味」をしっかりと感じる。上品でまろやかな甘みと優しく丸みのある酸、ほのかな苦みがバランスよく溶け合い、きれいで味わい深い余韻につながる。

ペアリングのご提案

繊細な旨味の調和がとれたこの酒には、和食、洋食を問わず、繊細な味わいを楽しむ料理と合わせたい。

例えば、鯛の刺身を塩と柑橘類と合わせて鯛本来の旨味と甘みを味わうように。

ミルクの風味が優しいハードタイプのチーズにお好みのジャムを添える楽しみ方もおすすめ。

酒蔵について



百人が一杯飲む酒より、一人が百杯飲みたくなる酒

瀧自慢蔵元は、三重県の山間部、奈良県との県境にある伊賀盆地にある。

伊賀忍者でも有名なこの地は豊かな自然に恵まれ、蔵のすぐ近くには「日本の滝百選」に選ばれた、国定公園赤目四十八滝の渓谷が続く。

寒暖差の大きな気候と良質の水に恵まれ、良い米の産地として知られる伊賀地方は、銘酒の産地でもあり、伊賀の酒が伊賀の地で愛され、日常酒として飲み継がれてきたことは、地元での消費量の多さからも伺える。

創業は明治初年(1868年)。昭和31年1月に設立した朝日酒造株式会社を平成4年5月 瀧自慢酒造株式会社に社名変更。

瀧自慢は、「百人が一杯飲む酒より、一人が百杯飲みたくなる酒」を目指す。

「一日の終わりに、この酒がないとなあ」という声が嬉しい。



瀧自慢酒造株式会社

〒518-0464
三重県名張市赤目町柏原141
TEL: 0595-63-0488
<http://www.takijiman.jp/>
店頭販売: 可
施設の見学: 一般不可

るみ子の酒

合名会社 森喜酒造場(伊賀市)

醸造年度 原 料 米 使 用 酵 母 日 本 酒 度	2019年 長野産ひとごこち 三重県・徳島産山田錦 きょうかい9号 +7	酸 度 アミノ酸度 アルコール度 数	1.6度 0.9度 15.0度	価 格 720ml 1800ml	¥1,458 ¥2,915	
-------------------------------------	--	-----------------------------	-----------------------	------------------------	------------------	---

軟質米の山田錦、ひとごこちを使用し膨らみのある酒質を目指す。
速醸もとではあるが打瀬を効かし、2週間以上の生育期間を設け
ひやでも燗でも飲んでいただける酒を目指す。



テイスティングコメント

- ◆透明感のあるやや淡いグリーンクリスタル。
- ◆香りは華やさにふくよかな香りも感じられる、メロンやスイカズラや
アカシア煮いた米、椎茸、クルミ、ひのきなどの香り
- ◆アタックはやや強くまろやかな甘味に旨味を伴ったボリューム感が
広がる、爽やかな酸味とコクを与える苦味が印象的な辛口
純米酒。余韻は6秒 12~15、40~45度 中ぶりのワイングラス
または熱燗で

ペアリングのご提案

ふくよかな旨味とコクのある苦味の味わいに、赤身のまぐろの刺身や焼き魚、鳥の水炊き、豆乳鍋とともに冷やや熱燗でお楽しみ頂きたいです。



蔵がある伊賀地方は盆地で日較差が大きく、米の栽培が多くかつ良質で三重県内では特に優れている。
使用水は鈴鹿水系で弱硬水。
三重県伊賀地方の年間300石程度の小蔵。20年前より全量純米蔵になる。
手造り型の蔵で、麹は全量蓋麹法で今では珍しい。
るみ子の酒は「夏子の酒」の作者漫画家尾瀬あきら先生による命名とラベルデザイン。



合名会社 森喜酒造場

〒518-0002
三重県伊賀市千歳41-2
TEL: 0595-23-3040
<https://www.morikishuzo.co.jp>
店頭販売: 要確認
施設の見学: 要確認

而今

木屋正酒造合資会社(名張市)



三重県産山田錦(伊賀)100%を使用。
低温発酵に適した9号系の自社保存酵母を使用。
強い麹づくりで、お米から上品な甘さと旨さを引き出す。
全量吟醸造り、低温発酵、瓶貯蔵。

テイスティングコメント

- ◆シルバーがかかったクリスタルの色調
- ◆華やかで果実の甘やかさを感じる上品な香り。
- ◆リンゴ、桃、メロン、ライチ、パイナップルのジューシーな印象と、バニラやクリーム、かすかにシナモン様のスパイスの香り。
- ◆炊いた米や、つきたての餅のニュアンスも感じられる。
- ◆口に含むと、ややボリューム感があり、心地よい果実のような上品な甘みが広がる。生酒らしい生き生きとした刺激の後に、穏やかなで丸みのある酸が全体のまとまりを形成。
- 中盤以降、旨味をともなった苦みがコクが与え、終盤はドライにシャープに切れる。アフターは、心地よいミネラル感が持続。

ペアリングのご提案

刺激と甘味の同調として、ポン酢と紅葉おろしで頂く、たんぱくで穏やかな甘みを有した素材のお料理にお勧め。フグ刺、平目のお造り、カレイの唐揚げ 等
ミネラル感とまろやかさの同調として、魚介(甲殻類や貝類も含む)と野菜の炒めもの、白身魚や帆立のカルバッチョ(ブラックペッパーや粉チーズをきかせて)
刺激とまろやかさの同調として、ローストビーフ、ブラックベッパーをきかせた牛赤身のグリル等



醸造年度	2020年	酸度	1.7度	価格	720ml ¥2,090
原 料 米	三重県産山田錦	アミノ酸度	1.1度		
使 用 酵 母	自社保存	アルコール度	15.8度		
日 本 酒 度	-1	数		1800ml ¥3,960	



酒蔵について

酒造りで今できることを精一杯表現したい

三重県西部伊賀地方にある名張市に位置する酒蔵。酒蔵のある伊賀盆地は、東は鈴鹿山脈、南を紀伊山脈、西を笠置山地、北を水口丘陵地と四方を山々に囲まれた場所。標高約150mで、朝晩の寒暖差がある。かつて琵琶湖の湖底であったとされ、粘土質の肥沃な大地は良質な酒米栽培に適している。水は井戸水で、名張川の伏流水を使用。名張川は木津川水系で、京都で淀川と合流し大阪湾に流れる。淀川の最上流にあたり、自然が豊かで清純な水と言える。水質は中軟水で、発酵がゆるやかになる。

創業文政元年1818年。大和と伊勢神宮を結ぶ初瀬街道に蔵は立つ。このあたりは名張の旧市街で城下町として栄えた。先祖は江戸時代初期、藤堂高吉について今治から移住したと伝わる。大和瓦と漆喰壁が特徴で、当時の風情を残した主屋などは登録有形文化財に指定されている。

屋号の木屋正(きやしょう)とは材木商であった政之助が創業した名前に由来する。創業以来の銘柄「高砂」を造り続けていたが、2004年に6代目が蔵元杜氏として就任。2005年初めてリリースしたお酒が「而今」である。

「而今」とは、禅宗の故事に基づく言葉で、「過去や未来にとらわれず、今をただ精一杯生きる」という意味。6代目が杜氏に就任する前に様々な場所で学んだ経験を活かし造り上げたお酒である。原料の酒米は契約農家に出向き、信頼関係を築き良質のお米を確保。伝統的な技法や文化を大切にしつつ今の時代にあつた酒質設計をするため、徹底的に衛生管理、品質管理を行い、品質重視の酒造りを心がけている。2005年の初年度から全国新酒鑑評会で高い評価を受け、その後生産量も伸び、全国区のブランドとなる。現状に満足せず進化を続ける「而今」。その酒造りは、良いチームワークの蔵人たちの向上心が支えている。酒造りに専念するため、店頭業務は行わない。代わりに、全国の地酒専門店に卸し、最高の保管状態で造り手の思いを飲み手に伝えてもらっている。2016年に開催された伊勢志摩サミットでは、食中酒として供され、「今を感じる「而今」が、各国首脳たちの笑顔を生んだ。



木屋正酒造合資会社

〒518-0726
三重県名張市本町314-1
TEL: 0595-63-0061
<https://kiyashow.com/index.html>
店頭販売:
施設の見学:一般不可

参宮 純米大吟醸斗瓶搾り 宝殿

澤佐酒造合名会社(名張市)

製法上の特徴など

酒蔵について



このお酒の仕込みには50%まで精米した三重県産の山田錦を使用。

機械に頼らない手造り製法で醸したお酒を「斗瓶搾り」(☆)で一滴一滴丁寧に搾り手間暇かけ、より芳醇な香りと力強い旨みを味わえる

☆斗瓶取りとは、醪を酒袋にいれて小さなタンクに吊るすことで、醪の自重のみで自然落下したお酒を集めめる方法。

テイスティングコメント

- ◆色調はやや濃い目のグリーンからイエローで、その外観は白ワインを連想させる。
 - ◆香りの第一印象は優しくフルーティー。洋ナシ、白桃、青いバナナやウリ系の香りに、上新粉や白玉団子、生クリーム、ほのかにべつ甲飴の香りも。
 - ◆味わいはやわらかく、優しい甘みが口中に広がる。
 - ◆味わいはやわらかく、優しい甘みが口中に広がる。
- 上品でまろやかな甘みに丸みのあるきめ細かい酸がなめらかに溶け込む。穏やかながらピリッとアクセントのきいた苦みが旨味を引き立てる。

ペアリングのご提案

とてもバランスのとれた味わいで、どのような料理にも幅広く寄り添ってくれる。洋食ではオリーブオイルと酢を使った白身魚のカルバッチョなど、和食では白和えや脂ののったブリの刺身などがおすすめ。



澤佐酒造合名会社

〒518-0441
三重県名張市夏見944
Tel: 0595-63-0430
<https://sawasa.net/>
店頭販売: 可
施設の見学: 不可

香落渓から滲み出た地下水と良質の酒米



創業 寛政五年(1793年)

澤佐酒造のこだわりは香落渓から滲み出た地下水と良質の酒米

創業以降220年以上「人・米・水に感謝するていねいな酒造り」が社訓

四方を山に囲まれた伊賀盆地(上野盆地ともいう)にある名張市。

昼と夜の気温差が大きいこの地で育つ米は、強く栄養を吸収しやすい気候のもと育つ。また、土壤も肥料成分を吸収・保持しやすい粘土質。水も淀川の源流域「香落渓」(こおちだに)から汲み上げる清水で、素晴らしい環境に恵まれておいしい酒米が育つ。

機械に頼らない手造り製法で、渠水の完成と同時に酒造りを創業し米を大切にする心を今も家訓として受け継ぐ。

香落渓から滲み出た地下水と良質の酒米のみを使い一つ一つの工程を手造りにこだわりながら醸す。機械に頼らないその製法は、生き物(人)と生き物(米・麹菌・酵母)の対話を第一に考える当蔵のこだわり。ていねいに醸した酒は舌に触れたとき感動を与えてくれる。

吉野杉から創り上げた職人の甌(こしき)も当蔵の拘り。最高の麹を作るために蒸し米工程は酒の決め手となる。その重要工程を連続蒸米機は、使わず吉野杉の正目の板で職人が作り上げた甌で、余分な蒸氣を吸い取り調整することで、より良い蒸米を麹室に引き込める。多湿を防ぎ雑菌の繁殖を抑え状態の良い麹を造る。

大吟醸 若戎

若戎酒造株式会社(伊賀市)



1986年伊賀青山の豊かな自然の地で酒米の王様「山田錦」の栽培に奮闘した若戎五代目蔵元・重藤久一と地元の篤農家の皆様の熱い思いと、たゆまぬ努力で『三重山田錦』の復活栽培が始まりました。その大切に育てられた三重山田錦を自社精米機にて極低速運転で摩擦熱のかからない様に三日三晩じっくり丁寧に40%まで精米し、TEAM WAKAEBISの蔵人が泊まり込みの徹底的な麹・醪管理と、データや数字で見ることのできない微生物の神秘的な力は経験豊富な杜氏の第六感が冴えわたります。

テイスティングコメント

- ◆透明感があつて無色に近いグリーンかかったクリスタル。
- ◆香りは華やかで上品、カリソや洋梨、苺のコンフィにジャスミンや金木犀のような香りなども調和、加えてディルのような青い香りや石灰のようなミネラル香り、生クリームのような香りも感じる味わいは、上品な甘味を感じ広がりはなめらかでアルコールのボリューム感を感じる。やさしい酸味が穏やかな苦みとともに味わいを引き締める。余韻は7~8秒 10~12度 中位のワイングラスで

ペアリングのご提案

料理は、上品な大吟醸の新緑の香りと優しい酸味に合わせ、かほすやゆずの添えるようにお魚のカルバッチョ、鯛や平目などの白身魚のお刺身、焼き魚、あのりふぐの薄造り(ポン酢、もみじおろし)山菜の天ぷらなど

釀造年度	2019年(RIBY)	酸度	1.2度
原 料 米	三重山田錦	アミノ酸度	0.6度
使 用 酵 母	自社培養酵母	アルコール度	16.0度
日本酒度	+3	数	

価 格	720ml ¥3,500
	1800ml ¥7,000



酒蔵について

笑顔に乾杯!!若戎は人と人との笑顔で結びます。



年は人に とらせていつも 若戎（松尾芭蕉）
常若のえびす様が守護するまほろばの蔵元／若戎は、嘉永六年（1853年）横須賀の浦賀沖にペリーが黒船で来航し、開国を迫った激動の時代に、伊賀青山の地に誕生しました。

緑深く寒暖の差が激しい伊賀盆地特有の気候と、約400万年前に今の大湖の原型となった湖や川などの湿地帯に流れ込んだ土砂が蓄積してきた地層が、琵琶湖の周辺から伊賀にかけて古琵琶湖層群と呼ばれる地層を形成し、その保水力の高い粘土質の土壤が良質の酒米を育みます。

また、室生赤目青山国定公園の源流の一つ青山高原

で磨かれた硬度37(0~60軟水・61~120中軟水)の軟水の伏流水が季節を問わず自社井戸に湧き出でて、その伏流水を洗米・浸漬・割水・仕込み水の全てに使用しており、稻を育てる水と井戸に湧く水の水系が統一していることから、米と水のなじみが良く角のない柔らかい酒質に仕上がります。

2016年に現社長が就任。同年に山形県から高松杜氏を迎えたのを機に、三重県酵母を中心とした選定を行いました。そして三重県オリジナル酵母MK-1・3・5・7やMLA-12等の味わいの多様性や可能性を求め、それぞれの酵母特性を引き出す醸造方法の確立に取り組み、キレイでスッキリとした口当たりの柔らかな酒質になるよう新たな挑戦を続けています。

食卓の名脇役として、時には主役で飲み飽きしないいつもそこにある「日々のお酒」また、「贈った人も贈られた人も笑顔になる」そんな商品づくりを目指しています。

“笑顔に乾杯” 若戎は人と人との笑顔で結びます。



若戎酒造株式会社

〒518-0226
三重県伊賀市阿保1317番地
Tel: 0595-52-1153
<https://wakaebis.co.jp>
店頭販売: 要確認
施設の見学: 要確認



北勢

桑名市・四日市市・鈴鹿市及びその周辺

所在地	代表銘柄	会社名
桑名市	青雲	後藤酒造場
四日市市	神楽	神楽酒造
四日市市	錦女	伊藤酒造
川越町	天一	早川酒造部
四日市市	三重の寒梅	丸彦酒造
朝日町	御山杉	稻垣
鈴鹿市	作	清水清三郎商店
桑名市	上げ馬	細川酒造
四日市市	噴井	石川酒造
菰野町	田光	早川酒造
四日市市	天遊琳	タカハシ酒造
朝日町	富士の光	安達本家酒造
四日市市	宮の雪	宮崎本店

津市・松阪市・伊勢市及びその周辺

中南勢

所在地	代表銘柄	会社名
津市	高虎	松島酒造
津市	きげんよし	今村酒造
津市	伝	小川本家
松阪市	白米城	中山酒造
大台町	酒屋八兵衛	元坂酒造
明和町	伊勢旭	旭酒造
津市	初日	油正
津市	寒紅梅	寒紅梅酒造
松阪市	夢窓	新良酒造
多気町	鉢杉	河武釀造
伊勢市	おかげさま	伊勢萬

伊賀

伊賀市	三重錦	中井酒造場
伊賀市	半藏	大田酒造
伊賀市	俳聖芭蕉	橋本酒造場
名張市	天下錦	福持酒造場
名張市	瀧自慢	瀧自慢酒造
伊賀市	るみ子の酒	森喜酒造場
伊賀市		井村屋
名張市	而今	木屋正酒造
名張市	參宮	澤佐酒造
伊賀市	義左衛門	若戎酒造



発行 ■ 2021年3月1日 初版
著者 ■ 服部 隆、安藤 理香、青山 紀子、杉原 正彦、谷藤 律子
発行人 ■ 三重県酒造組合
印刷・デザイン ■ アインズ株式会社
発行所 ■ 三重県酒造組合
〒514-0007 三重県津市大谷町141-1
電話:059-226-2297