

Bacchante 𣎵
バックアンテ

北海道農政部生産振興局農産振興課

〒060-8588 札幌市中央区北3条西6丁目
電話:011-231-4111(代) FAX:011-232-4132



北海道の美味しい地酒を楽しむ情報誌〈バックアンテ〉

Bacchante 𣎵

Bacchante Special Talk

私たちの好きな、
うつくしいお酒。

FMノースウェーブ

DJハイジさん

千歳鶴 丹頂蔵 第六代目杜氏

市澤 智子さん

北海道のお酒が美味しい理由

北海道の酒蔵紹介

おしゃれな美味しさ新発見!

日本酒 × カクテル

北海道のお酒にぴったり!

カンタンおつまみレシピ

ゆるり、
ふわり、
はなやか。

北海道のお酒で、のほほんと。



近年、若者や女性の間で日本酒がブームになりはじめています。日本酒には奥の深い魅力がありますが、初心者にとっては、「ちょっと難しそう」と感じてしまうところもありますよね。

日本酒には興味があるけど、何を飲んでいいかわからない……

この小さな情報誌「Bacchante」は、そんな日本酒ビギナーさんに、北海道のお酒を気軽に楽しんでもらうために生まれました。

肩のチカラを抜いて、美味しい日本酒の扉を開けてみませんか。いいお酒の味わいのように、やわらかな笑顔の自分に会えるはず。

※Bacchante(バクカンテ)とは、ローマ神話の酒神Bacchus(バッカス)の巫女という意味。神に祝福された女性のように、北海道のお酒を楽しもうというメッセージを込めました。



監修：鎌田孝

SSI日本酒サービス研究会酒匠研究会連合会理事
北海道産酒BARかま田&北海道ソムリエ

CONTENTS

- 03 Bacchante Special Talk
私たちの好きな、うつくしいお酒。
- 09 Bacchante interview
日本酒に恋して／「銘酒の裕多加」のカリンさん
- 11 Event Report
キャンプで楽しむ道産日本酒&酒蔵巡りモニターツアー
- 15 教えて！酒匠さん 日本酒のキホン
- 17 知っておきたい日本酒の豆知識 サケペディア
- 19 北海道のお酒が美味しい理由～道産酒米のおはなし～
- 21 新しい酒蔵も誕生！地酒で旅する北海道
22 三千櫻酒造株式会社（東川町）
22 上川大雪酒造 碧雲蔵（帯広市）
- 23 北海道の酒蔵ガイド
23 日本清酒株式会社（札幌市）
24 田中酒造株式会社（小樽市）
25 国稀酒造株式会社（増毛町）
26 有限会社二世古酒造（倶知安町）
27 小林酒造株式会社（栗山町）
28 金滴酒造株式会社（新十津川町）
29 高砂酒造株式会社（旭川市）
30 合同酒精株式会社（旭川市）
31 男山株式会社（旭川市）
32 上川大雪酒造株式会社（上川町）
33 福司酒造株式会社（釧路市）
34 確水勝三郎商店（根室市）
- 35 おしゃれな美味しさ新発見！日本酒×カクテル
- 37 北海道のお酒にぴったり！カンタンおつまみレシピ

私たちの好きな、 うつくしいお酒。

口に近づけると感じる、みずみずしい果実のような香り。口に含むと、ほのかな甘さが広がって、さわやかな酸味を感じたあとで、すっと喉に落ちてゆく。それが本当に美味しい日本酒の飲みくちです。飲み手と造り手、北海道で活躍するふたりの女性が、そんな北海道の美味しいお酒についておしゃべりしました。



FMノースウェーブ
DJハイジさん

伊達市出身。札幌の専門学校で音楽ビジネスを学んだ後、市内のプロモーション会社でアーティストのプロモーション活動に携わる。2015年からは、ラジオパーソナリティーのほか、イベント司会など多方面で活動中。

日本清酒株式会社 千歳鶴 丹頂蔵 六代目杜氏
市澤 智子さん

釧路市出身。東京農業大学短期大学の醸造学科を卒業した後、地元の地ビール会社で醸造の仕事に就く。釧路の酒蔵で13年間にわたって日本酒造りに携わった後、2015年に日本清酒に移り、2016年に六代目杜氏となる。

酒造りに魅せられるままに、気がついたら杜氏に。

ハイジ/女性の杜氏さんというのは、やっぱり珍しいんですか？

市澤/道内では私だけです。全国では十数名ですが、ほとんどは酒蔵の後継者ですね。

ハイジ/家業を継いで杜氏になるという。

市澤/私がちょっと特殊なのは、実家が酒屋ではないということです。一般的なサラリーマンの家庭で育って、東京の短大の醸造学科に進学して、杜氏という仕事に就いています。

ハイジ/市澤さんは、どうして杜氏になろうと

思ったんですか？

市澤/最初から目指していたわけではなくて、気づいたら杜氏になっていたというか……。

ハイジ/えっ、そんなことありますか？

市澤/短大も、お酒ではなくて醸造に興味があったから醸造学科を選んだんです。卒業後にUターンで地元の地ビールの会社に入って、そこで経験を積んでから日本酒の世界へ。

ハイジ/自然な流れで、杜氏の道へ進んだという感じなんです。



DJハイジさん

こんなに熱意を持った方が造ってくれていると思うと、美味しさもひとしおです。

日本酒はとても奥が深い、だから面白いんです。

ハイジ/杜氏といえば酒造りの総責任者ですよ。不安や葛藤はありましたか？

市澤/それはあまり感じていなかったですね。もう20年以上前になりますけど、ビール会社から酒蔵に転職したときは、日本酒が造りたくて仕方がなかったんです。

ハイジ/ビールと日本酒はどちらも醸造酒ですけど、造り方は全然違うんですか？

市澤/ビールやワインに比べると、日本酒造りはものすごく複雑です。工程を簡単に説

明できないくらい。

ハイジ/そうですね。前に酒造りの現場を見学して、説明していただいたことがあるんですが、確かに難しかったなと(笑)。

市澤/人が関わる工程がたくさんあるんです。そこでどう手を加えるかで、原料は同じでも別のお酒ができる……本当に奥が深くて。

ハイジ/そこが面白さでもあるわけですね。

市澤/今年も酒造りが始まりましたが、完成までの道のりがとても長いんですよ。



繊細に造ったお酒の味を、
本当に理解してくれるのは、
同じ女性かもしれません。



みんなが一体となって、いい酒造りを目指しています。

ハイジ/市澤さんが、酒造りで大事にしていることは何ですか？

市澤/たくさんありますけど、日本酒が嗜好品だということがまずひとつ。飲まれる方の好みもどんどん変わっていきますから、酒造りも常に少しずつ変えています。

ハイジ/時代に合わせて、日本酒もアップデートしてるんですね。

市澤/夏の2~3ヶ月間に構想を練っています。他社さんのお酒も飲みながら見つけたヒ

ントを、次の酒造りに活かしたり。あとはやっぱり、チームワークですね。

ハイジ/ラジオの世界も同じです。いい仕事はチームワークから生まれますよね。

市澤/どんなに頑張っても、私一人ではお酒は造れません。蔵で働く職人に、適材適所となるべく気持ちよく仕事してもらうことが、いい酒造りには大事なことです。いい酒造りを目指す一体感を醸し出すのも杜氏の仕事です。

ハイジ/カッコいいまるで指揮者ですね。

北海道のお酒が美味しいのは、北海道のお米が美味しいから。

ハイジ/北海道の日本酒が注目されてきていますが、美味しくなってきた理由は？

市澤/まずひとつはお米ですね。北海道の酒米の質が高くなったことが大きい。それと、私たち造り手が、その道産酒米の個性を踏まえたくて酒造りをしていることだと思います。

ハイジ/食べるお米でも、北海道米の評価は全国的に高くなっていますからね。

市澤/「ゆめぴりか」のように、北海道の酒

米も全国区の人気になると思います。

ハイジ/そんなお米で造られる、北海道のお酒の特徴ってどんなところですか？

市澤/北海道の酒米には3品種あって、それぞれの個性によって特徴のある味わいになります。総じて淡麗と呼ばれるきれいなお酒ですね。中でも「吟風」という品種は、味もしっかり乗ってきます。

ハイジ/実際に飲み比べをすると、お米の違いを感じることが出来ますよね。

市澤/お米もそうだし、その土地の水によって風合いも変わる、だから地酒は面白いんです。



自分が作ったお米で日本酒を作るのが夢です。

市澤/私は最近、とても農業に興味があって。自分で作ったお米でお酒が造りたいんです。

ハイジ/えっ、それはいいですね!

市澤/米作りはそんなに甘くはないので、まあ夢なんですけど。でも、死ぬまでにはなんとか実現させたいと思っています。

ハイジ/ぜひ飲ませていただきたいです!

市澤/この間も、米の収穫に行ってきたんですけど、やっぱり稲から伝わるパワーってすごいんですよ。そんなお米を使ってお酒が造

れるなんて、こんなに幸せなことはないなと。

ハイジ/私もラジオの番組やイベントでお酒の話題を紹介しているんですが、お米のことはあまり伝えられていなかったかも。

市澤/日本酒は、日本が誇るすばらしい文化ですから。お米からこんなにすごいものを造りだした先人たちのことは心から尊敬します。

ハイジ/日本人なら、ワインにちょっと詳しいより、日本酒にうんと詳しいほうがカッコいいですよ。私ももっと勉強しなきゃ。



日本酒の香りには
リラックス効果も
あるそうですね。

DJ
ハイジさん

ワイングラスで飲むと、お酒の香りがもっと広がる。

ハイジ/初心者が日本酒を楽しむためのポイントを教えてください。

市澤/まずは香りですね。そのためにも、ワイングラスで飲んでみてください。

ハイジ/日本酒をワイングラスで。

市澤/香りがふわっと広がりますから。飲む前にその香りを楽しめるようなお酒はきっと飲みやすいと思います。

ハイジ/日本酒を炭酸水やジュースで割ったりするのもアリですか？

市澤/もちろん。最初は飲みやすさが一番ですから。日本酒の業界でも低アルコールがキーワードで、水を加えない原酒の状態アルコール度数13%という日本酒も出てきています。さらりとした感覚で飲めるものが。

ハイジ/私たちのような若い世代には、そういうお酒が受け入れられやすいと思います。

市澤/今年は低アルコールを意識したお酒も考えているんですが、製法が難しいので。

ハイジ/楽しみにしていますね!



実は美容にもいい日本酒は、女性たちの強い味方です。

ハイジ／買ったお酒を、お家で美味しく飲むにはどうすればいいですか？

市澤／そのお酒にもよるんですけど、基本的に開封したら冷蔵庫に入れて、早めに飲んでいただくのがおすすめです。

ハイジ／そのお酒にもよる、というのは？

市澤／たとえば、冬にできた新酒を生で詰めたような商品は、封を切ってから、少しずつ変わる風合いを楽しむという楽しみ方もあるんです。もちろん冷蔵は必要ですけどね。

ハイジ／なるほど、時間をかけて変化を楽しむという方法もあるんですね。

市澤／いろいろ試してみるのも面白いです。

ハイジ／あと、日本酒は美容にもいいって話をよく耳にするんですけど。

市澤／飲んでリラックスできる場所もいいですし、お風呂にちょっとだけ入れるとすごく温まるし、お肌もしっとりしますよ。

ハイジ／市澤さんは本当にお肌ツルツルなので、すごく説得力がありますね！



最初の一步を踏み出せると、お酒の世界は楽しくて美味しい。



市澤／正直な話、私は毎日のように日本酒を飲んでいるんですけど(笑)、ハイジさんは？

ハイジ／私も日本酒が大好きで、家でもよく飲んでいるんですが、市澤さんほどでは(笑)。

市澤／こんなに美味しいんだから、もっとたくさんの方に飲んでいただきたいんです。

ハイジ／増やしたいですね、日本酒ファン。

市澤／何でもそうだと思いますが、難しいのは最初の一步なんですよ。

ハイジ／思い切って一步踏み出してしまうと、

あれ、意外とハードルが低かったなと感じることもよくありますよね。

市澤／日本酒の品揃えがいい居酒屋さんに行ってみるのもいいですね。お店の方にビギナーであることを伝えると、飲みやすく美味しいお酒をすすめてくれると思います。

ハイジ／私のまわりでも、最初においしい日本酒を飲んだ友達はそのままだ日本酒が大好きになってますね、私を含めて(笑)。

お酒と料理のマリアージュもいろいろ試してみてください。

ハイジ／毎日飲むという市澤さんは(笑)、どんなお酒の楽しみ方をしているんですか？

市澤／自分が手掛けたお酒や、他社さんのお酒を常に10本くらいストックしておいて、飲むときは2種類の味比べをしています。

ハイジ／それが毎晩、違う組み合わせで。わー、一緒に飲みたいですね。

市澤／料理は、そのお酒に合わせて和食だったり洋食だったり。近頃はマリアージュを意識しています。

ハイジ／それを考えるのも楽しいですよ。

市澤／このお酒には、お肉なのか魚介系なのかを考えて、オリーブオイルをかけてみたりチーズを合わせてみたり。相性って、お酒によって全然違うんですね。

ハイジ／杜氏さんが選ぶマリアージュって、めちゃくちゃ美味しそう。

市澤／自分で造ったお酒のマリアージュは、自分で見つけたいと思って日夜試しています。



市澤 智子さん

北海道のお酒を表現するには、うつくしいという言葉がぴったりだと思います。

難しく考えず気軽に、それが日本酒を楽しむコツ。



ハイジ／最後に、この対談を読んでもくれた方へのメッセージをお願いします。

市澤／難しく考えず、気軽に日本酒と付き合ってみてください。その日の気分やシチュエーションに合ったお酒だとか、料理とのマリアージュだとか、楽しみ方は無限なので。

ハイジ／自分にぴったりのお酒を見つけるには、こういうミュージアムもいいですね。

市澤／日本酒をはじめてみたいという方こそ、うちのミュージアムや日本酒の専門店がおす

めです。好みをお伝えいただければ、スタッフがそのイメージのお酒をご提案します。

ハイジ／ワインのソムリエみたいで心強いんですね。私も気軽に相談してみます。

市澤／うちのスタッフはそういうお客様を待っていますから。手が空いていれば、私がお説明させていただきますし。

ハイジ／杜氏さんみずから！そんなレアな体験ができれば最高ですね。

市澤／ぜひ、一緒に日本酒を楽しみましょう！



「銘酒の裕多加」常務
熊田 架凜さん

アメリカ・カリフォルニア州出身。2006年に来日した際に日本酒の美味しさを知る。札幌市内の老舗酒店「銘酒の裕多加」の長女・熊田理恵さんと2009年に結婚し、夫婦で日本酒の魅力国内外に発信している。

Bacchante interview

日本酒に恋して

「銘酒の裕多加」のカルンさん

本当に美味しい日本酒には 人生を変えるパワーがあります

ひと口飲んで衝撃を受けた北海道の日本酒

大学を休校して日本を旅していた20歳の時、ヒッチハイクでたどり着いた岩見沢で知り合った方に理恵を紹介されて、当時彼女が札幌市内で経営していた「観月蔵(みつ



きぐら)」という日本酒バーを訪れることになったんです。そこで口にした一杯が、私の人生を大きく変えることになりました。「米から造られているのに、なぜこんなにフルーティーなんだ!？」と驚かされたのは、小林酒造の「北斗随想」。その美味しさに衝撃を受けて、観月蔵にあった日本酒を全種類飲みました。いろいろな味わいを持った日本酒にすっかり魅了されてしまい、理恵とも意気投合して、彼女の実家の「銘酒の裕多加」を手伝うようになりました。

造り手の思いをお客様に伝えるという役目

2009年に理恵と結婚して、「銘酒の裕多加」に入社しました。長野県や青森県の酒蔵に3週間ほど住み込みで、酒造りを勉強することも。新たにお取引する際には、必ず酒蔵にお邪魔して、酒蔵の方にもうちの店に来ていただくんです。お互いのことをよく知らない、自信を持って売ることはできませんから。本当にいいお酒をベストの状態でお届けすることに加えて、お客様には酒蔵の「思い」を伝えています。どんなお米を使って、どのように造られていて、どんな思いが込められているか。ラベルだけではわから

ないストーリーを知ると美味しさが倍増します。それをお伝えするのが、私たち専門店の役目なんですよ。



自分が味わった感動をみんなに体験してほしい

専門店は近寄り難い存在かもしれませんが、誰でも最初は初心者ですから、どうか気軽にきていただければ。自分が「北斗随想」で味わった感動を、たくさんの人に体験してほしいんです。先日、北広島市の「ジョイフルエーケー大曲店」に、新店の「YUTAKA」をオープンしました。「銘酒の裕多加」とはラインナップも少し変えて、フレンドリーなお店に

したいと思っています。十数年前には想像もしていなかった人生ですが、大好きな日本酒に関わる日々はとても幸せです。日本全国には美味しいお酒がありますが、北海道の日本酒も負けなくらい美味しくなっています。そんな北海道のお酒の魅力を、世界にもどんどん発信していきたいですね。英語は得意なので(笑)。



銘酒の裕多加 (めいしゅのゆたか)

所在地 札幌市北区北25条西15丁目4-13
電話 011-716-5174
営業時間 10:00~19:00
定休日 水曜日



YUTAKA

所在地 北広島市大曲工業団地7丁目3-4
ジョイフルエーケー大曲店内
電話 011-802-9280
営業時間 10:00~19:00
休業日 1月1日・2日

Event Report

米どころ・酒どころ北海道振興事業 道産日本酒販売拡大業務

外で飲もうよ! 道産日本酒プロジェクト キャンプで楽しむ 道産日本酒 & 酒蔵巡りモニターツアー

2020年10月9日(金)・10日(土)

日本酒といえば、お店や家といった屋内で飲むものというイメージはありませんか?でも、北海道の大地に育まれた米と水で造られたお酒は、大自然の中で味わうのにもぴったり。たとえば、野外でのジンギスカンやバーベキューと冷たい日本酒はよく合いますし、キャンプで焚き火や星空を眺めながらゆっくりと味わう日本酒の美味しさは格別です。そこで、「屋外」のシチュエーションでも楽しめる「道産日本酒の魅力」を知ってもらうための「道産日本酒モニターツアー」を開催しました。北海道ソムリエの鎌田孝さんとFMノースウェーブのDJハイジさんを進行役に、4つの酒蔵を巡り、夜はグランピング施設で道産食材を中心とした多彩な料理と道産日本酒のマッチングを堪能する、まさに道産日本酒漬けの2日間。キャンプに参加してくれたのは、グルメやお酒に詳しいインフルエンサーのみなさん。その様子を写真とコメントでご紹介します。



グランピングスタイルでの贅沢なひととき



日本酒の話題で盛り上がる



地元・新篠津村の食材を活用した料理



道産の日本酒でカンパイ!

キャンプで
楽しむ
道産日本酒
in 新篠津村・
しのつ公園キャンプ場



道産の日本酒でカンパイ!

進行は鎌田さんとハイジさんの名コンビ



ずらりと並んだ道産日本酒の数々



タチとコーンの和ヒージョ

Event Report



190万都市・札幌に残る唯一の酒蔵。大きなタンクや石造りの建物の風景は、アメリカ西海岸のような雰囲気も漂います。

in
日本清酒



ノスタルジックな建物が印象的な酒蔵。若手社員の室岡さんの酒造りへの情熱に、参加者も熱心に耳を傾けていました。

in
金滴酒造

参加者の声 /

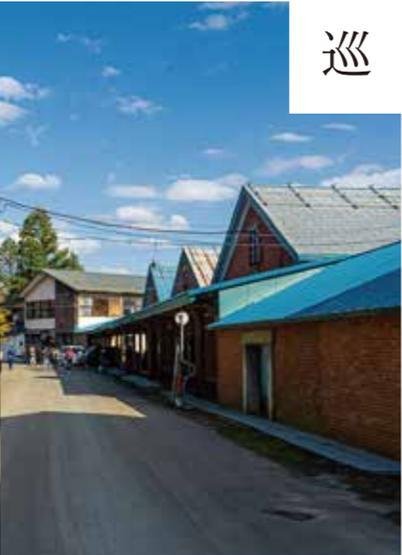
どれも日本酒に合うように考えられたメニューばかりで、ついつい飲み過ぎてしまうほど(笑)。4つの酒蔵巡りもとても勉強になりました。もともと日本酒好きでしたが、今回のツアーで、前よりも自信を持って道産日本酒をみんなにおすすめできるようになりました。フリーアナウンサー

屋外で日本酒を楽しむのは、大通公園などで開催されるフードイベントでしか経験したことがありませんでした。キャンプで飲む燗酒がこんなに美味しいなんて眼からウロコです。酒蔵の方々から、北海道のお米を使った酒造りにかける思いを聞いたこともよかったです。タウン情報サイト編集長

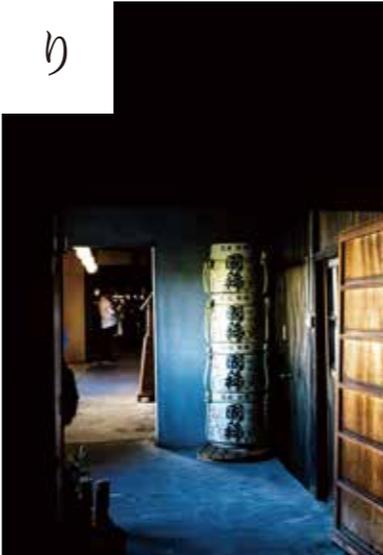
北海道米を使った酒蔵の日本酒を味わいながらのグランピング、最高でした。屋外で飲む開放感はたまりませんね。北海道は夏でも夜はひんやりすることが多いので、道産日本酒をお燗にしてキャンプやBBQを楽しむのは大いにアリ!だと思いました。フードライター

in
小林酒造

西洋建築を取り入れたレンガ蔵と石蔵。広い敷地は一つのまちのようで、まさにタイムスリップしたような感覚でした。



酒蔵
巡り



in
国稀酒造

観光スポットとしても人気の、日本最北の酒蔵。ニシン漁で栄えた増毛町にあって、まさに番屋を思わせる造り酒屋です。

外国人の声 /



黄 晴 渝さん 台湾人インフルエンサー

キャンプをしながら日本酒が飲めるなんて、とにかくテンションが上がって、どのお酒もとても美味しく感じました。道産日本酒の知名度は、海外ではまだまだ低いのが残念です。美味しい米と美味しい水で造ったこの美味しさを、世界中の人に伝えたいです。

鄭 茹 方さん 中国人インフルエンサー

日本酒は家や飲食店で飲むものだと思っていたので、屋外で飲むことには違和感がありました。でも、実際に体験してみると、自然の中で飲む道産日本酒は美味しくリラックスできました。酒蔵もとても興味深かったので、また行ってみたいと思いました。



教えて！
酒匠さん

日本酒のキホン

日本酒は、味と香りの特徴で大きく4つに分けられます。ポイントは、日本酒の香り(フレーバー)に注目すること！基本の4タイプを覚えると、日本酒が気軽に楽しめますよ。

香りの高いタイプ 薫酒(くんしゅ)

華やかな香りと清涼な風味で、食前酒として最適。
香りを楽しむ白ワインと同じように、
海外でも不動の人気があります。



▶特徴

日本酒が初めてという方におすすめ。心地よく華やかなフレーバーは、特に女性に人気です。
フルーティーな香りを活かすため、温度の上がりすぎにも、冷たすぎにも注意です。

▶お酒の種類

大吟醸酒・吟醸酒など

▶おすすめの酒器

香りが楽しめるラッパ型、
フルート型やワイングラス。

▶おすすめのマッチング

白身魚のカルパッチョ、生春巻き、
魚介の酢の物、鶏ささみの梅和え

▶おすすめの飲みごろ

温度帯	おすすめ度
冷たい 5℃前後	●●
やや冷たい 10℃前後	●●●●
常温 15℃前後	●●
ぬる燗 40℃前後	●
熱燗 50℃前後	

軽快でなめらかなタイプ 爽酒(そうしゅ)

シンプルで軽快な香味が魅力の
スタンダードタイプ。呑み飽きしないスッキリ感は、
幅広い料理との相性もバッチリです。



▶特徴

いわゆる淡麗タイプで、多くの方に好まれる爽やかなテイストが特徴。どんな料理とも
合わせやすいのも大きな魅力です。しっかり冷やしてキリッとした味わいを楽しんでみて。

▶お酒の種類

普通酒・本醸造酒・
生酒・生貯蔵酒など

▶おすすめの酒器

温度が上がらないうちに
飲みきれ、小ぶりなグラス。

▶おすすめのマッチング

冷奴、野菜のテリーヌ、葉物野菜のお浸し、鶏の唐揚げ

▶おすすめの飲みごろ

温度帯	おすすめ度
冷たい 5℃前後	●●●●●
やや冷たい 10℃前後	●●●●
常温 15℃前後	●
ぬる燗 40℃前後	●
熱燗 50℃前後	●●●

ふくよかなコクのあるタイプ 醇酒(じゅんしゅ)

豊富な旨味と、米本来のふくよかな味わい。
伝統的な日本酒の王道を感じさせる香味は、世界でも人気急上昇中です。

▶特徴

まさに「これぞ日本酒!」というタイプで、いわゆる「酒の肴」にぴったりマッチします。
燗酒に最適で、コクのある旨味がじっくりと楽しめる「ぬる燗」が特におすすめ。



▶おすすめのマッチング

味噌おでん、チーズフォンデュ、
塩辛、ポテトサラダ

▶お酒の種類

純米酒・本醸造酒など

▶おすすめの酒器

冷めにくい焼きもの系の酒器や、
素焼きのぐい呑みタイプ。

▶おすすめの飲みごろ

温度帯	おすすめ度
冷たい 5℃前後	●
やや冷たい 10℃前後	●●
常温 15℃前後	●●●●●
ぬる燗 40℃前後	●●●●●
熱燗 50℃前後	●●●

複雑で芳醇なタイプ 熟酒(じゅくしゅ)

濃醇で複雑性に富んだ紹興酒を思わせる、通好みの味わい。
時間が織りなす重厚な「熟成」の世界が楽しめます。



▶特徴

低温や常温で長期間熟成させた、凝縮感と重厚さが持ち味。スパイスやドライフルーツの
ような濃醇なフレーバーは、濃い味の料理やおつまみと一緒に楽しむのがおすすめ。

▶お酒の種類

長期熟成酒・古酒など

▶おすすめの酒器

色が楽しめるブランデーグラスや
透明なグラス、もしくは白色タイプ。

▶おすすめのマッチング

ウナギの蒲焼、麻婆豆腐、
豚の角煮、ドライフルーツ、羊羹

▶おすすめの飲みごろ

温度帯	おすすめ度
冷たい 5℃前後	●●
やや冷たい 10℃前後	●●●●
常温 15℃前後	●●●●●
ぬる燗 40℃前後	●●
熱燗 50℃前後	



監修

SSI日本酒サービス研究会酒匠研究会&酒匠研究会連合会理事
北海道産酒BARかま田&北海道ソムリエ 鎌田 孝さん

第3回世界き酒師コンクール日本酒部門&焼酎部門準優勝という大会初
のダブル受賞者。北海道産の酒と食材にこだわった飲食店の経営のかた
わら、お酒に関するセミナーや講演会、メディアへの出演・執筆を多数行う。

知っておきたい日本酒の豆知識

サケペディア



ラベルに記載されている情報

▶ 杜氏(とうじ)

酒造りの最高責任者。蔵元は、酒造りの全権を杜氏に委ねて酒を造ってもらう。

▶ 精米歩合(せいまいぶあい)

精米と呼ばれる米を削る作業を行った後、残った米の割合を%で示したものを。

▶ 日本酒度(にほんしゅど)

日本酒に含まれる糖分を数値化したもの。一般的にプラスが多いほど辛口に、マイナスが多いほど甘口になる。

▶ 酸度(さんど)

日本酒の製造過程で出来る乳酸、コハク酸、リンゴ酸などの酸の量を示した数値。酸度が高いと甘味が打ち消されるため、辛口に感じる。

▶ アミノ酸度(あみのさんど)

旨味のもとになるアミノ酸の量を表す数値。日本酒にはグルタミン酸、アルギニン、チロシンなど約20種類のアミノ酸が含まれており、一般的に、アミノ酸度が高いものは旨味のしっかりとした味わい、低いものは淡麗ですっきりとした味わいとなる。

日本酒の基本的な種類

▶ **本醸造酒(ほんじょうぞうしゅ)**
精米歩合70%以下で造り、醸造用アルコールで味のバランスを整えた日本酒。

▶ **特別本醸造酒(とくべつほんじょうぞうしゅ)**
本醸造酒のうち、精米歩合60%以下で造られたもの。

▶ **吟醸酒(ぎんじょうしゅ)**
精米歩合60%以下で造り、醸造用アルコールを加えて「吟醸造り」をした日本酒。

▶ **大吟醸酒(だいぎんじょうしゅ)**
吟醸酒のうち、精米歩合50%以下で造られたもの。

▶ **純米酒(じゅんまいしゅ)**
米、米麴、水だけで造られた日本酒。

▶ **特別純米酒(とくべつじゅんまいしゅ)**
純米酒のうち、精米歩合60%以下または特別な醸造方法で造られたもの。

▶ **純米吟醸酒(じゅんまいぎんじょうしゅ)**
純米酒のうち、精米歩合60%以下で、「吟醸造り」をした日本酒。

▶ **純米大吟醸酒(じゅんまいだいぎんじょうしゅ)**
純米吟醸酒のうち、精米歩合50%以下で造られたもの。

▶ **普通酒(ふつうしゅ)**
特定名称酒(上記の8種類)の規定以外で造られた日本酒。

精米歩合	米・米麴	+ 醸造アルコール	+ その他の原材料
50%以下	純米大吟醸酒	大吟醸酒	普通酒
60%以下	純米吟醸酒・特別純米酒	吟醸酒・特別本醸造酒	
70%以下	—	本醸造酒	
—	純米酒		

お酒の造り方による分類

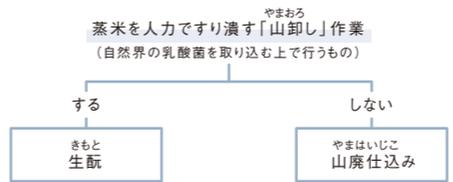
▶ **荒ばしり(あらばしり)**
搾る際に圧力をかけずに、自然としたり落ちてくるものを集めた日本酒。香気成分こうきせいぶんが高く、少量しか取れない。

▶ **新酒(しんしゅ)**
醸造年度と言われる7月から翌年6月末までに出荷される日本酒のこと。期限を過ぎて出荷される日本酒は「古酒」と言われる。

▶ **無濾過(むろか)**
濾過には炭を使う「炭濾過」や紙やフィルター、木綿などを使う「素濾過」などがあるが、それらを一切しないこと。

● 伝統的な酒造りの方法

日本酒の元となる「酒母しゅぼ」を造る際に、多くは醸造用の乳酸を添加するところを、自然界の乳酸菌を取り込む、明治以前に主流だった方法で造られたものもある。



● 火入れの回数による違い

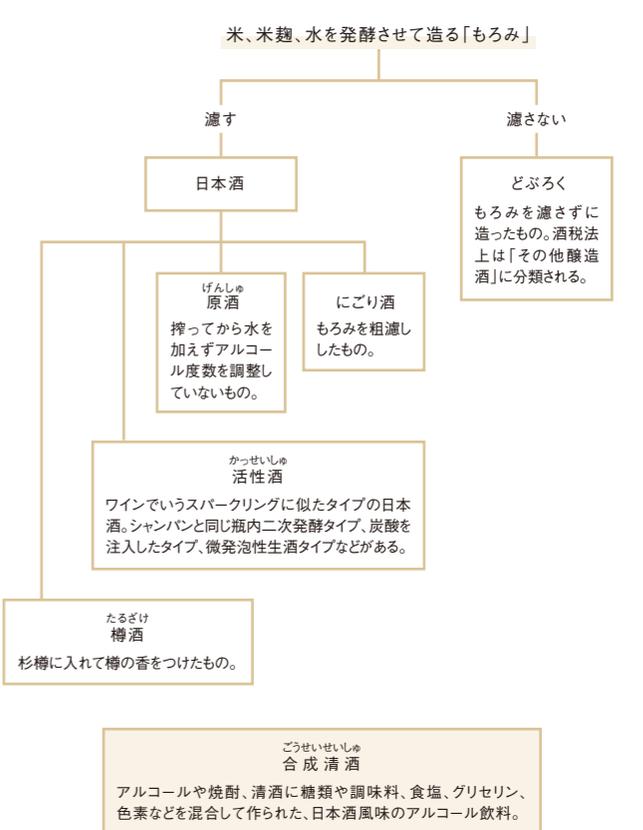
一般的な酒造りでは、「火入れ」と呼ばれる低温殺菌処理作業が、絞り後と瓶詰め前の2回行われる。

	なまざけ生酒	なまづしゅ生詰め酒	なまぢょうぞうしゅ生貯蔵酒
1回目の火入れ(絞り後)	×	○	×
2回目の火入れ(瓶詰め前)	×	×	○

↓

冷おろし(ひやおろし) ひと夏熟成させて秋に出荷される生詰め酒。

その他の種類いろいろ



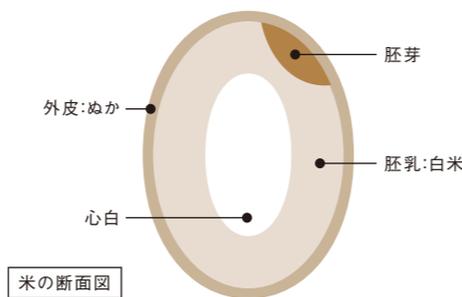
北海道のお酒が 美味しい理由

～道産酒米のおはなし～

日本酒造りには、食べるお米とは異なる品種の「酒米(酒造好適米)」が用いられます。代表的な品種には山田錦、五百万石などがあり、現在、全国で使われている酒米の品種は優に100を超えています。日本酒造りでは、数種類の酒米を混ぜて使われることが一般的ですが、近年は単一の品種を使う酒蔵が増えてきています。



酒米の条件



米の断面図

- タンパク質・脂質が少ないこと**

米の外側部分に多く含まれるタンパク質や脂質は、雑味を生み出す原因とされます。
- 大粒であること**

酒米に必須な、米の外側を削る精米作業が安定して行える大粒米が適しています。
- 心白があること**

米粒中に白く不透明な「心白」があると、麹菌の菌糸が中心まで入りやすくなります。
- 吸水率が良いこと**

酒米に短時間で吸水させることで、弾力性のある蒸米に仕上げることができます。
- がいこうないなんせい
外硬内軟性に富むこと

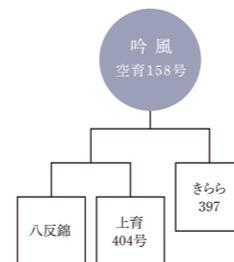
米の外側が硬く内側が柔らかいと、麹菌が水分を求めて菌糸を伸ばそうとする際に、おいしさの元になる酵素を多く作り出します。

1998年に「初雫(はつしずく)」が作付けされて以来、現在、北海道では「吟風」「彗星」「きたしずく」という3種類の酒米が道内各地で栽培されています。酒米はタンパク値が低いほど高品質ですが、道産酒米は本州産に劣らない品質を誇り、近年では、道内はもちろん本州への出荷量も増えています。

道産酒米での酒造りが広がるきっかけ

吟風(ぎんふう)

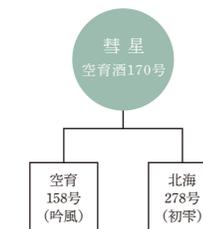
1998年に初めて酒米として北海道に登場した「初雫」の後継米として開発されたのが「吟風」で、現在は道産酒米の作付面積の約70%を占めています。芳醇で米の本来の味わいを堪能できる日本酒に仕上がります。吟風は厚みのあるしっかりとしたコクのあるタイプが多いので、発酵食品やチーズ類、味噌料理、タレ味の焼き鳥、ジンギスカンによく合います。



固めに溶けて淡麗な味わいの酒が醸される

彗星(すいせい)

冷涼な地域の北海道で、耐冷性の強い酒米開発を目的として2006年に生まれたのが「彗星」で、道産酒米の作付面積の約19%を占めています。仕上がりは淡麗になり、淡麗辛口の人気が高い北海道で、道民にも馴染みやすい味わいです。彗星で造られたお酒は、軽快ですっきりと飲みやすいのが特徴。シンプルでさっぱりとした料理と相性がよく、前菜のサラダや冷奴などがぴったりです。

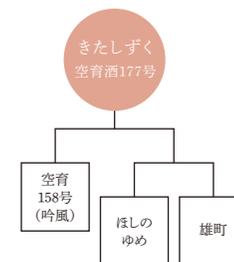


道産酒米の特徴

大粒で耐冷性が強く安定した生産が可能

きたしずく

道産酒米最大の米粒サイズの「きたしずく」は、吟風よりも耐冷性が強く、冷涼な北海道の気候にあった酒米です。交配品種に酒米の最高峰「山田錦」の祖父にあたる「雄町」が採用され、道産酒米の作付面積の約11%を占めています。きたしずくの味わいは軽快でありながらも山田錦に似たコクとやさしい渋みを持った、幅広い料理とのマッチングができるオールラウンドプレイヤーです。



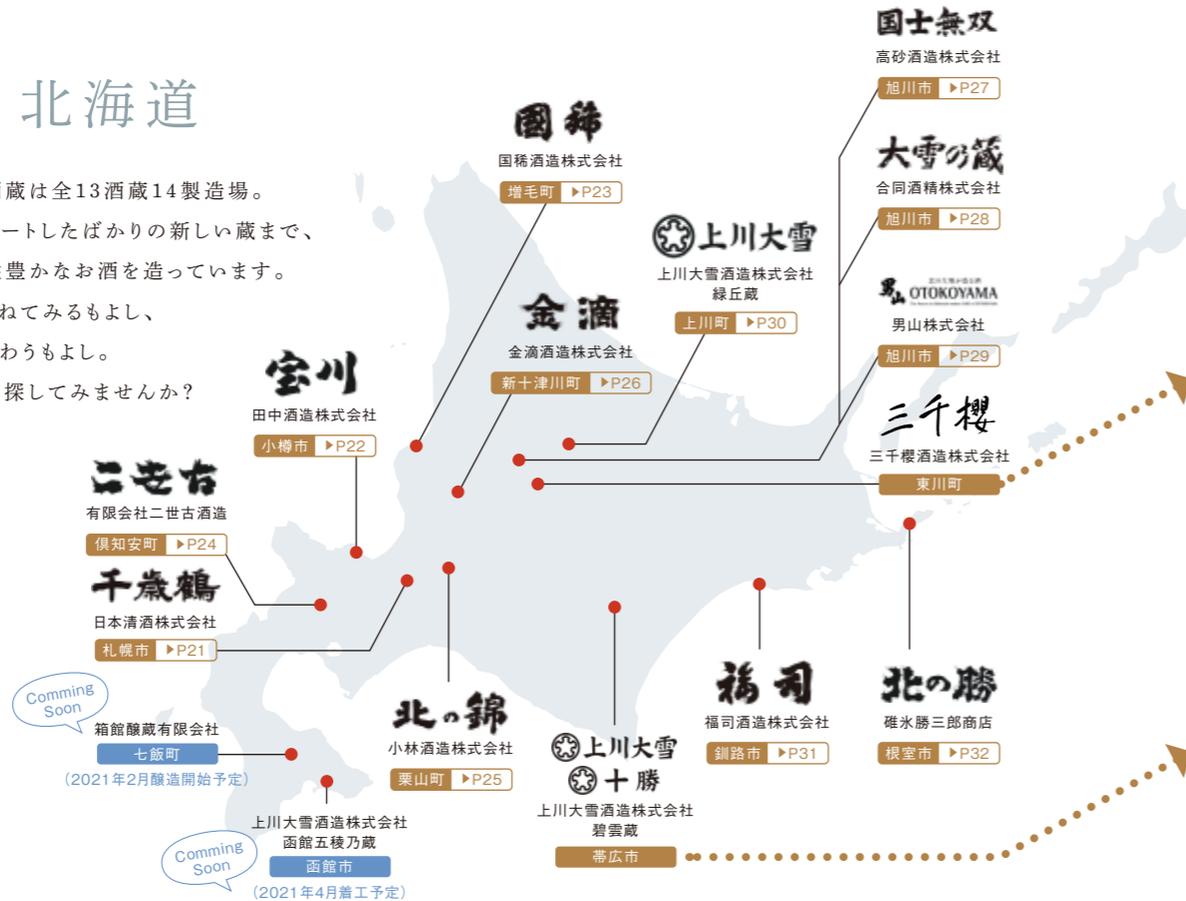
新しい酒蔵も誕生！

お酒で旅する北海道

2021年1月現在、北海道内にある酒蔵は全13酒蔵14製造場。
140年以上の歴史を誇る蔵からスタートしたばかりの新しい蔵まで、
どの蔵も地元の環境に根ざした個性豊かなお酒を造っています。
見学OKの蔵や、蔵元の直売所を訪ねてみるもよし、
お取り寄せしておうちで旅気分を味わうもよし。
あなたのお気に入りのお酒、ゆっくり探してみませんか？

北海道に酒蔵が増えている理由

近年、安定供給や品質の点で道産酒米が注目されています。全国に比べて人口に対する蔵元数が少なく、道民が道産酒を飲む割合もまだまだ低いという状況は、裏返せば将来性が高いということでもあります。「酒どころは米どころ」と言われますが、北海道はまさに米どころ。だから、北海道内に新しい酒蔵が増えているのです。



NEW /

新天地を求めて、岐阜から北海道へ移転。

三千櫻酒造株式会社

老舗が北の大地での酒造りに挑む

2020年11月7日、全国でも珍しい「公設民営型」の酒蔵が、北海道屈指の「米どころ」として知られる東川町に誕生しました。それが、岐阜県中津川市で143年の歴史を持つ三千櫻酒造です。いち早く道産酒米に可能性を見出していた三千櫻酒造は、この先の酒造りを考えて「現役の日本酒蔵が長距離を移動する」という前代未聞の決断をしました。新天地の東川の水と米から生まれる「新生・三千櫻」への期待が高まっています。



↑公式サイトはこちら



三千櫻酒造

所在地 東川町西2号北23
電話 0166-82-6631

NEW /

北海道で13番目、日本初の大学構内の酒蔵。

上川大雪酒造株式会社 碧雲蔵

「十勝の酒蔵」は約40年ぶり！

2020年5月、十勝の中心都市・帯広市にある帯広畜産大学に酒蔵が誕生しました。大学キャンパス内に酒蔵が創設されるのは全国初のこと、日本酒蔵のなかった十勝地方で新たな地酒を造り、大学と連携して発酵学や醸造学の教育研究、さらに日本酒の次代に向けた人材育成を行います。「碧雲蔵」は、帯広畜産大学の学生寮(碧雲寮)から名付けられました。2020年秋から新酒の酒造りを行い、完成した日本酒は一般に販売されます。(碧雲蔵ショップ&見学室 営業時間/10:00~15:00 不定休)



↑公式サイトはこちら



上川大雪酒造 碧雲蔵

所在地 帯広市稲田町西二線15番地1
連絡先 tokachi@kamikawa-taisetsu.co.jp

にほんせいしゅ 株式会社 日本清酒

豊平川の伏流水で仕込む、札幌の地酒「千歳鶴」。

1872年(明治5年)から続く札幌の酒蔵で、「千歳鶴」のブランド名でおなじみです。定山溪から流れる豊平川の伏流水が取水できる、札幌市内の中心部に酒蔵を構えています。地下150mから汲み上げている仕込み水で、すっきりとした味わいに仕上がるそう。隣接している千歳鶴酒ミュージアムでは、蔵元限定酒や季節限定酒も豊富に揃うので、お気に入りの一本を見つけてみては?ここでしか味わえない、酒粕ソフトクリームもおすすめ!



＼初心者ならコレ!／



薫酒

千歳鶴 純米吟醸
道産酒米を100%使用した、華やかで透明感のある香りと味。

＼女性におすすめ!／



醇酒

千歳鶴 純米 丹頂鶴
アルコール度数が低め、コクのある味わいと喉ごしの良いお酒。



千歳鶴酒ミュージアム

所在地 札幌市中央区南3条東5丁目1
電話 011-221-7570
営業時間 10:00~18:00
定休日 年末年始

ひとくちメモ



地酒ならぬ「地ワイン」
もおすすめです!

余市で育てた良質なぶどうを余市で仕込む「余市ワイン」は、まさに「地ワイン」。日本清酒の酒造りの心が活きています。



オンラインショップはこちら



小樽で唯一の造り酒屋は、全国でも珍しい四季醸造蔵。

たなか 株式会社 田中酒造

代表ブランド「宝川」を中心に、手間を惜しまない高品質の酒造りをしている小樽の酒蔵です。少量生産を直販で売るのが田中酒造の基本姿勢で、そのすべてが北海道産米100%の純米酒。酒造りでは冬場に仕込む「寒造り」が一般的ですが、田中酒造の亀甲蔵は一年中日本酒の仕込みを行う、全国的にも珍しい「四季醸造蔵」。いつでも酒造りを見学することができるようになっています。小樽を訪れた際は、ぜひ立ち寄りたいスポットです。

＼初心者ならコレ!／



爽酒

おたるスパークリング日本酒 宝川
きめ細やかな泡の中にほんのりと感じる吟醸の華やかな飲み口が特徴。

＼女性におすすめ!／



薫酒

純米吟醸酒 小樽美人
健康と美容にうれしい有機酸を含む、フルーティな酸味が魅力です。



田中酒造 亀甲蔵

所在地 小樽市信香町2-2
電話 0134-21-2390
営業時間 9:00~18:00
定休日 年中無休

ひとくちメモ



アイヌの儀式に
欠かせないお酒

旧アイヌ民族博物館監修のもと、アイヌ民族の伝統的なお酒を製品化した「カムイトノ」。ほどよい酸味と甘みのあるお酒です。



オンラインショップはこちら

くにまれ 国稀酒造株式会社

かつてニシン漁で栄えた増毛町にある、日本最北端の酒蔵。

日本最北の酒蔵として有名な国稀酒造があるのは、明治時代にニシン漁でにぎわった道北の増毛町。寒い海で働く漁師の体を温めるための日本酒醸造を目的に創業されました。暑寒別岳のまろやかな伏流水を使い、伝統的な南部杜氏の技で醸される辛口の酒には、全国各地にファンがいるそう。蔵をはじめ、売店や資料室、ニシン漁の歴史がわかる「千石蔵」、春から夏だけの期間限定「米蔵ギャラリー」など、幅広い楽しみ方ができます。



＼女性におすすめ／



爽酒

暑寒美人
北海道の大なる
自然に育まれた、
やや甘口のすがすがしい味わい。

＼杜氏のイチオシ／



薫酒

暑寒しずく
道産酒米「吟風」を100%使用。
辛さの中に旨味がある
自慢の一本。



国稀酒造株式会社

所在地 増毛郡増毛町稲葉町1丁目17
電話 0164-53-9355
営業時間 10:00~16:00*土・日・祝9:00~17:00
定休日 12/29~1/4

ひとくち
メモ

増毛の
歴史的建物群



国稀酒造をはじめ、増毛町に並ぶ明治中期に建てられた石造りや木造の建物は北海道遺産にも認定されています。



オンラインショップはこちら



原酒のうまさにとことんこだわる、羊蹄山の麓の酒蔵。

にせこ 有限会社二世古酒造

水と空気と環境を大切にしている、羊蹄山の麓の酒蔵です。仕込み水に使っているのは、ニセコワイス山系からの雪清水と羊蹄山のふきだし湧水。北海道産米を積極的に取り入れるなど、地域に根差した酒造りが行われています。日本酒は、水で割ってアルコール度数を調整して出荷することが一般的ですが、二世古酒造ではあえて割り水をしな「原酒」にこだわっています。香りが強く、濃厚な原酒は、お酒のツウも納得の味わいです。

＼初心者ならコレ！／



醇酒

くっちゃんのお酒
倶知安町産の酒米
「きたしずく」100%。
辛口ですっきりしたお酒です。

＼杜氏のイチオシ／



醇酒

名水京極原酒
名水百選に選ばれた
京極湧水で仕込んだ、
割り水なしのこだわりの原酒。



有限会社 二世古酒造

所在地 虻田郡倶知安町字旭47
電話 0136-22-1040
営業時間 9:00~17:00
定休日 不定休

ひとくち
メモ

本格派の
「珈琲焼酎」も人気です



米とホンジュラス産のコーヒー豆と米麹で仕込んだ「珈琲焼酎」は、無色透明なのにコーヒーの香りが楽しめる逸品です。



公式サイトはこちら

小林酒造株式会社

赤レンガや石造りの蔵は、国の登録有形文化財にも登録。

小林酒造の特徴は、造り酒屋としてはきわめて珍しい、西洋建築を取り入れたレンガ蔵と札幌軟石使用の石蔵。栗山町の観光スポットとしても有名で、様々な映画やドラマのロケ地にもなっています。道内の酒蔵の中でもいち早く道産酒米での酒造りを始め、今では「吟風」「彗星」などの道産酒米を100%使用。主要銘柄の「北の錦」の名前を冠した「北の錦記念館」という直売所で、北海道のお酒の美味しさを味わってみてください。



＼初心者ならコレ！／



蒸酒

真冬詰大吟醸

北の錦記念館限定品。
フルーティーな風味で
ビギナーにおすすめ。

＼杜氏のイチオシ！／



熟酒

秘蔵純米

3年以上寝かせて旨味が
凝縮した古酒。
独特の風味がクセになります。



蔵元 北の錦記念館

所在地 夕張郡栗山町錦3丁目109

電話 0123-72-9292

営業時間 10:00~17:00(11~3月は~16:00)

定休日 12/31~1/3、4月第2土日(祝*3月)・第3月曜

ひとくち
メモ

そばと一緒に
北の錦を味わう



小林酒造の敷地内にある「錦水庵」。北海道産のそば粉を使った手打ちの九一そばと、北の錦との相性はバツグン!



オンラインショップはこちら



新十津川町の歴史と共に歩んできた、中空知エリア唯一の酒蔵。

金滴酒造株式会社

「酒米の里」と呼ばれる新十津川町は、道産酒米の約4割を生産している米どころ。その町で、地元の農家とお互いに顔の見える「酒造り」をしているのが金滴酒造です。明治時代に奈良県十津川村から入植した人たちがつくった「新十津川酒造株式会社」は、幾度もの困難を乗り越えて地元で愛される酒蔵になりました。現在は30代の若手杜氏が、若い感性と地元産のいい酒米を生かして、みんなが飲んで楽しめるお酒を造っています。

＼初心者ならコレ！／



蒸酒

金滴純米吟醸

「パーカーポイント」と言われる
世界で最も有名な醸造酒評論人
パーカー氏が91点を与えた逸品。

＼女性におすすめ！／



醇酒

特別純米酒 新十津川

新十津川産「吟風」を
100%使用。
辛口ですっきりした純米酒です。



金滴酒造株式会社

所在地 樺戸郡新十津川町字中央71-7

電話 0125-76-2341

営業時間 8:30~17:30*土日・祝10:00~16:00

定休日 1月1日~3日

ひとくち
メモ

鉄道好きに
響いた一本



2020年4月17日に廃止された、新十津川駅が終着駅のJR札沼線を記念する「金滴純米吟醸札沼線」を販売。



オンラインショップはこちら

高砂酒造株式会社

大雪山の伏流水で、旭川ならではの地酒を造り続ける老舗。

鉄分含有量が少なく酒造りに適した大雪山の伏流水と、道産酒米を積極的に使った、旭川らしい酒造りを続ける蔵元。代表ブランドの「国士無双」は、淡麗辛口ブームの火つけ役としても全国的に知られています。厳しい冬の寒さを利用した「雪中貯蔵」は、毎年12月に美瑛の丘で、新酒をタンクごと雪で覆って冬期間貯蔵するもの。マイナス2℃前後に保たれたタンクで、ゆっくりと熟成したお酒は、角がとれてまろやかな味と香りの逸品に！



合同酒精株式会社

最新鋭のオートメーションシステムで、新時代の酒造りを。

大雪山を望む豊かな自然環境と地元産の良質なお米、寒冷な気候と、酒造りの条件が揃った旭川。その地にある「大雪山乃蔵」では、酒造りの重要な工程をオートメーション化し、最適な温度管理、衛生管理のもと、一年を通じて日本酒造りを行っています。原料となる酒米はすべて北海道産を使用した酒造りにも取り組んでいます。常に安定した品質のお酒を造るだけでなく、機械を使って手造りに近い味を出すのがこの酒蔵のこだわりです。

＼初心者ならコレ！／



醇酒

純米酒 国士無双
オール道産酒米の純米酒。
米のコクと旨みが味わえる
淡麗辛口です。

＼杜氏のイチオシ！／



薫酒

純米吟醸酒 国士無双
道産酒米「きたしずく」を
55%まで精米。
柑橘系の華やかな香りが人気。



高砂明治酒蔵（直売店）

所在地 旭川市宮下通17丁目右1号
電話 0166-23-2251
営業時間 9:00～17:30
定休日 年末年始

ひとくちメモ

若蔵KURA Challenge

蔵の若手がアイデアを出し合い、企画から製造・販売までを行うプロジェクト。様々な商品づくりに挑戦しています。



オンラインショップはこちら

＼初心者ならコレ！／



醇酒

特別純米 大雪乃蔵
低温長期発酵による
含み香のある、
なめらかな味わいを楽しめます。

＼女性におすすめ！／



薫酒

純米吟醸 大雪乃蔵 絹雪
絹のごとく透き通ったなめらかさ、
さりげなく優雅な香りが
特長です。



合同酒精 旭川工場 大雪乃蔵

所在地 旭川市南4条通20丁目1955
電話 0166-31-4131
事務所、醸造所とも一般公開はしていません。

ひとくちメモ

「鍛高譚」シリーズにジンも登場！

白糠町産赤シソの風味が爽やかな「鍛高譚」シリーズに、5種類のボタニカルを使ったクラフトジンが仲間入り！

TAN・TAKA・TAN GIN（鍛高譚ジン）



オンラインショップはこちら

おとこ やま
男山 株式
会社

20ヶ国以上に輸出されている、グローバルな人気の酒蔵。

江戸時代に伊丹で創業した山本家から、350年の歴史を持つ「男山」を正当継承した酒蔵です。海外での日本酒ブームの草分け的存在で、1977年に日本酒で世界初となるモンドセレクション金賞を受賞したことを足がかりに、1984年にはアメリカへ本格的な輸出を開始しました。現在は20ヶ国以上に輸出し、世界各地で愛飲されています。ほかに国内の酒類コンクール・全国新酒鑑評会で数多くの金賞を受賞する、北の大地に根差した日本酒です。



＼初心者ならコレ！／



薫酒

北の稲穂 大吟醸
華やかな香りとフルーティーでやわらかな味わいが心地よいお酒です。

＼女性におすすめ！／



爽酒

スパークリング日本酒
炭酸ガスが含まれている甘口の低アルコール酒。



男山酒造り資料館

所在地 旭川市永山2条7丁目1-33
電話 0166-47-7080
営業時間 9:00～17:00
定休日 年中無休(正月を除く)

ひとくち
メモ

シンプルな昔ながらの甘酒



「復古酒(男山で最も甘いお酒)搾り酒粕」と砂糖だけの、濃厚ですっきりした甘さ。美味しく飲んで免疫力をアップさせてみては。



オンラインショップはこちら

「飲まさるお酒」で地域を活性化する、新しい酒蔵の誕生。

かみかわたいせつ
上川大雪酒造 株式
会社



2017年、三重県にあった休眠蔵の酒造免許を移転して誕生した上川大雪酒造。地域に密着した「地方創生蔵」としての活動内容が、全国的にも注目されています。上川町にある「緑丘蔵」では、道産酒米と大雪山系の天然水を使い、伝統的な手法で純米酒だけを造っています。大きな仕込みタンクを使わず、ほとんど手作業でいねいに仕込まれるお酒は、誰もが「飲まさる」美味しさです。*「飲まさる」は北海道弁でついつい飲んでしまう意

＼飲まさる一本！／



薫酒

かみかわ
「神川」純米大吟醸
華やかな香りと味のふくらみ、心地よいバランスの純米大吟醸。

＼飲まさる一本！／



醇酒

かみかわ
「神川」純米
穏やかな香りと、心地よいリズムを奏でる酸をまとった純米酒。



上川大雪酒造 Gift Shop

所在地 上川郡上川町旭町25-1
電話 01658-7-7380
営業時間 10:00～16:00(冬季は～15:00)
定休日 火曜・水曜(祝日は営業)、不定休あり

ひとくち
メモ

スタイリッシュな五角形の家紋



大雪山の「大」と、雪の結晶やアイヌ文様をモチーフに、「甘・酸・辛・苦・渋」の日本酒の五味を表現したものです。



オンラインショップはこちら

ふくつかさ 福司酒造株式会社

8割以上が釧路圏内で飲まれている、地元で愛される酒蔵。

釧路で唯一の酒蔵として、この土地だからこそ出来る酒造りを目指し、そのほとんどが地元で愛飲されている「福司」は、キレのあるすっきりとした味わいに米本来のコクをあわせ持つ酒質が特徴。「地元の食材と相性のよい酒」が信条の一つで、毎日の食事といっしょに飲みたくなるお酒をイメージしているそうです。蔵の建物にも書かれている「よいお酒 福司」というキャッチコピーの通り、みんなを笑顔にする「よいお酒」を造り続けています。



＼初心者ならコレ！／



蒸酒

むそうだ
霧想雫

本醸酒なのに、吟醸酒を思わせる味わい。ブログ読者参加型の商品開発で生まれた蔵元限定酒。

＼杜氏のイチオシ！／



醇酒

福司 特別純米酒

味わいを重視した芳醇でふくよかな純米酒。ぬる燗がオススメの逸品です。



福司酒造直売所

所在地 釧路市住吉2丁目13-23

電話 0154-41-3100

営業時間 10:00～16:00(土曜～14:00)

定休日 日・祝・年末年始

ひとくち
メモ

北海道産
ヨーグルトのお酒

ユニークなヨーグルトリキュール「mina NICORI (みなニコリ)」は、さわやかな甘さでお酒が苦手な方にもおすすめ!



オンラインショップはこちら



地元・根室で絶大な人気を誇る、日本最東の酒蔵。

うすい かつさぶろうしょうてん 碓氷勝三郎商店

根室市にある「碓氷勝三郎商店」は、日本最東の酒蔵であり、個人で酒造免許を持つ国内唯一の酒蔵でもあります。「北の勝」の販売は、根室管内の酒店が中心。蔵元を訪れても購入することはできず、酒蔵の公開や見学も一切行っていません。酒造りへのこだわりも強く、品質に満足できなかった年には、醸造したお酒をすべて廃棄したことがあるほど。通販やネット販売が全盛の時代に、独自路線を貫いている貴重な蔵元です。

＼初心者ならコレ！／



醇酒

北の勝 純米酒

爽やかで軽快な味わいの純米酒。口当たりが良く、すいすい飲める一本です。

＼杜氏のイチオシ！／



爽酒

北の勝 大海

「北の勝」ブランドの定番。根室の酒らしく、海の幸との相性もバツグン。



碓氷勝三郎商店

所在地 根室市常盤町1丁目6番地

電話 01532-3-2010

事務所、醸造所とも一般公開はしていません。

ひとくち
メモ

必勝祈願にも
ぴったりのお酒

「北の勝」という名前は、創業当初からの名称を昭和17年に改名。



公式サイトはこちら



日本酒カクテルといえば
まずはコレ!

サムライ

日本酒が苦手な人でも飲みやすいように
考案されたカクテル。日本酒ビギナーはも
ちろん、ちょっと気分を変えたい時にもおす
めです。日本酒の風味もしっかり楽しめ
たい方はライムを少なめにしましょう。

材料	割合
日本酒	3
ライムジュース	1

ひとくちメモ

お好みでカットライムを飾るのもおすすめ。

とりあえずの一杯にもおすすめ!

日本酒ハイボール

日本酒をさっぱり味わいたいならコレ! 食事の邪魔を
しないので、どんな料理にも合います。また、酸化が
進んで味が変化してしまった日本酒も、ソーダで割る
とおいしく飲むことができます。

材料	割合
日本酒	1
炭酸水	1

ひとくちメモ

ジンジャエールやトニックウォーターでも
美味しいです。



おしゃれな美味しさ新発見!

日本酒 カクテル

日本酒はちょっとニガテ……そんな方に
ぜひ試してほしいのが「日本酒カクテル」。そ
の名の通り、ベースに日本酒を使ったカクテ
ルのことで、おしゃれな日本酒の楽しみ方と
して人気が高まっています。もちろん、日本
酒好きの方にもおすすめです。新しい日本
酒の味わい方、気軽に試してみませんか?

監修・協力

北海道産酒BARかま田
札幌市中央区南4西4-14-2 MYプラザビル8F

レシピ(共通)

- ① 氷を入れたグラスに材料を注ぐ。
- ② 軽くかき混ぜたら完成。



日本酒とりんごジュースは相性バツグン!

サキ・フルーティー

100%りんごジュースでもOKですが、りんごをすりおろしたもので
作るとさらにGOOD! 日本酒の甘みとりんごの爽やかな甘酸っぱさ
が奏でる、絶妙なハーモニーをお楽しみください。

材料	割合
日本酒	1
100%りんごジュース	1

ひとくちメモ

パイナップル、オレンジ、キウイなどいろいろなフルーツで試してみてください。

これぞ、どさんこのための

日本酒カクテル!

サキ・カツゲン

道民が愛してやまない「ソフトカツゲン」が、道
産日本酒に合わないわけがありません。やさしい
甘みと乳酸菌飲料の酸味が、日本酒のすっきり
した風味とマッチして、誰にでも好まれる味に。

材料	割合
日本酒	1
ソフトカツゲン	1

ひとくちメモ

同じ乳酸菌飲料のカルピスや飲むヨーグルトも爽やかです。



美しい色合いと

さわやかな酸味が特徴

レッドサン

「レッド・アイ」「ブラッディ・メアリー」と同じ
く、トマトジュースを使った日本酒カクテル。
トマトジュースの酸味やさっぱり感と日本酒
がバランスよく調和した、見た目も美しい一
杯です。



材料	割合
日本酒	1
無塩トマトジュース	1

ひとくちメモ

トマトに含まれる「リコピン」は、
二日酔い予防にも効果的です。

北海道の
お酒に
ぴったり!

カントンおつまみレシピ

おいしいお酒とおつまみは、自分への一番のごほうび。
北海道のお酒に合う、簡単に作れるおつまみレシピをご紹介します。
パーティーにもぴったりのメニューで、
オトナの時間をゆったり楽しんでみて!

教えてくれるのは……

料理研究家
星澤 雅也さん



どっしりとした日本酒との
相性バツグン!

カマンベールの味噌漬け

おすすめのお酒 ▶ 醇酒・熟酒

味噌の風味が、カマンベールを香り高い一品料理にしてくれます。味噌は普段使いのものでOK!2~3日漬けると、より一層美味しくなります。

材料 (2人分)

- カマンベールチーズ……1個
- 味噌ダレ
味噌……大さじ2杯
みりん……大さじ1杯
かつお節……ひとつまみ
- 付け合わせ
クラッカー、ミニトマト、
オリーブオイル、レモン……適量

作り方

- ①かつお節は手で揉んで細かくし、味噌ダレの調味料と合わせておきます。
- ②ラップの上に、味噌ダレの半量をゴムベラで塗ります。
- ③味噌ダレを塗ったラップにカマンベールをのせて、残りの味噌ダレをカマンベールにまんべんなく塗り、ラップで包んで冷蔵庫で寝かせます。
- ④半日程漬けたら、味噌を拭いていただきます。



サンマ缶のお豆腐カナッペ

和風テイストの
おしゃれなおつまみ

おすすめのお酒 ▶ 爽酒・醇酒

サンマ缶とお豆腐でヘルシーに!このままで一品料理になりますが、バゲットとの相性も◎。粒マスタードがピリッと後を引く美味しさです。

材料 (2人分)

- サンマ缶……1缶
- 塩・コショウ……適量
- 木綿豆腐……1/2丁
- オリーブオイル……適量
- シソ……5枚
- バゲット……6切
- 粒マスタード……小さじ2杯

作り方

- ①木綿豆腐は平らな所にしばらく置いて水切りします。シソは千切りにします。
- ②ボウルに木綿豆腐を入れて、ゴムベラで滑らかなまで潰します。
- ③サンマ缶を汁ごと入れて粗くほぐしながら混ぜ合わせ、粒マスタード、塩・コショウを加えます。
- ④バゲットにのせて、オリーブオイルをかけていただきます。

塩辛アボカドチーズ



おすすめのお酒 ▶ 爽酒・醇酒

アボカドとチーズのkokoroと塩辛の旨味とごま油の香り…これが日本酒に合わないわけがありません。超簡単絶品レシピ、ぜひお試しください!

材料 (2人分)

- アボカド……1個
- ごま油……大さじ1杯
- 塩……小さじ1杯
- 黒コショウ……適量
- 塩辛……大さじ3杯
- プロセスチーズ……60g
- パセリのみじん切り……少々

作り方

- ①アボカドは縦に包丁を入れ、そのまま包丁を種に沿わずように回して半分に切ります。
- ②包丁の根元を種に刺して回転させて種を取り、皮を剥いて5mmの厚さに切った器に盛ります。
- ③チーズは5mm角に切ります。
- ④アボカドの上に塩辛、チーズをのせ、ごま油をまわしかけて、黒コショウをふり、パセリのみじん切りを添えます。

こんなに簡単なのに
こんなに美味しい!

星澤クッキングスタジオ

所在地 札幌市中央区大通西15丁目3-24

電話 090-5981-8593

営業時間 平日9:00~18:00

定休日 土曜・日曜・祝祭日



蒸し鶏のワサビソース

おすすめのお酒 ▶ 爽酒・薫酒

ワサビソースの香りが、しっとりと蒸したお肉の旨味を引き立てて、お酒がすすむ一品に!大根おろしを添えていただくのもおすすめです。



材料 (2人分)

- 鶏もも肉……1枚
- 塩……小さじ1杯
- 酒……大さじ1杯
- すりおろしショウガ……小さじ1杯
- キャベツ……200g
- ワサビソース
ねりワサビ……小さじ2杯
オリーブオイル……大さじ1杯
酢……大さじ1杯
- 分量外
シソの千切り……適量

作り方

- ①鶏もも肉に塩・酒・ショウガをもみ込んで15分ほどおきます。
- ②キャベツを千切りにして、ワサビソースの材料をよく混ぜ合わせておきます。
- ③水を1cmほど入れたフライパンに皿を入れ、その上に鶏もも肉をのせて、フタをして中火で20分ほど蒸し煮したら、フタをしたまま10分ほど余熱で火を通します。
- ④器にキャベツを盛り、その上に薄切りにした鶏もも肉をのせてワサビソースをかけます。お好みでシソの千切りをあしらいます。