

No.	蔵元名	商品名	所在地	原料米	精米歩合	Alc度数	日本酒度	酸度	アミノ酸度	使用酵母	商品コメント
1	(有)金水晶酒造店 (東大蔵元会)	金水晶 大吟醸(注)	福島	山田錦	40%	15.5度	+2	1.1	—	M310	全国新酒鑑評会金賞受賞。酒造米の最高峰、山田錦の中心部のみ(精米歩合40%)を使い、低温発酵で丁寧に仕込んだ贅沢な酒。ふくよかな味と果物を思わせる芳醇な香り。雑味を極限まで抑えた引き締まった飲み口のお酒です。
2		金水晶 純米吟醸	福島	夢の香	55%	15.5度	-2	1.5	—	夢酵母	大吟醸とはまた違う芳醇な香りと、米本来の味わいを引き出したお酒です。ドラマ「居酒屋新幹線」にも登場。
3		金水晶 純米吟醸 宇宙酒	福島	福乃香	60%	15.3度	0	1.5	—	宇宙酵母	宇宙を旅した県産酵母「うつくしま夢酵母」で醸造された日本酒。
4	(資)大和川酒造店	不死鳥の如く 純米酒	福島	夢の香	70%	—	—	—	—	—	2011年の震災後にスマート農業のテクノロジーを使って育てた酒米「夢の香」を丁寧に仕込みました。不死鳥の如く蘇るとの思いと飯館村の復興を思う願いが込められています。震災直後から飯館村で農業再生の活動を続けてきた東京大学農学部と飯館村が連携協定を結びました。「不死鳥の如く」は、東京六大学野球で東京大学がチャンスを迎えたときに演奏される曲です。
5	渡部謙一醸造元	開当男山 純米吟醸 南山	福島	夢の香	55%	15度	+5	1.3	—	—	江戸時代に「南山お蔵入」と呼ばれた天領でした南会津産米「夢の香」を100%使用したすっきりとした味わいの上品な吟醸酒です。おすすめの温度は、8~12°Cです。
6	(株)山本酒造店	山本 純米吟醸 ピュアブラック	秋田	秋田酒こまち	麴米50%、掛米55%	15度	+3	1.7	—	秋田酵母 No.12	現蔵元の山本が自ら酒造りを始めた平成17年に立ち上げたセカンドブランド。今では主力銘柄となり、山本酒造店の屋台骨を支えています。香りは敢えて控えめに抑え、柑橘系のフルーツを連想させるジューシーな酸味と日本刀のような鋭い切れ味をイメージして造られました。
7	(株)齋彌酒造店	雪の茅舎 純米吟醸無濾過生原酒	秋田	麴：山田錦 掛：秋田酒こまち	55%	—	—	—	—	自社培養酵母	新酒の清涼感が特徴。きめ細やかな酸味と香味のバランスをお楽しみいただきたい逸品です。アミノ酸をおさえて、よりスッキリした喉越しのお酒です。自社酵母が醸し出す味と香りを楽しめます。
8	富士酒造(株)	栄光富士 暁の翼 おりがらみ	山形	はえぬき	65%	16.5度	-7(昨年度)	1.4(昨年度)	0.9(昨年度)	協会10号	山形県産の「はえぬき」を醸した、ガス感のあるジューシーな甘味がおいしいお酒。海老・蟹・帆立等の海鮮類との相性も○！
9	寒菊銘醸(資)	寒菊 OCEAN99 -凧 Spring Misty- 純米大吟無濾過生原酒	千葉	きたしずく(昨年は雄町)	50%	—	—	—	—	—	オーシャンシリーズの春限定酒。(1月下旬予定)「きたしずく」50%精米使用のうすにごり純米大吟醸生原酒となりました。使用米、スペック変更の為、昨年度とはどのように異なる味わいとなっているかが楽しみな商品です。昨年は、口に含んだ時のシュワ感、ほのかな甘みと引き締まった酸の調和性のある酒質でした。

No.	蔵元名	商品名	所在地	原料米	精米歩合	Alc度数	日本酒度	酸度	アミノ酸度	使用酵母	商品コメント
10	岡部(名)	松盛 大吟醸	茨城	山田錦	45%	17度	+3	1.3	—	—	芳醇な辛口。 非常に完成度の高い大吟醸の生酒です。熟れたメロンや洋ナシのような上品な香りを楽しむことができ、味わいは柔らかく、膨らみも余韻も十分あります。
11	青木酒造	雪男 純米酒	新潟	美山錦	60%	15~16度	+12	1.2	—	—	純米酒らしい米の旨みを生かしながら後味はシャープでキリッと引き締まる辛口のお酒です。
12	(株)吉田酒造店	手取川 大吟醸 hoshi	石川	麴：山田錦 掛：五百萬石	45%	16度	—	—	—	—	「手取川 大吟醸 hoshi」は夜空に瞬く星のように、繊細ながらも力強いきらめきを持つ大吟醸。フルーティな香りと甘み、エレガントですっきりとした口当たりのみずみずしいお酒です。
13	田辺酒造(有)	越前岬 槽搾り純米 九頭竜	福井	福井(永平寺町)産「九頭竜」	60%	16度	+4	1.7	—	福井酵母 FK-501	田辺酒造は、風土を活かし、昔ながらの伝統を継承しながら少量を丁寧に造っている酒蔵です。このお酒は、福井県独自の酒造好適米の希少品種「九頭竜」を使用しています。心白が大きく千粒重は29gと山田錦並みに大粒なのが特徴です。米の特徴を引き出すことを優先する為、米を磨いた大吟醸ではなく純米酒での造りとなっております。柔らかい酸が感じられ、すっきりシャープな味わいが特徴です。食中酒としてもおすすめです。
14	山梨銘醸(株)	七賢 純米吟醸生 一番しぼり	山梨	彗星、ひとごち	57%	15度	—	—	—	—	一番最初に醸した新酒の一番にしぼった雫だけを集めてあえて火入れをせず、酵母が生きたままの生酒に仕上げた新酒です。丸く滑らかなど越しと青りんごの爽やかな香りです。
15	天領酒造(株)	天領 杜氏の持ち帰り酒 純米吟醸	岐阜	ひだほまれ	55%	15.5度	-2	1.5	—	—	穏やかな香りに、やや辛口で柔らかな口当たり。やや大人しめな印象ですが、ボディがしっかりとしているので、濃い味付けの料理と一緒に十分楽しめます。派手な華やかな香りはありませんが、ほのかに上品な香りと優しい飲み口で、辛さ控えめの味わいです。天領らしい華やかさを残しながら、“日本酒”感もしっかり楽しめます。
16	(株)本田商店	龍力 特別純米 山田錦	兵庫	山田錦(兵庫県特A地区産)	65%	16度	+1	1.7	1.1	9号系	現代の最高の酒造好適米「山田錦」と、伝統の技術「生酛仕込み」の融合。生酛仕込みが成す伝統的な香り、濃厚でコクのある味わい、酒通にピッタリのおすすめの純米酒。冷酒でも美味しく、常温~お燗では一層このお酒のポテンシャルの高さを感じていただけます。焼き魚や酒のつまみ、おでんなどと相性抜群です。燗酒コンテストで最高金賞、日経プラスワン「何でもランキング」の燗酒特集では1位に輝いた"日本一の燗酒"。

No.	蔵元名	商品名	所在地	原料米	精米歩合	Alc 度数	日本 酒度	酸度	アミノ 酸度	使用 酵母	商品コメント
17	齋藤酒造(株)	英勲 純米大吟醸	京都	祝51%、 京の輝き 49%	50%	16度	+3~ +5	—	—	明利酵母	麴米は全量祝にて製造。「祝」のふくらみのある味わいと、「京の輝き」の芯があり、キレのある特性をに引き出しています。 全国新酒鑑評会で最多連続金賞受賞蔵！京都産の酒造好適米、伏見の名水を惜しみなく使い小仕込みで丁寧に造られています。メロンのような華やかでフルーティな吟醸香。なめらかな口当たりで、ふくよかな旨みとバランスよい酸があります。上品な香味でキレもよい大吟醸の風格たっぷりの純米大吟醸です。
18	高木酒造(株)	豊能梅 純米吟醸	高知	松山三井	50%	16度	—	—	—	—	高木酒造は、高知の老舗の酒蔵です。 酒は全て小仕込み、手造りで丁寧に醸されています。愛媛県産酒造好適米「松山三井」を大吟醸レベルの50%まで磨き小仕込みで丁寧に醸され、原酒のまま瓶詰めしていただきました。バランスよいフルーティな吟醸香。生酒の瑞々しい口当り。ボリュームがあり、しっかりとした旨みとコクが口中に広がります。キレもよいです。
19	吉田酒造(株)	出雲月山 芳醇辛口純米しぼりたて無濾過生	島根	五百万石	70%	16度	+9(予 定値)	1.7(予 定値)	—	9号系	出雲杜氏の芳醇な酒を醸す技術をもち辛口の酒質を追求した結果、しっかりした旨みと辛口による軟水仕込みらしい、スッキリとした呑み切れを併せ持つ芳醇な辛口の純米酒です。冷から爛までさまざまな温度でお楽しみ頂けます。

(注) 金水晶 大吟醸のみチケット2枚必要です