

# 名古屋生まれの日本酒で一献



日本酒の酒蔵は全国で1,500以上あり、銘柄は1万以上と言われる。名古屋市内にも数軒の蔵元があり、いま新酒の季節を迎える。今回は、5つの蔵元を訪ねた。

**歴史ある名古屋の酒造り**  
今年がワイングラスでぜひ

「古事記」「日本書紀」の時代には行われていたとされる、愛知の酒造り。熟田での酒造を示す場面が両書に記され、千年以上の歴史を重ねてきたとわかる。

今回取材したのは、市内の蔵元。地

元への思いを込めた命名や、世界を見据えた醸造など、それぞれの特徴がみられた。

「料理のおいしさを引き出す酒に」と、食事との相性を重要なポイントにおく蔵元が多くある。そのなかで、今のおすすめは「ワイングラスで日本酒をいただく」こと。海外での日本食ブームによって、日本にはなかった新

たな価値感や楽しみ方が発見され、ワイングラスで飲むスタイルと日本酒が合った。

丸みのあるワイングラスは、香りを最大化するため、大吟醸酒や吟醸酒などふわっと広がるフルーティーなフレーバーを堪能できる。

今年も地元醸造の日本酒を、お気に入りのワイングラスでいただきたい。

**あじの南蛮漬け**

材料  
玉ねぎ…半分 青ネギ…適量 人参…適量 あじ…4枚 小麦粉…適量 揚げ油…適量 塩コショウ…適量 [A]酢…1/2カップ 砂糖…大さじ2 しょうゆ…大さじ1

作り方  
1. 開いたあじに塩コショウをし小麦粉をまぶして油で揚げる  
2. 玉ねぎと人参を細切りにし、青ネギを切る  
3. あじが揚がったら[A]を合わせたものに2とともに混ぜる  
4. しぼら置いて、味がなじんだら完成

## 北区 金虎酒造

造り手と飲み手が近いから交流を通じて次代につながる

「純米大吟醸名古屋城」「大吟醸名古屋本丸御殿」と名古屋の誇りを込めた銘柄をもつ。愛知県産の酒米を使い、酸深く醸した「名古屋城」は、リンゴのような香りが特徴。米農家と情報を交わしながらともに米を育て、特徴を把握したうえで酒造りに生かす。「当社の日本酒の最大の消費地は名古屋です。地元の方に飲んでいただいている酒だからこそ、顔をつきあわせていた



大吟醸名古屋本丸御殿 原料米/「夢山水」 精米歩合/50% 2020年ワイングラスでおいしい日本酒アワード最高金賞受賞

純米大吟醸名古屋城 原料米/「夢山水」「夢吟香」 精米歩合/50%

山盛酒造株式会社 山盛岳志取締役

YouTubeチャンネル「金虎酒造」で醸造に関する情報を発信している

**shopinfo**  
052 (981) 3960  
北区山田3-11-16

## 緑区 山盛酒造

地元への思いで醸した「ぜんぶ名古屋」の酒

代表銘柄である「鷹の夢」は、高の地名になぞらえ命名された。ほかに、「古戦場 桶狭間」など緑区に所産の銘柄が多い。今季は名古屋市内で収穫された米、名古屋市内で培養された酵母を使い醸した「オール名古屋」の純米吟醸を発表。その名も「タカノユメ ALL NAGOYA」。JAなごやと名城大が育てた米を使って仕込んだ日本酒。酸、甘味、旨味という奥行きのある



鷹の夢 純米大吟醸 原料米/愛知県産「夢吟香」 精米歩合/50%

タカノユメ純米吟醸 ALL NAGOYA 原料米/名古屋産「夢吟香」 精米歩合/55%

山盛酒造株式会社 山盛岳志取締役

市内蔵元の若手で結成する「ナゴヤクラウド」でも活躍

**shopinfo**  
052 (621) 2003  
緑区大高町字高見74

## 緑区 神の井酒造

なじみの深い米で醸す、料理がおいしくなる酒

「8年ほど前から、大高の同級生がつくった『あいちのかおり』を使った酒も造っています。ご飯用の米ですが、地元でよく知られた米で醸したかった」と話す代表の久野正彦さん。「特別純米ナゴヤクラウド」は、やや辛口で柔らかい口当たりが特徴だ。「ずつ」と頭においているのは、「料理がおいしくなる酒」を造ること。いろいろな料理に添えられる酒でありたい」という。

久野さんは大学卒業後、大阪の蔵で修業し26歳で家業に入った。以来40年、蔵人として酒造りを続ける。「若さん」と言われて、もう60歳ですよ。いま、名古屋の酒蔵は若手がとても元気です。彼らがいいたら、もう安心ですね」と笑顔を見せた。家族のような繋がりをもちた蔵人たちが飲む人を楽しませ、心からおいしいと思える酒を造り続けている。



神の井酒造は柔らかな口当たりと軽やかな後味を特徴とする

**shopinfo**  
052 (821) 2008  
緑区大高町字高見25

## 守山区 東春酒造

木曽川の伏流水を使い、山廃仕込みで造る酒

蔵の地下100メートルから汲み上げる、木曽川の柔らかな伏流水で醸造する。山田錦や五百万石などの酒造好適米をふんだんに使用。コクとキレのある酒をめざし、香り、味ともに華やかな吟醸と、昔ながらの技術を守る山廃仕込みでコクと旨味のある酒を醸している。

東春酒造は麹室を2つもつ。酒米の一部に白い斑点が現れる「突きはぜ麹」と表面の全体に広がる「総はぜ麹」の2種をつくり、酒母も都度生成。吟醸と山廃仕込みの両方を醸造するのが特徴だ。銘柄は「東龍」。

「蔵に入って24年経ちます。毎年『より良いもの』と考える仕事。秒単位で味を変える酒の魅力を引き出したい」と杜氏は熱を込めた。名古屋史跡散策路に指定されている江戸時代の酒蔵では、当時の酒造りの道具が展示されている。



モノづくりが好きで酒蔵に飛び込み、酵母など生き物を扱う仕事に魅了された

**shopinfo**  
052 (793) 3743  
守山区瀬古東3-1605

## 緑区 萬乗醸造

挑戦し続ける醸造元、日本酒を世界へ

フランスとの縁は2005年から。日本酒の国内消費量が焼酎に抜かれたことを機に、海外へと販路を求めた。その際、食の最高峰であるフランスに定める。当時はバイヤーがいたわけでもなく、社長自らレストランに飛び込み酒を売り込んだ。

シェフがフランスから大高の蔵を見学のため来日した際、「昨年ほどは天候で、どんな米に育ったか」と尋ねられ詳細まで答えられなかった。フランス人にとってワイン醸造家がブドウから栽培するのは当然のこと。そのフランス人に納得の味を届けるには、米から責任をもつことが必須だと栽培にたどりつく。2010年からは兵庫の黒田庄で山田錦を、岡山の赤磐で雄町を育てる。「名古屋は職人を大事にしてきた土地。酒蔵も歴史がある」と中川宣晴さんは誇りをもつ。



埼玉県出身。醸造学科の学生時代に合った「別荘」に感動し萬乗醸造の門をたく

**shopinfo**  
052 (621) 2185  
緑区大高町字西門田41

どんな料理にも合う

特別純米 ナゴヤクラウド 原料米/「あいちのかおり」 精米歩合/60%

冬季限定の吟醸酒

吟醸しぼりたてのお酒です 原料米/愛知県産「夢山水」「夢吟香」 精米歩合/50%



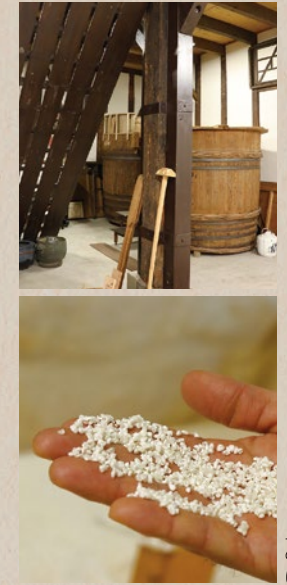
上/神の井酒造蔵人のみなさん 下/権入れの工程は毎日の変化を見ながら、ていねいに

きりりと引き締まった飲み口

純米吟醸 東龍 原料米/「山田錦」 精米歩合/50% 2020年ワイングラスでおいしい日本酒アワード金賞受賞

創業当時の自然の力で醸す

山廃純米酒 佐藤東兵衛 原料米/「山田錦」 精米歩合/65%



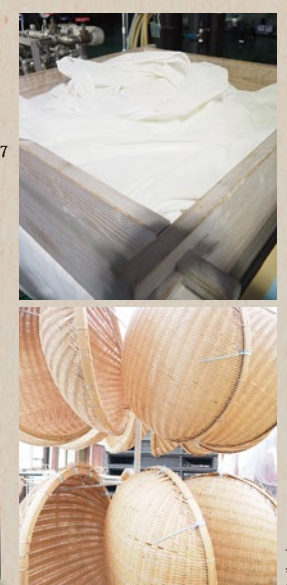
上/木の樽や權棒など、江戸時代の道具が並ぶ 下/突きはぜ麹はフレッシュな香りを生み出す

赤系果実の アロマ・ベシクな赤ワイン

DOMAINE KUHEJI Kuheji Rouge 2017 ビノワール/70% ガメイ/30%

濃醇な香りと余韻を感じて

醸し人九平次 黒田庄に生まれ、原料米/黒田庄産「山田錦」 精米歩合/50%



上/酒造りに使われる木製の道具は職人の手によるもの 下/竹のざるを使い洗米する