

置賜 地域



07 長沼(名)

長井市

惣邑
純米大吟醸



生詰

アルコール度数 16%
原料米 出羽燦々
精米歩合 50%
日本酒度 未定
酸度 未定
使用酵母 山形酵母
杜氏名 長沼伸行

地元長井市産の酒造好適米「出羽燦々」で醸した、限定純米大吟醸です。おつまみと共にじっくり呑む魅惑のお酒です。

08 (株)小嶋総本店

米沢市

東光
純米吟醸
生詰



生詰

アルコール度数 15%
原料米 出羽の里
精米歩合 55%
日本酒度 未定
酸度 未定
使用酵母 山形酵母
杜氏名 伊藤勝義

山形県産酒造好適米「出羽の里」で醸した薫り高く上品な味わいで、やわらかな甘みと優しい口当たりのお酒です。

09 (有)新藤酒造店

米沢市

閃・雅山流
『新涼大吟醸』



生詰

アルコール度数 14.2%
原料米 出羽の里
精米歩合 50%
日本酒度 +1
酸度 1.3
使用酵母 協会1801
杜氏名 新藤雅信

新技術採用!! 出羽の里の特徴である小綺麗な味わいと、弊社の得意とするフレッシュでクリーンさを新技術・新素材で融合。更に更にブラッシュアップした新世代大吟醸です。

10 錦爛酒造(株)

高島町

羽陽錦爛
純米大吟醸
雪女神47 生詰



生詰

アルコール度数 15%
原料米 雪女神
精米歩合 47%
日本酒度 ±0
酸度 1.3
使用酵母 山形酵母
杜氏名 後藤隆暢

酒造好適米「雪女神」を雪女神用に開発された山形酵母にて醸した純米大吟醸酒。優しい香りと軽やかな味が特徴です。

11 米鶴酒造(株)

高島町

米鶴
純米吟醸



生詰

アルコール度数 14%
原料米 出羽の里
精米歩合 60%
日本酒度 +2
酸度 1.3
使用酵母 701・YK009
杜氏名 須貝智

高島町酒米研究会産の酒造好適米「出羽の里」を全量原料米に使用し限定醸造した、香り穏やかで、きれいでスッキリとした味わいのお酒です。

12 東の麓酒造(有)

南陽市

純米吟醸
東の麓



生詰

アルコール度数 15%
原料米 出羽燦々
精米歩合 58%
日本酒度 -18
酸度 1.8
使用酵母 山形酵母
杜氏名 神理

山形県の製法特許、日本酒マロラクティックで醸した甘酸っぱいジューシーなお酒です。

最上川の源流に位置する置賜盆地は、周囲を囲む吾妻・飯豊の険しい連峰の山々から湧き出る「一滴目の澄んだ水」に恵まれた地域です。
冬の厳しい寒さと、米沢藩時代から続く職人氣質の丁寧な手仕事相まって、お米本来のまろやかなコクと、奥深い旨味がじんわりと広がる味わいに仕上がります。
この贅沢な競演は、今回の企画だからこそ。各蔵元がこだわり抜いた最高峰の生酒をお届けします。

※当企画では「生酒」「生詰」「生貯蔵」を総称して生酒と記載しております。



GI YAMAGATAマークについて

2016年12月、山形県は、日本酒におけるGI「山形」の指定を受けました。日本酒の地理的表示「山形」の指定を受け、国内米と県内で採取された水を原料とし、県内で製造、貯蔵、容器詰めを行っている日本酒について、原産地を特定する「山形」の名を冠して販売できるようになりました。