

食とくらしの「今」が見えるWebマガジン

2025 FEBRUARY

2

aff

あふ

Agriculture Forestry Fisheries

特集

今こそ

日本酒

農林水産省

特集

今こそ日本酒

1



基礎から学ぶ!

日本酒のすべて



國酒と言われる日本酒のことを、私たちはどれくらい知っているでしょうか。
原料や製造方法によって味わいが大きく異なる日本酒について、わかりやすく解説します。
知れば知るほど、日本酒がより楽しく飲めるようになります！

協力：日本酒造組合中央会



そもそも 知らないことがたくさん！

日本酒って、何？



酒は製法などによって醸造酒、蒸留酒、混成酒に分類できます。
そのうち日本酒は醸造酒にあたります。日本酒は、さらに原料や製造法の違いで分類されます。「大吟醸」や「純米酒」などの名称について解説します。

製造法による分類

酒は下記のとおり3種類に分類でき、そのうち日本酒は醸造酒にあたります。

醸造酒



日本酒

ビール

ワイン

蒸留酒



焼酎・泡盛

ウイスキー

ブランデー

ウオッカ

ジン

ラム

混成酒



みりん

リキュール

合成清酒

ベルネット



原料米に国内産米のみを使い、かつ、日本国内で製造された清酒を「日本酒」と呼ぶことができます。「日本酒」という呼称は地理的表示（GI）※として保護されており、外国産米を使ったものや、海外で造られた清酒は、「日本酒」と表示できません。

※地理的表示（GI）は、特定の産地ならではの酒類の特性（品質等）が確立されている場合に、当該産地内で生産され、一定の生産基準を満たした商品だけが、その産地名を独占的に名乗ることができる制度です。

名称の違いについて

特定名称酒

日本酒のラベルに「吟醸」や「純米」と書かれているのは、お米の精米歩合や原料などの条件を満たした「特定名称酒」の呼び名です。特定名称酒は原料や製法で主に3つに分類され、さらに精米歩合や品質により8つに分類されます。

普通酒（一般酒）

特定名称酒以外の日本酒は、「普通酒」や「一般酒」と呼ばれます。精米歩合が70パーセントを超える白米を使用したり、白米、米麹、醸造アルコール、水以外の原料を用いるものなどがあります。



特定名称酒

製造方法、精米歩合などによる8種類の分類

原材料 精米歩合	 +  米+米こうじ	 +  +  米+米こうじ+醸造アルコール
 精米歩合 50 %以下	純米大吟醸酒 吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好	大吟醸酒 吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
 精米歩合 60 %以下	純米吟醸酒 吟醸造り、固有の香味、色沢が良好	吟醸酒 吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
 精米歩合 60 %以下 または特別な製造方法	特別純米酒 香味、色沢が特に良好	特別本醸造酒 香味、色沢が特に良好
 精米歩合 70 %以下	—	本醸造酒 香味、色沢が良好
—	純米酒 香味、色沢が良好	—

参考：平成元年国税庁告知第8号「清酒の製法品質表示基準」の概要 ※色沢（しきたく）とは、酒の色と透明度を指します。

特定名称酒の割合

原料米の精米歩合や製造方法にこだわった特定名称酒。出荷量は、全体の4割未満です。

日本酒造組合中央会調べ
(令和5年：石川県の12月のデータの一部が未集計)



／ 日本人の生活に関わりの深い ／

日本酒の特徴

日本酒は、日本の気候や風土が生み出したお酒です。古くから日本人の生活と密接な関係にありました。ビールやワインとの違いなど12の特徴を紹介します。

原料は
米＋米こうじ＋水
(＋醸造アルコール)



原料の要となるのは
米こうじ



日本では古来より
造られてきたお酒



日本の文化と
深い関わりがある



複雑な製造工程を
必要とする



ビールより
「苦味」が少なく
やや上品な甘みがある



ワインより
「酸味」が少なく
「うま味」が多い



驚くほどフルーティーな
香りを持つことができる



さまざまな温度で
楽しめる



多くの料理と
好相性である



新鮮な状態でも
熟成された状態でも
楽しめる



防腐剤は
入っていない



＼日本酒にまつわる／

素朴な疑問 12

日本酒について、まだまだ知らないことがいっぱいあります。さらに疑問にお答えします。

Q

1合って
どれくらいの量？



180ミリリットルです。1合は、お米を計測する時の単位としても使います。

A

Q

徳利はなぜ
ひょうたん型を
しているの？

下が広がる未広型で、繁栄が広がり続けることを連想させるためといわれています。



A

Q

日本酒の消費量が
最も多い県は？

新潟県で、成人1人あたりの日本酒年間消費量は8.3リットル（2022年度）になります。2位は秋田県で6.9リットル、3位は山形県で6.1リットルです。

A

日本酒にも
スパークリングが
あるの？

Q

A

一部のスパークリングワインのように瓶内で発酵させて造られる製品や炭酸ガスを吹き込んで造られる製品があります。



Q

熱燗って
何度くらい？



A

約50度で、湯気が立ちます。ぬる燗は約40度で、温かいと感じるくらいの温度です。

Q

沖縄県にも日本酒の蔵が
あるってほんとう？

A

47都道府県全てに日本酒を製造している蔵があります。



Q

酒造りはいつ
行われるの？

一般的には、お米の収穫後、秋から春にかけて行われ、中でも冬の寒い時期が発酵等の温度管理・微生物管理がしやすく、醸造に最も適した時期とされています。

A

Q

日本酒の日っていつ？

A

10月1日です。10月は酒蔵が酒造りを始める季節。そして十二支の10番目にあたる酉（とり）の月でもあります。酉という字は元来、壺の形を表す象形文字で酒を表していることから、1978年に日本酒造組合中央会がこの日を日本酒の日と決めました。

Q

お酒造りの期間に
蔵人は納豆を食べては
いけないってほんとう？

A

ほんとうです。納豆菌が、こうじに繁殖すると、納豆のにおいがする日本酒になってしまいます。

Q

「無礼
講」って
何？

A

上下の隔たりなく酒宴を楽しむことです。この言葉を使った最も古い文献は、鎌倉時代末期のものとしてされています。

Q

「三三九度」
って何？



A

儀礼の席で行われる「三三九度」は、3つ組みの盃に日本酒を注ぎ3口で飲むことからそう呼ばれています。結婚式では、夫婦が縁を結ぶ意味があります。

Q

深酔いしないためには
どうすればいい？

A

合間に水を飲むと、酔いがやわらぎます。



日本の「伝統的酒造り」が ユネスコ無形文化遺産に登録！

日本各地で受け継がれてきた、こうじ菌を使った「伝統的酒造り」が、2024年12月、国際連合教育科学文化機関（ユネスコ）の無形文化遺産に登録されました。日本酒の味わいを生む、発酵技術にも注目が集まっています。これまで日本で登録されているのは、歌舞伎や結城紬、和食などであり、「伝統的酒造り」が23件目。酒類では「古代グルジアの伝統的なクヴェヴリ・ワイン醸造方法」や「ベルギーのビール文化」などが登録されています。



今週のまとめ

日本酒は、日本の豊かな自然の恵みと日本人の知恵を結集したお酒です。

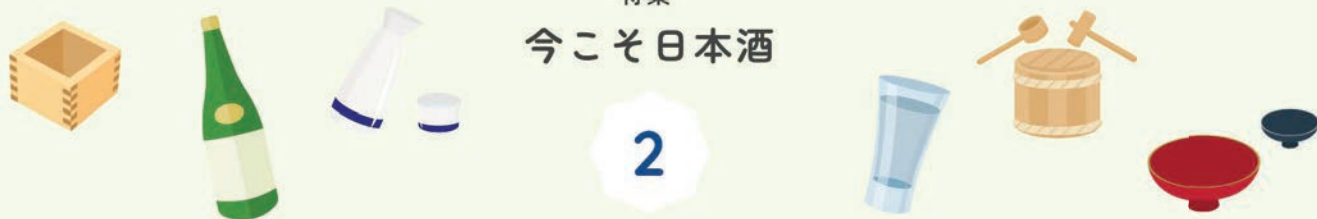
暮らしの中に取り入れることで、日本人らしさを感じることができます。

これからも長く飲み続けていきましょう。



特集
今こそ日本酒

2



おいしい日本酒は、
おいしいお米から



日本酒の原料のひとつがお米。酒米（さかまい）と呼ばれるお米からどのようにして日本酒が生まれるのでしょうか。米づくりにはどのような工夫があるのでしょうか。

日本酒とお米の関係を解き明かし、酒米の生産現場をレポートします。

／ お米が麴の力で大変身！ ／



日本酒は こうして造られる



日本酒の製造は、糖化とアルコール発酵という工程をたどります。
この工程は、ビールやワインの製造と比べてもとても複雑なもの。
日本酒ができる仕組みを、図を見ながらわかりやすく解説します。

協力：日本酒造組合中央会

日本酒ができる仕組み

糖化



お米から酒を造るには、まずお米中のでん粉を糖に分解する必要があります。この工程を糖化といい、日本酒造りではこうじ菌の酵素がこれを担っています。

アルコール発酵



アルコール発酵には、糖分と酵母が必要です。
酵母は糖をアルコールと炭酸ガス（二酸化炭素）に変換します。

ビールやワインとの製造工程の違い

ビール

〈単行複発酵〉



原料：麦

麦芽

糖化

酵母

発酵

「糖化」と「発酵」が別々に行われます。



ワイン

〈単発酵〉



原料：ぶどう

ワイン酵母

発酵

原料に糖分が含まれるため「糖化」は不要。



日本酒

〈並行複発酵〉



原料：米

こうじ菌

酵母

糖化

発酵

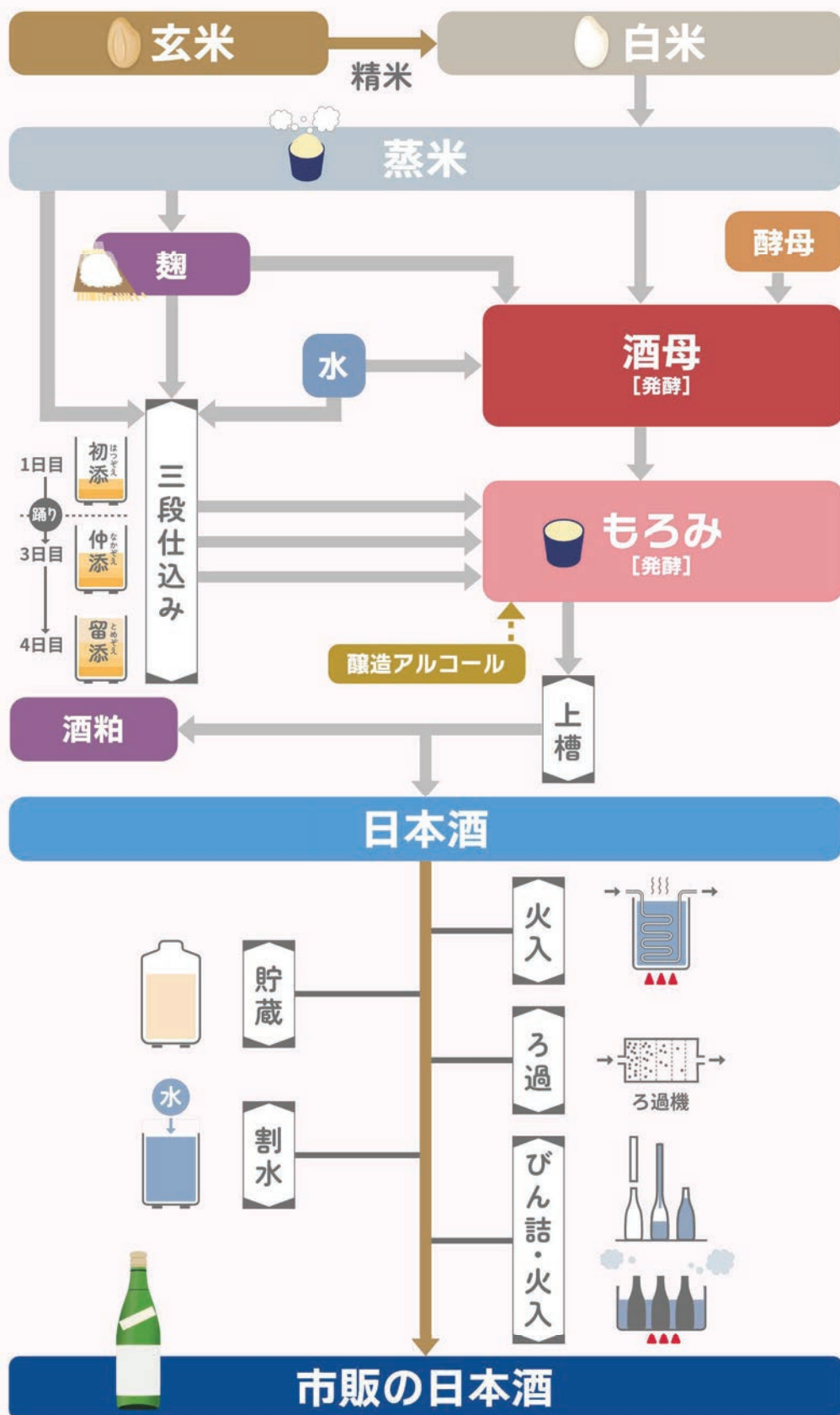
「糖化」と「発酵」が同時に行われます。



ビールの場合は、発芽（モルティング）時に活性化する酵素によって糖化が行われます。ワインの場合は、ぶどうの果汁にすでに多くの糖分が含まれているので、糖化は必要ありません。日本酒造りの特徴は、糖化（でん粉を糖に分解する）とアルコール発酵（糖をアルコールに変える）の2つの工程が同時に行われることです。このような並行複発酵という醸造技術は、他のアルコール飲料には見られないもので、高度に訓練された技術、経験、知識が必要なのです。

日本酒の製造工程

玄米が日本酒に生まれ変わる工程を追いかけてみます。
この工程には、杜氏たちの高度な知識と経験、そして技術が必要です。



監修：国税庁鑑定企画官

どこでどうやって
作っているの？



酒米について

日本酒の原料となるお米、その中でも酒造り専用の品種が酒造好適米（酒米）です。

生産地のトップはどの都道府県でしょうか。酒米の銘柄のシェアナンバー 1 は？

インフォグラフィックスで、現状をわかりやすくお伝えします。

酒米の

産地割合

酒米の産地は、食用米の産地と同じ？

酒蔵の多い地域で作られている？

データを見て確認しましょう。

1位 兵庫県

2位 新潟県

3位 岡山県

4位 長野県

5位 秋田県

6位 広島県

7位 山形県

8位 福井県

9位 富山県

10位 福島県



※農林水産省「酒造好適米の農産物検査結果（生産量）と令和5年度の生産量推計（産地品種銘柄別）」より

酒造好適米の銘柄割合

食用米の銘柄として有名なのは、コシヒカリやあきたこまち。

酒造好適米はどうでしょうか。

山田錦 五百万石 美山錦 その他
40% 20% 5% 35%



※農林水産省「酒造好適米の農産物検査結果（生産量）と令和5年度の生産量推計（銘柄別）」より

＼ 酒蔵が酒米づくりも ／

酒米の生産者インタビュー

江戸時代から続く酒蔵、愛知県北設楽郡設楽町の関谷醸造では、
酒造りに必要な酒米の20パーセントを自社で栽培しています。
歴史ある酒蔵はなぜ酒米の栽培を始めたのでしょうか。生産現場の声をお届けします。



関谷醸造（株） 代表取締役 関谷 健さん

1971年愛知県生まれ。東京農業大学農学部醸造学科卒業後、酒類卸会社を経て家業である関谷醸造に入り、2010年から現職。愛知県酒造組合会長、設楽町商工会会長、「農！と言える酒蔵の会」の代表理事を務め、土地の風土や文化を生かした酒造りに取り組む。

公式サイト



地域の農業を支える 酒米づくり

関谷醸造が酒米の栽培を始めたのは2006年です。地元で米の生産者が高齢化し、このままでは地域の農業が立ち行かなくなると懸念して、「うちがやります」と手を挙げました。栽培面積は年々増えて、現在40ヘクタールになります。



小さなほ場が多い、山間部の農業

周囲を山々に囲まれた設楽町は平地が少ないため、ひとつひとつの田んぼが小さく、点在していますから、トラクターなどの農機具の移動に時間がかかり、効率がよいとはいえません。夏場に行う畦（あぜ）の草刈りも、かなり骨が折れる作業です。

スマート農業で省力化を実現！

ICT機器を活用するスマート農業を積極的に取り入れています。農業や肥料の散布もドローンでできるようになり、人手がかからなくなりました。ほ場の水の管理もセンサーを取り付けて、どこの水が足りていないのかをスマートフォンで確認しています。



地域の代表品種 夢山水など4品種を栽培

酒米でよく知られているのは山田錦ですが、設楽町は標高が700メートルと高いため、山田錦の栽培には向いていません。私たちは酒米を4品種ほど栽培しています。そのうちのひとつ夢山水は愛知県で育成された品種で、この地域でしか育たないものです。

酒造りに生きる 酒米づくり

農産物は気象条件の影響を受けるので、酒米の品質も毎年同じではありません。暑くて雨が少なかった年のお米は、仕込み時の吸水時間を長くするなど調整が必要です。その年のお米の状態が早い段階でわかるのは、酒の仕込みにおける強みになっています。



テロワールを生かした 日本酒を

関谷醸造では、日本酒でもワインのようにテロワール（土地の気候や風土を生かした味わい）を表現しようと、地元で栽培したお米だけを使った日本酒も醸造しています。夢山水という地元の品種を使った純米大吟醸「摩訶」は、その代表的な一本です。

／ 酒米生産現場でも ／

農 福 連 携 !



F・F磯崎の取り組み

農福連携とは、障害者等が農業分野で活躍することを通じ、自信や生きがいを持って社会参画を実現していく取り組みです。宮城県松島町の（有）F・F磯崎は、同じ町にある就労継続支援A型事業所「松島のかぜ」と連携し、利用者とともに米やさつまいもの栽培、カキの養殖を実施しています。栽培したひとめぼれから造られた特別純米酒「いやすこ」は、町内の旅館やホテルで提供。宿泊客からは「すっきりとして飲みやすい」と喜ばれています。

今週のまとめ

日本人の主食であるお米は、日本酒の原料としても生産されています。

おいしい日本酒の原点にあるのは、おいしいお米。

日本酒を飲む時は、ぜひお米の風味を味わってください。



特集
今こそ日本酒

3

全国の日本酒と出会い、

ペアリングを楽しむ！



風味豊かな日本酒は、どのように選べばいいのか。

どのような食べものと合わせればより楽しめるのか。漫才師「にほんしゅ」のお二人が
選び方を、料理家の真野遥さんがペアリング料理を提案します。

チャートで見る

日本酒の味わい方

日本酒に精通した漫才師「にほんしゅ」の二人が、
好みの日本酒と出会うための味わいチャートを作成。
自分好みの日本酒選びには、二人のアドバイスも参考になります。



にほんしゅ

あさやん（左）と北井一彰（右）による漫才師。ともに3種類の日本酒の資格を持ち、酒漫才だけでなく、日本酒イベントやセミナーにも登壇し、さまざまな角度から日本酒の魅力を伝える。これまで訪れた蔵は約150、飲んだ日本酒は5000種類以上。



好みの日本酒と

出会うには？

日本酒の味わいは、甘口と辛口、淡麗（たんれい）と濃醇（のうじゅん）という基準で分類するとわかりやすいです。淡麗はすっきり、濃醇はしっかり。さらにフルーティーという香りの基準やキレの良さなども加えるとより解像度が上がります。



北井

たとえば酸味があってフルーティーな白ワインが好きなら、淡麗甘口。もっとキレのいい白ワインが好きなら、淡麗辛口がおすすめです。



あさやん

言葉で自分の好みを説明できるといい出会いが期待できます。



北井

最初のうちは、日本酒が揃っている居酒屋や酒販店でお店の方に相談するのもひとつの手ですね。



あさやん

漫画師「にほんしゅ」が選んだ 味わいチャート



比べると味がよくわかる
飲み比べの楽しみ

日本酒の最大の魅力は、飲んでみないとわからないところ。同じ銘柄のお酒でも翌年
はがらりと味が変わっていることもあります。原料や製法の細かい違いで味が大きく
変わりますから。



北井



あさやん

飲む時の温度帯によってもかなり感じ方が違います。冷やして飲むのか常温で飲むの
か、あるいは燗酒にするのか。

旅先でも地元の日本酒を飲むと、新たな発見があります。海に近くて生魚をよく食べ
る地域では、すっきりとした飲み口のお酒が多いんです。



北井



あさやん

酒蔵見学もおすすです。⑥一ノ蔵や⑩春鹿など見学できる酒蔵はたくさんあります。
試飲すると、同じ蔵で造っているお酒でも味わいがまるで違うことがわかるんです。



日本酒と料理の ペアリング



味わいチャートにある12種類の日本酒から4本をセレクトし、
日本酒に詳しい料理家の真野遥さんにそのお酒に合う料理を作ってもらいました。
ペアリングのポイントも解説します。



料理家 真野 遥さん

「今回は日本酒をよりおいしく飲めるレシピを紹介します。簡単にできるものばかりです」。東京での料理教室主宰を経て京都へ移住し、酒屋「発酵室よはく」を開業。『いつものお酒を100倍おいしくする最強おつまみ事典』（西東社）など日本酒に合う発酵食レシピの提案など活動中。

淡麗
甘口

伯楽星 特別純米 宮城県

白菜と柿のカニ入り柚子胡椒マヨサラダ



白菜の瑞々しさと柿の甘味、カニのうま味が柚子胡椒がピリリと効いて、癖になる味わいのサラダです。カニ缶はカニ風味がまぼこで代用可能。時期的に柿が手に入らない時はりんごを使ってもおいしいです。

材料 2人分

白菜…200グラム（葉2枚か3枚）
柿…1個
カニ缶…1缶

マヨネーズ…大さじ3（35グラム）
オリーブオイル…大さじ1
粉チーズ…大さじ1
柚子胡椒…大さじ2分の1
レモン汁…小さじ1

作り方

1. 白菜は白い芯の部分を5センチメートル幅に切り、繊維に沿って7ミリメートルから8ミリメートル幅の細切りにする。葉は食べやすい大きさにちぎる。流水でさっと洗ったらザルにあげ、ラップをかけて冷蔵庫で冷やしておく（できれば2時間以上冷やすと白菜が柔らかく瑞々しくなる）。
2. カニ缶は茶漉しでザルで軽く水気を切っておく。柿は皮をむき、12等分のくし切りにする。
3. ボウルにAとカニ缶を入れて混ぜる。白菜と柿を加えてさっと和えたら器に盛る。



Point

“究極の食中酒”と評判の伯楽星は、カニの繊細な風味を引き立てます。イカやタコなどの魚介類や鶏むね肉など淡泊な味にも合います。

淡麗

辛口

八海山 特別本醸造 新潟県

カキとワカメの長芋塩麴あんかけ

カキを酒で軽く漬けて、ワカメ・塩麴と共にさつぱり。すりおろした長芋がまろやかで深い味わい。柚子皮の辛味のあんかけです。柚子皮の辛味を添えた長芋がアクセントになります。



Point

淡麗・辛口の代表格「八海山」は、どんな料理にも合う味の深い酒。今回は常温ですが、お燗にしてもカキのうま味と相性抜群です。



材料 2人分

カキ（むき身）… 200グラム
ワカメ（茹で、もしくは戻したもの）… 60グラム
長芋… 100グラム
酒… 大さじ2
水… 80ミリリットル
塩麴… 大さじ2
柚子皮（千切り）… あれば適量

作り方

1. カキは塩を適量ふりかけてやさしく揉み、流水で洗いザルにあげる。ペーパータオルで水気を拭き取り鍋に入れ、酒をふりかけておく。
2. ワカメは食べやすい長さに切り、長芋は皮をむきすりおろしておく。
3. 1の鍋を中火にかけ、鍋をゆすりながらカキを酒煎りする。カキの身がぶつくりして火が通ったら火を止め、カキを取り出しておく（水分は鍋に残しておく）。
4. 同じ鍋に水と塩麴、ワカメを加えて中火にかけ、煮立ったら長芋を加える。ひと煮立ちしたらカキを戻し入れ、再び煮立ったら火を止める。器に盛り、お好みで柚子皮を散らす。

濃醇

甘口

玉川 Time machine 1712 京都府

酒粕レーズンナッツバター



洋酒に合うレーズンナッツバターも、酒粕を入れることで日本酒に合うおつまみに変身。酒粕が半分以上入っているのだから、カロリーを抑えられます。冷蔵保存で1週間、日持ちします。

Point

江戸時代の製法で醸した濃厚な甘味をもつ酒は食後酒に最適。ナッツ系の香ばしさもあるので、レーズンやナッツにもよく合います。



材料 作りやすい分量

酒粕… 60グラム
酒… 大さじ1
レーズン… 40グラム
ミックスナッツ… 50グラム
有塩バター… 100グラム

※ 酒粕は白っぽい（茶色く熟成していない）板粕を使うのがおすすめです。
※ 大吟醸などの水分が多くて柔らかい酒粕を使用する場合は、酒を加えて加熱する工程を省いてください。

作り方

1. 耐熱ボウルに酒粕と酒を入れてふんわりとラップをかけ、600ワットの電子レンジで40秒加熱する。スプーンでペースト状にし、レーズンを加える。粗熱が取れたらラップをかけ、冷蔵庫で2時間以上置く。
2. バターは冷蔵庫から取り出してボウルに入れ、室温に戻す。ミックスナッツは粗みじん切りにする。室温に戻したバターをゴムベラで練って滑らかにし、1とミックスナッツを入れてよく混ぜる。
3. ラップを敷き、2の半量ずつ棒状に置いて手前から巻く。ラップの両端をねじって形を整える。冷蔵庫で2時間か3時間冷やし、固まったら1センチメートル幅に切り分けて器に盛る。

濃醇

辛口

春鹿 純米超辛口 奈良県

豚肉のねぎにんにく味噌漬け



豚ロース肉を使った満足感あるレシピです。しびれ感満載。おこしでしっかり味が染み込み、フライパンで香ばしに調理できます。味噌とねぎの香りが食欲をそそり、冷めてもおいしい一品です。

Point

パンチがあり飲みごたえのある「春鹿 超辛口」。お燗にすることで、豚肉の脂をさらりと流し口内をリフレッシュしてくれます。



材料 2人分

豚ロース肉（とんかつやステーキ用）… 2枚（200グラムから250グラム程度）
青ねぎ… 30グラム
れんこん… 150グラム程度
サラダ油… 大さじ1

味噌… 大さじ3
酒… 大さじ1と2分の1
みりん… 大さじ1と2分の1
にんにく（すりおろし）… 小さじ1

作り方

1. 青ねぎを粗みじん切りにしてポリ袋に入れてからAを加え混ぜた後、そこにすり切りにした豚肉を入れ、空気を抜いて縛り、冷蔵庫でひと晩置く。
2. れんこんは皮をむいて1.5センチメートル幅のいちょう切りにし、酢水にさらす。フライパンに油を引いて中火で熱し、1の豚肉（味噌は拭き取らない）と水気を切ったれんこんを焼く。両面とも焼いたら、蓋をして弱火に落とし、3分ほど蒸し焼きにする。
3. 蓋を開けて中火にし、豚ロース肉をもう一度裏返し、れんこんも全面をさっと焼いたら火を止める。豚肉は食べやすい大きさに切り分け、れんこんと共に器に盛る。お好みで斜め薄切りにした青ねぎを添える。

蔵元が提案する

新しい日本酒の楽しみ方



日本各地で開催されている「さけくらべ」は日本酒の造り手たちが、飲食店や酒販店で働く人たちに新たな飲み方を提案するイベントです。日本酒をベースにしたハイボールやモヒート、日本酒を凍らせてシャーベットにするなど、各蔵元が多彩なアイデアを披露。日本酒のポテンシャルの高さを発信しています。

今週のまとめ

味わいや、相性のいい料理を知ることで、

日本酒はもっとおいしくいただくことができます。

料理とのペアリングをぜひ楽しみましょう。



特集
今こそ日本酒

4

日本酒を世界に！

戦略的取り組みに迫る



日本酒の輸出は、現在どのような状況になっているのか。

今後さらに日本酒を世界に売り込むためにはどんな戦略が必要なのか。

最前線で奮闘しているスタートアップ企業2社のインタビューをお届けします。



年々増加
している?

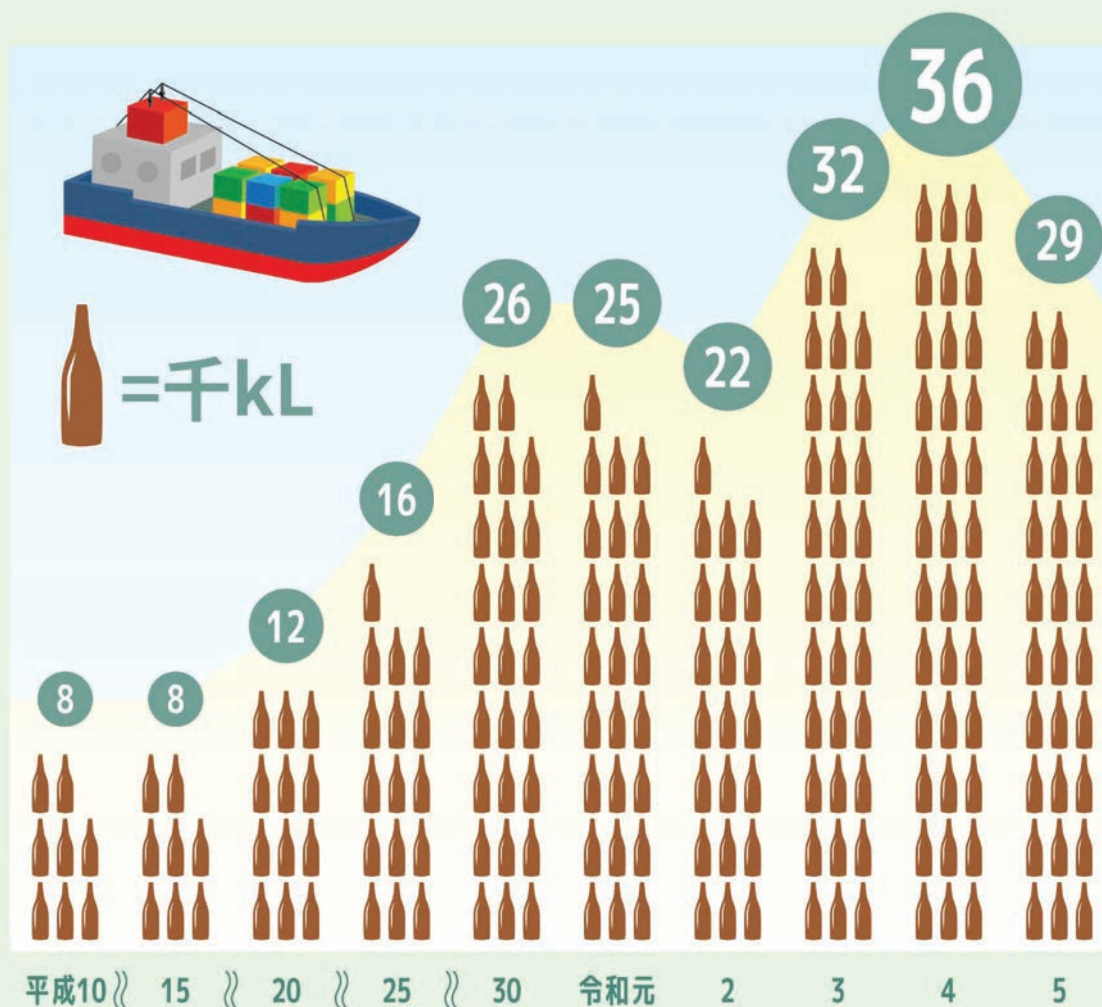
日本酒の

輸出の現状



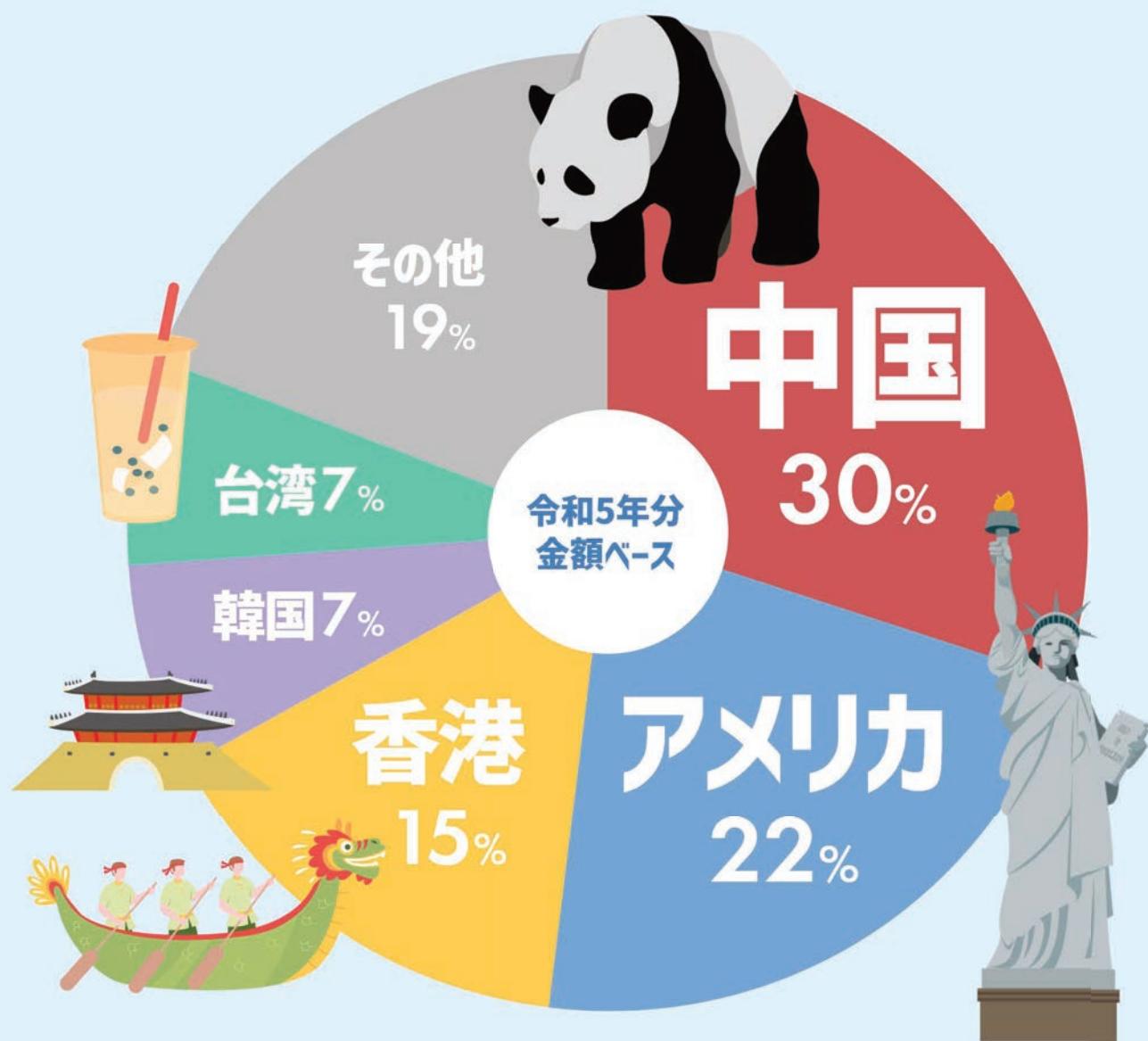
日本酒の輸出量は、この10年間、右肩上がりに伸びています。
どこの国や地域に、どれくらい輸出されているのでしょうか。
最新の統計データから、日本酒の輸出状況をひも解きます。

日本酒輸出量の推移



※出典：財務省「貿易統計」

日本酒の輸出先別シェア



※出典：財務省「貿易統計」



地理的表示（GI）によるサポート

国内産の米のみを原料とし、かつ国内で製造された清酒を日本酒と呼ぶことができます。地理的表示は、海外でも正式に認証された日本酒であることを証明できると同時に、模倣品の生産に歯止めをかけることができます。

一合缶で 世界に売り込む

缶ビールのような手軽さを日本酒に持ち込み、2020年から一合缶の販売を開始した（株）Agnavi。一合缶は日本国内、そして世界で売り出し中です。一合缶にはどんな魅力があるのでしょうか。代表取締役の玄成秀さんに話を聞きました。



（株）Agnavi | 代表取締役 玄成秀さん

食への興味から東京農業大学へ進学。卒業後も同大学院で研究を続け、農芸化学の博士号を取得。2020年に（株）Agnaviを設立し、現在は、全国120近い蔵元の日本酒を一合缶で販売。台湾、シンガポール、フランス、イギリスなど世界10ヶ国・地域への輸出実績がある。

なぜ一合缶なのか？

1缶を1合（180ミリリットル）という単位にしたほうが日本酒独自の魅力が伝わると考えました。国内も含めて、1.8リットルの一升瓶、720ミリリットルの四合瓶では、飲み切るのに時間がかかる。もっと気軽に日本酒を楽しんでほしいという想いもあって、一合缶にしました。



蔵元との協業で 日本酒を盛り上げる

現在120近い蔵元の日本酒を一合缶として販売しています。蔵元の方にこちらから「こういう商品を買らせてください」とお願いしたり、あるいは先方が興味をもってくれたり紹介者がいたり、出会いはさまざまです。

一合缶は 輸出にも強みを発揮

船便で出すと、現地の販売店に並ぶまでに約3ヶ月ほどかかります。運搬や積み降ろす際に破損する危険性は瓶より缶のほうが低く、軽量ですから送料が安い。また、日本酒の品質が劣化する要因のひとつである紫外線も、缶なら心配がありません。



世界に届ける

時間という コンセプト

HINEMOSは、時間をコンセプトにして造った日本酒です。このコンセプトが生まれたのは、世界中の人たちに届けることを念頭に置いていたから。企画・販売する
(株) RiceWineのCOO（最高執行責任者）渡辺毅志さんに詳しく話を聞きました。

(株) RiceWine | COO 渡辺毅志さん

京都大学農学部卒業後、2009年（株）リクルートに新卒入社。農林水産省、農業法人や医療系ベンチャー企業をへて（株）RiceWineに入社。現在はCOOとして、セールスやマーケティングの国内事業を担当。東京の原宿に2024年4月に誕生した商業施設ハラカド内にも店舗がある。



日本酒ビジネスの強みとは？

日本酒がいいのは何より「日本」と入っているところ。海外展開をする上でもこれは大きな強みになります。そして日本酒は海外の企業が製造することは難しく、簡単に模倣される心配がありません。日本酒には、ビジネスとしての面白さも詰まっています。

コンセプトは時間

私たちが造る日本酒は時間をコンセプトにしています。「SHICHIMI」は、夜の7時に飲むスパークリングで甘口の日本酒。アルコール度数も5度なので乾杯におすすめ。海外の方も理解しやすい考え方です。



海外のコンテストで 高評価を獲得

イギリスのIWC（インターナショナル・ワイン・チャレンジ）やフランスのKura Master、シンガポールの酒チャレンジなど、海外のコンテストで高評価をいただきました。自信になりますし、販売にもいい影響があるのでありがたいですね。

日本酒市場を開拓する

輸出ではなく現地に子会社を設立して直接販売を行っています。国内でも直接販売することで、消費者のニーズをよりリアルに汲み取って商品づくりや販売方法に活かしていますから、海外でもそのやり方でいくことにしました。



万博でインバウンド需要を狙う

酒蔵の挑戦

EXPO2025 大阪・関西万博では、日本酒関連のプログラムも数多く展開される予定です。1849年創業の老舗酒蔵、兵庫県丹波市の西山酒造場は、酒蔵見学や利き酒講座、酒造り体験などを用意。海外からの旅行客にとって、日本の伝統的な酒造りの文化に触れるきっかけになることが期待されます。



今週のまとめ

世界で注目を集める日本酒。

「日本酒を世界に届けたい」という想いをもつ人たちの力強い取り組みによって、

これからさらに人気が高まりそうです。



行ってみたい！「社員食堂」



EVOLVING EMPLOYEE CAFETERIA

vol. 05

八海山みんなの社員食堂

八海醸造（株）／新潟県南魚沼市

一般利用できて、こだわりのメニューが評判の社員食堂（職員食堂）を訪ねる連載企画。

第5回は、八海醸造（株）が手がける複合施設「魚沼の里」にある「八海山みんなの社員食堂」へ。

発酵調味料を駆使した食事が楽しめる、蔵元ならではの食堂を紹介します。

コンセプトは「同じ釜の飯を食べる」。
社員同士が仕事の枠を超えて交流できる場所



八海醸造（株）は、日本酒「八海山」シリーズなどで知られる新潟県南魚沼市の蔵元です。「魚沼の里」の広大な敷地内には、日本酒の醸造蔵、焼酎とウイスキーの蒸溜所、ビール醸造所、研究棟などが点在。本社は車で数分の場所にあります。所属が違っても、仕事上のやりとりはなかなかないという社員同士が、顔を合わせて交流できる場所がこちらの社員食堂です。「仕事の枠を超え、みんなで力を合わせて良い酒を造ろう」という想いを一つにするため、「同じ釜の飯を食べる」ことに重きを置いているのだとか。そんな大切な場所が、ランチタイムのみ一般客にも開放されています。まさに社内外みんなのための社員食堂です。



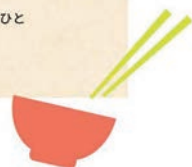
(左上)ウッディな内装の食堂は天井が高く、開放感にあふれています。こちらは社員エリア。一般客エリアと分かれています。

(右上)味噌汁の味噌は、蔵人（くらびと）が社員食堂のために仕込んだ自家製。

(左下・右下)社員はオープンキッチンのカウンターで、自らかずやサラダを器に盛り付けます。お替わり自由（※社員のみ）のごはんと味噌汁もセルフサービス。



おいしい食事と楽しい会話が笑顔をはじけます。こうしたひとときが、午後からの仕事の原動力に。



体力仕事をする蔵人たちの活力源となる
ボリューム＆栄養満点の定食を提供



朝昼晩、交代で酒造りに励む蔵人たち。長い棒で発酵タンクをかき混ぜる「櫓（かい）入れ」など、どの仕事も体力勝負です。そのため社員食堂には、仕事の活力源となるボリュームたっぷりの定食が日替わりで用意されています。この日のメイン料理は「鶏肉の醤油麹（こうじ）からあげ」。サラダ、小鉢2種、漬物が付き、栄養バランス抜群です。一般客はこの日替わり定食に加え、春夏秋冬でメニューが変わる八海定食（肉）と八海定食（魚）の3種から選ぶことが可能。地産地消を心がけているので、どの定食にも地元食材や国産食材が多用されています。蔵元らしく醤油麹や塩麹といった発酵調味料が活用されているのも特徴です。



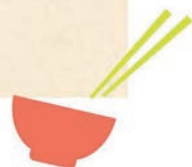
日替わり定食に劣らずボリューム満点の八海定食（魚）。この日のメイン料理は、自家製味噌ポン酢が添えられた「鮭となすと雪国まいたけのフライ」。



丁寧に手作りされたおかずや漬物があると、ごはんが進みます。



（左）米はもちろん地元・魚沼産のコシヒカリ。強い甘味ともちもちした食感が特徴です。
（右）手前は手作りの「かぐら辛っ子」。魚沼の伝統野菜・かぐらななばんを米麹と天日塩で熟成させた辛味調味料は、ごはんのお供に最適。

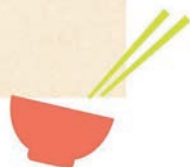


Pick Up Menu!

八海定食（肉） 豚ロースのあまさけ生姜焼き



この日のメイン料理は、国産豚ロースの生姜焼き。八海醸造のノンアルコール飲料「麴だけでつくったあまさけ」と醤油麴で味付けされているので、まろやかな旨味に満ちています。付け合わせの野菜には塩麴豆乳ソースをつけて。（1,300円／コーヒー付き1,450円）



遠方からも一般客が訪れる稀有な社員食堂。
食後は自然豊かな「魚沼の里」を散策しよう



社員食堂は霊峰・八海山麓の里山に広がる「魚沼の里」の一角にあります。「魚沼の里」は、酒造りに欠かせない米や水を与えてくれる、自然豊かな魚沼の魅力を伝えたいという想いから誕生しました。見学できる雪室やカフェ、土産物店、資料館、フラワーガーデンなど複数の施設を備え、遠方からもたくさんの人が訪れています。そんな中、社員食堂のおいしい食事が評判を呼び、ランチタイムは毎日大盛況に。八海醸造の蔵人たちと同じ空間で、定食を食べながら同社の日本酒やビールが飲めるのもうれしいポイントです。食後はぜひ「魚沼の里」の散策を。四季折々の美しい自然を楽しむことができます。



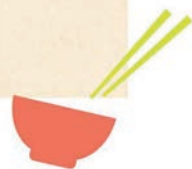
定食と共に注文できるのは「清酒八海山」「特別本醸造八海山」「ライディーンビール（ヴァイツェン／IPA）」。



人気のノンアルコール飲料「麹だけでつくったあまさけ」の柚子割り、専用ブラカップ1杯分試飲できます。



周囲にのどかな田園が広がる「魚沼の里」。郷愁とやすらぎを感じる風景です。



／ 今回訪れたのは… ／

八海山みんなの社員食堂



新潟県南魚沼市長森334-2



0800-800-3865

電話

（八海醸造（株） お客様相談室 平日9時00分～17時00分）



11時00分～15時00分（※限定数に達し次第終了）

営業時間

定休日 なし（元日のみ休業）

公式サイト



[aff特集一覧はこちら](#)



[行ってみたい「社員食堂」連載一覧はこちら](#)

