

# 令和4年純米大吟醸「<sup>めいこん</sup>明魂」(紫色ラベル)について

～リンゴ酸によるスッキリした味わいとほのかに甘い香りを特徴とした純米大吟醸酒～

## 【明魂とは】

広島県立総合技術研究所食品工業技術センターでは、1928(昭和3)年から清酒の製造販売の免許を所有し、清酒の醸造に関する研究を行ってまいりました。「明魂」とは、この研究により醸造された清酒の商品名で、1929(昭和4)年に、当時の県職員に公募を行って命名されたものです。

ちなみに、この清酒の製造販売の免許を所有しているのは、全国の公設試験研究機関の中でも新潟県と本県だけとなっております。

「明魂」の味や香りについては、酒豪としても有名な広島県出身の文豪 井伏鱒二が、『口に含んだときは水のように淡く、飲みくたすときいい匂いと味が伝わって来る。すぐ顔のあたりが温かくなる。芳醇というのはまさにこんな趣のものではないか。』と絶賛したとの逸話もあります。

## 【令和4年純米大吟醸「明魂」(紫色ラベル)の特徴について】

「明魂」は、研究開発を目的に醸造しているため、毎年、原料米、精米歩合、酵母、種麴等を変えております。このため、同じ種類の清酒を醸造しても、毎年味や香りが変化いたしますので、その年ごとの独自の味を楽しむことができます。

広島県では、これまでは、清酒として最上位にランクされる「純米大吟醸酒」は醸造しておりませんでした。しかし、近年、市場における高級酒志向の高まりや、県内の醸造業者からの純米大吟醸酒に関する問い合わせの増加などから、新たな研究テーマとしての必要性を感じ、純米大吟醸酒の醸造を行うこととしました。

今年は、広島県のオリジナル酵母の開発を研究目的とし、酵母を変えて醸造しておりますので、異なる味わいの2種類の純米大吟醸酒をご用意できました。この紫色ラベルの純米大吟醸酒は、開発中の新酵母を使用しており、リンゴ酸によるスッキリとした味わいと、ほのかに甘い香りをお楽しみいただけます。また、貯蔵による劣化臭が起りにくいという特色もございます。

ぜひ、もう1種類の純米大吟醸酒(赤色ラベル)と飲み比べていただき、風味の違いなどをお楽しみいただければ幸いです。

## 【醸造方法について】

原料米は精米歩合35%の広島県産「山田錦」を、酵母は大正時代に広島県で分離された「広島6号酵母」を活用し、新規交配育種法で育種された新酵母<sup>※</sup>2株を使用して醸造いたしました。

搾りたての風味を大事にするため、昨年冬に火入れ(低温殺菌)を行い、急速冷却を経て、本年10月まで低温熟成させました。これにより、きめ細かい味わいを楽しむことのできるお酒となっております。  
(※本製品に使用した清酒酵母は、JST(トライアウト)の助成を受け、開発したものです。)

## 【お勧めの飲み方について】

冷蔵庫内などの冷暗所(5℃以下を推奨)で保管していただき、5℃～15℃程度の温度で、食前酒、あるいは食中酒としてお召し上がりいただくのが、最もお勧めの飲み方でございます。

### ※ アンケートについて

食品工業技術センターでは、今後の製品製造等の参考にするため、「明魂」に関するアンケートを実施しています。

瓶ラベルまたは右のQRコードよりご回答いただけますので、ご協力をお願いします。

