

## 令和7年「明魂」純米吟醸酒（黒瓶白箱）について

～リング様のフルーティーで華やかな香りと豊かな甘味を特徴とした純米吟醸酒～

### 【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います。

「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、種麹等を変えています。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。

### 【令和7年「明魂」純米吟醸酒（黒瓶白箱）の特徴について】

原料米は精米歩合50%の広島県産「ハ反錦1号」を、酵母は華やかなリング様の香りが特徴的な広島県のオリジナル酵母である「広島吟醸酵母13BY」及び「広島吟醸酵母13BY」から育種された新酵母を使用し、醸造いたしました。リング様のフルーティーで華やかな香りと豊かな甘味が特徴です。

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います。冷たい温度（5℃～15℃）が最もおすすめです。

| 香り          |      |      | 味わい  |
|-------------|------|------|------|
| バナナ様        | リング様 | ブドウ様 | 爽やかさ |
| *           | **** | *    | *    |
| *が多いほど要素が強い |      |      |      |

| おすすめの温度帯 |        |         |
|----------|--------|---------|
| 冷酒       | 常温     | 熱燗      |
| ◎        | ○      | △       |
| 5～15℃    | 15～25℃ | 約45～55℃ |

### 【ラベルデザインについて】

「明魂」の文字及びラベルデザインは、比治山大学 石田信夫名誉教授によるものです。

### 【保管方法について】

冷蔵庫内など、冷暗所（5℃以下を推奨）での保管をお勧めします。



（令和7年10月）