

令和8年「明魂^{めいこん}」純米大吟醸酒（緑瓶緑箱）について

～リング様の華やかな香りと豊かな甘味と余韻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あり、1929（昭和4）年に当センターの前身の1つである西条清酒醸造場の初代場長 橋爪陽（きよし）によって命名されました。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8年「明魂(めいこん)」純米大吟醸酒（緑瓶緑箱）について】

原料米は精米歩合40%の広島県産「千本錦」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」から育種された貯蔵劣化臭の生成が緩やかな新酵母を使用し、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と余韻が特徴です。

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	甘味 余韻
—	****	—	
*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8年10月）