

SHIMANE

The birthplace of Sake

日本酒 発祥の地 しまね

しまね酒蔵ガイド

A guidebook of
Sake breweries
in Shimane



SHIMANE

The birthplace of Sake

神話の時代から連綿と受け継がれる 酒造りの誇り

島根県は、日本最古の歴史書『古事記』や、その後に編纂された『出雲国風土記』の舞台の中心であったと見られています。

「ヤシオリの酒」が登場した有名なヤマタノオロチ退治の話は、県内を流れる斐伊川の氾濫の様子を表現したものだという説があったり、『出雲国風土記』では、全国から八百万の神々が集まって酒を造り、宴会を行ったという記述もあることから、島根県は日本酒発祥の地であると言われています。

また、祭祀用として古くから伝わる製法そのまま、あるいは非常によく似た造り方で日本酒を醸し、使用する神社が複数あり、島根県と日本酒との深い関わりを示しています。

島根の日本酒には、古くから連綿と受け継がれてきた日本酒への誇りが込められています。このガイドブックでは、島根県内の蔵元を代表的な銘柄とともにご紹介しています。ぜひ島根にお越しいただき、その味わいをお試しください。



1 李白酒造(有)

松江市石橋町335
TEL 0852-26-5555
<http://www.rihaku.co.jp/>

山・川・海・湖があり、食材豊かな山陰で創業。日本酒が、飲み手・料理・器・空間を繋げるツールであることを目指し、食中酒としてバランスの良い酒を醸しています。



李白 純米吟醸
～ WANDERING POET ～

世界各国で飲まれている酒。香り穏やかでコクのある酒質は、冷やしてはもちろん、吟醸でありながら燗にも向く。

○ 山田錦
● 55%
◇ 15度 ◎ +3

2 米田酒造(株)

松江市東本町3-59
TEL 0852-22-3232
<http://www.toyonoaki.com/>

豊かな自然の中で育まれた代表銘柄『豊の秋』は、五穀豊穰への感謝から命名しました。出雲杜氏の技術と伝統を継承し、地元の湧水と島根県産の良質の米で酒造りを行っています。



豊の秋 大吟醸
斗びん取り

「袋吊り」と云われる技法により酒袋から自然の重みでしたり落ちる雫を一滴一滴、一斗びんに集めた『豊の秋』の最高峰のお酒です。

○ 山田錦
● 40%
◇ 17度 ◎ +3.5

3 金鳳酒造(有)

安来市清井町343
TEL 0854-27-0111
<https://www.kinpo.jp/>

民謡安来節で知られる安来市で明治2年に創業。「山は大山、お酒はキンポー」のフレーズは親しまれ、冬には白鳥が飛来する豊かな自然の中で酒造りを行っています。



純米酒 金鳳

日本酒の特長は「旨み」と考え、米の旨さを十分味わって頂けるお酒です。しっかりとしたコクがあり、しかも後口の軽なお酒です。

○ 五百万石
● 60%
◇ 15度 ◎ -2

4 吉田酒造(株)

安来市広瀬町広瀬1216
TEL 0854-32-2258
<https://www.e-gassan.co.jp/>

地元・安来市広瀬町の良質なお米と、島根の名水百選に指定された硬度0.3の超軟水を仕込み水に使用し、柔らかく出雲の酒らしい芳醇な旨み溢れる酒を仕込んでいます。



月山 大吟醸

数々の金賞を受賞してきた月山の高い技術力を感じる超軟水仕込みの至極の一本。

○ 山田錦
● 35%
◇ 17度 ◎ +4

Column | 味を想像するのもお酒の楽しみ方のひとつです！

日本酒の繊細で複雑な味わいには、様々な要素が関わっています。ラベルに記載されている情報を見ながら味の想像をしてみましょう！

- **米の銘柄** 酒米の銘柄によって味に違いが出ます。飲み比べてみましょう。
- **精米歩合** 精米して残った米の割合。味のクリアさやコクに影響します。
- ◇ **アルコール度数** 高いほど濃厚に、低いほどすっきりした味わいになります。
- ◎ **日本酒度** +が辛口で-が甘口。アルコールが多いと辛口、糖分が多いと甘口になります。

5 青砥酒造(株)

安来市広瀬町布部1164-4
TEL 0854-36-0006
http://www.aotoshuzo.co.jp/

酒造りに臨むとき、心に留め置くのは「酒が人を造り、人が酒を造る」という言葉です。青砥酒造はすべての工程に手を抜かず、情熱を持ち、想いを込めた上質な日本酒を伝えていきます。



蒼斗七星 純米吟醸58
木槽搾り

兵庫県産「山田錦」の甘みを引き出しつつ、より洗練された味わいを目指しました。

○ 山田錦
● 58%
◇ 17度 ◎ 非公開

6 木次酒造(株)

雲南市木次町木次477-1
TEL 0854-42-0072
http://www.kisukisuzou.com/

地元・雲南市産の米と、蔵のすぐ近くの山から湧き出る岩清水を用い、地元で生まれ育った蔵元杜氏が、責任をもってただひたすらに真面目にお酒を醸しています。



美波太平洋 雲
純米吟醸 無濾過生原酒

お米由来の甘味と旨味、そして酸味を感じる、しっかりとしていながら爽やかな味わいで、食前・食中酒として楽しんでいただけます。

○ 佐香錦
● 55%
◇ 19度 ◎ +11~12

7 奥出雲酒造(株)

仁多郡奥出雲町亀嵩1380-1
TEL 0854-57-0888
http://www.okuizumosyuzou.com/

地元奥出雲町産米を使用し、若き出雲杜氏の手によりお酒を醸しあげています。飲み手の笑顔が造り手の笑顔、そして地域の笑顔へと繋がるお酒を醸します。



奥出雲 純米吟醸

酒造好適米使用ブランド「奥出雲」。国内外で評価の高い、定番の食中酒の純米吟醸です。

○ 島根県産酒造好適米
● 60%
◇ 15度 ◎ +1

11 旭日酒造(有)

出雲市今市町662
TEL 0853-21-0039
http://jujiasahi.co.jp/

代表銘柄「★旭日」と出雲大社御神酒「八千矛」を醸す蔵。大正時代の仕込蔵で米や微生物と向き合うクラシカルな酒造りは、生酛造りをはじめとし、味幅のある酒質が特徴。



生酛純米 ★旭日
改良雄町70

旭日酒造ならではの味が表現できる生酛造りの純米酒。蔵付き酵母で醸す深い味わいは料理と共に楽しむ食中酒。燗でより魅力が増す。

○ 改良雄町
● 70%
◇ 14度 ◎ +11

12 板倉酒造(有)

出雲市塩冶町468
TEL 0853-21-0434
http://www.tenon.jp/

1871年創業。酒銘「天穂」は経文から抜粋して命名された由緒あるものです。出雲の神々にあやかり、飲んだ人の心が穏やかで豊かになる酒造りを心がけています。



天穂 純米大吟醸「佐香錦」

島根県独自の酒米「佐香錦」を使用した純米大吟醸酒。清らかさと深い余韻をもった出雲杜氏流伝統の味わいが特徴です。

○ 佐香錦
● 50%
◇ 15度 ◎ +1

13 (株)酒持田本店

出雲市平田町785
TEL 0853-62-2023
https://www.sakemochida.jp/

創業明治十年。長い伝統を持つ出雲杜氏の手によって、米の旨みの乗った『ヤマサン正宗』を造り続けてきました。古い街並みを残す木綿街道にあり、蔵など五棟が国の文化財に指定されています。



ヤマサン正宗 佐香錦
純米吟醸

酒造りの神様を祀る出雲の佐香神社。その名を冠した島根県のブランド米『佐香錦』で造った米の旨味は残しつつもキレのよいお酒です。

○ 佐香錦
● 60%
◇ 15度 ◎ +2.0

8 簸上清酒(名)

仁多郡奥出雲町横田1222
TEL 0854-52-1331
https://sake-hikami.co.jp/

厳しくも豊かな山間の自然に恵まれた、島根県奥出雲町で創業300有余年。ほどよい香り、まろやかな旨み、後ギレの良さをバランスよく兼ね備えたどんな料理にも合うお酒を醸しています。



七冠馬 純米大吟醸

日本酒発祥の地「佐香神社」の名前を冠する島根県独自の酒米「佐香錦」で仕込んだ純米大吟醸。爽やかなマスカット系の香りとほのかな甘みが楽しめます。

○ 島根県産佐香錦
● 40%
◇ 17度 ◎ +3

9 (株)田部竹下酒造

雲南市掛合町掛合955-5
TEL 0854-62-9880
https://www.tanabe-takeshita.com

幕末期の1866年、田部家から酒造の権利を譲り受けたのが庄屋の竹下家・6代の理八。以来150年酒造りを続けてきた竹下本店でしたが、後継者不足により酒造業の継続が困難となり、2022年に酒造りを田部家へ返還し、「田部竹下酒造」が誕生しました。



理八 純米吟醸 酵母901号

酵母901号は、白ブドウやライチを思わせる穏やかな香りに、爽やかな口当たり。冷酒から常温までお楽しみいただけます。

○ 山田錦又は緑の舞
● 50~60%
◇ 15度 ◎ 酵母901号 ±1.0

10 (株)赤名酒造

飯石郡飯南町赤名23
TEL 0854-76-2016
https://kinunomine.localinfo.jp/

全量純米酒蔵の蔵元杜氏が精魂込めて醸します。-10℃貯蔵の導入で味わい深く香り高い日本酒を国内、海外にお届けします。



純米酒 絹乃峰

米どころ飯南町産の酒米「五百万石」を100%使用しフルーティーに仕上げました。-10℃貯蔵で年間を通じて美味しさを維持しています。

○ 五百万石
● 60%
◇ 15度 ◎ +3

14 富士酒造(資)

出雲市今市町1403
TEL 0853-21-1510
https://izumofuji.com/

昔ながらの手づくりの製法と出雲杜氏伝統の技術を尊重し、人と人、食と人などの良き縁を結ぶ地酒として、素直で清い酒造りを目指しています。



出雲富士 特別純米
黒ラベル

特別純米契約栽培の出雲産「佐香錦」を使用し、佐香錦の持つコクとキレを最大限に活かした特別純米です。

○ 出雲産佐香錦
● 60%
◇ 16度 ◎ +6

15 一宮酒造(有)

大田市大田町大田ハ271-2
TEL 0854-82-0057
https://www.ichinomiyas-j.jp/

幻の酒米「改良八反流」を復活させた純米吟醸酒や、独自の瓶内発酵技術による発泡清酒「雪香」、島根の香りの薔薇「さ姫」を使用した薔薇酒など新商品開発に積極的に取り組んでおります。



石見銀山 特別純米

地元のこだわり農家で栽培された幻の酒米「改良八反流」を100%使用。香味のバランスがとれた飲み飽きしない食中酒。冷又はぬる燗がお勧めです。

○ 改良八反流
● 60%
◇ 16度 ◎ +2~+5

16 若林酒造(有)

大田市温泉津町小浜口73
TEL 0855-65-2007
http://www.kaishun.co.jp/top.htm

海と温泉に恵まれた小さな町の小さな造り酒屋です。純米酒を中心に、超辛口・生酛造り・木桶仕込みなど、個性豊かな酒造りに取り組んでいます。



開春 純米超辛口

スッキリとキレの良い純米酒。島根県産酒米「神の舞」を使用しています。

○ 神の舞
● 60%
◇ 15度 ◎ +15



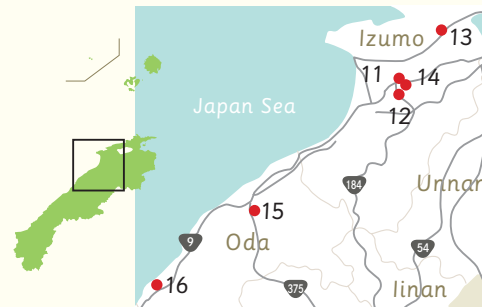
Column | しまねのお酒がおいしい秘密 その1 最適な水と米



中国山地の広葉樹林に降り注いだ雨は、花崗岩が風化した真砂土の層を時間をかけてゆっくり通ることで、日本酒に適したミネラル豊富な水となります。また、隠岐にも名水百選に選ばれた湧水があります。さらに、山陰の気候風土に加え、棚田などの工夫や品種改良などの努力により、理想の酒米が生み出されてきました。

Column | しまねのお酒がおいしい秘密 その2 誇り高きしまねの杜氏

日本酒には「杜氏」という制度があります。しまねの杜氏たちは、自然の恵みに感謝を忘れない古来からの伝統を受け継ぎながら、日々醸造技術と品質の向上に研鑽を重ね、優れた日本酒を造ることに誇りをかけています。



17 加茂福酒造(株)

邑智郡邑南町中野2405
TEL 0855-95-0318
http://www.kamofuku.co.jp/

杜氏制度を廃止し、社員による酒造りを行っています。小さい蔵ならではの、个性的かつ高品質の清酒を消費者の皆さんにお届けすることを旨としています。



加茂福 純米吟醸

島根大学酵母と地元酒造好適米、地元にこだわったお酒です。無濾過生原酒。

〇 五百万石
● 60%
◇ 17度 ◎ +5

18 池月酒造(株)

邑智郡邑南町阿須那1-3
TEL 0855-88-0008
http://www.ikezuki.com/

中国山地の中心に位置し、豊かな自然から生まれる天然の湧水と地元産の契約栽培米を使用し、伝統ある手造りの清酒を醸しています。



純米吟醸 誉池月

超軟水仕込みの、口あたりのやさしい純米吟醸。華やかな吟醸香と、米の甘みの広がる清酒です。

〇 八反錦
● 50%
◇ 16度 ◎ -1

19 玉櫻酒造(有)

邑智郡邑南町原村148
TEL 0855-83-0015
http://www.tamazakura.com/

地元で契約栽培された酒米、清涼な井戸水を用い燗酒向きの純米酒を製造しています。味わいは素朴で滋味豊か。料理と合わせていただくことで真価を発揮します。



玉櫻 純米 五百万石

滋味豊かな純米酒です。無濾過で熟成期間を設けているため琥珀色をしています。60℃程度に燗をつけて、お好みの肴と共に楽しみください。

〇 五百万石
● 70%
◇ 15度 ◎ +8.5

23 (株)岡田屋本店

益田市染羽町5-7
TEL 0856-22-0127
http://www.kikuyasaka.co.jp/

食事を楽しく、美味しく！を商品開発のテーマとして日々取り組んでいます。食事を楽しめる、食事を邪魔しない清酒、焼酎、リキュールを丹精込めて造っています。



菊弥栄 上撰

冷やでも燗でも飲み飽きないお酒です。甘辛も中間、オールマイティなお酒です。

〇 一般米
● 70%
◇ 15~16度 ◎ ±0

24 (株)桑原酒場

益田市中島町口171
TEL 0856-23-2263

清流日本一に輝いた高津川からの清冽な伏流水を汲み上げて使用。華やかな香りは求めず、米本来の旨味が味わえ、常温やお燗で食中酒として楽しめる日本酒を目指しています。



扶桑鶴 純米吟醸 佐香錦

島根県産酒造好適米「佐香錦」を100%使用。繊細で柔らかな味わいが特徴です。

〇 佐香錦
● 55%
◇ 15度 ◎ +4

25 (資)石州酒造

鹿足郡津和野町後田口221
TEL 0856-72-0036
http://kasen1730.ocnk.net/

創業は江戸中期1730年。現在は11代目が杜氏として酒造りに励みます。秀峰青野山の伏流水を使用し、人が人の手を使う昔ながらの手法で津和野の地酒華泉を育み続けています。



上撰 華泉

当蔵純米酒の中で最高ランク。香り立つ見事な吟醸香とふくよかな味わい。全てが津和野産の純米大吟醸です。

〇 佐香錦
● 40%
◇ 16度 ◎ ±0

20 日本海酒造(株)

浜田市三隅町湊浦80
TEL 0855-32-1221
https://www.kan-nihonkai.com/

1888年創業。島根県西部の日本海沿岸に構えています。「人と人の心をつなぐ酒」を理念とし、味わい幅広さとキレのある酒は、様々な料理とのペアリングが楽しめます。



環日本海 純米大吟醸 水澄みの里

山田錦を精米歩合を40%まで磨きました。芳醇な香りとやわらかな口当たりが特徴の純米大吟醸酒です。

〇 山田錦
● 40%
◇ 15度 ◎ ±0

21 都錦酒造(株)

江津市嘉久志町イ1415
TEL 0855-52-2129
https://miyakonishiki.jp

清流「江の川」が日本海と出会うまち江津の醸造所。当地域の篤農家との協働に取り組んでいます。健やかな発酵を通じて、微生物や大地の実りの活力を、おいしさとして表現していきます。



農醸酒 sign88

島根の大地に根差す篤農家の、八十八(多くの意)の手間と気持ちに守られた、健全な土壌に育った稲から生じた、稲穂色の純米酒。

〇 島根県産環境保全米、品種不定
● 88%
◇ 16度 ◎ ±10

22 右田本店(株)

益田市本町3-30
TEL 0856-23-0028
https://migitahonten.com/

1602年創業の県内最古の酒蔵です。実り豊かな風土と奇麗な水源を最大限に生かした酒造りを代々心がけ現在に至ります。特に地下30mから汲み上げる伏流水は超軟水で、非常に貴重な水源です。



宗味 佐香錦純米吟醸

佐香錦米は華やかな香りを持ち米の旨味、淡麗などごし、上品な甘みが特徴和食にピッタリな人気商品です。

〇 佐香錦
● 60%
◇ 15度 ◎ +1.0

26 古橋酒造(株)

鹿足郡津和野町後田口196
TEL 0856-72-0048
http://uijin.net

山陰の小京都・津和野の造り酒屋。良質な水と酒造りに恵まれた気候の中で、伝統の技での酒造りに励んでいます。銘柄「初陣」のごとく、常に初心を忘れず精進して参ります。



初陣 特撰津和野大吟醸

津和野産酒米を40%まで磨き、頑固なまでにこだわって造ったお酒。フルーティーでソフトな口当たり。

〇 山田錦
● 40%
◇ 16度 ◎ +5

27 (株)財間酒場

鹿足郡津和野町中座口34
TEL 0856-72-0039
https://www.zaimasakaba.com/

江戸時代から続く酒蔵。築200年以上の蔵を利用した酒蔵資料館を開設。又、日本酒だけでなく地元の特産を利用した焼酎、ぷりん酒をはじめとしたリキュールも製造しています。



上撰 高砂

津和野産の酒造好適米佐香錦を使った昔ながらの手造りの酒。

〇 佐香錦
● 70%
◇ 15度 ◎ +4

28 隠岐酒造(株)

隠岐郡隠岐の島町原田174
TEL 08512-2-1111
https://okishuzou.com/

隠岐は、国立公園やユネスコ世界ジオパークに登録され、豊かな自然の中、良質の水が島の至る所に湧き出しています。この恵まれた環境の中で、清酒、焼酎、リキュールを製造しています。



隠岐誉 純米吟醸

きれいな酸味を特徴とするお酒です。米由来の淡い旨みがやさしく口の中に広がります。冷やして〜ぬる燗でおいしくいただけます。

〇 山田錦
● 55%
◇ 15度 ◎ +6

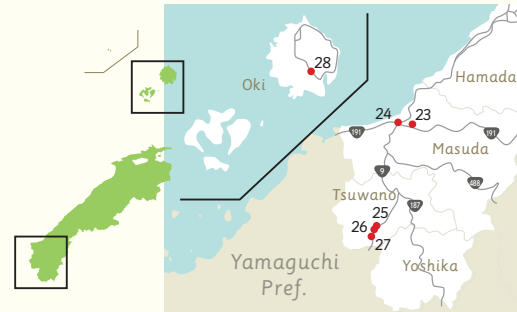
Column | しまねのお酒がおいしい秘密 その3 個性の豊かさ



日本酒は、その地域の自然風土が味に表れるところにも面白さがあります。島根県は東西に長いので、日本酒も個性豊か。濃厚な旨味のある酒、きめ細やかで穏やかな酒、切れ味の良い酒、五味の調和がとれた酒など…数々の変化をお楽しみください。

Column | しまねのお酒がおいしい秘密 その4 美肌の国しまね

日本酒には多くのアミノ酸が含まれていて、お肌や身体にも「おいしい」飲み物です。大手化粧品会社の美肌県ランキングで島根県が何度も第1位に輝いたのは日本酒が関係しているとも言われています。しまねの日本酒は女性にもオススメです。



Classification of sake

日本酒の分類

(特定名称酒)

〈使用原料〉
米、米麴、醸造アルコール

麴米使用割合 15% 以上

〈使用原料〉
米、米麴

本醸造酒

精米歩合 70% 以下

香味、色沢が良好

純米酒

吟醸酒

精米歩合 60% 以下

吟醸造り

固有の香味、色沢が良好

純米吟醸酒

精米歩合 60% 以下

大吟醸酒

精米歩合 50% 以下

吟醸造り

固有の香味、色沢が特に良好

純米大吟醸酒

精米歩合 50% 以下

特別本醸造酒

精米歩合 60% 以下または
特別な製造方法

香味、色沢が特に良好

特別純米酒

精米歩合 60% 以下または
特別な製造方法

日本酒の特定名称酒は、原料や製造法の違いから8種類に分類されています。大きく分けて、原料に醸造アルコールを使用したものが「本醸造酒」、米と米麴のみで仕込んだものが「純米酒」と呼ばれます。その中で精米歩合が60%以下のものが「吟醸酒」、50%以下になると「大吟醸酒」と呼ばれます。特別な製造方法で作られたものは、それぞれ「特別本醸造酒」「特別純米酒」となります。また、それに該当しないものは「普通酒」と呼ばれています。



展示・販売される県産品の取り揃えは県内随一で、旅のお土産や贈答品として多くのお客様にご利用いただいています。また館内では、観光パンフレットの提供やスタッフによる観光案内も行っています。



島根県物産観光館

〒690-0887

島根県松江市殿町191 松江城大手前 島根ふるさと館内

TEL 0852-22-5758 FAX 0852-25-6785

営業時間 9:00~18:00 休館日：12月31日、1月1日



特産品が数多く展示された店内には、試食・実演販売や工芸品の製作実演などを行うイベントコーナーのほか、島根の歴史や文化・観光情報などをご紹介するコーナーなどもりだくさんです。



日比谷しまね館

〒100-0006

東京都千代田区有楽町1-2-2 日比谷シャンテ地下1階

TEL 03-6457-9404 FAX 03-6457-9405

営業時間 11:00~20:00 休館日：不定休



島根県酒造組合

〒690-0011 島根県松江市東津田町1258-1 TEL 0852-26-5595

<https://shimane-sake.or.jp/>

日本酒発祥の地 島根

検索