



暮らしの中に和魂洋才  
を

**SPECIAL WORKSHOP**  
『酒と食の調和』  
日本酒とチーズのセミナー

**5.8 wed** 40 min  
10:00 開講  
1 Lesson ¥2,500  
国産チーズ試食 & 試飲日本酒付

SAKE JAPAN WEEK

日本酒とチーズの組み合わせが、  
どのように調和するかを探求します。  
参加者は、日本酒と国産チーズの相性  
や選び方について、成長著しい国産  
チーズの魅力について学びながら  
実際にテイastingを通じて  
その味わいを体験します！

講師：早川 由紀 (はやかわ ゆき)  
【食環境コーディネーター】

# 『酒と食の調和』

日本酒とチーズのセミナー

日本酒学講師 早川由紀

# ワークショップの流れ

1

## 日本酒とチーズの基礎知識

日本酒の種類と特徴 / チーズの種類と特徴

2

## 国産チーズ

現状とテイスティングの基本

3

## 日本酒とチーズの相性

日本酒と国産チーズのペアリング / 意外な組み合わせの理由

4

## 日本酒とチーズのテイスティング

試食と質疑応答



暮らしの中に和魂洋才  
を

**SPECIAL WORKSHOP**  
『和洋の調和』  
日本酒とチーズのセミナー

5.10 fri 40 min  
15:00 開講  
1 Lesson ¥2,500

SAVE JAPAN WEEK

和洋の異なる味覚が組み合わさった日本酒とチーズのペアリングを楽しめます。日本酒とヨーロッパチーズの相性について学びながら、新しい発見や体験を享受します。

講師：早川 由紀 (山やわやわ)  
【食卓コーディネーター】

# 『和洋の調和』

日本酒とチーズのセミナー

日本酒学講師 早川由紀

# ワークショップの流れ

1

## 日本酒とチーズの基礎知識

日本酒の種類と特徴 / チーズの種類と特徴

2

## ヨーロッパ産チーズについて

味わいのバリエーション / 日本酒とチーズの相性が良い理由

3

## 日本酒とチーズの相性

日本酒とヨーロッパ産チーズのペアリング

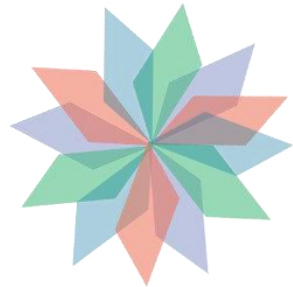
4

## 日本酒とチーズのテイスティング

試食と質疑応答



# 日本酒クイズ



次のうち、日本酒造りににおける職人の長にあたる人を特に何と呼ぶ？

**杜氏**      **酒領**      **釜元**

新酒ができたことを知らせる飾りである、酒造や酒屋の軒先に吊るされる杉の葉でできた大きな玉のことを何という？

**酒森**      **酒木**      **酒林**

日本酒の味を示す指標の一つである、甘口をマイナス、辛口をプラスで表したもののことを何という？

**加糖度**      **日本酒度**      **酒味度**

「日本三大酒処」とされる酒造の名所とは、京都府の「伏見」、兵庫県の「灘」とあと1つはどこ？

**広島県の「西条」**      **新潟県の「朝日」**      **岩手県の「南部」**

## 解答

次のうち、日本酒造りにおける職人の長にあたる人を特に何と呼ぶ？

**杜氏**      酒領      釜元

新酒ができたことを知らせる飾りである、酒造や酒屋の軒先に吊るされる杉の葉でできた大きな玉のことを何という？

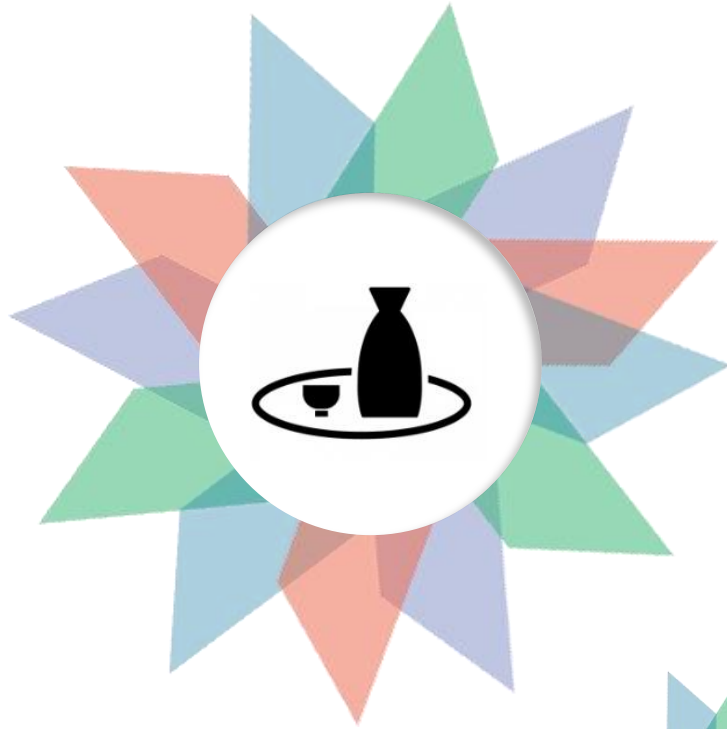
酒森      酒木      **酒林**

日本酒の味を示す指標の一つである、甘口をマイナス、辛口をプラスで表したもののことを何という？

加糖度      **日本酒度**      酒味度

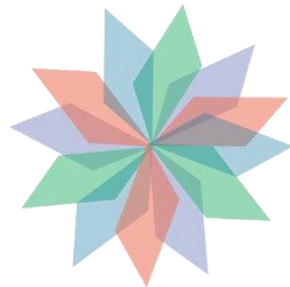
「日本三大酒処」とされる酒造の名所とは、京都府の「伏見」、兵庫県の「灘」とあと1つはどこ？

**広島県の「西条」**      新潟県の「朝日」      岩手県の「南部」



# 日本酒の基礎知識

種類と特徴







日本酒とは



2006年に「**国菌**」に認定



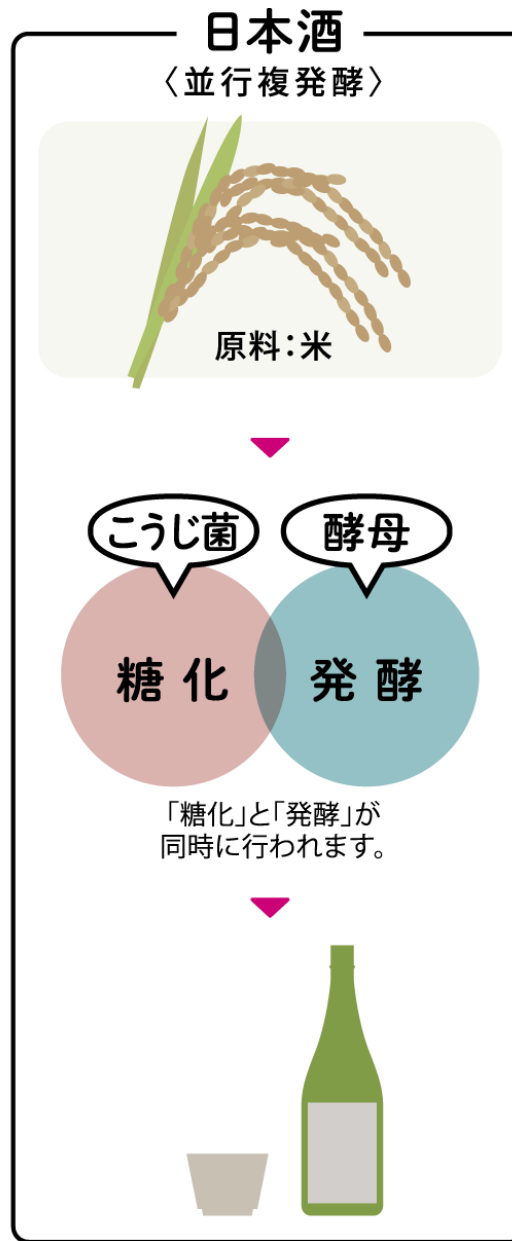
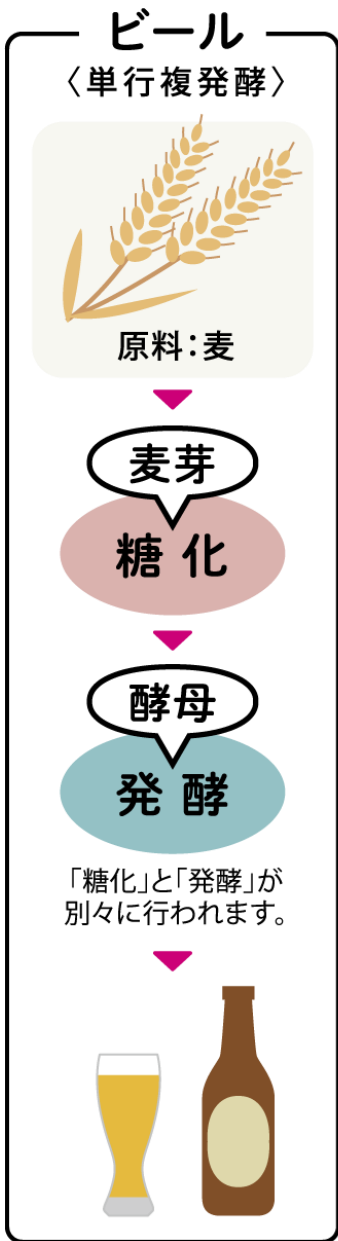
麹菌  
(カビ)



酵母  
(菌)

# 日本酒とは

麹菌と酵母の働きを  
応用して造られる醸造酒



# 酒税法による分類と定義

Classification and definition according to the Liquor Tax Law

## 酒類の定義

酒類とは、アルコール分1度以上の飲料であると、酒税法第2条第1項に規定されています。

## 清酒の定義

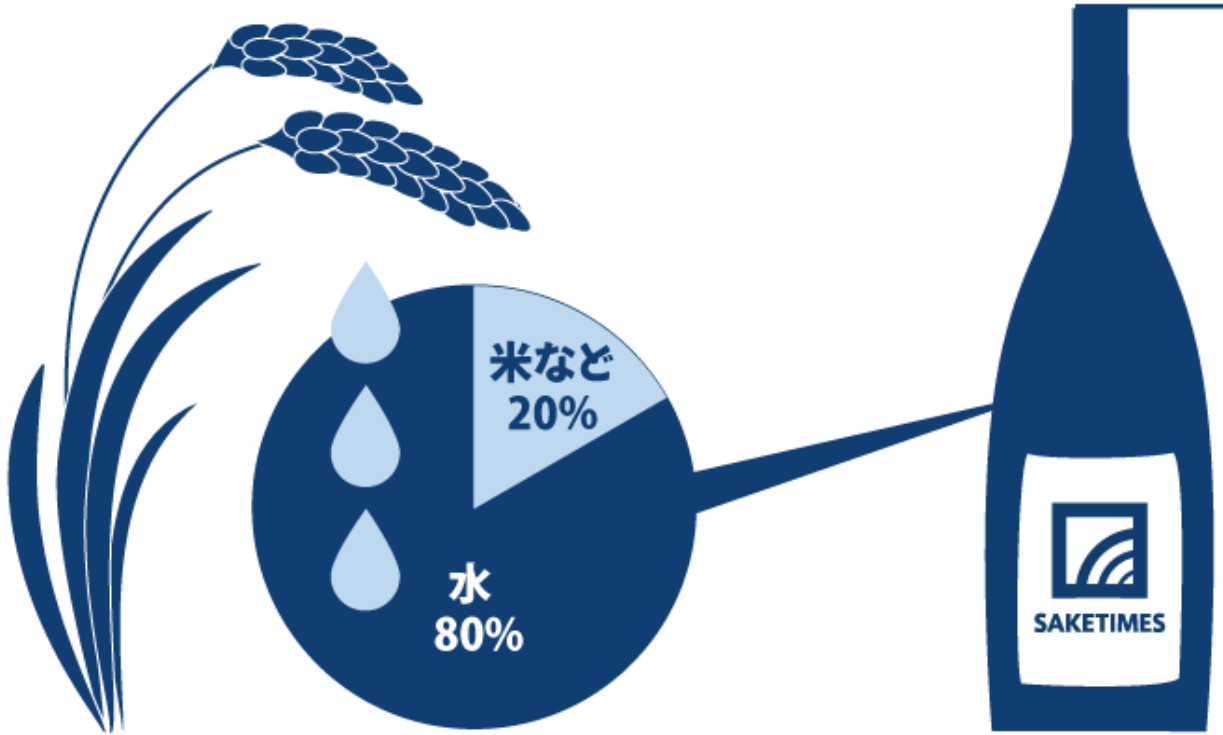
清酒 次に掲げる酒類でアルコール分が22度未満のものをいいます。

- イ) 米、米こうじ、水を原料として発酵させて、こしたもの
- ロ) 米、米こうじ、水及び清酒かすその他政令で定める物品を原料として発酵させて、こしたもの（その原料中当該政令で定める物品の重量の合計が米（米こうじを含む。）の重量の100分の50を超えないものに限る。）
- ハ) 清酒に清酒かすを加えて、こしたもの

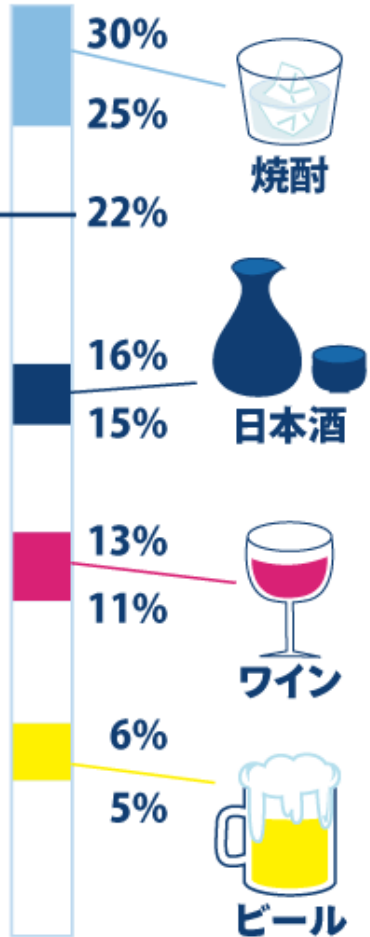
# 日本酒とは



主原料：米、水 ， アルコール度数：22% 未満



平均的なアルコール度数比較



ハ) 清酒に清酒かすを加えて、こしたものの

# 「特定名称酒」と「普通酒」に分類

Specially designated Sake and Futsu-shu

## 特定名称酒

本醸造酒  
純米酒  
特別本醸造酒  
特別純米酒  
吟醸酒  
純米吟醸酒  
大吟醸酒  
純米大吟醸酒

## 普通酒

特定名称酒以外の日本酒。  
特定名称酒に使われているもの以外の原料を用いたり、醸造アルコール量が10%を超えるもの等は普通酒。



# 日本酒は米を磨いて造る = 精米歩合

Sake is made by polishing rice = Polishing ratio



Specialized Sake Rice

Table Rice (Eating Rice)

# 日本酒は米を磨いて造る = 精米歩合

Sake is made by polishing rice = Polishing ratio



玄米

タンパク質などは米の表面  
付近に多く分布している



精米歩合 60%

米を削るほど  
タンパク質などが減少



精米歩合 40%

よりフルーティーな  
味わいの日本酒に



# 特定名称酒の原料による3つの分類

## 3 Classification of Specially designated Sake by Ingredient

### 吟醸酒

精米歩合60%以下の白米と米麴及び水、またはこれらと醸造アルコールを原料として吟味して造ったお酒で、固有の香味及び色沢が良好なもの。  
醗造りの段階で5~10°Cほどの低温で長期間かける吟醸造りでゆっくり発酵させる。華やかな香りと繊細な味わい。

### 純米酒

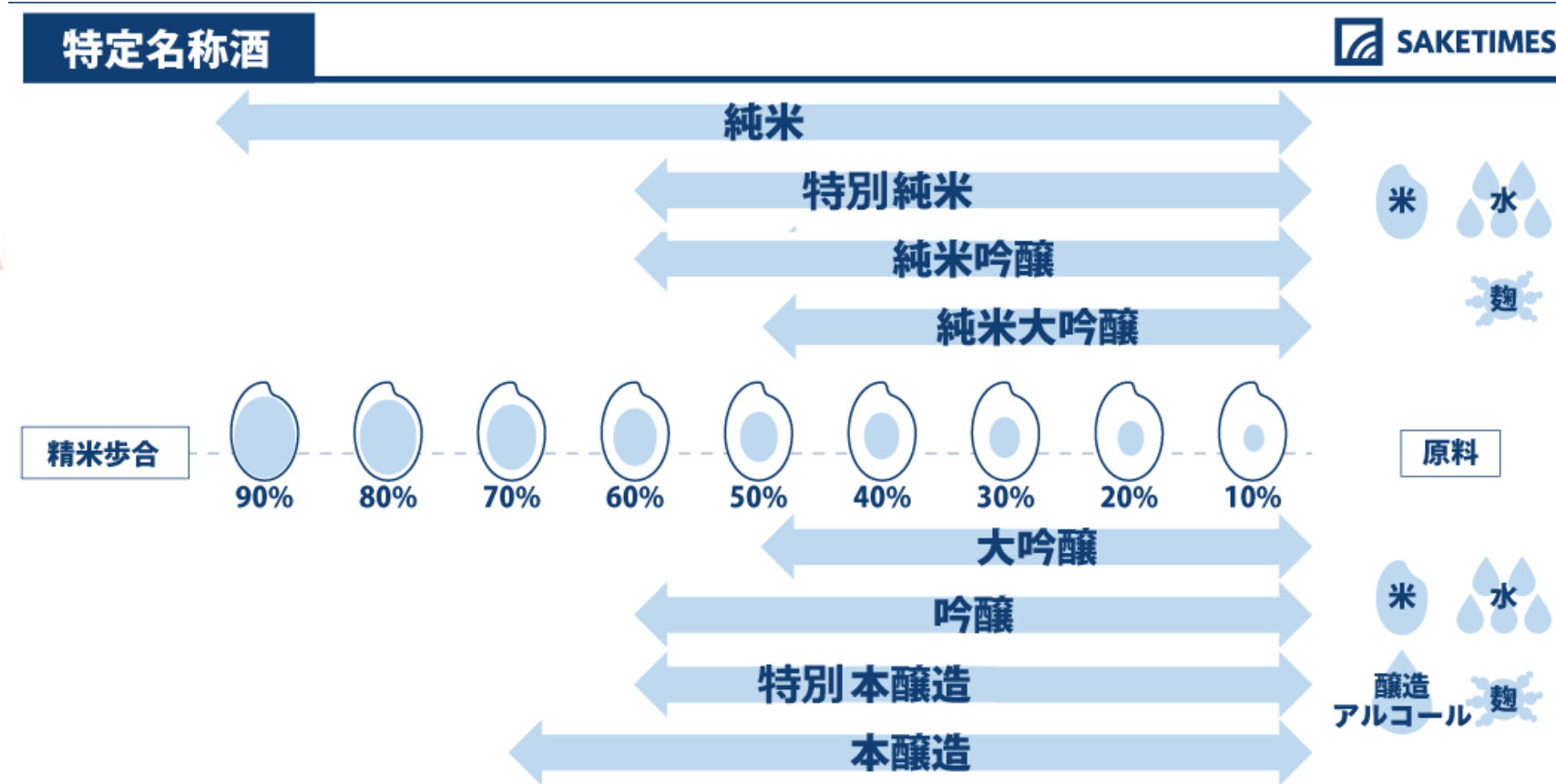
白米,米麴及び水を原料として造ったお酒で、香味及び色沢が良好なもの。  
文字どおり、お米だけで造られたお酒。米のうまみやふくよかさが冴える。

### 本醸造酒

精米歩合70%以下の白米、米麴、醸造アルコール及び水を原料として造ったお酒で、香味及び色沢が良好なもの。  
醸造用アルコールの添加量は原料に用いる米の総重量の10%未満。  
キレがあって飲み飽きない。

# 製造方法、精米歩合などによる8種類の分類

8 Classification of Specially designated Sake by Ingredient



特別純米酒は、原料は純米酒と同じく米・米麹で、精米歩合が60%以下、または特別な醸造方法で造られている、香味・色沢が特に良好な日本酒。

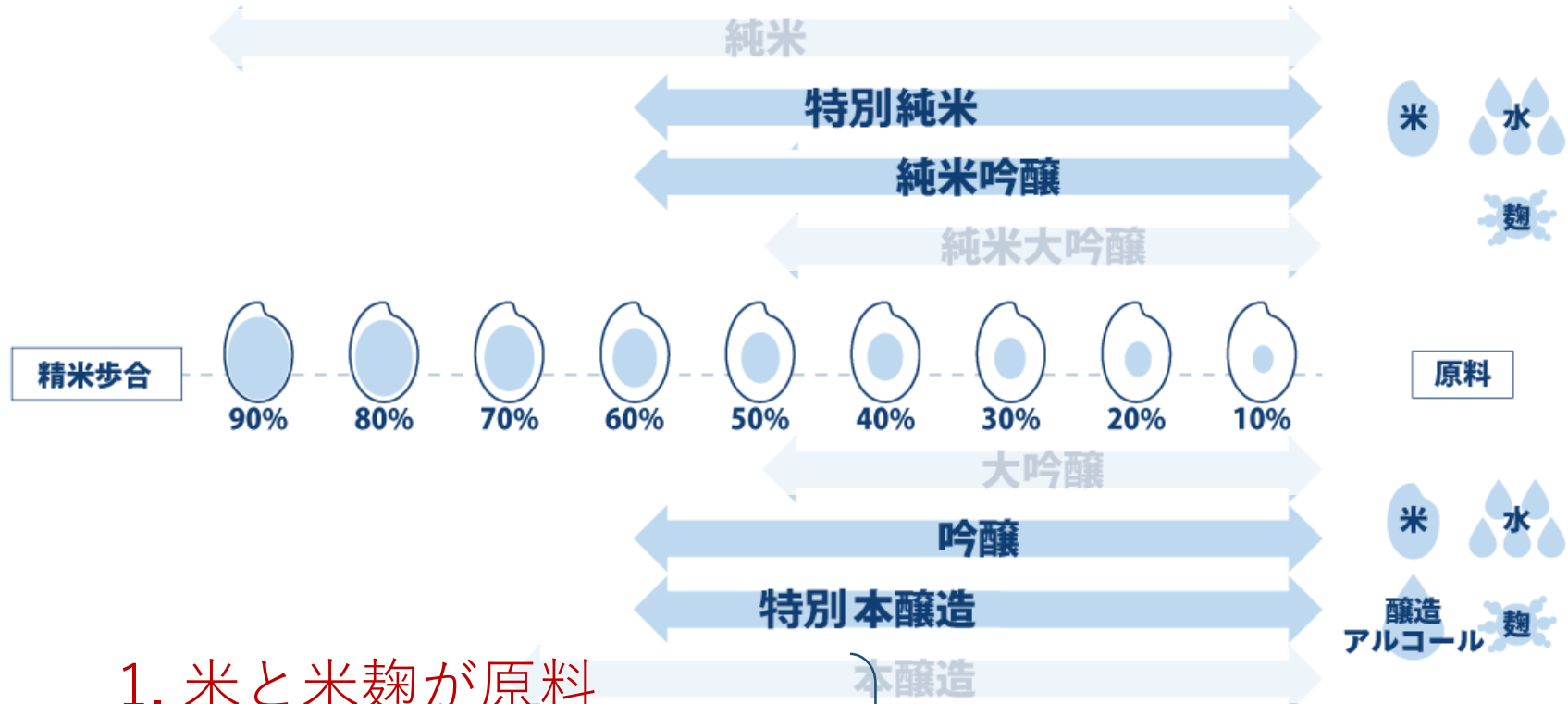
特別本醸造酒は、原料に醸造アルコールが含まれる。その他の要件は、特別純米酒と同じ。

# 「特別」とは？

What is “TOKUBETSU” ?

特定名称酒

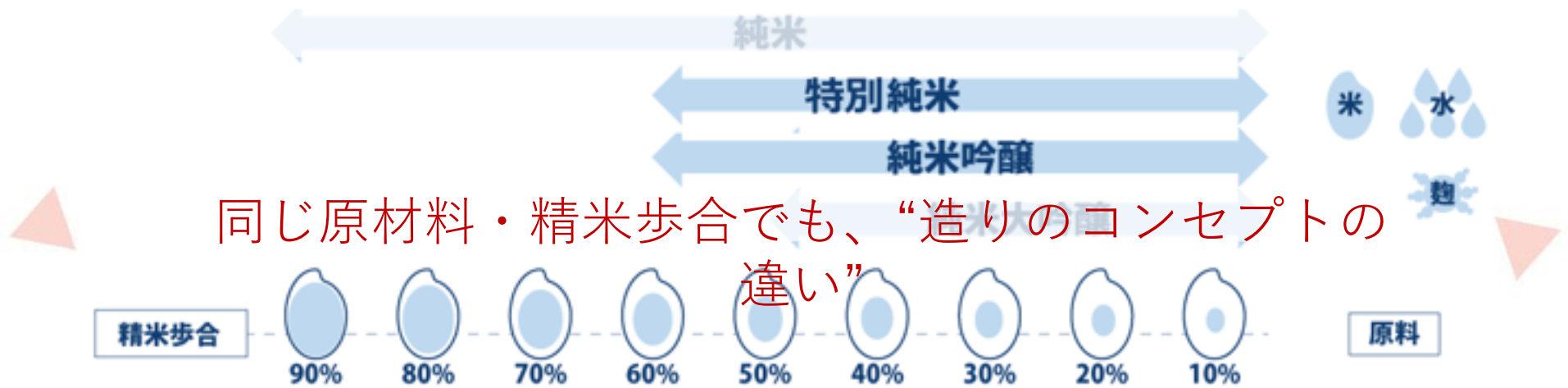
SAKETIMES



1. 米と米麴が原料
  2. 精米歩合の値が60%以下
- どちらを名乗ってもいい

# 「純米」と「吟醸」の言葉のイメージ

Difference between “Junmai” and “Ginjo” impressions



特別純米

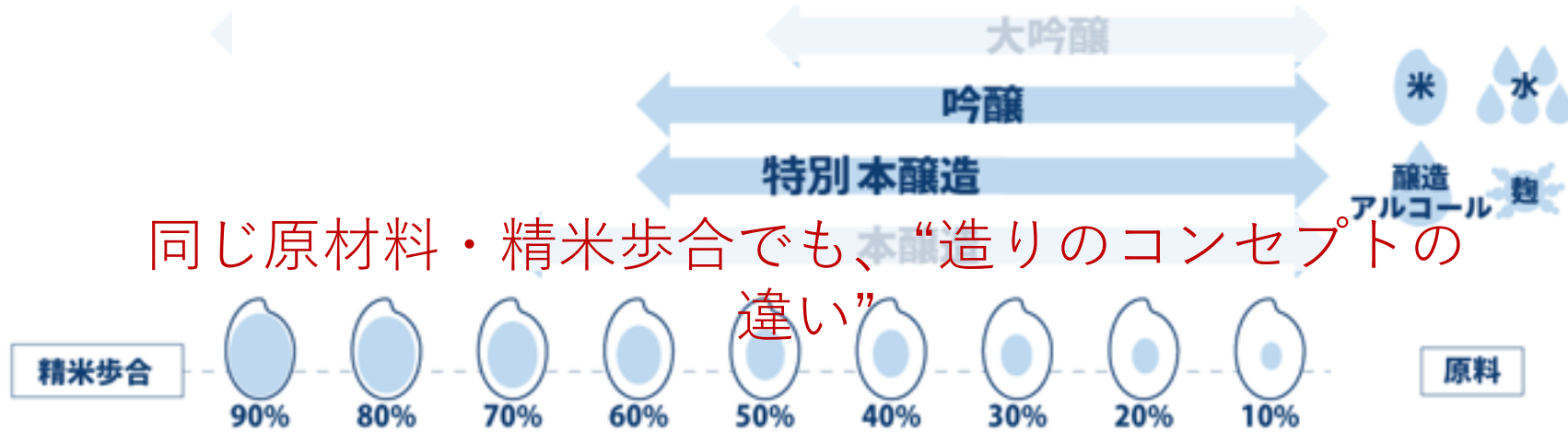
「純米」よりもさらに米を磨いた、雑味の少ないスッキリとした香味を目指して造られる。スッキリと言っても、純米らしいボディのある味わいを残しているため「純米」のイメージで飲んでほしいという酒蔵の思いがある。  
規格は純米だが“ある特別な醸造方法をとっている”ために記載することも。

純米吟醸

「吟醸香」と呼ばれる華やかで甘い香りがコンセプトのお酒が多い。特徴である吟醸香をイメージして飲んでほしいという酒蔵の思いが

# 「純米」と「吟醸」の言葉のイメージ

Difference between “Junmai” and “Ginjo” impressions



吟醸

精米歩合60%以下の白米と米麴及び水、またはこれらと醸造アルコールを原料として吟味して造ったお酒で、固有の香味及び色沢が良好なもの。華やかな香りと繊細な味わい。

特別本醸造

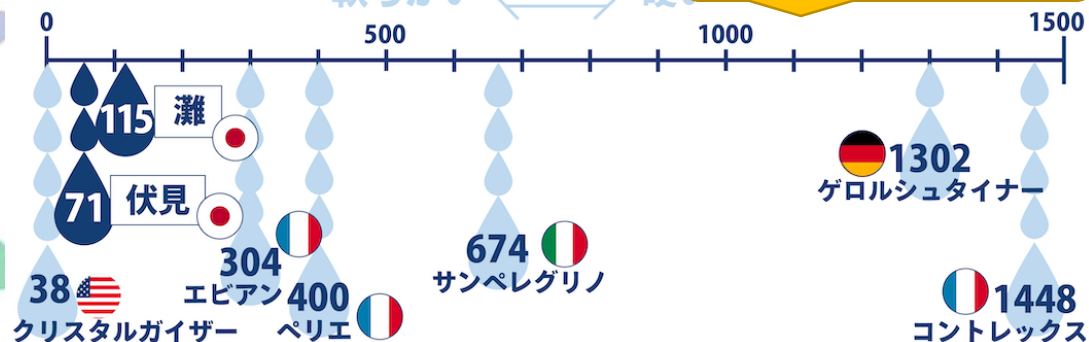
「本醸造」は精米歩合が70%以下であるが、さらに米を磨き、精米歩合が60%以下となる本醸造は「特別本醸造酒」と呼ばれる。「特別本醸造」は精米歩合が低いため、本醸造酒より高級で風味も豊かという印象がある。特別な製造方法を用いた醸造酒で、さらに「特別本醸造」



# 日本酒を造る4つの要素

The 4 elements of sake making

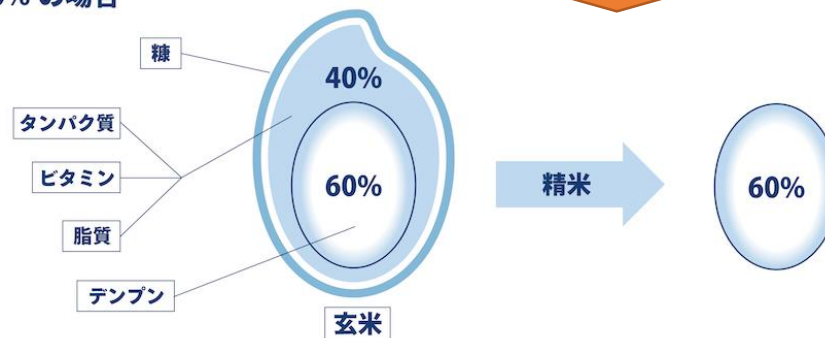
## 仕込み水の硬度



## 仕込み水

## 精米歩合

精米歩合 60% の場合



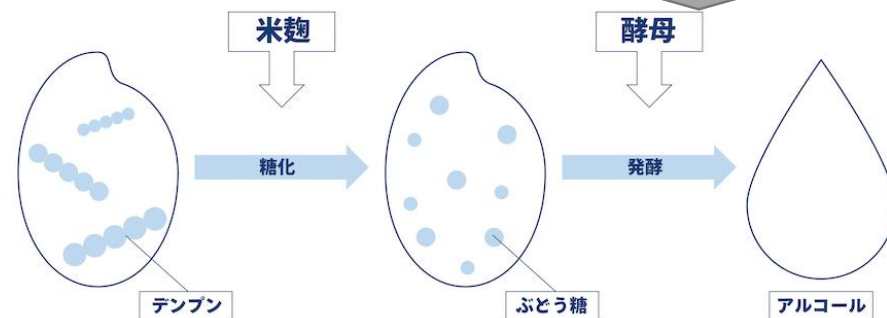
## 酒造好適米

## 主な杜氏集団



## 醸造技術

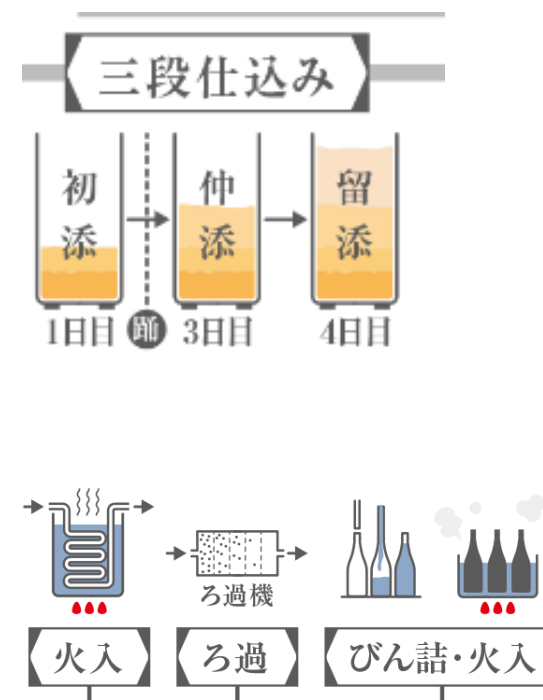
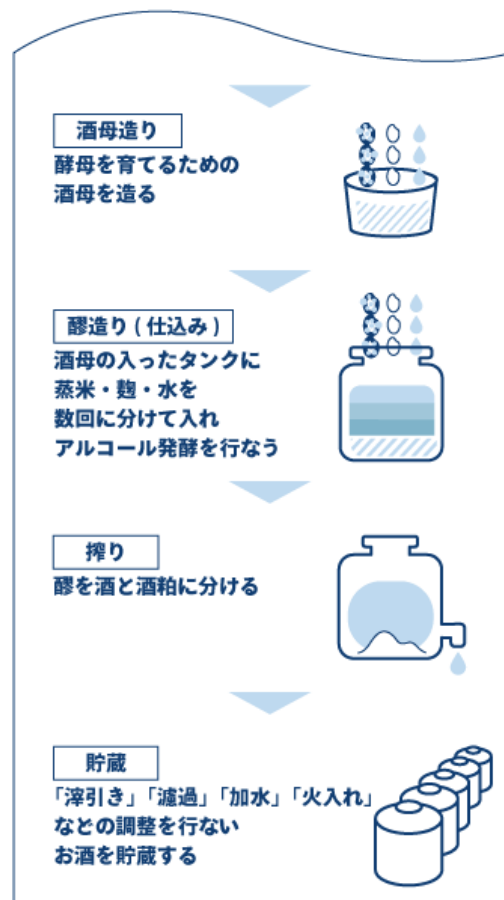
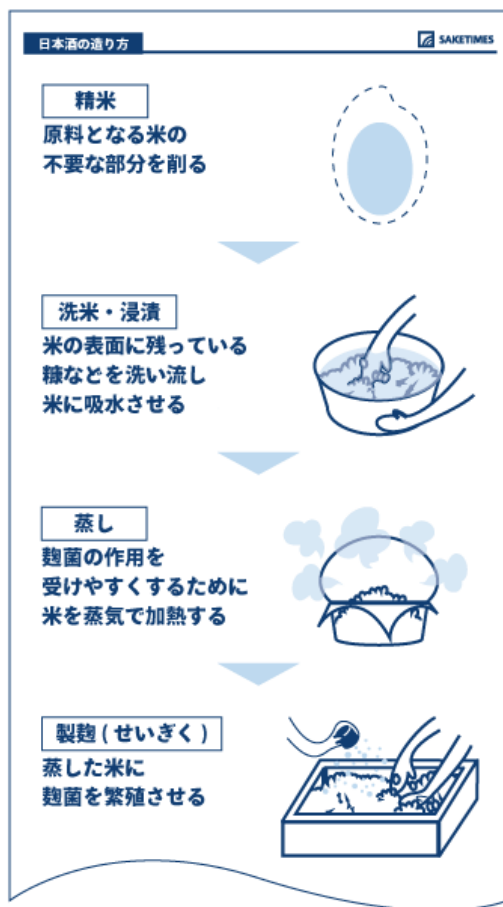
## 発酵のプロセス



## 微生物の働き

# 日本酒ができる仕組み

alcoholic Fermentation and Saccharification



# 日本酒ができる仕組み

alcoholic Fermentation and Saccharification

原酒と加水

SAKETIMES



or

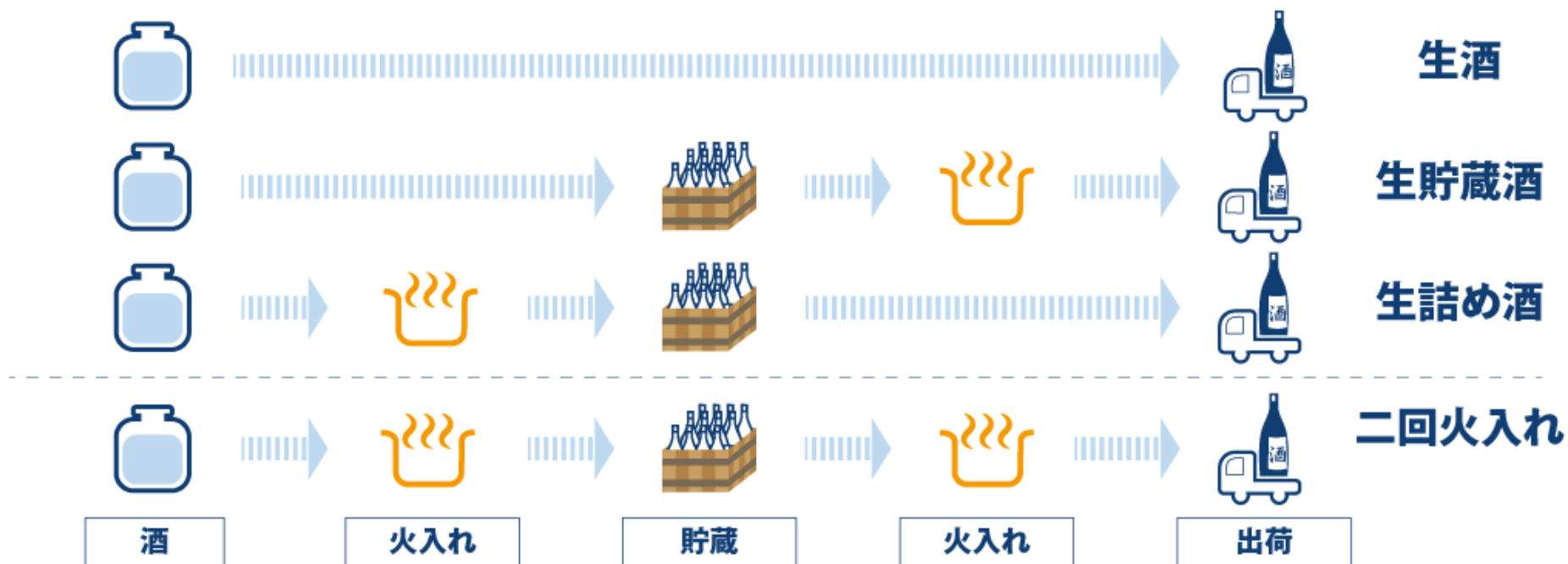




# 日本酒ができる仕組み

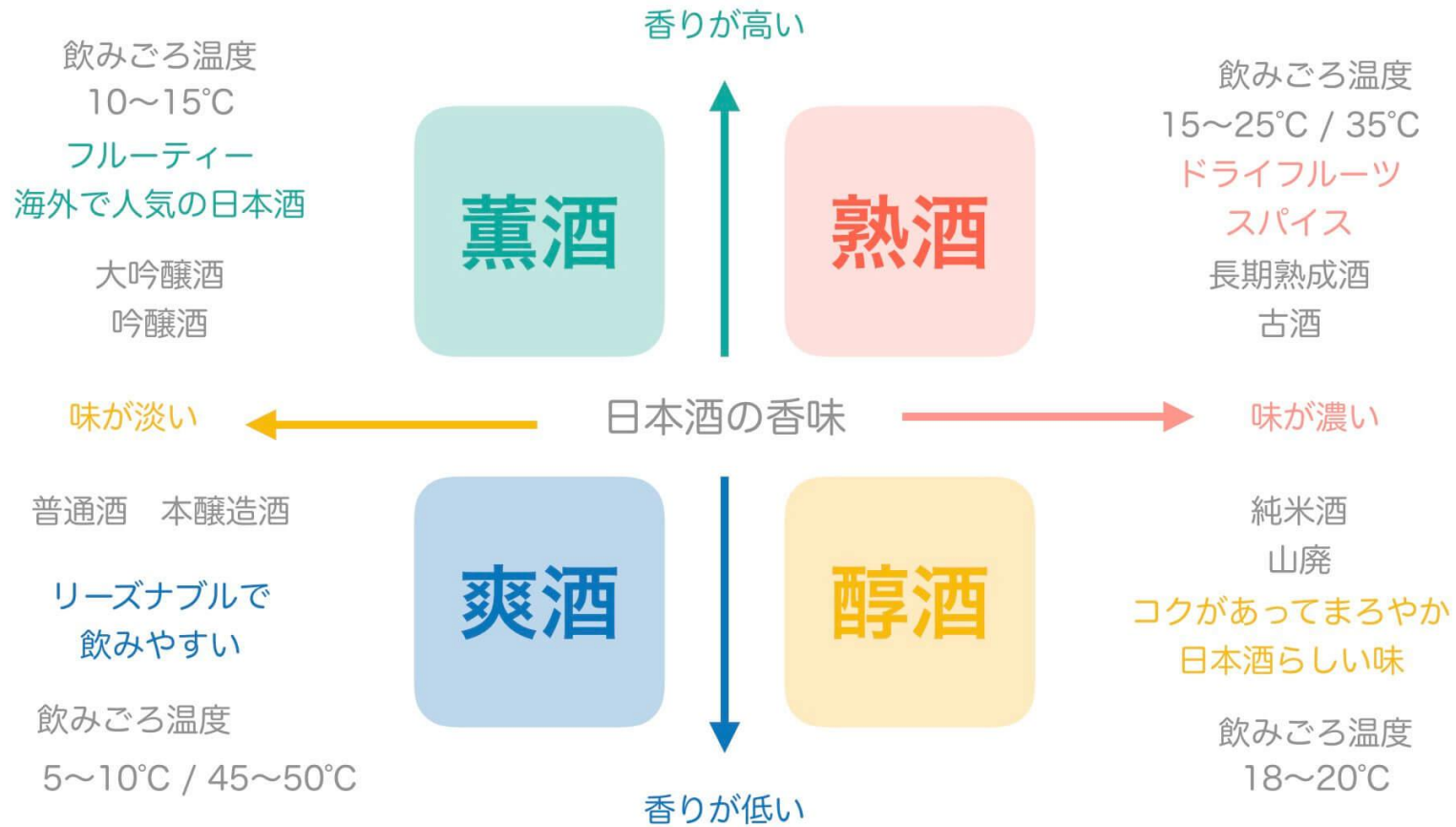
alcoholic Fermentation and Saccharification

## 火入れ回数による名称の違い



# 日本酒の香味特性格別分類（4タイプ）

Classification of sake by flavor characteristics (4 types)



# 日本酒度、酸度、アミノ酸度について

NIHONSHUDO SANDO

## 日本酒度

甘辛度の目安となる数値

一般的にプラスが辛口、マイナスが甘口

## 酸度

日本酒の中にある酸の量を示す数値

主な酸は、乳酸、リンゴ酸、コハク酸

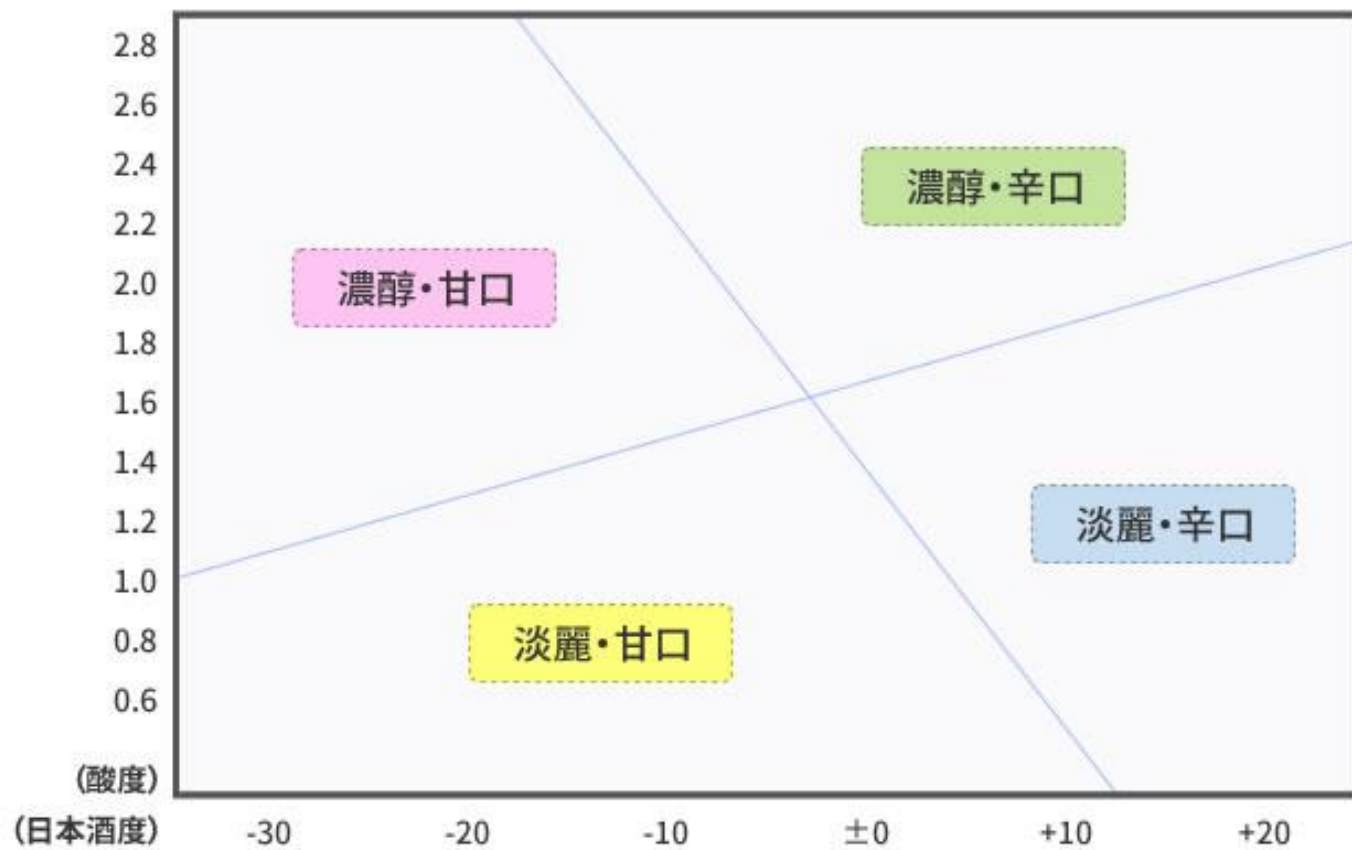
## アミノ酸度

日本酒に含まれる旨味成分であるアミノ酸の量を示した数値

甘味や酸味の味わいの方が際立ち、酒質がスッキリと感じられる

# 日本酒度、酸度、アミノ酸度について

NIHONSHUDO SANDO



# 日本酒トレンド50年史

人々の食生活や社会のニーズに合わせて味も香りも進化を続ける日本酒

昭和中期  
(1946年から1963年)

## 高度経済成長期 飲酒が娯楽化

都市部に人口集中。働く男性が同僚と飲みに行く習慣が定着。スナック業態の全盛期。ウイスキーの水割りやハイボール浸透。仏産ブランデーが憧れの的に。

## 「二級酒」がサラリーマンに人気

かつて特級、一級、二級に区別されていた清酒の中で、とりわけ安く酔える「二級酒」が人気。大手酒蔵産の「特級酒」が憧れに。

昭和後期  
(1964年から1988年)

## 女性の社会進出 地方の活性化

ふるさと創生事業推進や個人旅行客増大キャンペーン実施。冷凍・レトルト食品による調理の簡便化。生ビールサーバー導入で「とりあえずビール」普及。

## 地方創生による 地酒人気 日本酒消費拡大

地方創生で地酒が人気に。消費量拡大。  
端麗辛口の登場で日本酒消費拡大へ

平成初期  
(1989～1998年)

## 食もモノも 進む欧米化

経済的余裕による「モノ消費」全盛期。ハンバーガーなど食生活の欧米化。バーボン・カクテルが人気。プールバーが登場。

## 日本酒のテイストも洋風に

食生活の欧米化。フルーティーな香りの「吟醸酒」が登場。外食頻度増加で晩酌機械減少。消費量が減少し始める



# 日本酒トレンド50年史

人々の食生活や社会のニーズに合わせて味も香りも進化を続ける日本酒

平成初期

(1989～1998年)

## ぜいたく指向 「バブル期」到来

外食日常化。  
一億層グルメと称す。  
高級フレンチとフランスワインがステータス。  
イタ飯ブーム。

## バブル期到来

高級志向により、吟醸酒を進化させた「**大吟醸酒**」登場。  
米を半分以上削って作る贅沢かつ高級製法、華やかな香りの日本酒人気。

## バブル崩壊 消費活動低迷

バブル崩壊で国民の財布の紐が固くなる。発泡酒や第3のビールが登場し需要が急速に拡大。地ビールも登場。大手酒造メーカーがチューハイ類開発。  
健康志向の高まりで赤ワインブーム。

平成中期

(1999年から2008年)

## 続々登場する他酒に押され、日本酒少量は低迷

和食を食したり、日本酒で晩酌したりする機会が減少。日本酒消費量減少。その間、次世代の主流となるヒット銘柄が生まれていた。

## デジタル化とITブーム

カメラ付携帯端末の登場でネット通じた新たな情報拡散方法が誕生。規制緩和によるスーパーマーケットでの酒類販売開始。  
ネットショップも台頭。

## 日本酒らしさを見つめなおす

日本酒消費低迷が続く中、競合酒類に対抗すべく従来の伝統製法（純米酒、熟成酒、生酏）を再び検討。「日本酒らしさ」の見直しが平成後期の日本酒ブームへの足がかりに。

# 日本酒トレンド50年史

人々の食生活や社会のニーズに合わせて味も香りも進化を続ける日本酒

平成中期  
(1999年から2008年)

## スローフード 健康志向

食の調理方法や伝統を重んじる、スローフードを提唱。食生活の多様化。地ビールがクラフトビールへ名称変更し再注目。健康志向による本格焼酎ブーム。ノンアルコール登場。ニューワールドワ

## 日本酒輸出本格化 海外市場への活路

世界中で健康への関心が高まり、ヘルシーな日本食を扱うレストランが急増。海外での日本酒需要が拡大。ロンドン、パリでの日本酒コンペティションが話題に。

## SNS全盛期 飲食のエンタメ化

女子会流行による女性の飲酒機会増加。

## 「甘酒」ブーム

健康志向が高まり、「甘酒」が注目。免疫力アップや疲労回復など飲む点滴と称され、市場拡大が予想される。

## 和食が世界無形 文化遺産に登録

国内外で日本食文化注目。塩麴や甘酒が流行。訪日外国人観光客急増。爽快感のある無糖炭酸飲料の需要急増。日本製ウィスキー、日本ワイン、クラフトビール、クラフトジン、自然派ワイン、どぶろくが注目集める。

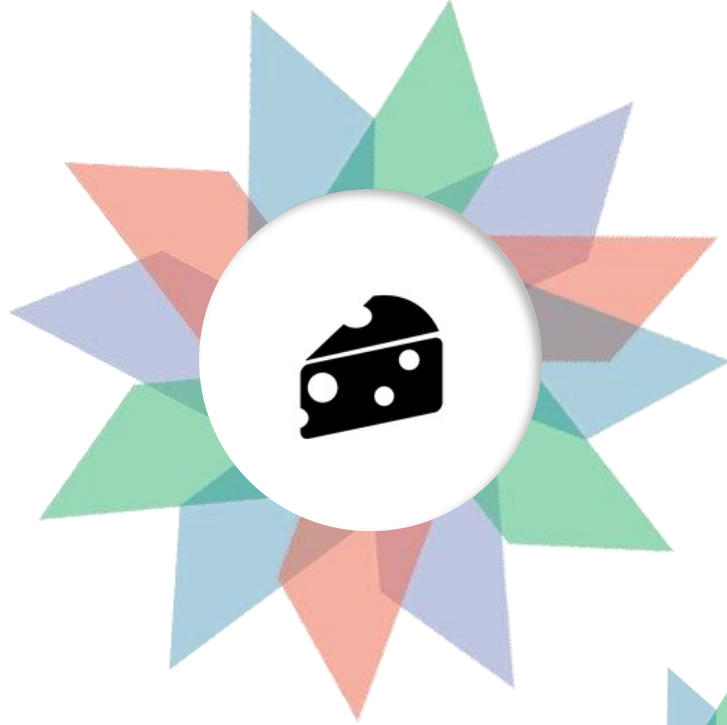
## 若手の活躍 平成の日本酒ブーム

無濾過生原酒、瓶火入れ、瓶囲いなどフルーティーでジューシーな日本酒を若手蔵元が開発。スパークリング日本酒や日本酒カクテル、夏酒などの季節限定酒など新規開発の商品が続々登場。

# 令和のトレンド予測

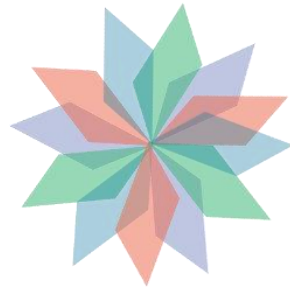
- 1 「フルーティー&ジューシータイプ（薫酒）」の人気は継続
- 2 輸出の好調。「スムーズ&ソフトタイプ（爽酒）」世界中で人気
- 3 ますます斬新な「日本酒と料理のペアリング」を提供する飲食店が増加
- 4 SNSで注目される「映えるボトルやラベルの日本酒」
- 5 コロナ禍終息後に見逃せない「参加・体験型の日本酒フェスや各種イベント」
- 6 「自然派（ナチュラル）日本酒」に注目が集まる
- 7 「伝統的製法で造られた日本酒（生酏造り、木桶仕込みなど）」の価値が見直される
- 8 日本酒を通じた和の心の体験ニーズ（花見酒、雪見酒、菊酒など）が高まる
- 9 猛暑化&終わらない高ストレス社会に必須の「スパークリング日本酒」の需要増
- 10 「嗜好性の強い酒類」いつの時代もレアものの需要がある





# チーズの基礎知識

種類と特徴





チーズとは



# チーズとは

チーズとは、乳蛋白質であるカゼインの凝固によって、さまざまな風味、食感、形状で製造される乳製品

各家畜の乳成分

	乳牛	めん羊	山羊
脂肪	3.5~ 4.5	6.5~ 7.5	3.0~ 4.2
たんぱく質	3.0~ 3.5	5.5~ 6.5	2.8~ 3.7
全固形分	8.5~12.2	6.5~10.8	13.4~16.2
乳糖	4.5~ 5.5	4.3~ 5.0	4.0~ 5.0
ミネラル	0.7~ 0.9	0.9~ 1.0	0.7~ 0.9

## チーズの種類と楽しみ方



フレッシュタイプ



セミハード・ハードタイプ



フト（白かび）タイプ



ソフト（青かび）タイプ



ウォッシュタイプ

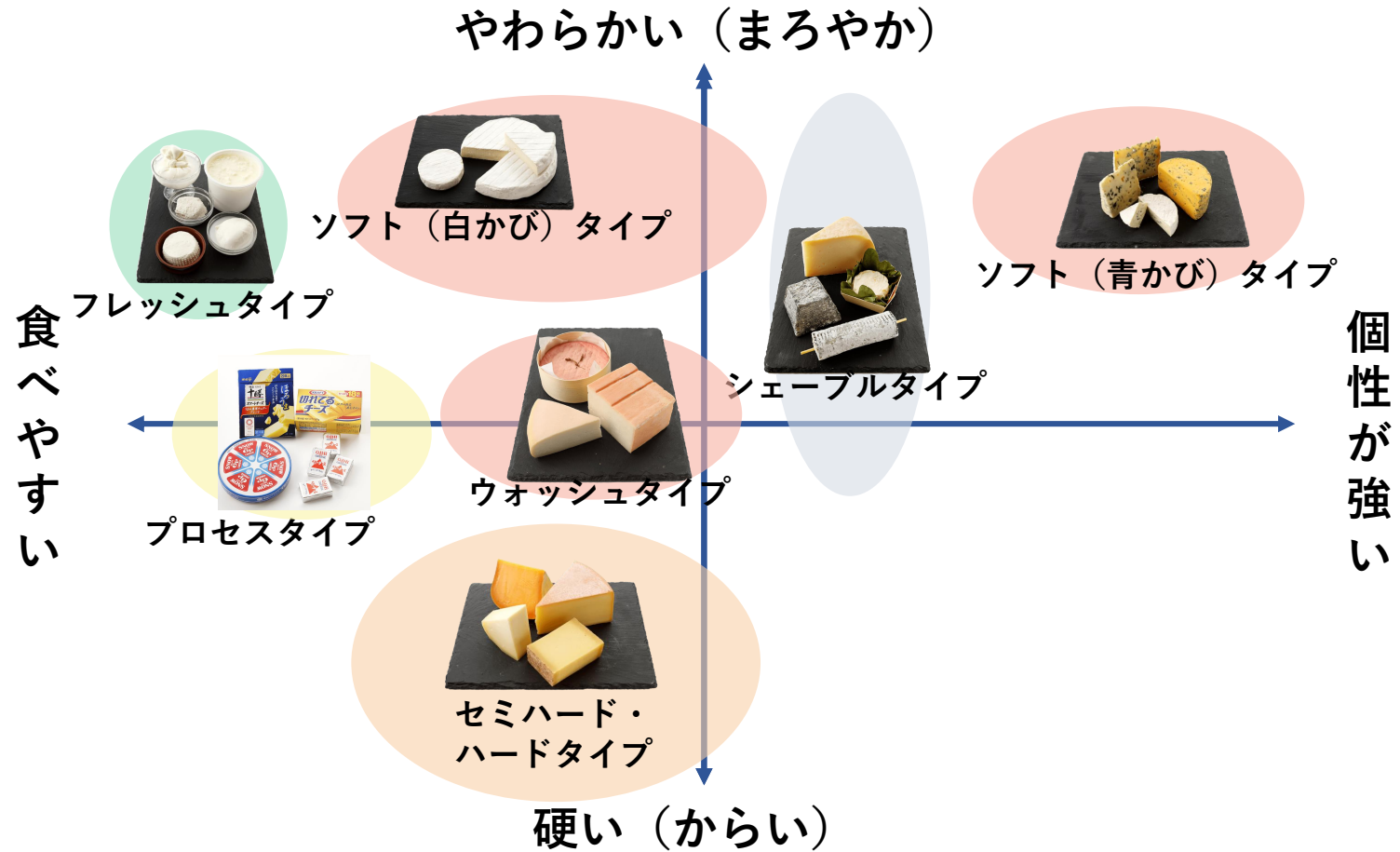


シェーブルタイプ



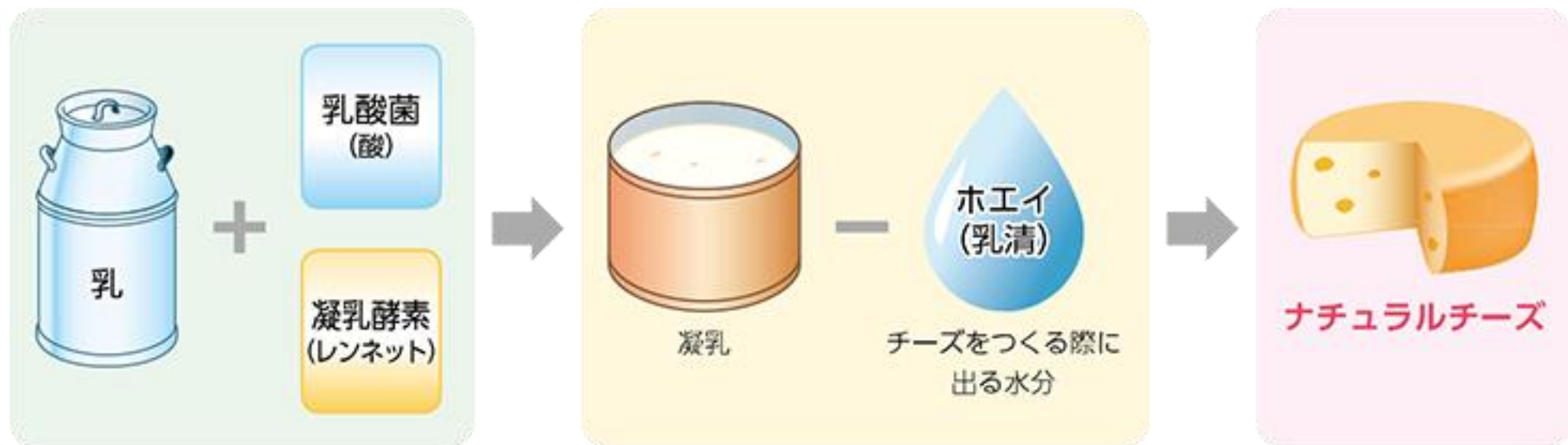
プロセスタイプ

# チーズの種類と楽しみ方

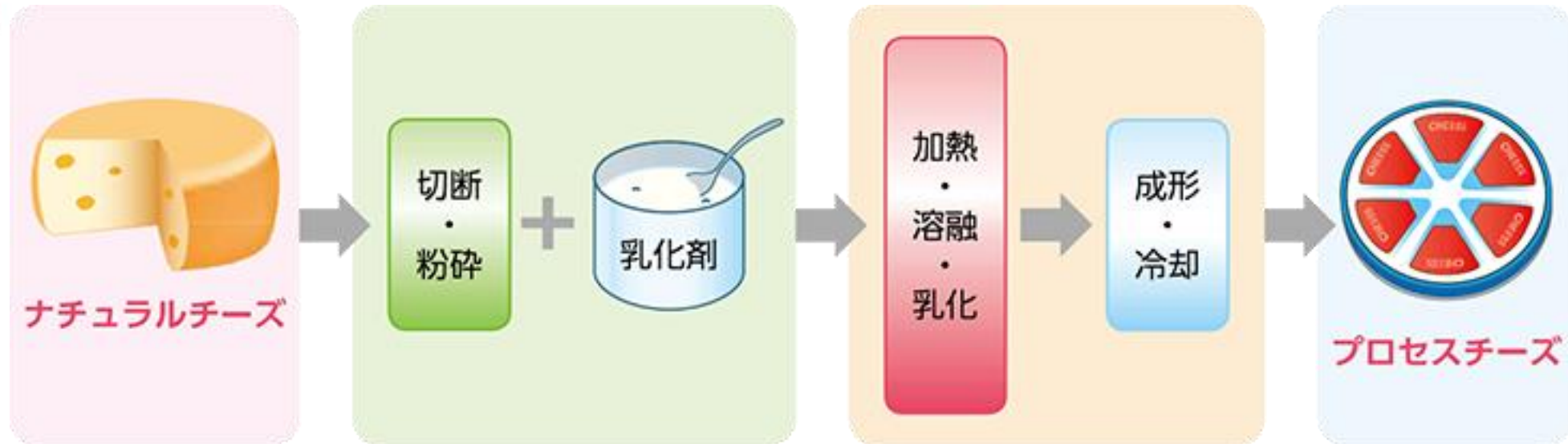




## ナチュラルチーズができるまで



# プロセスチーズができるまで



# 国産チーズの歴史

数千年の歴史をもつヨーロッパに追いつこうとする国産チーズ

## 飛鳥時代

(推古天皇即位593年から平城京遷都710年)

### 飛鳥時代の東洋型チーズ

日本に乳製品が伝わったのは1400年ほど前。仏教とほぼ同時期に乳牛を飼うことが伝えられた。この頃のチーズは「蘇」と呼ばれ、栄養食品とされた。蘇を天皇に献上する制度ができた。

### 武家誕生で乳製品は廃れる

「蘇」は高貴な人のための食べ物で、庶民の口には入らなかった。その後、権力が武家に移るにつれ、「蘇」を献上する制度もだんだんなくなり、「蘇」は造られなくなった。

## 江戸時代

(1603年 - 1868年)

### 江戸時代乳製品が登場

八代将軍徳川吉宗が白牛を輸入し、安房の嶺岡（現在の千葉県南房総市大井）に牧場をつくり、その牛のお乳を煮詰めた「白牛酪」を造る。疲労、衰弱、栄養不足からの回復のために削って食べたり、湯に溶かして飲んだ。

## 明治時代

(1868 ~ 1912年)

### 北海道で西洋型チーズ製造開始

1875年(明治8年)に、北海道の開拓使七重開墾場で、アメリカのエドウィン・ダンが、チェダーの製法を指導。



## 昭和中期

(1946年から1963年)

### 戦後、本格的にチーズが普及

第2次世界大戦により一時中止されたチーズ製造。戦後、プロセスチーズの生産が再開され、食の洋風化の中で、徐々に広がる

## 昭和後期

(1964年から1988年)

### 東京オリンピックやワインブーム

1964年(昭和39年)の東京オリンピック以降には、海外旅行者が増えて本格的なナチュラルチーズの普及が始まる。ワインブームによりチーズを楽しむようになる。最近ではチーズの健康機能が注目されチーズを食べる人が増



# 国産チーズの歴史

数千年の歴史をもつヨーロッパに追いつこうとする国産チーズ

昭和後期  
(1964年から1988  
年)

## 1975年チーズ消費が増え始めた

1975年フランスの国立乳製品専門学校でチーズ造りを修得した西村公祐が北海道岩内郡小沢村に日本で最初の手作りチーズ工房「北海道クレール」を立ち上げる。エアシャー種の牛乳から「カレ」（四角形のカマンベールチーズ）を製造開始



1977年デンマークで修行した近藤恭敬が北海道檜山管内瀬棚町にてハード系チーズの製造を開始。

1978年、ウィスコンシン州立大学に留学していた宮嶋望が北海道新得町に「共働学舎新得農場」を立ち上げチーズ製造を開始



1979年、横市秀夫が北海道空知管内芦別市に「横市フロマージュ舎」を立ち上げソフト系チーズの製造を開始。

1988年、独学でチーズ製造を学んだ吉田全作が岡山県吉備高原に「吉田牧場」にてカマンベール製造を開始。

その後もチーズ工房は続々と誕生。



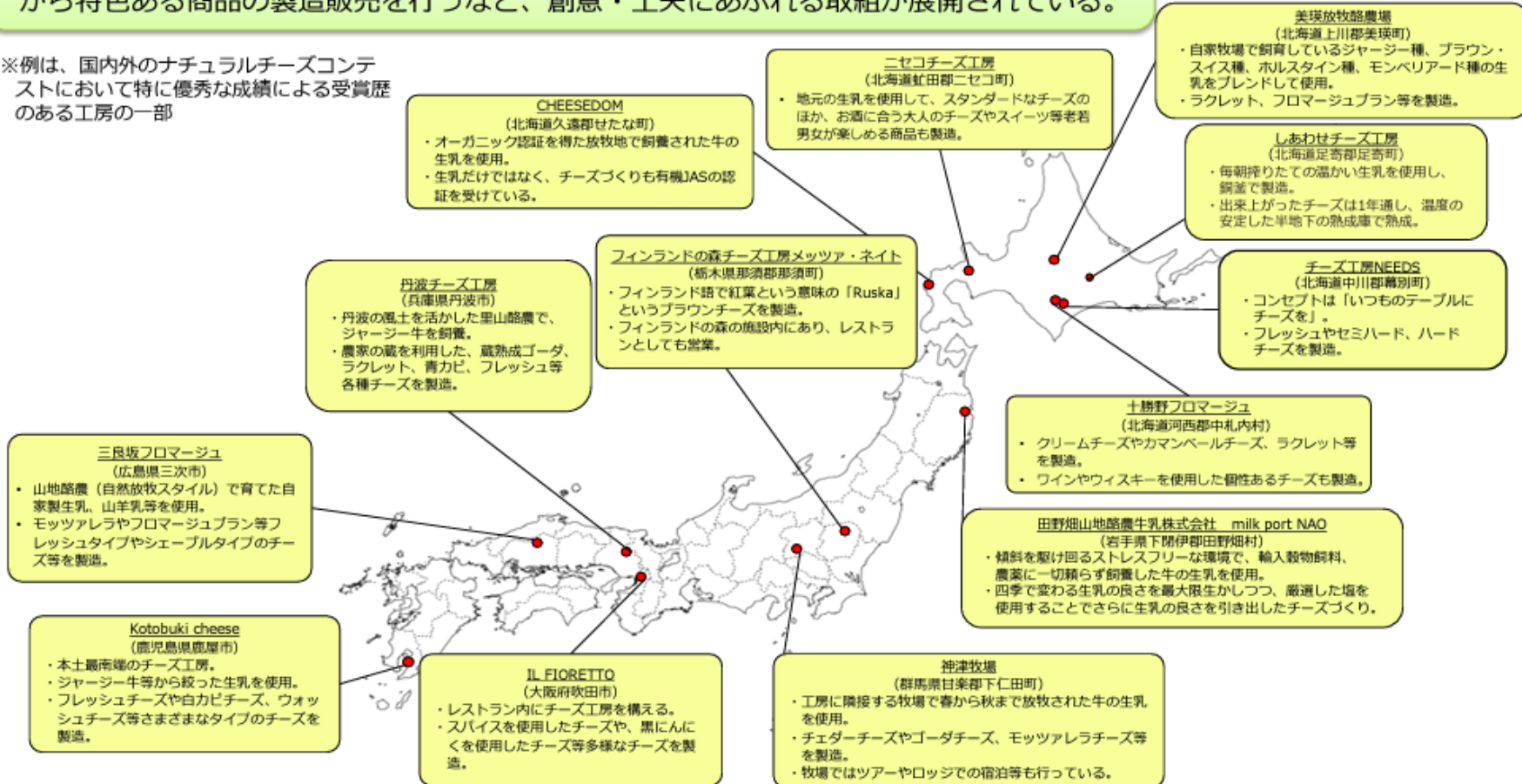
# 国産チーズの歴史

数千年の歴史をもつヨーロッパに追いつこうとする国産チーズ

平成以降  
現在

- 国産ナチュラルチーズの生産者は全国各地で着実に増加。
- 酪農家が牧場に併設するチーズ工房や独立したチーズ工房において、地域と連携しながら特色ある商品の製造販売を行うなど、創意・工夫にあふれる取組が展開されている。

※例は、国内外のナチュラルチーズコンテストにおいて特に優秀な成績による受賞歴のある工房の一部

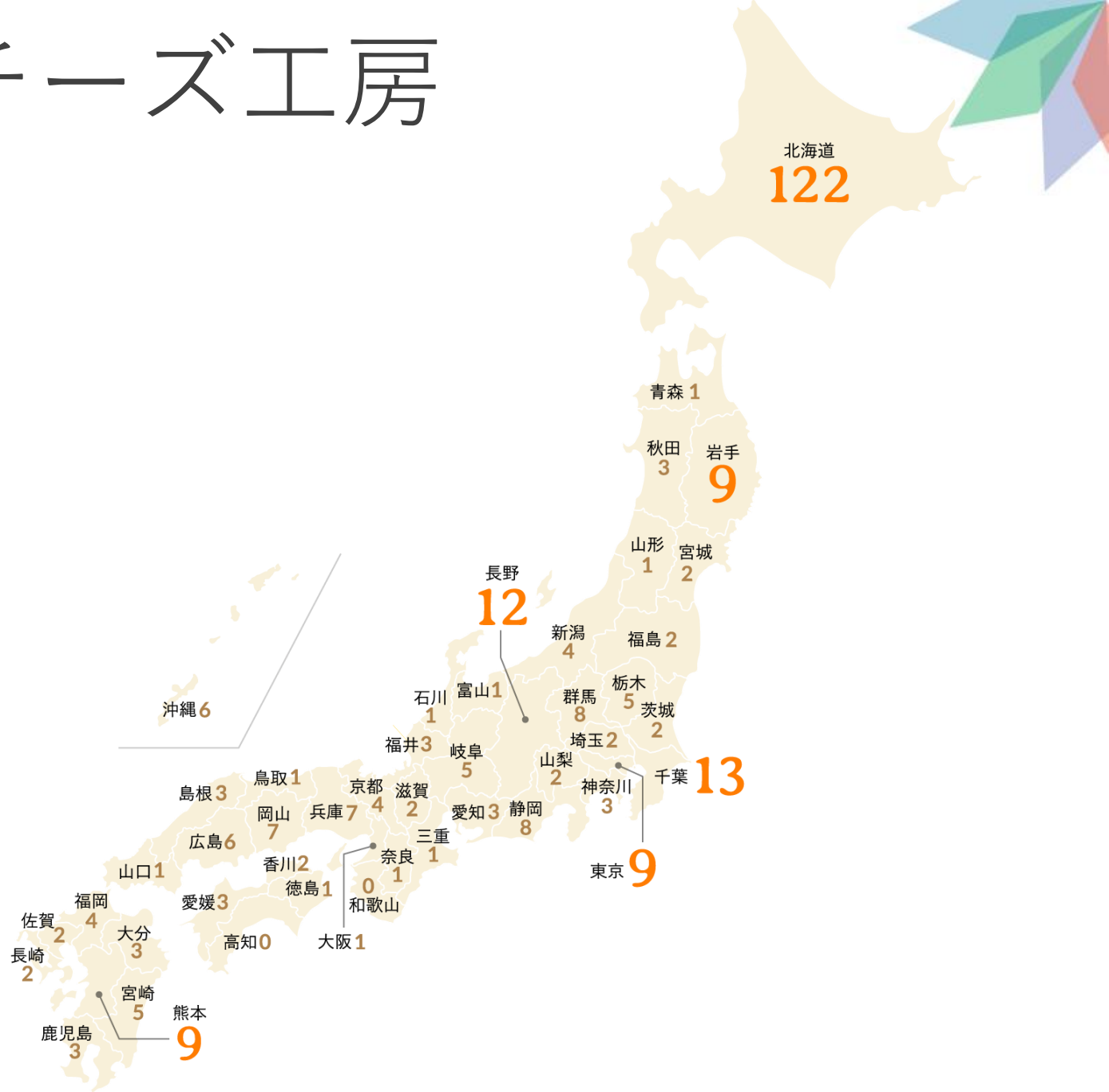
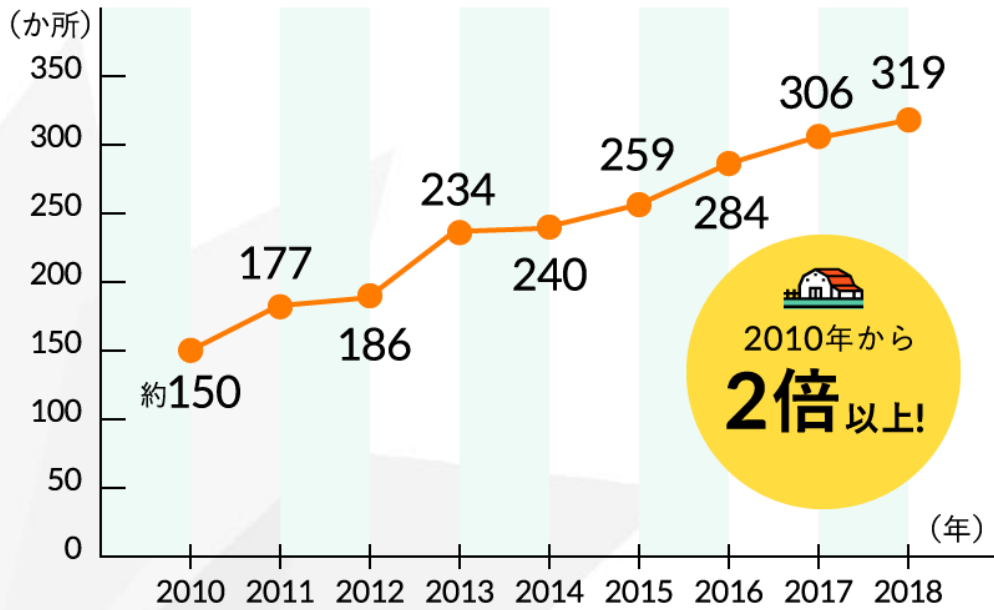


チーズ工房等の数（大手乳業者を除く）

平成25年以降：牛乳乳製品課調べ。  
平成24年以前：中央酪農会議調べ。

平成18年	22年	23年	24年	25年	26年	27年	28年	29年	30年	令和元年	令和2年	令和3年	令和4年度
106か所	約150か所	177か所	186か所	234か所	240か所	259か所	284か所	306か所	319か所	323か所	332か所	338か所	346か所

# 国産チーズ工房



# 日本のチーズがおいしい理由

理由 / 1  
造り手が本気で挑む技術力

理由 / 2  
原料のミルクが良質な国産

理由 / 3  
日本各地の多彩な気候風土



# 日本酒とチーズの相性について

## 同調

強弱、濃淡、香り、味わい、テクスチャー（食感）などが似ているもの同士を組み合わせること。

## 対比

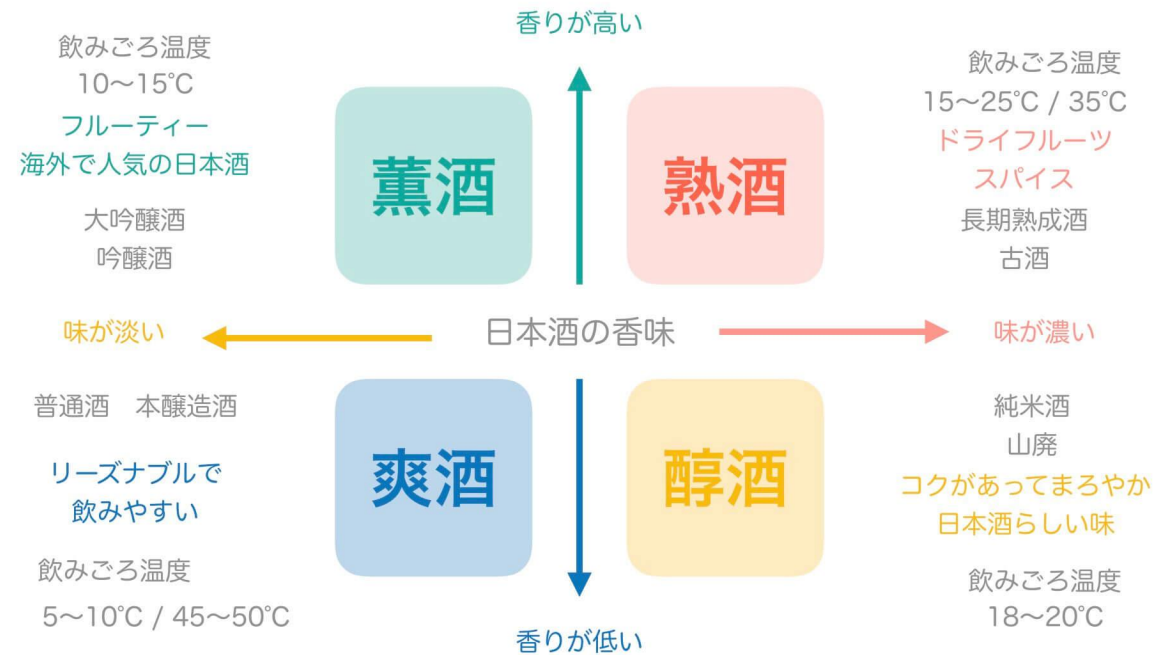
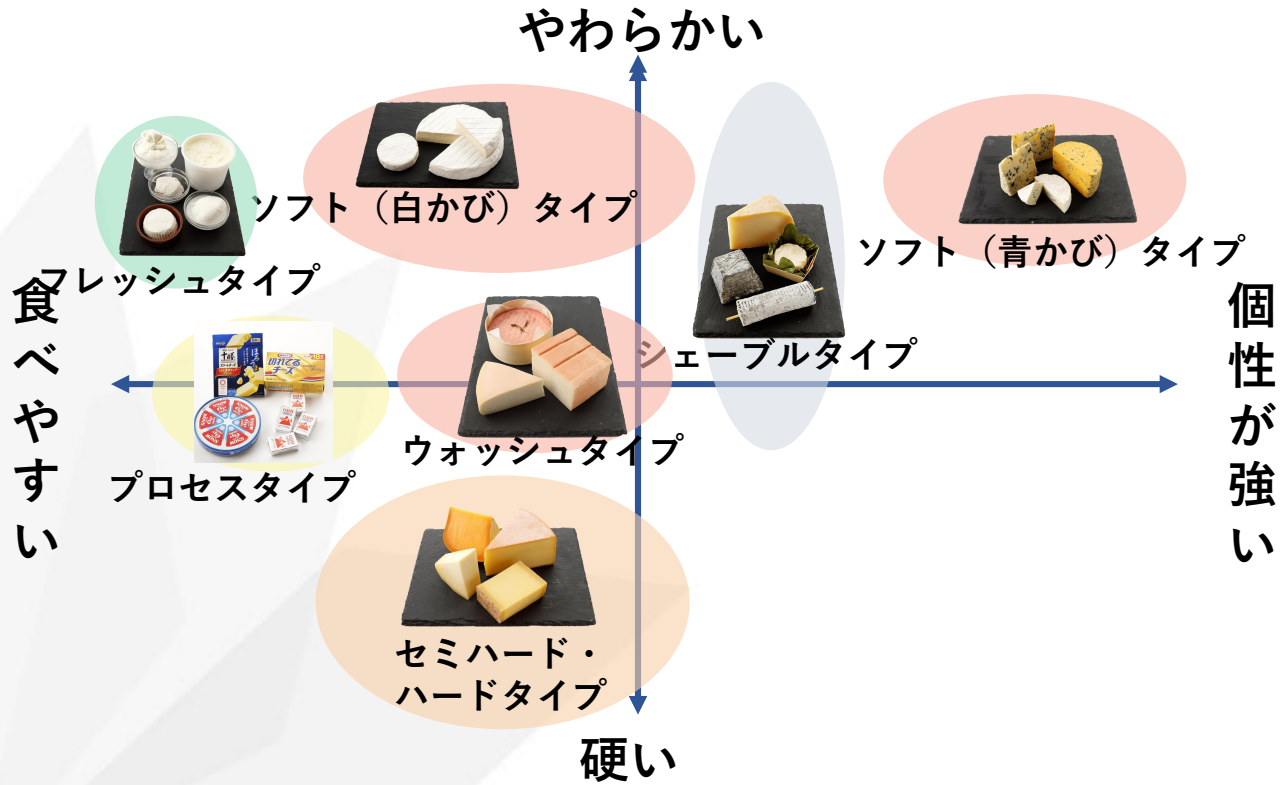
極甘の貴醸酒に塩辛いチーズといった具合に、あえてまったく異なる味のものを組み合わせることで新しい第3の味をつくること。

## リセット（ウォッシュ）効果

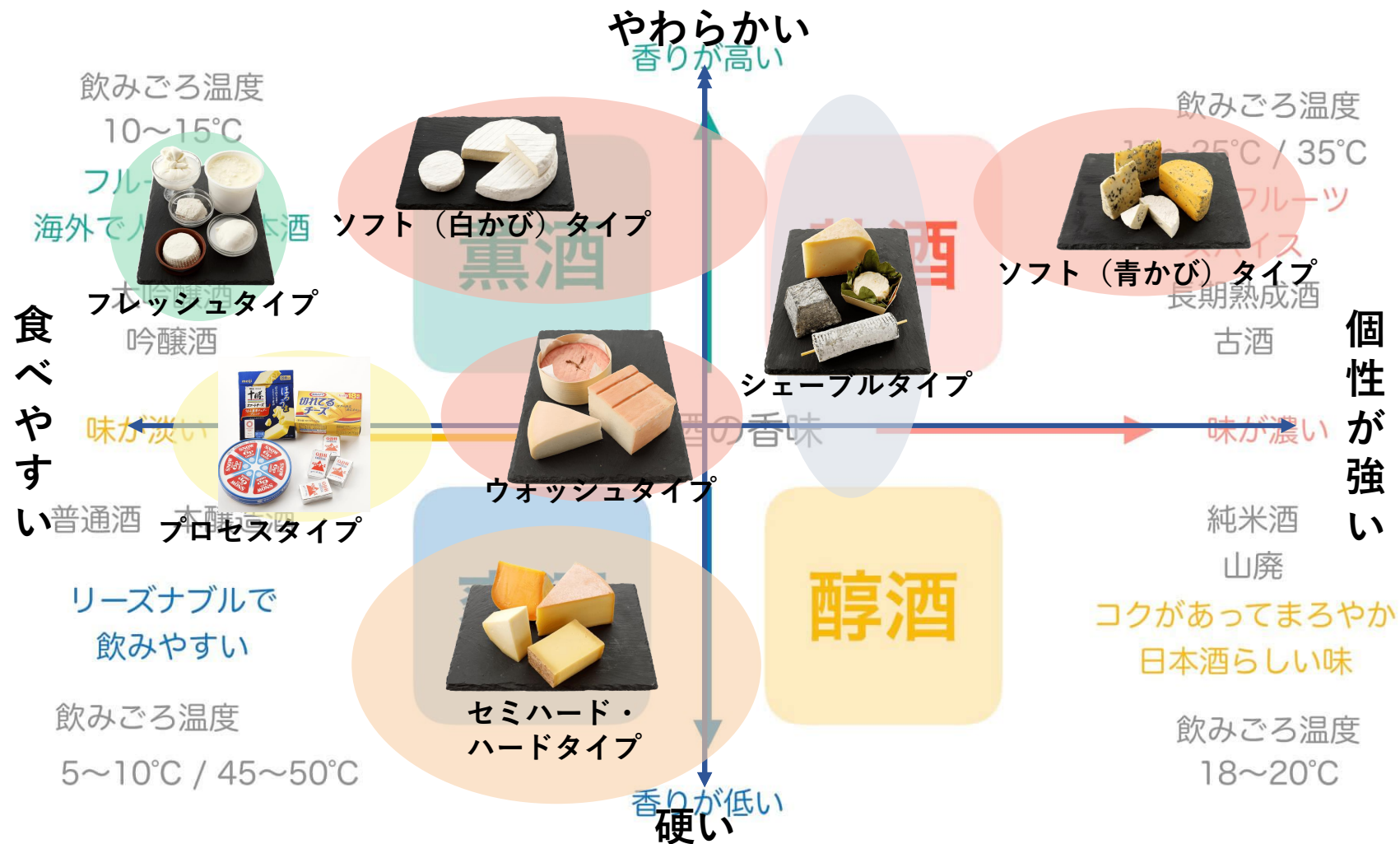
チーズの脂肪を洗い流してリセットできる、スパークリング日本酒や酸味の強い日本酒を組み合わせること。



# 日本酒とチーズの相性について



# 日本酒とチーズの相性について





# 国産ナチュラルチーズ

ソフト（白かび）タイプ



吉田牧場 カマンベール

岡山県中央の吉備高原でブラウンスイス牛の放牧酪農とチーズづくりを営んでいる吉田牧場の白カビチーズ・カマンベール。

（1ホールあたりの総重量：約170g）  
岡山県吉備中央町  
乳種：牛乳

Japanese Natural Cheese  
ハード・セミハードタイプ



チーズ工房 アドナイ ミモレット アド

ナイ  
鮮やかなオレンジ色、2～6ヶ月の熟成。熟成の若いものは柔らかい食感。熟成が進むにつれて身がしまり硬くなる。

（1ホールあたりの総重量：約1.8kg）  
北海道紋別郡興部町  
乳種：牛乳

シェーブルタイプ



今牧場 茶臼岳

栃木県・那須高原にある今牧場。山羊の出産に合わせて自然のサイクルでつくられるので製造は5月～11月と期間限定の茶臼岳。ひとつずつ丁寧につくられ、熟成は16日間。

（1個あたりの総ウエイト：約180g）  
栃木県那須町  
乳種：山羊乳

# ヨーロッパにおけるチーズの歴史



# チーズの各国の呼び名



ペイニル  
トルコ

パニール  
インド

ホロート  
モンゴル

# 牛乳の成分と栄養

牛乳中の成分は「水分」と「固形分」に分けられる。

主な固形分は、

- 炭水化物

→「乳糖」が主成分

カルシウムの吸収を促進。

- 脂質

→「乳脂肪」が脂肪球として浮いている。

消化吸収がよく、すぐに燃焼する。

- たんぱく質

→ 必須アミノ酸をふくむ、20種類のアミノ酸が  
バランスよく構成されている。

水分が約  
9割

固形分は  
約1割

牛乳 100g 中の  
栄養成分

水分	87.4g
●炭水化物	4.8g
●脂質(乳脂肪)	3.8g
●たんぱく質	3.3g
●カルシウム	110mg
リン	93mg
鉄	微量
ナトリウム	41mg
カリウム	150mg
●ビタミンA(レチノール当量)	38μg
ビタミンB <sub>1</sub>	0.04mg
●ビタミンB <sub>2</sub>	0.15mg

多い  
↑  
↓  
少ない

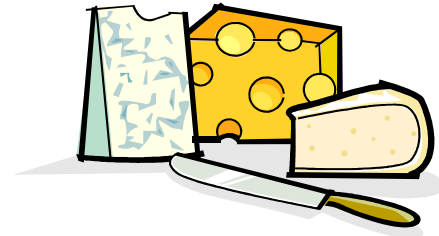
# チーズの成分と栄養



1000gのミルクが...

乳中の栄養成分が...

炭水化物（乳糖）  
脂質（乳脂肪）  
たんぱく質  
ミネラル  
ビタミン



約100gのチーズ  
(重量は約1/10に)

炭水化物(乳糖)と  
水溶性のビタミンが  
(ビタミンCなど)  
ホエイとともに**排出**される。



# フランス産ナチュラルチーズ

## ソフト（白かび）タイプ



### マーガレット MARGALET

ロックフォールで知られるパピヨン社がつくった羊乳製白かびチーズ。2003年に誕生。ビロードのような美しい白かびに覆われ、少し弾力のある食感とクリーミーでまろやかな味わい。フランス農業祭コンクールで、2018年に金賞を受賞。

フランス ミディ・ピレネー圏アヴェ  
ロン県乳種：羊乳

## Japanese Natural Cheese ハード・セミハードタイプ



### グリュイエール GRUYERE

スイス西部のグリュイエール村が由来。しめったビスケットのような表皮を持ち、中の生地はしなやか。まろやかな反面、やや酸味も持ち合わせる。「エメンタール」と一緒にチーズフォンデュに用いられる。ミルクの香りが豊かで食べやすい。

スイス  
乳種：牛乳

## ソフト（青かび）タイプ



### ゴルゴンゾーラ GORGONZOLA DOLCE

世界三大ブルーチーズのひとつ、イタリアのゴルゴンゾーラ。「ドルチェタイプ」はクリーミーで青かびの少ないタイプ。口の中でふんわりと溶けだし、なめらかな食感が特徴。

イタリア・ロンバルディア州  
乳種：牛乳





Thank you

日本酒学講師  
早川由紀