

2004年秋の頒布会

秋の限定企画 杜氏の腕くらべ

超辛口純米酒に挑む おとこたち 十二人の杜氏達

日本酒度+80以下

“大吟醸と同じくらいに造るのが難しい”といわれる超辛口純米酒に、
定評ある蔵元の名杜氏たち12人が挑みます。
あるものはどっしりと骨太な味わい。また、あるものはシャープな切れ味。
個性豊かな職人たちが、その誇りに賭けて技の限りを尽くした
奥深い純米酒の世界をお楽しみください。



お申し込みは当店まで
日本名門酒会 加盟店

1.8 Lコース
6,000 口限定!!
720 mLコース
6,000 口限定!!
お早めにお申し込みください

名杜氏達が魂をこめて造りあげた、
超辛口純米酒の「淡麗タイプ」と「濃醇タイプ」。
その2タイプを組み合わせて、毎月お手もとにお届けします。

鳴門鯛

なるどたい

徳島 山廃純米吟醸

日本酒度+10以上の超辛口純米は、造るのがむずかしい。酒造りの基本はやはり麹が一番のキメテなので、頒布会の酒は、機械式でなく、手造りの麹を使っている。

但馬流

山本隆章

濃醇



原料米/五百万石・オオセト
精米歩合/58%
アルコール分/15.3
日本酒度+13 酸度1.5
酵母/協会9号
使用酒母/山廃

10月 第一回

淡麗



原料米/山田錦・神力・他
精米歩合/58%
アルコール分/15.0~15.9
日本酒度+10前後 酸度1.6
酵母/協会901号
使用酒母/速醸

南部流

古川武志

技術的にはむずかしいが、まろやかな米の旨みを残しつつ、のどごしがよくキレのある酒を造った。極限まで発酵できる酵母を育て管理するために蔵人とのチームワークが欠かせない。

春鹿

はるしか

奈良 純米酒



千代寿

ちよどしゅ

山形 純米酒



信濃錦

しなのにしき

長野 特別純米酒



「信濃錦」で50年。5人の蔵人で造る小さな蔵なので皆の和でやっている。超辛口造りはマニュアル化できない。この水と美山錦には11号酵母がいい。どうしり系辛口。和食でも中華でも。

伊那流

伊藤茂

濃醇



原料米/美山錦
精米歩合/55%・59%
アルコール分/15.3
日本酒度+10 酸度1.7
酵母/協会11号
使用酒母/速醸

11月 第二回



原料米/出羽燦々・はなの舞
精米歩合/60%・70%
アルコール分/15.7
日本酒度+9 酸度1.4
酵母/山形酵母
使用酒母/速醸

山形流

菅野正彦

「千代寿」に入社してから醸造試験場で一年間研修。杜氏として3年目。超辛口の魅力は酸とアミノ酸のバランスの良さ。飲み進むほどに水や米の旨みが見えてくる。常温で魚の脂に合わせてほしい。

澤乃井

さわのい

東京 純米酒



文学部出身だが職人にあこがれこの道に。以来23年。酵母に面白いと思うものをさせないよう超辛口を造る。目標はただ辛口だけでなく味わいのある酒。熱燗も冷やしすぎもよくない。

越後流

田中充郎

濃醇



原料米/アケボノ
精米歩合/65%
アルコール分/15.5
日本酒度+10 酸度1.6
酵母/協会11号
使用酒母/速醸

12月 第三回



原料米/はえぬぎ
精米歩合/60%
アルコール分/15.0~15.9
日本酒度+8~+9 酸度1.0~1.1
酵母/山形 KA
使用酒母/高温糖化

山形流

野村一夫

19才の時から酒造りに。酒は正直なもの。だから酵母との対話は絶対必要。追い水で酵母を元氣付けながら造った超辛口は、雑味のないまろやかさが白身魚の刺身によくあつ。

大山

おおやま

山形 特別純米酒



お申し込みのご案内

●お申し込み方法

下記に所定事項を記入の上、日本名門酒会加盟店にお持ちください。

*申込先加盟店が、わからない場合、下記の日本名門酒会本部までお問い合わせください。

●お申し込み締切

平成 16 年 9 月 28 日 (火)

●お支払い & お届け方法

お申し込みになった日本名門酒会加盟の酒販店にご相談ください。

●入荷予定日

頒布会酒の入荷予定日は、毎月月中旬以降となります。

●お願い

- ・お申し込みの期間内でも限定数に達し次第締め切らせていただきます。
- ・中途での解約は申し受けかねますのでご了承下さい。
- ・都合により商品のデザイン等が一部変更になる場合がありますので、ご了承下さい。
- ・表記されている日本酒度、酸度は酒質設計段階での数値ですので多少変更する場合がございます。

●お問い合わせ

日本名門酒会加盟店

または日本名門酒会本部

〒103-8380

東京都中央区日本橋馬喰町 1-7-3

電話 03-3663-0330 (代)

日本名門酒会公式サイト

<http://www.meimonshu.jp>

お申し込み書

ご注文のコースに印を付けてください

秋の限定企画 杜氏の腕くらべ

超辛口純米酒

期間 平成 16 年 10 月 ~ 17 年 3 月

1.8L コース (各月 2 銘柄)

5,200 円 × 6 回 口数:

(税込み)

720mL コース (各月 2 銘柄)

2,650 円 × 6 回 口数:

(税込み)

*毎月 2 本入りケースでお届けします。

大吟醸頒布会

新酒・古酒呑みくらべ

期間 平成 16 年 11 月 ~ 17 年 1 月

大吟醸 720mL (各月 2 銘柄)

7,500 円 × 3 回 口数:

(税込み)

*毎月 2 本入りケースでお届けします。

ふりがな
お名前
ご住所
お電話

宮城 特別純米酒
一ノ蔵



南部流
門脇 豊彦

地元松山町出身で社員から杜氏になった若き生えぬき杜氏。蔵の方針は、スッキリと味わいのある飲み口、甘すぎないキレイさ。熟成期間の見きわめがキメテ。常温より少し冷やして。頒布会は杜氏の遊び心が生きる企画。



原料米/蔵の華
精米歩合/55%
アルコール分/15.0~15.9
日本酒度+8~+9
酸度1.5~1.6
酵母/協会9号系
使用酒母/速醸

原料米/美山錦
精米歩合/55%
アルコール分/16.0~16.9
日本酒度+10 酸度1.5
酵母/協会901号
使用酒母/速醸

杜氏歴40年になる。酒造りは、米の旨さを活かすにつぎ。だから、私の造る超辛口は決して軽くはない味わい。麴造りが肝要。爛ならぬため。豆腐料理なんか。

南部流
作山 久之進

北海道 特別純米酒
男山



岐阜 特別純米酒
久寿玉



父親も杜氏で、親子二代の仕事。米は地元のひだほまれ。飛騨はもともと濃醇辛口の土地柄。といつても甘酸辛渋苦の整った香りよい酒を目指している。刺身やカニ料理などに合う。

越後流
浅井 敏夫



原料米/山田錦・土佐錦・他
精米歩合/60%~65%
60%~70%
アルコール分/15.0~15.9
日本酒度+8 酸度1.4
酵母/協会9号
使用酒母/速醸

原料米/ひだほまれ
精米歩合/60%
アルコール分/15.0~15.9
日本酒度+8 酸度2.0
酵母/協会7号
使用酒母/速醸

父親も45年杜氏をしていた。一番大切なのは蒸米のための洗米。今の米は水分吸収が早いので水分調整がむずかしい。飲みあきのこない香味のバランスがとれた酒を造った。カツオのタタキに。

広島流
加島 義樹

高知 純米酒
司牡丹



頒布酒は加島杜氏の愛弟子・浅野新社氏が造ります。



原料米/五百万石
トドロキ早生・雪の精
精米歩合/60%~65%
アルコール分/15.6
日本酒度+10 酸度1.3
酵母/協会9号
使用酒母/速醸

原料米/美山錦
精米歩合/60%
アルコール分/15.5
日本酒度+8 酸度2.1
酵母/7号系(自社培養)
使用酒母/山麩

ただ辛いだけでなく、辛さの中に入った骨格と深味をもった酒を造った。山麩ならではの酸味を引きだせたと思う。どちらかというとこってりした肉料理に向いている。

山内流
藤原 長一

秋田 山麩純米酒
飛良泉



新潟 純米酒
峰乃白梅



越後流
布施 宏

役場勤めしていたが性格的に合わず、杜氏の道を選んだ。32年になる。超辛口のキメテは麴なので、これだけは自分で造ることにしている。蔵の中を清潔に保つことも徹底している。

2,000口
限定!!

お早めにお申し込みください

平成十六年度 大吟醸頒布会

新酒 古酒 呑みくらべ

微妙にして深遠なる熟成の世界

通常の日本酒は、殺菌の目的とともに味わいや風味の安定化のために、新酒に一旦65度までの熱を加える「火入れ」を行った後貯蔵します。この「火入れ」をしない日本酒が「生酒」。香りの成分が揮発することなく酒のなかに溶け込んでいるため、香りがよりフルーティ。今回の大吟醸頒布会は、「火入れ」「生酒」を織り交ぜ、貯蔵温度の高低や期間の長短で、香りや味わいを楽しんでいただけます。今までにない贅沢な「大吟醸 呑みくらべ」です。

越前
大吟醸袋吊り
長期熟成酒

新潟県

創業は文化11年(1814)。昭和47年、日中国交正常化調印の5年熟成もろはくが使用された。頒布酒はマイナス12度で2年半熟成。

原料米/山田錦
精米歩合/35%
アルコール分/16.0~16.9
日本酒度+4
酸度1.15
酵母/協会1601号
協会1701号
原酒造(株)



第一回
(11月)

「火入れ」を施した大吟醸を冷房しない酒蔵の中で10ヶ月以内熟成させた「御前酒」と「火入れ」を施した大吟醸を瓶詰めし、超低温で2年半熟成させた「越の誉」の呑みくらべ



創業は文化元年(1804)。その昔勝山藩主の御膳酒であった、吟醸造りの実力に定評がある。頒布酒は、常温で夏秋を過ぎたキレのよい味わい。

原料米/山田錦
精米歩合/35%
アルコール分/17.2
日本酒度+5
酸度1.2
酵母/アキタコン/4号・24号
(株) 辻本店

御前酒
大吟醸
原酒袋吊り

岡山県

大山
純米大吟醸
熟成生酒

山形県

創業は明治5年(1872)。独自の発想で発酵タンクや製麹機を開発。精密な造りに徹した大吟醸を生のまま瓶詰め、3度で10ヶ月熟成。

原料米/美山錦
精米歩合/45%
アルコール分/16.0~16.9
日本酒度+3.5~+4.5
酸度1.2~1.3
酵母/山形酵母 山形 KA
加藤嘉八郎酒造(株)



第二回
(12月)

この冬一番に仕込んだ新酒の大吟醸を生酒のまま瓶詰めした「信濃錦」と「生酒」のまま瓶詰めし、3度の低温で10ヶ月熟成させた「大山」の呑みくらべ



創業は明治44年(1911)。国内で初めて防腐剤無添加の酒造りを確立。常に安心・安全を貫く。頒布酒は、できたての生酒を滓を取り除かず瓶詰めした新酒。

原料米/美山錦
精米歩合/39%
アルコール分/17.0~17.9
日本酒度+4
酸度1.4
酵母/長野アルプス酵母
(資) 宮島酒店

信濃錦
大吟醸薄にり
無濾過生原酒

長野県

千代の亀
純米大吟醸
長期熟成生酒

愛媛県

創業は享保元年(1716)。環境を重視する酒造りを提言、実行。生活廃水の影響を受けないう棚田での米作りから酒造り。頒布酒は0~2度で3年熟成。

原料米/山田錦・五百万石
精米歩合/40%
アルコール分/15.0~15.9
日本酒度+7
酸度1.5
酵母/協会9号・他
亀岡酒造(株)



第三回
(1月)

この冬一番に仕込んだ新酒の大吟醸を生酒のまま瓶詰めした「天寿」と「生酒」のまま斗瓶に詰め、氷温で3年以上熟成させた「千代の亀」の呑みくらべ



創業は明治7年(1874)。鳥海山万年雪の伏流水を仕込み水に。こだわりの天寿酒米研究会産酒造好適米「美山錦」で酒を造る。頒布酒は華やかな香りと味わいの新酒。

原料米/美山錦
精米歩合/40%
アルコール分/16.0~16.9
日本酒度+3
酸度1.3
酵母/秋田流花酵母
天寿酒造(株)

天寿
大吟醸無濾過
しぼりたて生酒

秋田県