

2008年秋

大吟醸頒布会

しずくざけ

大吟醸

雫酒

結晶、究極のひとしずく。

1,000口 限定

720ml 各月 2 銘柄 × 3 回

期間：平成 20 年 11 月～平成 21 年 1 月



日本名門酒会

しずくざけ

大吟醸 雫酒の魅力

「大吟醸」とは、二千年とも三千年ともいわれる日本酒の歴史の果てに、日本人の酒造りに賭ける情熱と英知が結晶となった究極の日本酒といえます。

「吟醸」という言葉は、すでに明治期には使われていましたが、それが今日のようにある種の日本酒を示す言葉として定着したのは、戦後のことです。

明治40年に開催され始めた全国清酒品評会（昭和25年まで開催）や、明治44年から開催されるようになった全国新酒鑑評会（現在も開催）への出品酒が、徐々に進化を遂げ、現在の「吟醸酒」の形になりました。

全国清酒品評会や全国新酒鑑評会は、酒造り専用の酒米「酒造好適米」や、優良酵母の誕生を促しただけでなく、杜氏たちの技能にも磨きを掛ける役割を果たしてきました。

この頒布会では、百年にもおよぶであろう吟醸酒の歴史のなかで誕生した酒造好適米の最高品種・兵庫県播州平野産の「山田錦」を使い、その玄米を半分以下の大きさまで精米し、優良な吟醸酵母を用いて低温で発酵させたのち、鑑評会出品酒用に考案された「雫搾り」（しずくしぼり）の技法を用いた大吟醸をお届けいたします。

現在では鑑評会出品酒の定法となった「雫搾り」は、昭和30年代から40年代頃に生まれた技法です。できるだけ雑味がお酒に混ざらないようにするため、発酵の終わった大吟醸のモロミを酒袋という目の粗い袋に入れて吊るし、そこから滴り落ちる上質な部分だけを採取する方法です。こうして生まれたお酒が大吟醸「雫酒」です。この技法は、伝統的な日本酒の搾り機である「酒槽」（さかぶね）にも応用されました。モロミの入った酒袋を酒槽に積み重ね、通常は、上から圧力を掛けて搾るところを、圧力を加えず、自然に流れ出てくるだけの部分を搾る手法です。前者を「袋取り雫酒」（ふくとりしずくざけ）と呼び、後者を「槽掛け雫酒」（ぶなかけしずくざけ）と呼びます。いずれも、圧力を加えずに搾る手法です。そのため、わずかな量のお酒しか採れず、かつて鑑評会専用の門外不出の日本酒でした。

果実の華やかな香りや、爽やかな香り、なめらかで、すっきりと淡麗な口あたりに潜む、一点の曇りもない緻密な味わい。それでいて、それぞれの蔵元が使う酵母や水、酒造りの技を映し出しています。

どうぞ、日本が世界に誇る酒の最高峰・大吟醸「雫酒」を心ゆくまでご堪能ください。



2008 年
11月お届け

秋田 大吟醸原酒 あらまき

新政

鈴木隆 (33歳) 山内杜氏

昨年の冬が杜氏として初めての造りだった鈴木氏は、秋田市出身の33歳。山内杜氏組合の組合員だが、学校を卒業後、新政に正社員として入った社員杜氏。協会6号酵母(新政酵母)の改良にも取り組んでいる。今年、杜氏1年目で全国新酒鑑評会で金賞受賞。

香り高いことで定評のある(株)秋田今野商店(種麹などを開発生産する業者)の酵母と、吟醸酵母のロングセラー「協会9号酵母」をブレンドすることで、味と香りのバランスを重視し、伝統的な木槽の無圧搾りで、雑味が出ないようにした。

最近、熟成すると甘さだけが目立ち、締まりのない味になる大吟醸が多いようです。味キレの良さを最優先に、決してダレずに、熟成すること味わいがひきたつ大吟醸を目指しました。

鈴木隆

東日本を代表する酒どころ、秋田の新鋭杜氏と、

新潟のベテラン杜氏の大吟醸。



地元・上越市生まれの平野氏は、県立高校としては珍しい吉川高校醸造科(平成15年開科)の出身。すでに45年にも及ぶ酒造りを経験した65歳。76社にも達する県内の蔵元同士の品質競争、杜氏同士の技術競争で鍛え上げた技は、確か。

平野保夫 (65歳) 越後杜氏

越の誉

新潟 大吟醸 こしのほまれ

華やかな香りで、味わいは軽快でなめらか。現代の大吟醸に求められる条件を備えた酒質を目指しました。フレッシュ感の中に穏やかな酸が流れ、抜群なバランスと余韻が光る大吟醸になったと思います。

平野保夫

最新の協会酵母「協会1801号」で造った大吟醸のモロミを酒袋に入れて吊るし、滴りおちてくる雫だけを瓶詰した「袋取り雫酒」。マイナス12℃という低温でゆっくりと熟成。新酵母は、香り高く、熟成によって起こりやすい香りの劣化が少ない特徴を持つという。

●造り/大吟醸 ●原料米/「山田錦」兵庫県産(特A地区) ●精米歩合/40.0% ●酒母/速醸
●酵母/協会1801号 ●仕込み/750kg ●モロミ日数/30日 ●上槽法/袋取り
●粕歩合/45.0% ●火入れ/瓶燻 ●貯蔵容器/瓶固い ●熟成期間/-12℃で240日以上
●アルコール分/16.0~16.9 ●日本酒度/+1.0 ●酸度/1.2 ●アミノ酸度/0.75

●造り/大吟醸原酒 ●原料米/「山田錦」兵庫県産(特A地区) ●精米歩合/35.0% ●酒母/速醸
●酵母/協会9号・秋田今野24号 ●仕込み/750kg ●モロミ日数/30日 ●上槽法/槽掛け
●粕歩合/55.0% ●火入れ/瓶燻 ●貯蔵容器/瓶固い ●熟成期間/5℃で210日以上
●アルコール分/17.6 ●日本酒度/+4.0 ●酸度/1.4 ●アミノ酸度/0.9

2008年
12月お届け

山形 大吟醸 おおやま

大山

志田 潔 (48歳) 山形杜氏

地元・鶴岡の工業高校を卒業後、浜松の楽器メーカーでギターの製造に従事していたという経歴の持ち主。故郷に帰って酒造りの道を志して早20年。モノづくりにかけるこだわりは、今も健在。杜氏になって2年目の今年、見事に全国新酒鑑評会で金賞受賞。

使った白米の量500kgという小仕込みで、丹念な発酵管理をほどこした大吟醸。大吟醸専用の小さな槽にモロミの入った酒袋をならべて重ね、圧力を加えず、その自重だけで出てきたお酒を瓶詰め。

軽やかで、ソフトな大吟醸となった。

志田 潔

北国・山形県と、

南国・高知の中堅杜氏二人の大吟醸。

地元・高知出身。東京農業大学醸造科で学び、蔵元に正社員として入社した生抜き。蔵元では、昭和6年の川西金兵衛氏から平成16年まで、70年以上も広島杜氏が酒造りを行ってきたが、浅野氏は蔵元でも始めての地元杜氏。流儀は、広島流を継承。

浅野 徹 (49歳) 高知杜氏

司牡丹

高知 純米大吟醸原酒 つかさばたん

仕込み中は、寒冷な気候に恵まれて発酵は順調でした。昨年の米は、硬く少し溶けにくいものでしたが、その分、味が綺麗でスツキリとした、高知の特徴でもある淡麗なタイプのお酒に仕上がっています。

浅野 徹

確かな記録が残る昭和41年以降、全国新酒鑑評会では25回の金賞受賞。蔵元のポリシーは、市販の大吟醸は純米大吟醸を基本にすること。高知県開発の香り高い酵母と、吟醸酵母の定番・熊本酵母を使って、爽やかな香りで濃密な味わいに仕上げた辛口。



●造り／純米大吟醸原酒 ●原料米／「山田錦」兵庫県産 (特A地区) ●精米歩合／35.0%
●酵母／速醸 ●酵母／熊本酵母・高知酵母 ●仕込み／1,000kg ●モロミ日数／32日
●上槽法／槽掛け ●粕歩合／50.0% ●火入れ／瓶燗 ●貯蔵容器／瓶罍 ●熟成期間／5℃で200日以上 ●アルコール分／17.4 ●日本酒度／+6.0 ●酸度／1.3 ●アミノ酸度／1.0

●造り／大吟醸 ●原料米／「山田錦」兵庫県産 (特A地区) ●精米歩合／40.0% ●酵母／速醸
●酵母／山形酵母 ●仕込み／500kg ●モロミ日数／26日 ●上槽法／槽掛け
●粕歩合／49.8% ●火入れ／瓶燗 ●貯蔵容器／瓶罍 ●熟成期間／5℃～8℃で150日以上
●アルコール分／16.0～16.9 ●日本酒度／+4.0～5.0 ●酸度／1.2～1.3 ●アミノ酸度／0.9～1.0

2009年
1月お届け

栃木 大吟醸原酒 かいか

開華

力石 武司 (73歳) 越後杜氏

岩手県の南部杜氏に次ぎ、日本屈指の大杜氏集団・越後杜氏。その中で、旧・野積村(現・長岡市)の杜氏たちは、野積杜氏と呼ばれた。現在、12名を数えるだけになった野積杜氏のひとり、力石氏も今回お届けする大吟醸の造りを最後に引退した。

国内でも最上級の酒米、兵庫県産「山田錦」の特上米を使用。発酵中の最高温度105℃という低温で36日間という長い日数をかけてゆっくり醸した北日本型の低温長期発酵の大吟醸。華やかな香り、軽快で繊細な味わいの大吟醸。

鑑評会出品酒と同様の仕込みを行い、袋取りにて搾った華やかな大吟醸です。時を経てふくらみのあるめらかな味わいとなりました。贅沢な一本をこゆつくりお楽しみください。

力石 武司

現代の名杜氏二人による、
現代的な大吟醸と、

熟成した古典的な大吟醸。

昭和の名杜氏にその名を刻む阿瀬鷹治氏。但馬杜氏の阿瀬氏は、熊本の「香露」で吟醸造りを修行。

但馬流と熊本流を融合した独自の境地を開いた。

その技を継承した山根杜氏は、現在では少数派となった本流の高温短期型吟醸造りの名手。

山根 福平 (76歳) 但馬杜氏

大吟醸が世に知られるようになった頃、吟醸造りのメッカ

は、意外にも九州の熊本県だった。その造りは、温暖地な

らではの、高温糖化酒母の使用。発酵中の最高温度も13℃

とやや高め、発酵日数20日という高温短期型。しかも2年

の熟成を経た穏かな香味。



愛媛 大吟醸熟成酒 うめにしぎ

梅錦

●造り/大吟醸熟成酒 ●原料米/「山田錦」兵庫県産(特A地区) ●精米歩合/45.0%
●酒母/高温糖化 ●酵母/熊本酵母 ●仕込み/750kg ●モロミ日数/20日 ●上槽法/槽掛け
●粕歩合/42.7% ●火入れ/通常 ●貯蔵容器/タンク ●熟成期間/常温で1年半以上
●アルコール分/16.3 ●日本酒度/+7.5 ●酸度/1.6 ●アミノ酸度/0.5

●造り/大吟醸原酒 ●原料米/「山田錦」兵庫県産(特A地区) ●精米歩合/38.0%
●酒母/速醸 ●酵母/栃木酵母 ●仕込み/600kg ●モロミ日数/36日 ●上槽法/槽掛け
●粕歩合/50.0% ●火入れ/瓶燗 ●貯蔵容器/瓶燗 ●熟成期間/5℃で270日以上
●アルコール分/17.0~17.9 ●日本酒度/+5.0 ●酸度/1.2 ●アミノ酸度/0.8

造り

「吟醸」とは、吟味して醸すという意味。従って、「吟醸酒」とは、吟味して醸した酒という意味になる。現在の大吟醸の製造基準は、精米歩合50%以下の白米で「突き破精」(つきはぜ)と呼ばれる特別な米麴を造り、低温で発酵させることで「吟醸香」と呼ばれる特有の果実香や、軽やかで貴品のある味わいを持つ日本酒をいう。そのなかでも、発酵の終了間際のモロミに、白米の10%以内の重さの醸造アルコール(95度のアルコール分での重量)を加えて、香りを引き立たせ、味わいを軽快にしたものを「大吟醸」といい、醸造アルコールを加えないものを「純米大吟醸」という。

原料米

一般的に、大吟醸など高級酒には酒専用の「酒造好適米」(正式には「醸造用玄米」という)が使われる。酒造好適米と一般米(正式には「水稻うるち玄米」と)の違いは、酒造好適米は粒が大きく(玄米千粒で25g以上)、米粒の中心に「心白」(しんぱく)という白い不透明な部分がある。成分的には、タンパク質などが少ないことが条件になる。山田錦のほか「雄町」「美山錦」「五百萬石」など80以上もの品種がある。

精米歩合

玄米の重さを100としたとき、それを精米した後の白米の重量比をいう。つまり、精米歩合40%の白米とは、玄米の外側60%を取り除き、小さくなった米粒の状態をいう。精米機で、玄米の外側から徐々に削り取って白米にするが、米粒の外側には、酒の風味を損なう脂肪分やタンパク質が多いため、基本的には精米歩合が低いほど、酒質はよくなる反面、コストは高くなる。

酒母

酒母の工程は、日本酒特有のもので、優良で健康な酵母をより多く培養するための工程である。酒母に使われる白米の量は、仕込みに使われる白米の総量(総米といふ)の6~8%程度。つまり、総米750kgの場合、約50kg程度が酒母に使われる。

上槽法(じょうそうほう)

発酵が終わったモロミを搾る工程を「上槽」(じょうそう)と呼ぶ。現在の日本酒は、連続上槽機と呼ばれる機械で搾るのが一般的だが、昔は「酒槽」(さかづね)と呼ばれる長方形の大きな木製の容器に、モロミを入れた目の粗い酒袋を重ねて積み上げ、最初は自然に酒が出てくるのを待ち、酒が出なくなったら、上から圧力を掛けて搾った。圧力を掛けて搾ると雑味成分まで溶出してしまったため、高級酒には最後の部分が混ざらないようにした。袋取り(ふくろどり)・電酒や槽掛け(ふなかけ)・電酒は、これをさらに一歩進めて、圧力を加えない部分だけを搾ったもので、徹底的に雑味を排除した搾り方といえる。現在の鑑評会出品酒はこの「電搾り」が常識化しているが、当然採れる酒の量も減るため市販酒に用いられることは稀である。

火入れと貯蔵容器

加熱殺菌のことを「火入れ」(ひいれ)という。搾りあがったばかりの日本酒には、酵母などの微生物や、麹から溶出した酵素が活性を持っているため、そのままだでは日を追って酒質が変化する。そのため、65℃程度まで加熱して微生物を殺菌し、酵素を失活させて保存性を高める。通常の火入れは、熱交換器などを通して加熱し、そのまま貯蔵用のタンクに入れ、密閉するが、大吟醸などの場合、せつかくの芳香が空気中に逃げないように、加熱せずに瓶に詰め、酒の詰まった瓶ごと温水で加熱した後、そのまま貯蔵することもある。このよゝ火入れの方法を「瓶燗」(びんかん)と呼び、瓶詰のままで貯蔵することを「瓶燗」という。「瓶燗」は、香り豊かで、若々しく軽快で、やや硬い味わいに感じる傾向があり、タンク貯蔵の場合、香り穏やかで、重厚で円く滑らかな味わいになりやすい。

熟成期間

一般的に日本酒の熟成期間は、数ヶ月から1年半位だ。日本酒は、新米が入荷する秋から春先にかけて造るのが一般的だが、大吟醸は、一番寒い1月頃から2月頃に造られることが多い。従って、もし2月の下旬に搾られた大吟醸が、11月頃に出荷されるとしたら、8ヶ月の熟成期間ということになる。大吟醸は普通の日本酒よりも熟成が遅いため、昔は1年以上熟成させて出荷するのが一般的だった。なお、熟成の程度は、

このうち、3割を米麴に造り、7割の蒸米と水で仕込む。酒母にも様々な製法があり、大吟醸には「一般的」に「速醸法」(そくじょうほう)とも呼ばれる酒母が使われる。四国や九州などの温暖地では、「高温糖化法」(こうおんとくかも)とも呼ばれる酒母も使われる。

酵母

酵母は、5~10ミクロン(1ミクロン=千分の1mm)の卵形をした微生物で、主に糖分をアルコールと炭酸ガスに分解する働きをする。日本酒に使われる「清酒酵母」は、麹が白米のデンプンを分解してつくり出したブドウ糖をアルコールに変える能力が高く、酸をあまりつけない性質がある。かつて、日本酒はそれぞれの蔵に棲みついた「蔵つき酵母」で造られていたが、大正期から協会酵母が普及し始めた。現在、各県や各蔵元での独自の酵母開発も盛んで個性化が著しい。

総米(そうまい)

総米とはひとつの仕込みに使う白米の総重量のこと。一般的に日本酒は、蔵元の規模によって、ひと仕込み当りの白米重量が1トン前後から数十トンまで多様だが、緻密な発酵温度のコントロールが必要で大吟醸は、1トン以下が多い。このような小規模な仕込みを「小仕込み」(こじこみ)という。総米全体のなかで、米麴にするのは約2割とするのが一般的。

モロミ日数

大吟醸の仕込みは、できあがった酒母に、再び水と米麴、蒸した白米を3回に分けて仕込む三段仕込みが一般的だ。三段目の仕込み「留添」(とめぞえ・留)ともいう。仕込んだ日から、発酵が終了してモロミを搾る日までの日数をモロミ日数と呼ぶ。つまり発酵日数のこと。酵母の性質や造り方にもよるが、基本的には、温暖な西日本では日数が短く、寒冷な北日本は長くなる傾向にある。また、大吟醸のような低温発酵のモロミも、長くなるものが多い。

酒それぞれで異なるが、貯蔵温度が高いほど、また期間が長いほど進みやすい。

アルコール分

一般的な日本酒の原酒は、20度を超えることも珍しくないが、できあがったばかりの大吟醸原酒のアルコール分は、17~18度程度になる。技術的には、もっと高濃度で造ることもできるが、アルコール分が高くなり過ぎると品質を損なうことになる。普通は、その原酒に水を加えて、15度程度のアルコール分にして出荷する。なお、純米大吟醸のアルコール分は、醸造アルコールを加えない分、原酒のアルコール分が1~2度低くなるものが多い。

日本酒度

日本酒の比重を表す数値。エキス分の多い酒ほど比重が重くなるが、エキス分のほとんどが糖分であることから、甘辛の目安とされる。現在の日本酒の日本酒度の平均は、プラス3~プラス4程度であるから、このあたりが中味ということになる。人の味覚には個人差があるため、一概にはいえないが、プラス7以上が辛口、プラスマイナス0以下(マイナスを含む)になれば甘口と考えられる。しかし、甘味は糖分の種類や酸の量によっても感じ方が違ってくるため、あくまでも目安程度と考えたい。

酸度

日本酒の中に含まれる酸の量を示す数値。この数値が多いほど酸味を感じやすくなるため、酸度の高い酒は、辛口で濃醇に感じる。酸度の少ない酒は、甘口で淡麗に感じる。大吟醸の多くは、酸度が低いいため、日本酒度のうえでは辛口でも、甘く淡麗に感じるものが多い。なお、酸の種類によっても酸味の感じ方が異なってくる。

アミノ酸度

日本酒の中に含まれるアミノ酸の量を示す数値。アミノ酸は、基本的には旨味成分であるが、反面雑味や苦味も感じさせる。大吟醸は低い精米歩合の原料米を使用するため、アミノ酸の量も少ない。また、「突き破精麴」と呼ばれる吟醸用の麹の使用などで、普通の日本酒に比べてアミノ酸度が低く、サラリとした味わいになる。

大吟醸『零酒』 蘊蓄あれこれ

うんちく

お申し込みのご案内

●お申し込み方法

所定事項をご記入の上、日本名門酒会加盟の酒販店にお申し込みください。
*申込先がわからない場合、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20年10月20日(月)

●お支払いとお届け方法

お申し込み先の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、毎月中旬以降となります。

●お願い

- お申し込みの期間内でも予定数に達し次第締め切らせていただくことがあります。
- 中途でのご解約は申し受けかねますので、あらかじめご了承下さい。
- 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>

頒布会にお申し込みいただきますと、毎月このようなパッケージでお届けします。



きりとり線

お申し込み書

日本名門酒会 2008年秋 **大吟醸 雫酒 頒布会**

期間 平成20年11月~21年1月

720ml 各月2銘柄 **限定1,000口**

9,000円(税込み)×3回 口数: 口

ふりがな
お名前

ご住所 〒

お電話

お客様からお預かりする個人情報につきましては、商品・資料の発送を目的として収集し、それ以外に利用することはございません。

お申込みは当店まで 日本名門酒会 加盟店