

お申し込み書 ※ご注文のコースの□マスに中に印を付けてください。

純米酒 頒布会 2014

期間：2014年10月～2015年3月

720ml コース 回数

毎回2銘柄
本体小売価格 2,650円(税込2,862円)×6回

1.8ℓ コース 回数

毎回2銘柄
本体小売価格 5,300円(税込5,724円)×6回

ふりがな お名前

お電話番号

ご住所 〒

お申し込みのご案内

- 【お申し込み方法】上記の所定事項をご記入の上、日本名門酒会加盟店にご注文ください。 ※ 最寄りの加盟店がわからない場合は、下記の日本名門酒会本部までお問合せください。
- 【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店の酒販店にご相談ください。
- 【出荷予定日】頒布会酒の出荷予定日は、毎月中旬以降を予定しています。
- 【お願い】お申し込みの期間内でも限定数に達し次第、締め切らせて頂きます。途中でのご解約は申し受けかねますのでご了承ください。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、ご了承ください。表記されている原料米や分析値は、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。事故など不測の事態があった場合、お届けが遅れる場合がございます。

お問合せ
「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 tel.03-3663-0330 (代)
日本名門酒会公式サイト <http://www.meimonsu.jp>

ご注文は下記酒販店にお申し込みください。

兵庫県南あわじ市	京都府京都市伏見	長野県大町市	秋田県由利本荘市	奈良県奈良市	新潟県柏崎	栃木県さくら市	山形県鶴岡市	愛媛県内子町	山形県高島町	福島県二本松市	新潟県湯沢町

都美人 (山廃純米)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

月の桂 (特別純米)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

白馬錦 (純米酒)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

天寿 (純米原酒)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

春鹿 (純米吟醸)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

越の誉 (純米吟醸)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

霧降 (純米吟醸原酒)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

出羽ノ雪 (純米酒)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

千代の亀 (純米酒)

平成26酒造年度製成
瓶貯蔵新酒

米鶴 (特別純米)

平成25酒造年度製成
瓶貯蔵熟成酒

奥の松 (純米吟醸原酒)

平成25酒造年度製成
瓶貯蔵熟成酒

上善如水 (純米吟醸)

平成25酒造年度製成
生貯蔵熟成酒

山廃酛の使い手として知られた能登の名杜氏の技を引き継ぐ若き杜氏が造る新酒。濃醇で見事な味わいの山廃純米酒。味わいをならすために常温にて瓶貯蔵します。

原料米/五百万石(兵庫県)
仕込水/諭鶴羽山系の伏流水(軽硬水)
精米歩合/65%
アルコール度/15度
日本酒度/+4
酸度/2.5
酵母/きょうかい901号
能登杜氏/山内邦弘

麴米に福井県産の酒造好適米「五百万石」を使い、掛米には京都生まれの米「京の輝き」を使用。香り高い酵母「京の琴」で醸した甘美な新酒です。

原料米/京の輝き(京都府)
五百万石(福井県)
仕込み水/桂川の伏流水(中硬水)
精米歩合/60%
アルコール度/15度
日本酒度/+2
酸度/1.7
酵母/京の琴
社員杜氏/渡部智

日本の屋根・北アルプスの水で育った北安曇野産の原料米と、北アルプスの雪解水を仕込水に醸した新酒。軽快でシャープ、透明感のある骨太の味わいです。

原料米/トドロキワセ(長野県)
美山錦(長野県)
仕込水/居谷里湿原の湧水(軟水)
精米歩合/70%・65%
アルコール度/16度
日本酒度/+1
酸度/1.6
酵母/きょうかい701号
小谷杜氏/松浦宏行

蔵元社長の母校・東京農業大学で開発された花酵母。そのなかの「日々草酵母」を使った、しっかりした味わいの純米新酒を雪深い秋田からお届けします。

原料米/めんこいな(秋田県)
仕込水/鳥海山の伏流水(軽硬水)
精米歩合/65%・60%
アルコール度/16度
日本酒度/+5
酸度/1.7
酵母/東京農大花酵母日々草(NI-2)
山内杜氏/一関陽介

酒米の最高峰・兵庫県産「山田錦」と、香り高い自社酵母の組合せて醸す新酒。華やかな香りと、ソフトな味わいが人気の蔵元がお届けする純米吟醸です。

原料米/山田錦(兵庫県)
仕込水/布目川水系の伏流水(中軟水)
精米歩合/60%
アルコール度/15度
日本酒度/±0
酸度/未定
酵母/自社酵母
南部杜氏/古川武志

香りと味わいの調和、甘味と酸味、それに旨味のバランスを追求した純米吟醸。地酒どころ・新潟の風格が漂う濃厚な味わいの新酒をお届けします。

原料米/こしいぶき(新潟県)
五百万石(新潟県)
仕込水/米山山系の伏流水(軟水)
精米歩合/60%
アルコール度/15.5度
日本酒度/+3
酸度/1.3
酵母/新潟9号
越後杜氏/平野保夫

現在の日本酒のトレンド、甘味と酸味が調和した爽快な酒造りが特徴の蔵元がお届けする新酒。いま注目を集める純米吟醸の味わいをお試しください。

原料米/非公開(栃木県)
仕込水/鬼怒川の伏流水(軟水)
精米歩合/60%
アルコール度/16度
日本酒度/非公開
酸度/非公開
酵母/栃木酵母
下野杜氏/小林昭彦

米どころ山形県庄内地方の米だけを使い、自社酵母と「きょうかい701号」で醸す純米酒。緻密な造りで一点の曇りもないクリアな味わいを目指します。

原料米/雪化粧(山形県)
美山錦(山形県)
仕込水/月山・朝日山系の伏流水(中軟水)
精米歩合/70%・60%
アルコール度/15度
日本酒度/±0
酸度/1.4
酵母/きょうかい701号・自社酵母
蔵元杜氏/渡會俊仁

昨年、移転リニューアルした酒蔵は、コンパクトながら清潔な環境と設備。750kgの小さな仕込みで丁寧な造り上げる今年最初の若々しい新酒は、注目の逸品です。

原料米/松山三井(愛媛県)
仕込水/小田川の伏流水(軟水)
精米歩合/70%
アルコール度/16度
日本酒度/+4
酸度/1.2
酵母/きょうかい901号
社員杜氏/二宮健

使い方が難しいといわれながら、上品な香味で定評のある「きょうかい1001号酵母」。その特徴を引き出した特別純米酒は、瓶貯蔵ならではの軽快でソフトな味わい。

原料米/ひとめぼれ(山形県)
出羽の里(山形県)
仕込水/奥羽山系大滝川伏流水(軟水)
精米歩合/60%
アルコール度/15度
日本酒度/+2
酸度/1.4
酵母/きょうかい1001号
社員杜氏/須貝智

日本名門酒会が年2回行う品質チェックの吟醸酒部門で、連続1位の評価を受けた商品の瓶貯蔵版。香り華やかで濃密な味わいは、記憶に残るはず。

原料米/こしいぶき(新潟県)
五百万石(富山県)
仕込水/安達太良山の伏流水(中軟水)
精米歩合/58%
アルコール度/16度
日本酒度/-3
酸度/1.9
酵母/自社酵母
社員杜氏/殿川慶一

今年の春先に製造された純米吟醸「上善如水」の新酒を、-5℃にて生で貯蔵し、瓶詰時に加熱殺菌。いつもと違う「上善如水」の味わいをお楽しみいただけます。

原料米/こしいぶき(新潟県)
五百万石(新潟県)
仕込水/湯沢谷地谷川山系の伏流水(軟水)
精米歩合/60%
アルコール度/15.5度
日本酒度/+5
酸度/1.6
酵母/きょうかい1801号
越後杜氏/山口真吾

2014秋の頒布会
厳選!!
純米酒頒布会



2014年秋 純米酒頒布会

- 720mlコース・毎回2銘柄 本体小売価格2,650円(税込2,862円)×6回
- 1.8ℓコース・毎回2銘柄 本体小売価格5,300円(税込5,724円)×6回

【用語解説】

《酒造年度》

日本酒の酒造年度は7月から翌年の6月までをいいます。従って、平成25酒造年度とは、平成25年7月から平成26年6月までをい、平成26酒造年度とは、平成26年7月から平成27年6月までをいいます。尚、酒造年度を英訳すると、「Brewery Year」となるため、略して「平成26BY」ともいいます。

《純米酒と特別純米酒》

純米酒とは、米と米麹、水だけで醸したお酒のことです。ただし、お米の格付けが3等米以上であることや、米麹の割合が15%以上でないこと、純米酒の表示ができません。また、純米酒のなかで、精米歩合が60%以下のお米で造った純米酒や酒造好適米（お酒専用のお米）が50%以上使用されるなど、特別な製造方法の純米酒は「特別純米酒」と表示することができます。

《純米吟醸酒》

純米吟醸酒とは、特別純米酒と同様に精米歩合が60%以下のお米を用い、吟醸酒に欠かさない特殊な米麹を造り、吟醸酒用の香り高い酵母を選び、低温で発酵させて造ったお酒で、華やかな香りとキメ細やかで上品な味わいが特徴です。アルコールは添加されていません。

《山廃純米酒》

お酒を発酵させるには、大量の酵母菌が必要になります。そこで、予め優良な酵母を大量に培養するために、酵母または、麹（もと）というものを造ります。現在の酵母は、仕込みのときに乳酸を加え、酸度を高くして雑菌の侵入を防ぐ「速醸酵母」が主流ですが、山廃酵母は乳酸を加えず、天然の乳酸菌の力で乳酸を造り、そのうえで酵母を培養する古い製法です。この製法で造ったお酒は、コシが強く、濃醇だといわれますが、酵母が強いため、キレのいいお酒になるといわれます。

《原酒》

日本酒のモロミを搾った後、一切水を加えないお酒のことをいいます。通常、出来上がったばかりの日本酒のアルコール分は、16度から20度ほどあります。一般的な日本酒は出荷の際、水を加えて所定のアルコール度数に調整して出荷されますが、原酒は水を加えない分、濃醇な味わいが特徴です。

《原料米》

日本酒の主要原料はお米です。一般的なお酒には、食米と同じタイプのお米が使用されますが、吟醸酒などの高級酒には、「酒造好適米」という日本酒専用のお米も使われます。酒造好適米は、現在全国で100品種ほど作付されていますが、代表的な品種には「山田錦」「五百万石」「美山錦」などがあります。酒造好適米は高価で、量も充分にないことから、麹や、酒母だけに使用することもあります。

《アルコール分》

お酒に含まれるアルコールの割合のことで、ラベルなどに表示することが義務付けられています。市販されている日本酒のアルコール分は15%前後が主流ですが、近年、少しずつ低くなる傾向です。

《日本酒度》

日本酒の比重を表したものです。糖分が多いお酒ほど、比重が大きくなることから、甘辛の目安にもなっています。現在の日本酒の平均値は(+4)程度です、これよりプラスの数値が大きくなると辛口、マイナスに近くなる、あるいはマイナスの数値が大きいくほど甘口に感じるといわれています。

《酸度》

日本酒に含まれる有機酸の割合を示す数値です。この数値が大きいほど、酸味が強く、濃醇で辛く感じます。逆にこの数値が小さいほど、酸味を感じなくなり、淡麗で甘く感じます。現在の日本酒の平均は、1.2～1.3程度ですが、徐々に高くなる傾向です。

《酵母》

自然界には様々な酵母があります。人類はその中で、必要に応じてパン用の酵母、日本酒やワイン、ビール用の酵母、味噌や醤油用の酵母などを使い分けてきました。日本酒に使われる清酒酵母にも、様々な種類があり、酒質に応じていろいろな酵母が使われています。

《杜氏》

蔵元で酒造りに従事する人のことを蔵人といいますが、そのリーダーが杜氏です。昔は全国各地に杜氏集団がいて、それぞれの流儀を携えて、近隣の蔵元に出張に行きました。現在でも、若手奥の南部杜氏、新潟県の越後杜氏、石川県の能登杜氏などが活躍していますが、年々減少しているため、蔵元の当主や社員が杜氏を務めることも多くなりました。



つきのかつら

月の桂 (株)増田徳兵衛商店

京都府京都市伏見区下鳥羽長田町135

兵庫県神戸市、西宮市に次ぐ、日本酒の主産地といえば、京都市伏見区。千年の都が営まれた京都の中心地から南に下った伏見は、鴨川、桂川、高瀬川の合流地。古くから水が豊かで、かつては米作りも盛んでした。また、冬には冷たい比叡おろしが吹き、酒造りに適した環境でした。その伏見で最古の歴史を刻む蔵が「月の桂」です。東京農大出身の杜氏が醸します。

みやこびじん

都美人 (株)薄井商店

兵庫県南あわじ市榎列西川247

瀬戸内海の東端に浮かぶ淡路島は、豊かな海の幸に恵まれた島。かつては関西地方で活躍した杜氏集団も存在しました。戦時中、島南にあった10の蔵元が、企業整備で統合させられたのが「都美人」の前身です。もともと濃醇な山廃造りを得意とする蔵元では、能登の名杜氏・農口尚彦氏の薫陶を受けた若い杜氏が、師匠譲りの技で山廃造りを追究しています。



てんじゅ

天寿 天寿酒造(株)

秋田県由利本荘市矢島町城内字八森下117

秋田と山形の県境に聳える鳥海山は、東北地方で2番目の高さを誇る独立峰。山頂付近には万年雪を頂き、広い裾野のあちこちに湧水が湧くことから、「水の山」と称されます。その北麓、秋田三大河川のひとつ子吉川の流域に「天寿」の蔵元があります。鳥海の水と、子吉川流域の米と、蔵元当主の母校・東京農大で開発された花酵母での酒造りが特徴です。

はくばにしき

白馬錦 (株)薄井商店

長野県大町市大町2512-1

3千メートル級の山々が連なる北アルプスには、「日本の屋根」といわれます。その麓、立山黒部アルペンルートの長野県側の玄関口が大町市です。北アルプスからの豊かな水に潤されて、高原野菜やワサビ、果物の他に、米作りも盛んです。「白馬錦」の蔵元では、地元・北安曇野の農家が取り組むエコファーマー認定の米を使い北アルプスの伏流水での酒造りを行っています。



こしのほまれ

越の誉 原酒造(株)

新潟県柏崎市新橋5-12

2007年の新潟中越沖地震で甚大な被害を受けた「越の誉」の蔵元は、翌2008年に「和醸蔵」を竣工させました。伝統的な酒造りの手法を新たな形で追求する蔵では、若手の蔵人たちが、全国の蔵元を訪ねながら、新しい「越の誉」の酒造りを模索しています。その成果を発揮すべく、この秋からも新たな酒造りに挑みます。年々進化する「越の誉」にご期待ください。

はるしか

春鹿 (株)今西清兵衛商店

奈良市福智院町24-1

古都・奈良でも最も古い町並みが残るなら町界限。その一角に風格漂う「春鹿」の蔵元があります。近年、海外からの観光客にも人気のスポットになっています。そんな「春鹿」の蔵元は、造り酒屋を営む以前、世界文化遺産・春日大社の神官を務め、御神酒造りにもかかわっていたといえます。香り高くソフトな味わいが、風情豊かな古都を偲ばせるお酒です。



でのゆき

出羽ノ雪 (株)渡會本店

山形県鶴岡市大山2-2-8

山形県の日本海側、人気作家・藤沢周平の作品の舞台でもある庄内地方は、最上川や赤川などが潤す豊かな米どころ。江戸期より豊かな水と米を使った酒造りが盛んになりました。その中心地が鶴岡市大山地区です。江戸初期の元和年間からの歴史を刻む「出羽ノ雪」の蔵元は、蔵元専務自らが杜氏を務め、香り豊かで洗練された酒質で、根強い人気を集めています。

きりふり

霧降 (株)せんきん

栃木県さくら市馬場106

栃木県のほぼ中央に位置するさくら市は、2005年に氏家町と喜連川町が合併して誕生した新しい街。坂東太郎とも呼ばれる関東地方最大の河川・利根川の支流中最長の鬼怒川の東岸に位置する蔵元は、「仙禽」の酒名で有名です。今年から日本名門酒会のために「霧降」の酒名で新たな酒造りに挑戦。この酒名は鬼怒川の源流の一つである霧降高原に因みます。



よねつる

米鶴 米鶴酒造(株)

山形県東置賜郡高畠町二井宿1076

49もの日本酒の蔵元がある山形県は、東北地方では福島県に次ぐ地酒王国。全国新酒鑑評会でも、福島県に次いで全国2位の金賞受賞数で技術レベルの高さはトップクラスです。有力な蔵元がひしめく山形県で、過去10年間の全国新酒鑑評会で8回の金賞受賞を誇るのが米鶴酒造。全国に先駆けて大吟醸を市販し、蔵元自ら米作りにも力を注ぎ、独自の酒米を開発するほど。

ちよのかめ

千代の亀 千代の亀酒造(株)

愛媛県喜多郡内子町平岡甲1294-1

小説「坂の上の雲」や「坊ちゃん」の舞台としても知られた城下町・松山から35キロほど南に位置する内陸の町・内子町は、古い白壁の街並みと和紙、和蠟燭の町として知られています。この町で、およそ三百年の歴史を刻む「千代の亀」の蔵元は、昨年酒蔵を移築し、コンパクトながら理想的な環境を整えました。この新蔵で迎える2回目の酒造りは注目に値します。



じょうぜんみずのごし

上善如水 白瀧酒造(株)

新潟県南魚沼郡湯沢町大字湯沢2640

〈国境の長いトンネルを抜けると雪国であった〉で始まる川端康成の名作「雪国」の舞台となった新潟県湯沢町は、全国屈指の豪雪地。上越国境に聳える谷川岳からの雪解水が湧く谷地に蔵を構えて159年。古代中国の思想家・老子の言葉に冠した酒名の通り、水の如く清らかな味わいは、日本名門酒会の品質チェックでも常に高い評価を受けています。

おくのまつ

奥の松 奥の松酒造(株)

福島県二本松市長命69

福島県二本松市は、江戸期の主要幹線であった五街道のひとつ奥州街道でも最大級の宿場町として栄えました。二本松の中心地から北へ、安達太良山の麓に広がる広大な森林のなかに「奥の松」の酒蔵があります。全国新酒鑑評会では、全国屈指の金賞受賞歴を誇り、日本名門酒会の吟醸部門の品質チェックでも、昨年10月、今年の6月と、連続2回の1位です。



厳選!! 純米酒頒布会

一般的な日本酒は、出荷するまでに60℃以上に加熱する《火入れ(加熱殺菌)》を2回行います。出来上がったばかりの新酒には、わずかながら酵母などの微生物や、米麹から融け出した酵素が残っているため、そのままでは品質が悪くなるおそれがあるからです。

そこで、新酒を熟成させる前に、一度目の火入れを行って、タンクに密封貯蔵します。さらに出荷に際して、タンクから瓶に移し替えるときにも、二度目の火入れを行います。この2回の火入れは、品質を安定化させる反面、酸化による品質劣化を招きます。特に、大容量のタンクに貯蔵した場合、60℃以上もの日本酒が冷めるには何日間も要します。その高温の間に急速に酸化が進み、風味が劣化してしまいます。今回お届けする頒布酒は、火入れを1回だけにして、可能な限りフレッシュな風味を維持しつつ、品質の安定性も確保致しました。その方法には、2つの手段があります。ひとつは、火入れした新酒をタンクに入れないで、そのまま瓶に詰め、瓶ごと冷蔵庫で出荷まで貯蔵する方法です。これを「瓶貯蔵」といいます。しかし、巨大な冷蔵庫が必要になるため、大吟醸など的高级酒のみ行われるのが一般的です。もうひとつの方法としては、新酒を生酒のまま、氷点下で貯蔵しておき、出荷の際の瓶詰時にだけ火入れを行う方法です。これを「生貯蔵」といいます。これを用いるにも、冷蔵庫のような機能を持った特殊なタンクが必要になるため、一部の商品でしか行われていません。

今回の頒布酒は、12銘柄のうち11銘柄が瓶貯蔵で、1銘柄(上善如水)が生貯蔵です。その結果、香りがよくなり、味わいも軽やかで、クリアになり、通常の定番酒とはひと味もふた味も違った香味になっていると思います。尚、1回火入れの日本酒の場合、麹由来の糖化酵素の一部が熱変性して、薄らと濁ったように見えることや、瓶の底に埃のような沈殿物が発生することがありますが、これは酵素自体がタンパク質であるため、生卵に熱を加えると透明な白身が白く変わることと同じ現象です。従いまして、品質や香味には何ら影響はありませんので、ご安心ください。また、全体的に若目の酒質が多いと思いますが、もし少し粗いと感じられましたら、冷蔵庫、または涼しい場所に数日置いて召し上がれば、円やかにになります。