

お申し込み書 ※ご注文のコースの□マスの中に印を付けてください。

純米酒 領布会

2014

締め切り日
2014年
9月28日(日)

期間: 2014年10月~2015年3月

720mlコース 口数

毎回2銘柄

本体小売価格 2,650円(税込2,862円)×6回

締め切り日

2014年

9月28日(日)

1.8lコース 口数

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てご注文ください。
※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。

[出荷予定期]
領布会酒の出荷予定期は、毎月中旬以降を予定期です。

[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 tel.03-3663-0330(代)

日本名門酒会公式サイト <http://www.meimonshu.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



都美人
(山廃純米)
月の桂
(特別純米)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒



月の桂
(特別純米)
白馬錦
(純米酒)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒



京都府京都市伏見



白馬錦
(純米酒)
天寿
(純米酒)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒



長野県大町市



天寿
(純米酒)
越の誉
(純米酒)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒



秋田県由利本荘市



越の誉
(純米酒)
春鹿
(純米酒)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒



奈良県奈良市



春鹿
(純米酒)
霧降
(特別純米)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒



新潟県柏崎市



霧降
(特別純米)
出羽ノ雪
(純米酒)

平成26年度製成
瓶貯蔵新酒

2014秋の領布会

厳選!!
純米酒領布会



2014年秋 純米酒領布会

■ 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 □ 每回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月までをいいます。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%以上ないと、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%以下の米を用い、吟醸酒に欠かせ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、酒母または、麴（もく）といふものを造ります。現在の酒母は、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「速醸酒母」が主流ですが、山廃酒母は乳酸を加えず、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品種ほど作られていますが、代表的な品種には「山田錦」「五百萬石」「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、少し下がる傾向です。

《日本酒度》

日本酒の比重を表すものです。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ほど辛口。マイナスになると、あるいはマイナスの数値が大きい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》

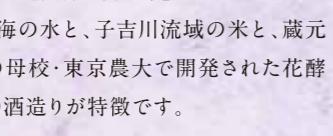
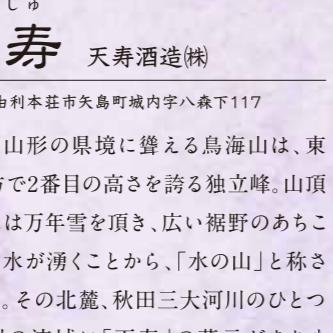
自然界には様々な酵母があります。人類はその中で、必要に応じてパン用の酵母、日本酒やワイン、ビールの酵母、味噌や醤油用の酵母などを使い分けました。日本酒に使われる清酒酵母にも、様々な種類があり、酒質に応じいろいろな酵母が使い分けられています。

《杜氏》

蔵元では、能登の名杜氏・農口尚彦氏の薰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。



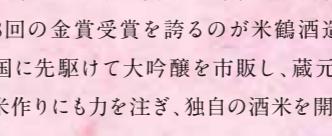
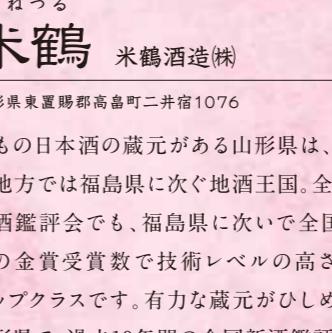
つきのかつら
月の桂 株式会社増田徳兵衛商店
京都府京都市伏見区下鳥羽長田町135



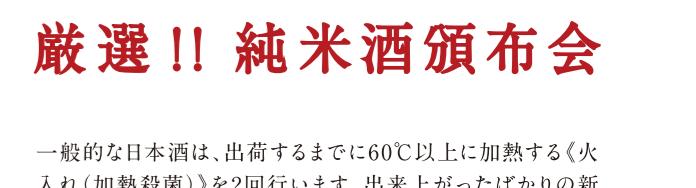
てんじゅ
天寿 天寿酒造株式会社
秋田県由利本荘市矢島町城内字八森下117



こしのほまれ
越の誉 原酒造株式会社
新潟県柏崎市新橋5-12



てわのゆき
出羽ノ雪 株式会社渡會本店
山形県東置賜郡高畠町二井宿1076



よねつる
木鶴 米鶴酒造株式会社
山形県南魚沼郡湯沢町大字湯沢2640

じょうせんみずのごとし
上善如水 白瀧酒造株式会社
新潟県南魚沼郡湯沢町大字湯沢2640

はるしか
白馬錦 株式会社薄井商店
長野県大町市大町2512-1

きりふり
春鹿 株式会社今西清兵衛商店
奈良県福智院町24-1

おくのまつ
奥の松 奥の松酒造株式会社
愛媛県喜多郡内子町平岡甲1294-1

ちよのかめ
千代の亀 千代の亀酒造株式会社
福島県二本松市長命106

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。

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℃以上でも日本酒が冷めることは日間も要します。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。