

第三回目  
十二月

岡山県真庭市

秋田県にかほ市

御前酒

ごぜんしゅ

特別純米



平成26酒造年度製造  
瓶貯蔵熟成酒

飛良泉

ひらいづみ

山廃純米



平成26酒造年度製造  
瓶貯蔵熟成酒

幕末から絶えることなく栽培されて来た唯一のお米が、「雄町」。近年、ますます人気が高まり、不足しています。そんな貴重な酒米で醸した味わい豊かなお酒です。

山廃酀で知られる『飛良泉』で、近年注目されているのが山廃純米酒『マル飛』シリーズ。なかでも最も人気の『秋田酒酵母 No.12』を瓶貯蔵で熟成させました。

原料米 / 雄町 (岡山県産)  
仕込水 / 旭川の伏流水  
精米歩合 / 65%  
使用酵母 / きょうかい 9 号  
アルコール度 / 15  
日本酒度 / +6.0  
酸度 / 1.4  
備中杜氏 / 辻麻衣子

原料米 / 美山錦 (秋田県産)  
仕込水 / 鳥海山の伏流水  
精米歩合 / 60%  
使用酵母 / 秋田酒酵母 No.12  
アルコール度 / 16  
日本酒度 / +1.0  
酸度 / 2.2  
山内杜氏 / 遠田嘉人

第二回目  
十一月

北海道旭川市

広島県呉市

男山

おとこやま

生酀純米



平成26酒造年度製造  
瓶貯蔵熟成酒

華鳩

はなはと

特別純米



平成26酒造年度製造  
瓶貯蔵熟成酒

北国らしいシャープな辛口の酒造りを継承する『男山』が、定番の『生酀純米酒』を1回火入れの瓶貯蔵でお届け。ひと味もふた味も違う味わいにご期待ください。

貴醸酒で有名な『華鳩』は、吟醸造りでも実力のある蔵元。このお酒は、吟醸用の「熊本酵母」を使い、吟醸酒に準じる仕込みをしました。特有の上品な香りが魅力です。

原料米 / 吟ぎんが (岩手県産)  
美山錦 (秋田県産)  
五百万石 (新潟県産・富山県産)  
仕込水 / 大雪山系の伏流水  
精米歩合 / 60%  
使用酵母 / きょうかい 701 号  
アルコール度 / 15  
日本酒度 / -1.5  
酸度 / 1.8  
南部杜氏 / 北村秀文

原料米 / こいもみじ (広島県産)  
八反錦 (広島県産)  
仕込水 / 倉橋島古観音山山系の伏流水  
精米歩合 / 60%  
使用酵母 / 熊本酵母  
アルコール度 / 15  
日本酒度 / +1.0  
酸度 / 1.5  
広島杜氏 / 藤田忠

第一回目  
十月

宮城県大崎市

長野県伊那市

一ノ蔵

いちのくら

純米吟醸



平成26酒造年度製造  
瓶貯蔵熟成酒

本場宮城県でも、作付が減少した「ササニシキ」を大吟醸規格の50%まで精米し、「きょうかい1801号酵母」と自社分離の酵母で頒布会専用に仕込みました。

原料米 / ササニシキ (宮城県産)  
仕込水 / 奥羽山系高寺山塊の伏流水  
精米歩合 / 50%  
使用酵母 / きょうかい1801号・自社酵母  
アルコール度 / 15  
日本酒度 / -2.0  
酸度 / 1.3  
南部杜氏 / 門脇豊彦

信濃錦

しなのにしき

純米吟醸



平成26酒造年度製造  
瓶貯蔵熟成酒

海から遠く、雪深い南信地方の酒は、本来濃醇辛口ですが、この頒布会のために、特別栽培の「美山錦」だけで造った純米吟醸酒は、香味のバランスを重視しました。

原料米 / 特別栽培 (減農薬)  
美山錦 (長野県産)  
仕込水 / 中央アルプスの伏流水  
精米歩合 / 60%  
使用酵母 / きょうかい1401号  
アルコール度 / 15  
日本酒度 / +2.6  
酸度 / 1.7  
諏訪杜氏 / 宮下拓也

2015 秋の頒布会

日本名門酒会

厳選!! 純米酒頒布会

■ 720ml コース ▶ 毎回2銘柄 本体小売価格2,700円 (税込2,916円) × 6回  
■ 1.8ℓ コース ▶ 毎回2銘柄 本体小売価格5,400円 (税込5,832円) × 6回

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  
頒布会  
2015  
締め切り日  
2015年  
9月27日(日)

期 間：2015年10月～2016年3月

720mlコース

回数

毎回2銘柄  
本体小売価格 2,700円 (税込み2,916円)×6回

1.8ℓコース

回数

毎回2銘柄  
本体小売価格 5,400円 (税込み5,832円)×6回

ふりがな  
お名前

様

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。  
・途中中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。

【ご注意】  
瓶貯蔵の場合、白い沈殿物が発生することがありますが、これはお酒の中に含まれるタンパク質が変性したもので、健康にはもちろん、香味や味に影響はありません。

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.meimonshu.jp>

ご注文は下記酒販店にお申し込みください。

広島県東広島市

静岡県島田市

第六回目  
三月

賀茂泉  
かもいずみ  
純米酒

平成27  
酒造  
年度製  
造

生貯蔵  
新酒

若竹  
わかたけ  
特別純米

平成27  
酒造  
年度製  
造

生貯蔵  
新酒

今年で純米造り50年を迎える蔵元が、この頒布会のために、『無添加本仕込 賀茂泉』として初めて純米酒を発売した当時の製法で、若手杜氏が醸す新酒です。

|                                                                                                                                   |                                                                                                                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 原料米 / 中生新千本（広島県産）<br>仕込水 / 賀茂山系龍王山の伏流水<br>精米歩合 / 70%<br>使用酵母 / きょうかい 7号系<br>アルコール度 / 15<br>日本酒度 / +2.0<br>酸度 / 1.8<br>広島杜氏 / 新谷寿之 | 原料米 / 五百万石（静岡県産）<br>仕込水 / 大井川の伏流水<br>精米歩合 / 60%<br>使用酵母 / 静岡酵母 NEW-5<br>アルコール度 / 16<br>日本酒度 / +1 ～ +3<br>酸度 / 1.2 ～ 1.4<br>南部杜氏 / 日比野哲 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

福島県磐梯町

兵庫県丹波市

第五回目  
二月

榮川  
えいせん  
純米酒

平成27  
酒造  
年度製  
造

生貯蔵  
新酒

小鼓  
こつづみ  
純米酒

平成27  
酒造  
年度製  
造

生貯蔵  
新酒

山深い会津産の原料米、日本名水百選「会津磐梯山西麓の湧水」と同じ水系の仕込水、福島県開発の酵母で醸した新酒をお届けします。清らかな水のような味わいです。

|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 原料米 / チヨニシキ（福島県会津産）<br>仕込水 / 磐梯山西麓の湧水群<br>精米歩合 / 65%<br>使用酵母 / うつくしま夢酵母<br>アルコール度 / 15<br>日本酒度 / +1 ～ +2<br>酸度 / 1.3 ～ 1.4<br>南部杜氏 / 塚田洋一 | 原料米 / 酒造用加工米（兵庫県産）<br>兵庫北錦（兵庫県産）<br>仕込水 / 竹田川の伏流水<br>精米歩合 / 70%・50%<br>使用酵母 / 小川明利酵母（きょうかい10号）<br>アルコール度 / 15<br>日本酒度 / +4.0<br>酸度 / 1.6<br>丹波杜氏 / 八島公玲 |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

大吟醸規格の精米歩合の麴米を使用して、蔵元と縁深い小川明利酵母で醸しました。品のいいバナナの様な香りと、すっきりした味わいをお楽しみいただけます。

埼玉県飯能市

宮城県富谷町

第四回目  
一月

天覧山  
てんらんざん  
特別純米

平成27  
酒造  
年度製  
造

生貯蔵  
新酒

鳳陽  
ほうよう  
特別純米

平成27  
酒造  
年度製  
造

生貯蔵  
新酒

室町時代から続く種麴の老舗が創業時の麴菌を復活させた「黒判古流吟醸もやし」を使い、香り高い「埼玉G酵母」と上品な「きょうかい1001号酵母」で醸します。

|                                                                                                                                                     |                                                                                                                                 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 原料米 / 彩のみのり（埼玉県産）<br>五百万石（新潟県産）<br>仕込水 / 入間川の伏流水<br>精米歩合 / 60%<br>使用酵母 / 埼玉G酵母・きょうかい 1001号<br>アルコール度 / 16<br>日本酒度 / +3.0<br>酸度 / 1.6<br>南部杜氏 / 小林清司 | 原料米 / まなむすめ（宮城県産）<br>仕込水 / 陸前丘陵の伏流水<br>精米歩合 / 60%<br>使用酵母 / きょうかい 901号<br>アルコール度 / 15<br>日本酒度 / +1.0<br>酸度 / 1.5<br>南部杜氏 / 瀬川博忠 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

約150年を経た酒蔵で、今では珍しい和釜で原料米を蒸し、小型の仕込みタンクで醸すスタイルを守り続けています。ソフトでふくらみのある新酒をお届けします。

ひらいづみ

## 飛良泉（株）飛良泉本舗

秋田県にかほ市平澤字中町59番

現存する蔵元としては、国内屈指の歴史をもつといわれる『飛良泉』。その創業は、戦国時代直前の長享年間（室町時代）にまで遡ります。泉州堺（現在の大阪府堺市）の廻船問屋から分家し、秋田に根を下ろして 530 年余り。当時堺の酒は、「堺酒」として人気でした。本家からの支援を受け、堺流の酒造りを始めました。以来、出身地の名を取り和泉屋市兵衛を名乗り、領主・仁賀保氏の御用も務めました。



ごぜんしゅ

## 御前酒（株）辻本店

岡山県真庭市勝山 116

岡山県の北西部。真庭市勝山は、旧・出雲街道の宿場町。三浦氏 2 万 3 千石の城下町としても栄えました。岡山県最大の川・旭川が流れ、タタラ製鉄による鉄を下流の瀬戸内海へと送る集積地でした。蔵元は真嶋屋という呉服屋でしたが、タタラ製鉄に使う炭も扱い、炭屋彌兵衛を名乗りました。やがて造り酒屋を始め、炭屋の酒は、藩主・三浦氏の御膳酒となったことから、現在の酒名となりました。



はなはと

## 華鳩 榎酒造（株）

広島県呉市音戸町南隠渡 2-1-15

穏やかな瀬戸内海に臨む港町・広島県呉市。かつて、海軍の一大本拠地であった呉港に浮かぶ倉橋島にある蔵元。倉橋島と本土との間の海峡「音戸の瀬戸」は、瀬戸内海航路を重要視した平清盛が船の往来ができるように掘削したといいます。「音戸の瀬戸」のおかげで、船は倉橋島を大きく迂回しなくてすむようになりました。そこから 1 キロメートル弱。民家に囲まれた中に『華鳩』の蔵元があります。



おとこやま

## 男山 男山（株）

北海道旭川市永山 2 条 7 丁目

北海道のど真ん中。大雪山 (2291m) の北西に広がる上川盆地の中心地が旭川市。旭川周辺は、大雪山から流れ出る石狩川水系の河川が縦横に流れ、北海道屈指の米どころを形成しています。北海道開拓が本格化した明治時代、初代は新潟から移住して創業。江戸時代中期、摂州伊丹（現在の兵庫県伊丹市）の銘酒として名高かった『男山』の名跡を正式に受け継ぎ、現在にいたっています。



しなのにしき

## 信濃錦（資）宮島酒店

長野県伊那市荒井 3629 番地 1

山岳県・長野の南部。南アルプスと中央アルプスの間を急流・天竜川が流れます。その川沿いは、伊那谷と呼ばれます。冷涼で豊かな自然の中、馬肉、イナゴやザザムシ、ハチノコなど、独特な食文化が育まれました。昭和 42 年、先代蔵元は、全国で初めて防腐剤無添加の日本酒を発売し、その特許を公開しました。近年、若手の蔵人を杜氏に指名し、急速に品質を向上させています。特に純米吟醸は高い評価を受けています。



いちのくら

## 一ノ蔵（株）一ノ蔵

宮城県大崎市松山千石字大樺 14

現在の日本酒市場で、品質的にもっとも粒揃いの県のひとつが宮城県です。その宮城県を代表する蔵元が『一ノ蔵』です。昭和 48 年に 4 つの蔵元が企業合同して、「品質日本一」を目指して『一ノ蔵』を立ち上げました。昭和 51 年、二級酒なのに品質は特級酒以上の『無鑑査本醸造辛口』を発売し、《地酒＝特定名称酒（吟醸酒・純米酒・本醸造酒など）》という現在の流れをつくり、酒類における級別制度撤廃へのきっかけとなりました。



## 頒布会にそえて

近年、日本酒が再注目を浴びています。

世界的な和食ブームのなかで海外での人気も高まっていますが、

国内でも、日本酒を飲んだことがなかった若い方々や、

日本酒にあまりいい印象を持っていなかった

熟年層の方々のなかでも日本酒にハマる方が増えています。

その理由は、目覚ましい醸造技術の進化と、造り手の

世代交替に伴うイノベーションによるところが大きいでしょう。

2 千年という歴史を刻む日本酒が、いま驚くべき速さで進化し、

個性化しはじめています。

その一端に触れていただくことが、この頒布会の目的です。

一般的な日本酒は、風味を悪くする微生物を殺菌するために、

出荷までに二度の加熱殺菌（火入れ）を施します。

この加熱殺菌で、品質は安定しますが、

反面、香りや味わいが犠牲になります。

そこで、この加熱殺菌を一度だけにしたものを

特別にご用意いたしました。貯蔵方法は、蔵元によって異なりますが、

一般的には貯蔵期間が長い場合、

一旦加熱瓶詰めしたうえで、冷蔵庫で出荷まで保管します。

また、出荷までの期間が短い場合には、

低温貯蔵ができるタンクで貯蔵し、出荷の際、加熱瓶詰めします。

この頒布会では、10 月から 12 月までの間にお届けする頒布酒は、

今年の春までにできあがったものを

瓶詰めのまま貯蔵（瓶貯蔵）した熟成酒をお届けします。

その後の 1 月から 3 月までは、今度の秋から冬にかけて造られる

若々しい新酒を一旦タンクで生貯蔵し、

瓶詰時に加熱殺菌したものをお届けします。

従いまして、お馴染みの銘柄でも、通常の市販酒とは、

ひと味も、ふた味も違うはずです。

いつもと違った名門酒の味わいをお楽しみください。

日本名門酒会本部

## 【用語解説】

《酒造年度》

日本酒の製造年度は、7月から翌年の6月までをいいます。従って、平成 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、平成 27 酒造年度とは、平成 27 年 7月から平成 28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、「平成 27BY」などともいいます。

《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特徴です。アルコールは添加されていません。

《生酛》

日本酒を造るためには、優良な「清酒酵母」を大量に培養する必要があります。そのために予め「酒母」を造ります。自然界には様々な微生物がありますが、その中から清酒酵母を選び出すためには、乳酸が不可欠です。「生酛」は蒸米、米麹、仕込水を仕込んだ後に、「槽」という棹先に板の付いた棒で、蒸米と米麹を磨り潰して（酛摺り、山卸などといいます）、糖化を促進しながら、天然の乳酸菌の繁殖を促します。やがて、乳酸菌が大量の乳酸をつくると、最後に清酒酵母だけが増殖するという江戸時代以来の優れた製法です。

《山廃》

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、生酛の酛摺り作業を省略したものです。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。

《原料酒》

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、全国で100種類ほど作付けされていますが、代表的な品種は「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＋3～＋4 程度です。これに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度が強く、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、1.3 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います。人類は其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、酒質に応じているいろんな酵母が使い分けられています。

《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ぎに行きました。現在でも岩手県の南部杜氏、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も店主や社員が杜氏を務めるところも多くなりました。

第六回目

三月

わかたけ

## 若竹（株）大村屋酒造場

静岡県島田市本通 1-1-8

「箱根八里は馬でも越すが、越すに越されぬ大井川」と唄われた大井川は、南アルプスを発して駿河湾に注ぎます。江戸時代、橋がなく、大雨が降れば川留めが続きました。幹線道路・東海道を遮断されると、足止めされた旅人で河畔の宿場は大変に繁盛しました。その東側の宿場町が『若竹』の故郷・島田宿です。往時の賑わいは、日本髪「島田髷」や和服の帯で有名な「島田帯」などにも偲ぶことができます。



かもいずみ

## 賀茂泉 賀茂泉酒造（株）

広島県東広島市西条上市町2番4号

赤レンガの煙突と白壁の酒蔵が連なる広島県東広島市西条地区。明治時代、山陽道の宿場で賑わっていた西条は、鉄道の開通による旅人の減少に危機を感じた蔵元たちが、品質向上に努めた結果、中国地方以西で最大の酒どころとなりました。酒蔵通りの東端にある『賀茂泉』の蔵元は、全国に先駆けて昭和 40 年(1965)から純米酒の製造を始めた、戦後の純米酒造りの草分けです。近年、その酒質がさらに進化して注目されています。



第五回目

二月

こつづみ

## 小鼓（株）西山酒造場

兵庫県丹波市市島町中竹田 1171

丹波市は、兵庫県の東部。日本海と瀬戸内海のほぼ中間地点に位置し、交通の要衝でした。江戸末期の嘉永 2 年(1849)、初代・西山清介氏によって創業。酒名を『国の礎』としました。3 代目・亮三氏は、俳人・高浜虚子の門弟で、泊雲と号していましたが、知人の連帯保証で家業が傾きました。大正 3 年(1914)激励に訪れた虚子と、建築家で能楽研究者・山崎楽堂の助言で、酒名を『小鼓』に改めました。



えいせん

## 榮川 榮川酒造（株）

福島県耶麻郡磐梯町大字更科字中曾根平 6841-11

福島県の蔵元は、中世の豪族の家系が多いといえます。『榮川』の蔵元もそのひとつ。二本松市にあった宮森城の主・大内氏の流れを汲み、その子孫が会津で酒造業を営み、その分家のひとつが榮川酒造。酒名『榮川』は、古代中国の歴史書『史記』に記された「潁川（えいせん）」に由来。「許由（きょゆう）が天下を譲りたいと皇帝に言われ、聞きたくもない話で耳が汚れたと潁川の水で耳を洗った」という故事から清らかな酒の意味です。



第四回目

一月

ほうよう

## 鳳陽（資）内ヶ崎酒造店

宮城県黒川郡富谷町富谷字町 27

北日本最大の都市・仙台市の北に隣接する富谷町は、かつて奥州街道の富谷宿で栄えた宿場町。江戸時代初期の元和 4 年(1618)、奥州街道の吉岡宿と七北田宿を結ぶ新道をつくるにあたり、仙台藩主、独眼竜・伊達正宗公から、街道沿いとなる富谷に宿場を設けるよう命じられたのが、内ヶ崎筑後氏（後に織部と改名）。やがて寛文元年(1661)、二代目の作右衛門氏が、酒造業を始めました。以来 350 余年、宮城県最古の蔵元といわれます。



てらんざん

## 天覧山 五十嵐酒造（株）

埼玉県飯能市大字川寺 667-1

埼玉県飯能市は、アニメ映画「となりのトトロ」の舞台といわれる狭小丘陵に連なり、面積の 70％が林野という緑豊かな街。古くから林業が盛んで、「武蔵木曾」とも呼ばれました。東京湾に注ぐ荒川の支流・入間川が成木川と合流する北岸に『天覧山』があります。明治 30 年(1897)、新潟県の旧・中頸城郡出身杜氏であった初代・五十嵐久蔵氏が独立して創業。飯能市街を見下ろす天覧山(197m)に因んで酒名としました。

