

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
2018

期間：2018年10月～2019年3月

締め切り日
2018年
9月24日(月)

□ 720ml コース

口数

毎回2銘柄
本体小売価格 2,750円(税込2,970円)×6回

□ 1.8ℓ コース

口数

毎回2銘柄
本体小売価格 5,500円(税込5,940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、下記の日本文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。
・途中までのご解約は申し受けかねますので、ご了承ください。
・都合により商品の意匠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、多少変更され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.meimonshu.jp>

第六回
三月

岐阜県各務原市

奈良県奈良市

長良川
〈生酛純米〉
ながらがわ

春鹿
〈純米吟醸〉
はるしか

平成30酒造年度製造
瓶貯蔵新酒

第五回
二月

新潟県柏崎市

愛媛県内子町

越の譽
〈生酛純米〉
こしのほまれ

千代の亀
〈純米吟醸〉
ちよのかめ

平成30酒造年度製造
瓶貯蔵新酒

第四回
一月

山形県高島町

秋田県由利本荘市

米鶴
〈生酛純米〉
よねつる

天壽
〈純米吟醸〉
てんじゅ

平成30酒造年度製造
瓶貯蔵新酒

第三回
十二月

滋賀県愛荘町

福島県二本松市

旭日
〈生酛純米〉
きょくじつ

奥の松
〈純米吟醸〉
おくのまつ

平成29酒造年度製造
瓶貯蔵熟成酒

第二回
十一月

兵庫県南あわじ市

島根県松江市

都美人
〈山廃純米〉
みやこびじん

豊の秋
〈純米吟醸〉
とよのあき

平成29酒造年度製造
瓶貯蔵熟成酒

第一回
十月

岩手県花巻市

新潟県湯沢町

南部関
〈山廃純米〉
なんぶせき

上善如水
〈純米吟醸〉
じょうぜんみずのこし

平成29酒造年度製造
瓶貯蔵熟成酒

5代目蔵元・金武直歩氏が自ら杜氏を務め、岐阜県産の酒米《ひだほまれ》と、岐阜県開発の「G酵母」で醸す生酛純米酒は、食事を引き立てる、米の旨味を引き出した濃醇旨口の新酒をお届けします。

南部(岩手県)のベテラン杜氏・古川武志氏が、蔵元で分離した香り高い「春鹿7号酵母」を使用し、富山県産《五百万石》で醸す純米吟醸酒。華やかな香り、ソフトで甘やかな味わいの新酒をお届けします。

原 料 米: ひだほまれ(岐阜県産)	原 料 米: 五百万石(富山県産)
精米歩合: 65% 60%	精米歩合: 65%
仕 込 水: 長良川水系の伏流水	仕 込 水: 布目川水系の伏流水
酵 母: G酵母	酵 母: 春鹿7号(自社酵母)
貯蔵温度: 1℃	貯蔵温度: 低温貯蔵
アルコール度: 14度以上15未満	アルコール度: 15度
日本酒度: -3.0	日本酒度: -2.0
酸 度: 2.3	酸 度: 未定
アミノ酸度: 2.0	アミノ酸度: 未定
杜 氏: 金武 直歩	杜 氏: 古川 武志

蔵元が開発に参加した酒米《越神楽》を使用。新潟の雪室で発見された「ウオヌマ乳酸菌」と、「新潟酵母」を使用したオール新潟の近代的な生酛造りの純米酒。従来の生酛のイメージを覆す透明感のある新酒です。

地元産の《松山三井》は、酒造好適米ではありませんが、愛媛県生まれの酒造りに適した大粒の米です。小さなタンクで丁寧に醸し、昔ながらの槽で搾り、もっとも優れた「中取り」だけを瓶詰してお届けします。

原 料 米: 越神楽(新潟県産)	原 料 米: 松山三井(愛媛県産)
精米歩合: 65%	精米歩合: 60%
仕 込 水: 米山山系の伏流水	仕 込 水: 小田川の伏流水
酵 母: 新潟酵母	酵 母: きょうかい901号
貯蔵温度: 低温貯蔵	貯蔵温度: 7℃
アルコール度: 15度	アルコール度: 16度
日本酒度: +1.0	日本酒度: +2.0
酸 度: 1.8	酸 度: 1.4
アミノ酸度: 1.2	アミノ酸度: 1.2
杜 氏: 石黒 芳和	杜 氏: 二宮 健

有名銘柄が多い山形県のなかでも全国新酒鑑評会での金賞受賞数がトップクラスの『米鶴』。吟醸造りを得意とする蔵元に醸し、3年前から挑戦し始めたのが生酛造り。上品でソフトなふくよかさのある生酛純米酒です。

「東京農業大学花酵母研究会」の初代会長を務めた大井建史社長は、母校の恩師・中田久保教授が分離した花酵母をいち早く採用。華やかな香りが特長の「なでしこ酵母(ND-4)」仕込みの純米吟醸新酒です。

原 料 米: 出羽の里(山形県産)	原 料 米: めんこいな(秋田県産)
精米歩合: 60%	精米歩合: 60%
仕 込 水: 奥羽山系大滝川の伏流水	仕 込 水: 鳥海山の伏流水
酵 母: きょうかい701号	酵 母: なでしこ酵母(ND-4)
貯蔵温度: 5℃	貯蔵温度: 7℃
アルコール度: 15度	アルコール度: 15度
日本酒度: ±0	日本酒度: +2.0
酸 度: 1.5	酸 度: 1.7
アミノ酸度: 0.9	アミノ酸度: 1.0
杜 氏: 須貝 智	杜 氏: 一関 陽介

酒米の王者《山田錦》の父親にあたる幻の酒米《短稈渡船(渡船2号)》を全量使用。能登杜氏・西澤拓也氏が長年蔵に棲み付いた酵母を育成した伝統的な生酛で醸しました。濃醇でコシのある純米酒です。

殿川慶一杜氏は、今年で全国新酒鑑評会10年連続、過去20年間でも19回の金賞受賞と、現役杜氏としては最高の受賞歴を誇ります。その卓越した吟醸造りの技を活かした香り高い純米吟醸酒をお届けします。

原 料 米: 短稈渡船(滋賀県産)	原 料 米: 五百万石(福島県産)
精米歩合: 80%	精米歩合: 60%
仕 込 水: 愛知川の伏流水	仕 込 水: 安達太良山の伏流水
酵 母: 蔵付酵母	酵 母: 自社酵母
貯蔵温度: 15℃	貯蔵温度: 12℃
アルコール度: 15度	アルコール度: 16度
日本酒度: +3.0	日本酒度: -2.5
酸 度: 2.7	酸 度: 1.7
アミノ酸度: 2.7	アミノ酸度: 1.3
杜 氏: 西澤 拓也	杜 氏: 殿川 慶一

能登流の名杜氏・農口尚彦氏の弟子・山内邦弘杜氏が造る山廃純米酒は、師匠譲りの濃厚な味わいが特長。しかも純米酒でありながら日本酒度+20という大辛口に仕上げました。熟成の旨味をお楽しみに。

地元産の酒米《五百万石》を全量使用。出雲神話で須佐之男命がオロチ退治のために造ったとされる伝説の「八塩折之酒」と同じ斐伊川の伏流水で仕込んだ純米吟醸は、穏やかな香りと、濃密な旨味が特長です。

原 料 米: 五百万石(兵庫県産)	原 料 米: 五百万石(島根県産)
精米歩合: 65%	精米歩合: 60%
仕 込 水: 論鶴羽山系の伏流水	仕 込 水: 斐伊川水系の伏流水
酵 母: きょうかい9号	酵 母: 島根K-1
貯蔵温度: 15℃	貯蔵温度: 常温
アルコール度: 15度以上16度未満	アルコール度: 15度
日本酒度: +20.0	日本酒度: +3.2
酸 度: 2.0	酸 度: 1.6
アミノ酸度: 1.7	アミノ酸度: 1.0
杜 氏: 山内 邦弘	杜 氏: 上演智信

「きょうかい7号酵母」を使用した山廃仕込みの純米酒。伝統的な槽で搾り、濾過もせず、瓶詰後に1本1本手作業で湯煎により加熱殺菌。常温で熟成させた自然で骨太な味わいは、どこか安心感があります。

日本酒ファンならほとんどの方が知っている『上善如水』。新潟を代表する日本酒のひとつです。香り高く、水の如くすっきりとした味わいは、まさにその名の通り。通常の商品とはひと味違う美味しさを届けます。

原 料 米: ひとめぼれ(岩手県産)	原 料 米: こしいぶき(新潟県産)
精米歩合: 60%	精米歩合: 60%
仕 込 水: 奥羽山系の伏流水	仕 込 水: 湯沢谷地
酵 母: きょうかい7号	酵 母: 谷川連峰の伏流水
貯蔵温度: 常温	酵 母: きょうかい1801号
アルコール度: 15度以上16度未満	貯蔵温度: -5℃
日本酒度: +5.0～+6.0	アルコール度: 15度以上16度未満
酸 度: 2.0	日本酒度: +6.0
アミノ酸度: 1.2	酸 度: 1.2
杜 氏: 川村直孝	杜 氏: 松本 宣機

2018年 秋の厳選!!

純米酒
頒布会

香りの純米吟醸酒と、
味わいの生酛系純米酒。
香味の競演

2018年秋 純米酒頒布会

■ 720mlコース ▶ 毎回2銘柄 本体小売価格2,750円(税込2,970円)×6回

■ 1.8ℓコース ▶ 毎回2銘柄 本体小売価格5,500円(税込5,940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29酒造年度とは、平成29年7月から平成30年6月までをいい、平成30酒造年度とは、平成30年7月から平成31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29BY」、「平成30BY」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[※]が特徴です。アルコールは添加されていません。

《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。酒造好適米は高値で、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%前後が生流ですが、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は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程度ですが、徐々に高くなる傾向です。

《アミノ酸度》
麹菌がつくる酵素によって米に含まれるタンパク質が分解されたものがアミノ酸です。アミノ酸は一般的に旨味成分といわれていますが、日本酒に含まれるアミノ酸は約20種類ほどで、そのほとんどは、苦味などを感知させるため、ほどほどのアミノ酸度にする必要がありますが、最終的には、様々な味わいのバランスが重要です。

《酵母》
自然界には様々な酵母がいます。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元といいますが、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、それぞれの流派を携えて、近隣の蔵元に出稼ぎに行きました。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、蔵元の当主や社員が杜氏を務めることも多くなりました。

《生酛と山廃酛》
現在の日本酒の酒母（酛ともいいます）は、速酛酛が主流です。速酛酛は、酵母の仕込み時に雑菌の繁殖を防ぐために一定量の乳酸を加えます。この製法は明治時代の終わり頃に開発されました。乳酸が市販されていなかった江戸時代、蔵元では蒸米と米麹、水をつライのような桶に仕込み、糠といわれる糠で覆り漬けて、自然界にいる有用な乳酸菌などの微生物を利用して乳酸を生じ、雑菌の繁殖を防ぎました。この製法が「生酛」です。この「生酛」を改良して、酢溜りを廃棄に代えた製法が「山廃酛」です。ともに酸味の利いた濃醇な味わいになるといわれています。

《生酛蔵酒と瓶貯蔵酒》
一般的な日本酒は、できたお酒を加熱殺菌して貯蔵用のタンクで熟成させ、出荷のための瓶詰めする時にもう一度加熱殺菌します。この2回の加熱殺菌は酒の品質を安定させますが、香りの成分は揮発しやすくなり、熟成も進みすぎる[※]ことがあります。「生酛蔵酒」は、新酒を加熱殺菌せず低温貯蔵できるタンクで生のまままで熟成させ、瓶詰め時に加熱殺菌を施し出荷します。「瓶貯蔵酒」は、新酒を出荷用の瓶に詰める際に、加熱殺菌を行い、瓶詰のまま低温貯蔵して、出荷時にラベルを貼ります。生酛蔵酒の方がより熟成感が出やすいといわれます。

第六回

三月

はるしか

春鹿

(株)今西清兵衛商店

古都・奈良の古い佇まいを残す「なら町」を通り抜け、少し歩くと黒い屋根瓦や格子窓と白壁のコントラストが美しい『春鹿』の蔵元に着きます。玄関を入ると、古い建物を活かしたお洒落な蔵元直営ショップ。隣接する建物は、蔵元所有の国の重要文化財・今西書院。観光客にとっては穴場ともいえる場所となっています。そんな伝統的な蔵元が造る酒は、香り高くソフトな味わい。



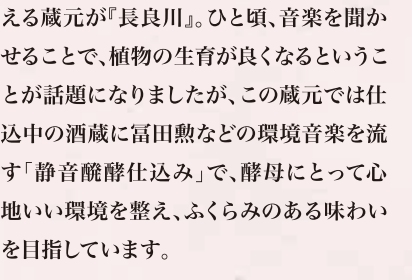
ながらがわ

長良川

小町酒造(株)

岐阜県各務原市蘇原伊吹町2-15

鶺鴒で有名な清流・長良川の中流域にある各務原は、幾多の戦国武将が活躍した舞台。その歴史ある美濃の風土を酒で伝える蔵元が『長良川』。ひと頃、音楽を聞かせることで、植物の生育が良くなるということが話題になりましたが、この蔵元では仕込中の酒蔵に富田熱などの環境音楽を流す「静音醗酵仕込み」で、酵母にとって心地いい環境を整え、ふくらみのある味わいを目指しています。



第五回

二月

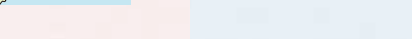
ちよのかめ

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

近年、全国的に人気が高まる松山城の城下町・松山市からバスで約1時間。静かな内子町の名物は、大正5年、地元の旦那衆18名が発起人となって建設された木造芝居小屋・内子座。そして、内子座を中心にした古い町並みは、懐かしさが溢れます。そこから少し離れた田園風景のなかに『千代の亀』の蔵元はあります。小さな蔵元ながら、純米大吟醸生酒『銀河鉄道』はあまりにも有名。



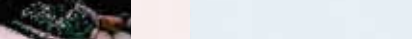
こしのほまれ

越の譽

原酒造(株)

新潟県柏崎市新橋5-12

2007年7月16日に起きた新潟中越沖地震で甚大な被害を受けた『越の譽』の姿は、テレビでも大きく報道されました。全国からの暖かい応援に応えて、蔵を再建した蔵元の真の意味での再建は未だ道半ば。しかし、どうせ再建するならば、と意を決した蔵元社長の英断で、充実した設備に生まれ変わった蔵では、新しいタイプの酒造りにも挑戦しています。



第四回

一月

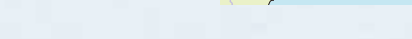
てんじゅ

天壽

天寿酒造(株)

秋田県由利本荘市矢島町城内下117番地

秋田県と山形県の県境に聳え立つ鳥海山(2,236m)は、東北地方第2位の標高を誇ります。しかも日本海沿いの海岸からわずか直線距離16kmの位置に頂上がある独立峰です。この美しい山の北麓にある矢島町に『天壽』の蔵元はあります。昭和58年、天壽酒米研究会を立ち上げ、米どころ秋田を支える子吉川沿岸部の水田で栽培した『美山錦』などの酒米を使用しています。



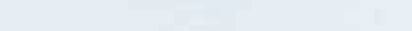
よねつる

米鶴

米鶴酒造(株)

山形県東置賜郡高畠町二井宿1076

雪深く自然豊かな山形県は、果実、米、沢牛、野菜や米、そばと美味しい食材の宝庫。特に酒米の種類豊富なことは、兵庫県に次いで全国2位。冬の寒さ、豊かな水、良質な酒米。山形県には地酒王国としての条件が揃っています。山形県の南部、米沢市の隣町・高畠町の蔵元『米鶴』は、自社田はもちろん、近隣の農家と酒米の契約栽培で、山形らしい美酒を醸しています。



第三回

十二月

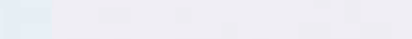
おくのまつ

奥の松

奥の松酒造(株)

福島県二本松市長命69

全国3位の面積を持つ福島県は、太平洋沿岸部を「浜通り」、内陸部を「会津」、そしてその中間地帯を「中通り」と呼びます。中通り地方の北部に位置する二本松市は、かつて奥州街道最大の宿場町として栄えました。そのため、造り酒屋も多い土地柄。その一軒が『奥の松』です。市の郊外、安達太良山山麓の蔵は、今年までに全国新酒鑑評会で金賞受賞蔵最多の福島県でもトップを走る蔵元です。



きょくじつ

旭日

藤居本家

滋賀県愛知郡愛荘町長野793

日本最大の湖・琵琶湖を擁する滋賀県。その東部に位置する愛荘町は、愛知川町と秦荘町という2つの町が合併して誕生した新しい町。しかし、愛知川町は江戸時代、中仙道66番目の宿場町として栄え、秦荘町はその名の通り、古代の渡来氏族・秦氏所縁の地と、古い歴史を刻む町です。『旭日』の蔵元は、宮中並びに全国の有名神社の祭礼用の酒「白酒」を醸す格式を持つ蔵元です。



第二回

十一月

じょうぜんみずのごとし

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。」ノーベル文学賞作家・川端康成の名作「雪国」の冒頭の一節です。群馬県と新潟県の境に聳える谷川連峰は、その昔、関東から越後に向かう難所でした。急峻な山道を越えた湯沢宿の湊屋という茶屋で出す酒が峠越えてきた旅人に人気となりました。その湊屋が『上善如水』の醸造元・白瀧酒造の前身です。



なんぶぎき

南部関

(資)川村酒造店

岩手県花巻市石鳥谷町好地12-132

岩手県の中央を流れる北上川は、南北に流れる全国的にも珍しい川です。オホーツク海高気圧が強い勢力となる年には、夏に冷たい北風「やませ」が吹き寄せ、北上川沿岸部は度々冷害に悩まされました。そんな過酷な自然環境が、日本最大の酒造りの技能集団「南部杜氏」を誕生させました。『南部関』の蔵元は、その中心地・石鳥谷にある小さな蔵元です。



第一回

十月

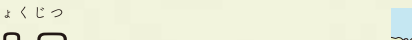
みよこびじん

都美人

都美人酒造(株)

兵庫県南あわじ市榎利西川247

日本神話では、伊弉諾尊と伊邪那美命が日本列島を生む「国生み神話」で最初に生んだ島が淡路島です。おのころ神社や伊弉諾神宮など歴史とロマンを伝え、温暖な気候と海の幸に恵まれています。蔵元は昭和18年、島内南部の10軒が合併して誕生。酒銘『都美人』はその中の一軒で、元々伏見の蔵元の商標だったと伝えられています。



いづなみのみこころ

都美人

都美人酒造(株)

岩手県花巻市石鳥谷町好地12-132

岩手県の中央を流れる北上川は、南北に流れる全国的にも珍しい川です。オホーツク海高気圧が強い勢力となる年には、夏に冷たい北風「やませ」が吹き寄せ、北上川沿岸部は度々冷害に悩まされました。そんな過酷な自然環境が、日本最大の酒造りの技能集団「南部杜氏」を誕生させました。『南部関』の蔵元は、その中心地・石鳥谷にある小さな蔵元です。



第二回

十一月

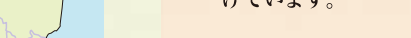
じょうぜんみずのごとし

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。」ノーベル文学賞作家・川端康成の名作「雪国」の冒頭の一節です。群馬県と新潟県の境に聳える谷川連峰は、その昔、関東から越後に向かう難所でした。急峻な山道を越えた湯沢宿の湊屋という茶屋で出す酒が峠越えてきた旅人に人気となりました。その湊屋が『上善如水』の醸造元・白瀧酒造の前身です。



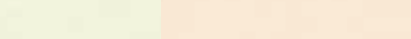
なんぶぎき

南部関

(資)川村酒造店

岩手県花巻市石鳥谷町好地12-132

岩手県の中央を流れる北上川は、南北に流れる全国的にも珍しい川です。オホーツク海高気圧が強い勢力となる年には、夏に冷たい北風「やませ」が吹き寄せ、北上川沿岸部は度々冷害に悩まされました。そんな過酷な自然環境が、日本最大の酒造りの技能集団「南部杜氏」を誕生させました。『南部関』の蔵元は、その中心地・石鳥谷にある小さな蔵元です。



第一回

十月

じょうぜんみずのごとし

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。」ノーベル文学賞作家・川端康成の名作「雪国」の冒頭の一節です。群馬県と新潟県の境に聳える谷川連峰は、その昔、関東から越後に向かう難所でした。急峻な山道を越えた湯沢宿の湊屋という茶屋で出す酒が峠越えてきた旅人に人気となりました。その湊屋が『上善如水』の醸造元・白瀧酒造の前身です。



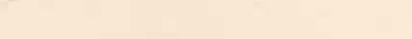
なんぶぎき

南部関

(資)川村酒造店

岩手県花巻市石鳥谷町好地12-132

岩手県の中央を流れる北上川は、南北に流れる全国的にも珍しい川です。オホーツク海高気圧が強い勢力となる年には、夏に冷たい北風「やませ」が吹き寄せ、北上川沿岸部は度々冷害に悩まされました。そんな過酷な自然環境が、日本最大の酒造りの技能集団「南部杜氏」を誕生させました。『南部関』の蔵元は、その中心地・石鳥谷にある小さな蔵元です。



第一回

十月

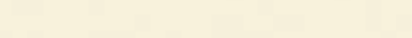
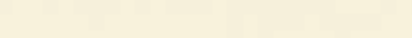
じょうぜんみずのごとし

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。」ノーベル文学賞作家・川端康成の名作「雪国」の冒頭の一節です。群馬県と新潟県の境に聳える谷川連峰は、その昔、関東から越後に向かう難所でした。急峻な山道を越えた湯沢宿の湊屋という茶屋で出す酒が峠越えてきた旅人に人気となりました。その湊屋が『上善如水』の醸造元・白瀧酒造の前身です。



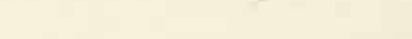
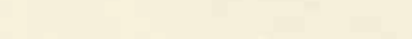
なんぶぎき

南部関

(資)川村酒造店

岩手県花巻市石鳥谷町好地12-132

岩手県の中央を流れる北上川は、南北に流れる全国的にも珍しい川です。オホーツク海高気圧が強い勢力となる年には、夏に冷たい北風「やませ」が吹き寄せ、北上川沿岸部は度々冷害に悩まされました。そんな過酷な自然環境が、日本最大の酒造りの技能集団「南部杜氏」を誕生させました。『南部関』の蔵元は、その中心地・石鳥谷にある小さな蔵元です。



第一回

十月

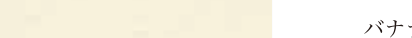
じょうぜんみずのごとし

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。」ノーベル文学賞作家・川端康成の名作「雪国」の冒頭の一節です。群馬県と新潟県の境に聳える谷川連峰は、その昔、関東から越後に向かう難所でした。急峻な山道を越えた湯沢宿の湊屋という茶屋で出す酒が峠越えてきた旅人に人気となりました。その湊屋が『上善如水』の醸造元・白瀧酒造の前身です。



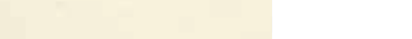
なんぶぎき

南部関

(資)川村酒造店

岩手県花巻市石鳥谷町好地12-132

岩手県の中央を流れる北上川は、南北に流れる全国的にも珍しい川です。オホーツク海高気圧が強い勢力となる年には、夏に冷たい北風「やませ」が吹き寄せ、北上川沿岸部は度々冷害に悩まされました。そんな過酷な自然環境が、日本最大の酒造りの技能集団「南部杜氏」を誕生させました。『南部関』の蔵元は、その中心地・石鳥谷にある小さな蔵元です。



日本酒最前線

～変わりゆく日本酒～

現在、国内での日本酒の販売量は年々減少しています。しかし、輸出は絶好調です。米国やアジア諸国はもちろん、最近ではヨーロッパでも日本酒が注目を集め始めています。一方、次々と解明されていく日本酒造りのメカニズムを背景に、新しい技術を取り入れた日本酒も誕生しています。伝統産業である日本酒造りは、いまや最新のテクノロジーをベースにした産業に生まれ変わり始めています。それを支えているのは、ベテランの杜氏さんたちだけでなく、若い造り手たちです。その結果、香りも味わいも10年前には考えもしなかったような日本酒が続々と登場しているのです。その意味において、現在の日本酒は歴史的な変革期を迎えているといえるでしょう。今年の日本名門酒会『秋の厳選!純米酒頒布会』は、いま若い方々や女性に人気の純米吟醸酒と、近年若い造り手たちが注目している生酛系酒母を用いた純米酒を毎月ペアでお届けします。純米吟醸酒といっても酵母の違いなどで、香りの質が異なります。完熟リンゴやパイナップル様の華やかな香りのものもあれば、バナナやメロン様の穏やかで上品な香りのものなど様々。もちろん味わいも様々です。片や、生酛系純米酒には大きく分けて「山廃純米酒」と「生酛純米酒」の二種類があります。いずれも酛での発酵を促すために酵母を培養する「酒母＝酛(もと)」の工程で、乳酸菌を使用する伝統的な手法です。香りは控えめながら、味わいに深みがある点が特長です。山廃や生酛は苦手と思っている方も多くかもしれませんが、同じ山廃や生酛でも蔵元によって様々です。どっしり濃厚タイプもあれば、すっきり軽快タイプもあります。料理との相性や飲むときの温度などでも味わいが驚くほど変化します。この頒布会を体験されると、日本酒の香りや味わいのバリエーションの豊かさをご理解いただけるはず[※]です。この秋から来春まで、様々な個性をもった日本酒の数々をお試しになってはいかがでしょうか。

日本名門酒会本部