

平成の世の日本酒を彩った
“ミクロの巨人・酵母”ものがたり

純米吟醸 夏巡礼

この夏、ちょっと贅沢な、
気品ある香りの日本酒を。

2019年
夏の頒布会

720ml 2本×3回セット
期間：6月～8月お届け

※お申し込みは、下記の日本名門酒会加盟店まで。

日本名門酒会加盟店

※お申し込み方法は、10ページをご覧ください。

純米吟醸で
平成を
ふりかえる。

日本名門酒会夏の頒布会

『純米吟醸 夏巡礼』

平成の世の日本酒を彩った、ミクロの巨人・酵母

まもなく、平成の世が終わり、新しい時代を迎えます。世界的に珍しい元号の制度を持つ私たち日本人は、元号を時代の節目とし、新たなスタートとする考え方が定着しています。

日本酒を通して平成の時代をふりかえると、目覚ましい技術革新が始まった時代といえます。その象徴的なものが吟醸酒です。

昭和の終わりから始まった技術革新は、新しい「酵母」をぞくぞくと誕生させました。それらの「酵母」は、「吟醸酒」の香りと味わいを一変させました。わずか5ミクロンから10ミクロン（1ミクロンは1000分の1ミリメートル）ほどの小さな微生物が、日本酒の香味形成に大きく関わっているのです。

今回の頒布会は、各地の代表的な蔵元のご協力をいただき、平成時代の清酒酵母の進化の一端を「純米吟醸」で辿ります。

清酒酵母の発見

洋の東西を問わず、お酒をつくるときに欠かせない存在が「酵母」です。酵母は、糖分をアルコールと炭酸ガスに分解しますが、その他にも酸味成分や、香り成分などもつくり出します。自然界には様々な性質の酵母が存在しますが、人類はそれらの酵母の性質を利用して、パンやお酒、調味料などをつくりだしました。

酵母の発見は、17世紀まで遡るといいますが、日本酒の酵母が発見されたのは、明治29年。帝国大学（現 東京大学）の矢部規矩治博士らによって日本酒固有の酵母「清酒酵母」と認定されました。当時の酒づくりは、酒蔵に棲みついている「蔵付き酵母」を、酒母のなかで自然に増殖させる手法でした。蔵元ごとに異なった酵母が使われ、酵母の良し悪しが日本酒の品質に反映されていました。

清酒酵母の進化をリードした「きょうかい酵母」

優良な酵母を使用した方が、安全で品質的にも優れた日本酒ができることがわかり、幕末以来名酒のほまれが高かった灘（兵庫県）の『桜正宗』の酒母から分離された酵母が、明治政府によって設立された醸造協会（現 公益財団法人 日本醸造協会）から、「甲種清酒酵母」として全国の蔵元に向けて発売されました。以後、全国清酒品評会で優秀な成績を収めた蔵元から分離された酵母が、日本醸造協会から発売されるようになりました。

現在使用されている協会酵母でもっとも古いのは昭和5年秋田の『新政』で分離された「きょうかい6号酵母」。昭和21年に分離されて戦後の日本酒の基調を築いたといわれる長野の『真澄』で生まれた「きょうかい7号酵母」。昭和28年頃生み出され、後に吟醸酵母として名を馳せた熊本の『香露』の「きょうかい9号酵母」などが有名です。

清酒酵母はご当地酵母の時代へ

昭和の終わり頃、バイオテクノロジーの技術を使った清酒酵母の開発が始まり、従来にない香り高い酵母が生み出されました。この技術をきっかけに全国各地で酵母の開発が盛んになりました。その結果、平成の吟醸酒はそれまでの穏やかな「バナナ」の香りから、華やかな「完熟リンゴ」の香りへと変わり、また、麹づくりの技術も進み、甘やかな味わいの芳醇なタイプへと変化しました。

さらに、近年では、お酒の香味を悪くする成分のもとになるものを取り除いて酵母を培養することで、自然界に存在する自然変異した優良酵母を効率よく選ぶ技術も開発されました。このように、新しい技術革新による酵母開発は私たちがいまだ出会ったことのない日本酒誕生の扉を開こうとしています。

今回の頒布会は、新しい酵母が生み出す新しい日本酒の味わいを、その酵母と縁の深い蔵元の協力のもと、「純米吟醸」でお楽しみいただきます。

頒布酒はすべて昨年の冬から今年の春先までにできた新酒で、吟醸酒特有の香味を大切にするため、加熱殺菌は一度だけにして、瓶に詰めた状態で貯蔵（瓶貯蔵）しました。フレッシュな香り、軽快な味わいをお楽しみください。



(静岡県 島田市)

若竹 純米吟醸《静岡酵母 New・5 仕込み》

酵母の物語

各県単位で始まった酵母開発に先鞭をつけたのは静岡県でした。

静岡県工業技術研究所で誕生した「静岡酵母 HD-1」の登場によって、静岡県は昭和61年の全国新酒鑑評会において、21歳の出品で17歳が入賞。そのうち、10歳が金賞を受賞し、全国的にはほとんど無名であった静岡の日本酒が、全国の注目を集めました。この酵母による吟醸酒は、昭和の吟醸酒らしい、バナナやメロンのような香りで、酸味の少ない辛口の味わいでした。その後、改良や新たな分離によって、現在の静岡酵母は7種類のバリエーションがあります。

お届けするお酒の特長

「静岡酵母 HD-1」よりも酸の生成を減らして、純米吟醸に適するように改良された酵母が、お届けする『若竹 純米吟醸』に使用された「静岡酵母 New・5」です。上品な香りで、ひかえめな甘味のすっきりとした味わいは、食中酒としても最適な静岡型吟醸酒の特長です。少し冷やしてお召し上がりください。

酵母：静岡酵母 New-5
 原料米：吟ぎんが(岩手県産)
 あいちのかおり
 (静岡県産)
 精米歩合：55%
 仕込水：大井川水系の伏流水
 アルコール度：16度
 日本酒度：+1～+4
 酸度：1.2～1.5
 アミノ酸度：1.2～1.4
 杜氏：日比野 哲(南部杜氏)



(秋田県 大仙市)

秀よし 純米吟醸《秋田酵母 IYAPU-3 仕込み》

酵母の物語

「静岡酵母」の登場で、全国各地で酵母開発の機運が高まりました。そして、次に注目を集めたのは秋田県でした。秋田県での清酒酵母の歴史は、昭和5年に新酒造で発見された「きょうかい6号酵母」が有名です。もともと吟醸づくりに熱心な風土だったこともあって、平成2年に「秋田流花酵母」が誕生しました。そして、翌平成3年の全国新酒鑑評会では、25歳が金賞を受賞して、都道府県別では全国一の快挙をなしました。その特長は、バナナに完熟リンゴの香りを合わせたような甘い香りでした。

お届けするお酒の特長

秋田での酵母開発は現在でも活発です。そのなかで注目されるのが秋田県立大学による酵母開発技術です。この技術によって「秋田流花酵母」をもとに、穏やかな香りで、キレのある味わいに改良したのが「秋田酵母 IYAPU-3」です。秋田県生まれの酒米「秋田酒こまち」を大吟醸規格に精米して醸しました。



酵母：秋田酵母 IYAPU-3
 原料米：秋田酒こまち(秋田県産)
 精米歩合：48%
 仕込水：奥羽山脈からの地下水
 アルコール度：17度
 日本酒度：±0
 酸度：1.2
 アミノ酸度：0.9
 杜氏：石沢 繁昌(山内杜氏)



おおよま

(山形県 鶴岡市)

大山 純米吟醸 《山形酵母&山形NF-KA酵母仕込み》

酵母の物語

秋田県に続いて、長野県が香り高い酵母開発で話題になりましたが、吟醸づくりの技術は酵母開発だけでなく、つくり手の育成へと移行しました。そこで頭角を現したのが山形県でした。昭和61年の全国新酒鑑評会では金賞受賞蔵がなかった山形県では、山形県工業技術センターで洋ナシやバナナ様の香りで上品な味わいの「山形KA酵母」を開発。同時に若いつくり手たちの教育も始まり、平成16年の全国新酒鑑評会では24蔵が金賞を受賞して日本一になりました。平成20年には完熟リングゴ様の香りの「山形酵母」も誕生しました。

お届けするお酒の特長

穏やかな香りの「山形KA酵母」を改良した「山形NF-KA酵母」と、華やかな香りの「山形酵母」をブレンドして醸しました。ほどよい香りと甘やかさ、香味のバランスがよく、ほろ苦さが後味を引き締めます。それが山形流の吟醸酒の特長ともいえるでしょう。少し冷やすか、そのまま常温がおすす

酵母：山形酵母と
山形NF-KA酵母
原料米：出羽燦々(山形県産)
精米歩合：55%
仕込水：月山の伏流水
アルコール度：15度
日本酒度：+2
酸度：2.0~2.1
アミノ酸度：1.0~1.1
杜氏：志田 潔(山形杜氏)



なぐらやま

名倉山

(福島県 会津若松市)

名倉山 純米吟醸 《うつくしま煌酵母 G30 仕込み》

酵母の物語

昨年までの全国新酒鑑評会で前人未到の6年連続金賞受賞蔵数日本一を記録した福島県では、平成3年に福島県ハイテクプラザで「うつくしま酵母」を誕生させました。しかし、時代はより香りの高い酵母を求めています。そして、平成20年に3種類の酵母が開発され、「うつくしま煌酵母」と命名されました。全国新酒鑑評会の出品酒に用いられる「C10」は完熟リングゴとイチゴ様の華やかな香りが特長です。「G30」は香味のバランスに優れ、「R50」は発酵力が強く、辛口のお酒に適した酵母です。また、若手蔵人の育成も活発に行われています。

お届けするお酒の特長

昨年までに連続10年、全国新酒鑑評会の金賞を受賞している蔵元は、酒づくりの情報交換と技術共有を目的にした「高級清酒研究会」発足時からの中心メンバーです。「うつくしま煌酵母」を知り尽くした蔵元が「G30」で醸した純米吟醸は、豊かな口中香ときれいな甘味に、フレッシュな風味が花を添えます。



酵母：うつくしま煌酵母 G30
原料米：山田錦(兵庫県産)
精米歩合：50%
仕込水：背灸山系の地下水
アルコール度：16度
日本酒度：-3.5
酸度：1.3
アミノ酸度：1.2
杜氏：中島 伸一郎(南部杜氏)

7月の頒布酒

7月の頒布酒



(宮城県 塩竈市)

浦霞 純米吟醸 《浦霞酵母仕込み》

酵母の物語

近年では、独自の酵母を開発する蔵元も増えてきました。その先駆者ともいえるのが「浦霞」です。昭和20年代の終わり頃から、30年代、40年代と全国新酒鑑評会を席巻し、『浦霞』を東北屈指の銘醸蔵へと育て上げた伝説的な名杜氏・平野佐五郎氏（南部杜氏）が吟醸づくりに用いていた酵母がこの酵母の原株です。その優秀さから、昭和40年代には「宮城酵母」として県内に普及し、昭和60年には「きょうかい12号酵母」にもなりましたが、保存中に変質したといわれています。現在、蔵元ではこの酵母をもとにより優れたものを分離して使用しています。

お届けするお酒の特長

初期の頃の「浦霞酵母」は、バナナの様な高い香りが特長でしたが、数奇な運命を辿りました。その改良型ともいえる現在の「浦霞酵母」は、穏やかなメロンやイチゴ様の香りに、ほんのりと完熟リンゴを思わせる果実香が漂うリッチな芳香です。味わいはまとまりのよい濃密さが特長です。

酵母：浦霞酵母
原料米：トヨニシキ（宮城県産）
山田錦（兵庫県産・宮城県産）
精米歩合：50%
仕込水：七ヶ浜町の地下水
アルコール度：15度
日本酒度：+1～+2
酸度：1.2～1.3
アミノ酸度：1.2～1.3
杜氏：小野寺 邦夫（南部杜氏）



(秋田県 由利本荘市)

天寿 純米吟醸 《東京農薬大学花酵母 ND-4 仕込み》

酵母の物語

国内では数少ない醸造専門の学課を持つ東京農薬大学は、多くの蔵元の母校です。その中田久保教授が自然界の花から採取した日本酒づくりに適した酵母の一群が「花酵母」です。平成15年、中田教授を中心に、東京農薬大学出身者が在籍する蔵元たちは「花酵母研究会」を結成。この酵母の可能性を引き出す技術の研鑽と交流を続けてきました。現在14種類ある花酵母で醸したお酒は、採取した花そのものの香りがするわけではありませんが、それぞれに特長のある香りと味わいを有し、この酵母を使つて全国新酒鑑評会で金賞を受賞している蔵元もあるほどです。

お届けするお酒の特長

「花酵母研究会」発足当時の初代会長が、東京農薬大学OBである『天寿』の蔵元杜氏・大井建史氏です。東京農薬大学花酵母の代表格である「ND-4」は、撫子の花から採取した酵母の中から選り抜かれた優秀な酵母です。洋ナシのような清楚な香りに、完熟リンゴの香りも感じられ、軽快な味わいです。

酵母：東京農大花酵母 ND-4
原料米：美山錦（秋田県産）
精米歩合：50%
仕込水：子吉川水系の伏流水
アルコール度：15度
日本酒度：+1
酸度：1.4
アミノ酸度：1.0
杜氏：一関 陽介（山内杜氏）



お申し込み方法

下記の欄に所定事項をご記入の上、日本名門酒会加盟店の酒販店にご注文ください。

お支払い・お届け方法

お申し込みの日本名門酒会加盟店にご相談ください。

入荷予定日

お届けは、各月中旬を予定しております。なお、輸送中の事故など不慮の事故があった場合、お届けが遅れることがあります。あらかじめご了承ください。

お申し込み書 ● ご予約の締切日 5月26日(日)

【2019夏の頒布会】 期間：2019年6月～8月（全3回）
毎回2銘柄 本体小売価格4,620円（税込4,990円）×3回

ふりがな お名前	
お電話番号	
ご住所	

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(代表)

お願い

- 締切日前でも限定数に達し次第、締め切らせていただきます。
- 途中でのご解約はお受けしかねますのでご了承ください。
- 都合により表示やデザイン等が変更になる場合があります。
- 表記の日本酒度、酸度等は予定値ですので変更になる場合があります。

お申し込み口数

□

切り取り線

蔵元のご紹介

若竹

わかたけ (株)大村屋酒造場

◆創業/天保3年(1832年) ◆杜氏/日比野哲(南部杜氏) ◆静岡県島田市

静岡県のほぼ中央、緑豊かな茶畑と大井川が織りなす自然に恵まれた宿場町に『若竹』があります。「麹は手をかけ、五感で感じて造りたい」との思いから、レギュラー酒から大吟醸まで全量同じ10kg盛の麹箱を使用。飲んで本当に美味しいお酒を目指し、個性輝く地酒造りをすべく日々努力を重ねています。

大山

おおやま 加藤嘉八郎酒造造(株)

◆創業/明治5年(1872年) ◆杜氏/志田潔(山形杜氏) ◆山形県鶴岡市

出羽三山をのぞみ、実り豊かな穀倉地帯・庄内平野の西側に位置する鶴岡市大山地区は、かつて「東の灘」と称された酒どころです。江戸時代初期から名酒の産地となり、北前船の繁栄と共に「大山酒」の名は、遠く山陰や北海道にまで轟いていました。『大山』は名のとおり、この大山酒を代表するお酒です。

浦霞

うらかすみ (株)佐浦

◆創業/享保9年(1724年) ◆杜氏/小野寺邦夫(南部杜氏) ◆宮城県塩竈市

松島湾に面した塩釜市は、奥州一ノ宮である塩竈神社の門前町として栄えてきました。享保9年(1724年)に仙台藩の命を受けて以来、塩竈神社の御神酒を醸しつづけてきたのが『浦霞』です。酒銘は、源実朝の詠んだ歌「塩竈の浦の松風霞むなり八十島かけて春や立つらん」に由来しています。

秀よし

ひでよし (名)鈴木酒造店

◆創業/元禄2年(1689年) ◆杜氏/石沢繁昌(山内杜氏) ◆秋田県大仙市

奥羽山脈からもたらされる清らかな伏流水に恵まれた日本有数の米どころである仙北平野。そこで昔ながらの手間を惜しまない酒造りを守り続け、300有余年の歴史を刻む蔵元が『秀よし』です。蔵元に伝わる「元禄時代以来酒造伝記録」は、脈々と受け継がれる酒造りへの思いを象徴しています。

名倉山

なぐらやま 名倉山酒造(株)

◆創業/大正7年(1918年) ◆杜氏/中島伸一郎(南部杜氏) ◆福島県会津若松市

鶴ヶ城がそびえる城下町・会津若松に大正7年に創業した「名倉山」。現代の吟醸造りの先進地・福島県で、最上の「きれいな甘さ」を目指し、卓越した杜氏や蔵人の技術により、麹造りから仕込み、発酵と工程の一つ一つに妥協を許さず、ただひたすら理想の酒を追求している注目の蔵元です。

天寿

てんじゅ 天寿酒造(株)

◆創業/文政13年(1830年) ◆杜氏/一関陽介(山内杜氏) ◆秋田県由利本荘市

秋田県と山形県の県境にそびえ立つ島海山(2,236m)は、東北地方第2位の標高を誇ります。この美しい山の北麓にある矢島町に『天寿』の蔵元はあります。昭和58年、天寿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。