

# 厳選!!純米酒頒布会 2020

## 未知なる美酒との出会い

おうちで楽しむ日本酒最前線

全国各地から選抜された蔵元がお届けする最新の技術を駆使した純米酒。個性豊かで美味しいお酒を半年間(6回)にわたってお楽しみいただけます。

日本のお酒で日本を元気に!

### 日本酒のトピックス

#### 地産地消の新しい風

近年、米作りにも力を注ぐ蔵元が増えてきました。ヨーロッパなどではワインの製造業者がブドウづくりから行うことは珍しくありませんが、日本酒の世界でも戦前までは自前の米で酒造りを行う蔵元も少なくありませんでした。米が経済の屋台骨であった江戸時代。日本人の主食であり、武士の収入源でもあった米の価格の安定は、

江戸幕府にとって最も重要な政治課題のひとつでした。そのため、幕府は豪農や、豪商など、いわゆる地主の副業として酒造りを奨励しました。豊作の年には好成績を手な酒造りを許して米価の下落を防ぎ、不作の年には酒造りを制限して米価の高騰を防いでいたのです。従って、蔵元の多くが地産地消であったことは、当然といえるわけです。しかし、戦後の農地解放で地主の多くが田畑を失った結果、蔵元も酒造りの原料米は農協などから購入することが一般的になりました。ところが、近年、より個性的で美味しい酒造りを目指して、蔵元が地元農家と協力し合って、米づくりに積極的に関わる機運が高まっています。現在では姿を消した古い品種の稲を復活させたりするなど、独自の考え方を広げているのです。そして、その延長線上には、ワインでいうテロワールに近い考え方を指す蔵元も現れ始めています。



新酒ができたことを表す「酒林」の交換は、季節の風物詩(「白真弓」蔵元)

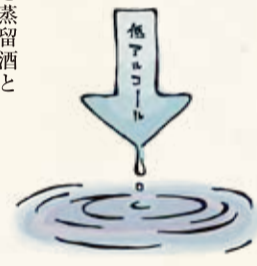
#### タンク貯蔵から瓶貯蔵や生貯蔵へ

一般的な日本酒は、出来上がった新酒を加熱殺菌して大きなタンクで貯蔵し、出荷のための瓶詰時に一度加熱殺菌を施しています。従って、普通の日本酒は出荷までに2回の加熱殺菌を経ていることとなります。しかし、本醸造酒や純米酒、吟醸酒などの特定名称の日本酒は、冷蔵などの特別な貯蔵法を用いる場合に限り、瓶詰した状態で貯蔵することが認められました。この場合、加熱殺菌は瓶詰の時に1回だけ行われます。このような日本酒を「瓶貯蔵酒」といいます。一方、加熱殺菌をしない生貯蔵酒や低温貯蔵し、出荷のための瓶詰時に1回だけ加熱殺菌を行うような日本酒を「生貯蔵酒」といいます。瓶貯蔵酒や生貯蔵酒の加熱殺菌は瓶詰する時の1回だけで済みますので、香りの揮散が少なく、味わいへのダメージも少ないといわれています。瓶貯蔵酒は、できて間もないうちに加熱殺菌することで、熟成がゆっくりと進み、すっきりとしたフレッシュ感のあるお酒になります。加熱殺菌までの日数が長い生貯蔵酒は、熟成が進むことにより、円やかでふくらみのあるお酒になりやすい傾向があります。



#### 低アルコールに向かう日本酒

日本酒やワイン、ビールのように原料を発酵させただけのお酒のことを醸造酒といいますが、本格焼酎やウイスキーのように発酵し終わった醪を蒸留して、アルコール分を濃縮したお酒を蒸留酒といえます。醸造酒のなかで、一般的なビールのアルコール分は5度程度です。ワインは13〜14度程度です。一般的な日本酒は15度以上もあります。従って、日本酒は世界の醸造酒の中で、最もアルコール分が高いお酒のひとつといえます。これは、日本酒造りが、米麹によるデンプン質の糖化と、酵母によるアルコール発酵が同時に進行する「併行発酵」という高度な醸造方式であることにもよりますが、もう一つの理由はビール酵母やワイン酵母が、自分自身にとっても害となるアルコール分が一定以上になると、アルコール発酵を止めてしまうのに対して、清酒酵母は自分の身が危険であってもアルコール発酵を続けてしまう特長を持っているからだということが近年の研究でわかってきました。一方、日本人は世界中のあらゆる民族の中でもアルコールに弱い体質の人の割合が最も多いグループに属しています。また、日本酒に限らず、お酒に求められる機能が時代と共に変化して、酔うためのお酒から、味わうためのお酒へ、さらに会話や食事を楽しむためのお酒へと変化してきました。これらのことから、お酒の消費傾向は全般的にアルコール分が低い方へ向かう傾向があるのです。さらに、日本酒に関して言えば、アルコール分を低めに抑えて、酵母に負荷をかけない方が品質的にもいいこともわかってきました。このような要因から、近年の日本酒のアルコール分は、低い方向に向かっています。しかも、単に仕込水の量を増やしてアルコール分を下げたのではなく、味わいのバランスが損なわれず、酸味や甘味などを増やしたり、酵母が発酵するときにじっくり出す炭酸ガスをお酒の中に封じ込めたりする新しいタイプの日本酒も登場しています。



#### 精米歩合だけで日本酒は語れない

精米とは回転する砥石で米粒の外側を削る工程です。精米する前の米粒のことを「玄米」といいます。精米後の米粒のことを「白米」といいます。玄米は栄養分が多い反面、水を吸いにくいので、蒸したり炊いたりしても硬さが残ってしまいます。そのため、私たちが普段食べているお米は、玄米の外側の1割程度を精米しています。ところが、日本酒造りに使うお米は玄米の外側の3割以上を削るのが一般的です。このようにお米の外側1割を削った白米を精米歩合90%といいますが、3割削った白米を精米歩合70%といえます。米粒の外側には、タンパク質や脂肪分、ビタミン類が多いため、日本酒を造る際にはこれらがある程度取り除く必要があります。タンパク質は米麹の働きで、旨味や苦味などの成分であるアミノ酸に分解され、いくらか旨味成分だとしても、度を越せば、くどい品の悪い味になってしまいます。また、脂肪分は酵母が芳香をつくる働きを邪魔してしまうため、一般的にはより精米した白米で造ったお酒の方が、香りもよく、すっきりとした味わいになるといわれています。だから、吟醸酒は精米歩合60%以下、大吟醸は精米歩合50%以下が条件になっているのです。一方で精米すればするほど、デンプン質の割合が高くなるため、お米の品種ごとの特長は失われてしまい、度を越すと旨味も乏しく、香りも立たないお酒になってしまいます。過ぎたるは及ばざるがごとし、というわけです。従って、日本酒を造るためのお米は、目的とする香味のお酒を造るために、どの程度精米するかを蔵元が、お米の品種や造る商品によって決めているというわけです。



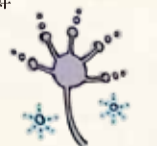
#### 日本酒に新風を。吹き込む白麹

麹菌には日本酒造りに使われる「黄麹菌」の他に、芋焼酎などの本格焼酎に使われる「白麹菌」や、沖縄の泡盛に使われる「黒麹菌」があります。日本酒造りに使われる黄麹菌は、有機酸の生成が少ないため、酵母を培養する際、雑菌の侵入を防ぐために必要を培養する際、他から持つ必要がある場合があります。そのために、かつては天然の乳酸菌が利用されていましたが、明治時代に市販の乳酸菌が利用されるようになった。現在ではそれが主流になっています。一方、白麹菌や黒麹菌は、南九州から沖縄にかけての温暖地で使用されることもあって、雑菌汚染を防ぐためのクエン酸を大量につくる特性があります。この特性を利用して日本酒造りにも白麹菌を使ったものが登場しています。白麹菌がつくるクエン酸は、柑橘類に多く含まれる爽快感が強い酸味です。白麹菌を使った日本酒は従来の日本酒にはない爽やかな酸味のあるタイプが多いようです。



#### 麹菌は日本の国菌

酒造りにカビを利用するのは湿潤な気候である東アジアの特長です。なかでも、地域や造るお酒によって使用するカビの種類が違います。中国や朝鮮半島では主にクモノスカビというカビが利用されています。このカビは生のデンプン質に生えやすい特性があり、有名な紹興酒や伝統的なマッコリにも使用されてきました。一方、日本酒造りに使用されるコウジカビは、蒸して糊状になったデンプン質に生えやすい特性があります。お正月の飾り餅に生えるカビのなかで一番多いのはコウジカビです。では、日本のコウジカビはいつ頃から存在していたのでしょうか。奈良時代初期の713年(和銅6年)、律令制度による中央集権国家を目指す朝廷は、全国の地名やその由来、産物、土地柄、伝承された出来事などについて報告書を出すように命じました。それが「風土記」と呼ばれるものです。そのなかの「播磨国風土記」(現在の兵庫県南西部の風土記)には、播磨国一宮、伊和神社(兵庫県宍粟市)の伝承として「天孫の御糞が、糞が落ちて、糞が落ちて、酒を醸して、庭酒に醸して、宴しき」とあります。その意味は伊和神社の主神(大己貴神)に供えた「かき」が落ちてカビが生えてしまったので、その「かき」を伊和神社と関係が深い庭田神社の境内に流れるぬくい川の水で仕込み、できたお酒を伊和神社に献上して宴を催したという内容です。これが日本酒造りにカビが用いられた最も古い記録です。ここで重要な点は、「御糞」と書かれている点です。「かき」とは蒸した米を乾燥させた保存食のことです。その「かき」にカビが生えたというわけです。この記録は、遠く弥生時代からの伝承であろうとされています。従って、日本酒の源流は約2千年前の弥生時代にまで遡るといわれています。ところで、カビと聞くと体に悪いイメージがあります。確かに古い時代のコウジカビには多少のカビ毒があったと考えられています。しかし、日本人は長い時間をかけて、コウジカビを無毒にしています。近年、遺伝子の分析技術が進み、コウジカビは室町時代頃に完全に無毒化したことがわかりました。これを受けて、2006年日本醸造学会は「二ホンコウジカビ(麹菌)」を日本の伝統発酵技術を象徴する微生物であると「国菌」に認定しました。



#### ポイントを押さえた精米が大事

実は精米の仕方にも色々な方法があります。日本酒に使う白米は、飯米に比べて精米歩合が低いので、精米中に砕けてしまうことがあります。そのため、お米にできるだけ負荷をかけないような精米方法が採られてきました。しかし、この方法はお米はだんだん丸くなってしまい、もつと削りたい部分が残りに残りに残ったところが削れてしまうという問題点がありました。日本酒造りのための白米は昔から、「原形精米」がいろいろとありました。精米する前の玄米と相似形に精米することが理想とされてきたわけです。近年、コンピュータ制御による精米機の発達で、予めプログラムした通りの精米が可能になりましたが、お米の質は品種や産地、年柄によっても違うため、すべてのお米を原形精米にすることはかなり難しいといえます。この原形精米の考え方をさらに発展させたものが「扁平精米」という精米法です。お米に含まれるタンパク質は、玄米の表面から米粒の中心に向かってほぼ同じ厚さで分布しています。これを効率よく取り除くためには、米粒がやや平べったい形になるように削った方がいいというわけです。理想的な扁平精米による精米歩合70%は、従来の精米法での精米歩合の60%以下に匹敵するといわれています。そのためには精米機の砥石をゆっくりと回転させる必要があるうえ、精米に長時間が掛かることから、普及にはまだ少し時間がかかりそうです。



#### 麹米と掛米の違い

日本酒造りに用いられる白米のうち、約2割は蒸した後、米麹にして仕込みに使います。この米を「麹米」といいます。残りの約8割は蒸した後、適温に冷ましてそのまま仕込みに使います。これを「掛米」といいます。米麹は、麹菌がつくる酵素で掛米のデンプン質を糖分に分解します。その糖分を酵母がアルコールなどに変えるわけです。麹菌はデンプン質を分解する酵素のほかにも、タンパク質をアミノ酸に分解する酵素などもつくり出します。実は一般的な日本酒に含まれるアミノ酸の多くが苦味などの雑味を感じさせます。米粒の外側に多く含まれるタンパク質を取り除くためには、掛米の精米歩合をより低くすればいいのですが、それでは原料のコストが高くなってしまいます。それなら、米麹のタンパク質分解酵素を弱くすればいい、という考え方が一般的です。一般的に麹米の精米歩合を低くすれば、デンプン質を分解してブドウ糖をつくる酵素の活性が高くなり、タンパク質分解酵素は弱くなるというわけです。これを利用して、麹米をより低く精米する代わりに、掛米をほぼどの精米歩合に止めることで、原料米全体の精米歩合(平均精米歩合)を低く保ち、コストパフォーマンスの優れた日本酒ができていくわけです。ペテランの杜氏のなかには、原料米全体の2割でしかない米麹が、日本酒の香味の8割を決めると断言する人もいます。従って、どのような酵素バランスで米麹をつくるかは、日本酒造り最大の技術的なポイントといえるのです。だからこそ、日本酒造りは、「こうじ、もも(酵母)、三つくり(醪)」といわれるのです。



※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

全国各地から選抜された蔵元がお届けする最新の技術を駆使した純米酒。個性豊かで美味しいお酒を半年間(6回)にわたってお楽しみいただけます。

- 720mlコース (毎回2銘柄)  
本体小売価格2,682円(税込2,950円)×6回
- 1.8Lコース (毎回2銘柄)  
本体小売価格5,364円(税込5,900円)×6回

頒布期間: 2020年10月~2021年3月  
締め切り日: 2020年9月22日(火)

## 千代寿

純米酒

山形県のほぼ中央、村上山盆地の西に位置する寒河江市は、山形市から雪月山に向かういわば登山口の街です。最上川最大の支流、寒河江川が潤すこの街に「千代寿」の蔵元は、江戸期山形城下、現山形市にて創業。米どころであり水も豊かだったこの地にも第二の蔵を建てました。その蔵が大正時代に分家独立したのがこの蔵元です。一度は途絶えた酒米豊国を復活させるなど、地元寒河江市や隣接する大江町の農家の協力を得て、米作りにも熱心に取り組んでいます。

千代寿 <山形県寒河江市>  
 麹米と酒母米、には隣町の大江町酒米研究会の農家が栽培した酒造好適米「出羽の里」を精米歩合60%で使用。もろみの掛米には同じく大江町酒米研究会が栽培した掛米専用品種「出羽きりり」を精米歩合70%で使用しました。精米は自社で、精米機メーカーの扁平精米プログラムを使用して行いました。新酒を加熱殺菌して瓶に詰めて、2℃の冷蔵庫でゆっくり熟成させました。適度な躍動感のある口あたり。洋ナシ様といわれる「山形KA酵母」の上品な香りと調和した柔らかな味わい。きれいな余韻の美酒になりました。

原料米：出羽きりり(山形県)/出羽の里(山形県)/精米歩合：70%/60%  
 酵母：山形KA酵母/アルコール分：15度/日本酒度：+4.0度/1.4アミノ酸度：1.0/杜氏：菅野正彦(山形杜氏)

## 鳴門鯛

純米原酒

国内最大級の渦潮で知られる鳴門海峡。その荒波で育った高級魚が鳴門鯛。その名を冠する名酒「鳴門鯛」は、四国東部に位置する徳島県鳴門市のお酒です。蔵元の松浦家は、中世現在の長崎県から佐賀県にかけての北部に盤踞していた松浦水軍の一派であると伝えられています。200年以上の歴史を刻むこの蔵元は、現存する蔵元としては徳島県で最も古い蔵元です。現在、十代目蔵元の実弟である松浦正治氏が、酒造りの采配を振るっています。

鳴門鯛 <徳島県鳴門市>  
 酒母の米麴に白麹菌を使用し、一般的な連醸酒母に加える乳酸菌の添加を止め、白麹菌が作るクエン酸の力で酵母の繁殖を抑えたユニークな酒母を採用。もろみのアルコール分を14度以下に抑えた低アルコール原酒です。一般的な日本酒に比べて乳酸菌の割合が少なく、クエン酸の割合が多い、一味違った味わいです。爽快な酸味と透明感を感じさせ、ほのかで柔らかな白い花の香りが上品です。使用しているワイングラスでお召し上がりください。フランスのソムリエたちからも高い評価を受け、ロックフォールチーズやパルメジャーチーヌとの相性は抜群です。

原料米：あきさき(徳島県)/山田錦(徳島県)/精米歩合：65%  
 酵母：きょうかい1801号/アルコール分：14度/日本酒度：+1.5度未満  
 日本酒度：±0/酸度：1.3/アミノ酸度：1.3/杜氏：松浦正治(蔵元杜氏)

## 梅錦

純米酒

四国・愛媛県の東部、紙の街として知られる旧・川之江(現・四国中央市)にある蔵元。昭和50年代半ばは、雑誌「特選酒」で有名酒ランキングでいきなりトップに躍り出て、当時の地酒ブームを牽引した蔵元。香り高く甘やかで上質な旨味は絶大な人気となっており、当時の業界トップ蔵元社長すら品質の目標にしたといわれる存在でした。昭和の名杜氏として全国に名を馳せ、「現代の名工」にも名を連ねた阿瀬瀧治氏、山根福平氏の技が今も息づいている蔵元です。

梅錦 <愛媛県四国中央市>  
 麹米と酒母米は滋賀県産の酒造好適米を精米歩合60%で、掛米も滋賀県産の酒造好適米を精米歩合65%とし、自社の精米機で可能な限り、玄米の形を維持した原形精米に努め、精米歩合以上の酒質を目指しました。この酵母は、日本醸造協会でも最新の「きょうかい1901号」を使用しました。この酵母は、全国新酒鑑評会の出品酒に最も多く使用される「きょうかい1801号」の改良種で、リンゴ様の香りをやや控えめに、バナナ様の香りを強化したタイプです。酸味もやや多めで、上品な香りと、豊かなボディを感じさせる豊潤な味わいです。

原料米：五百万石(滋賀県)/玉栄(滋賀県)/精米歩合：65%/60%  
 酵母：きょうかい1901号/アルコール分：15度以上16度未満  
 日本酒度：+3.6/酸度：1.5/アミノ酸度：1.9/杜氏：松井貞仁(社員杜氏)

## 赤城山

特別純米原酒

関東地方の北部に位置する群馬県のほぼ中央に聳える赤城山(1,258.2m)。「この火山の最後の噴火は1255年と」「吾妻湖に記録されているため、活火山に分類されていますが、噴火による堆積物は見つかったというため、疑問視する声もあります。伝説によれば、赤城山の神が、日光・男体山の神と戦い、敗北した赤城山の神が赤い血を流したことから、その名があるといわれています。赤城山を北北西の方向に仰ぐ名酒「赤城山」の蔵元は、赤城山の伏流水で仕込む「一筋の蔵元」です。

赤城山 <群馬県みどり市>  
 全量地元みどり市産の「五百万石」を精米歩合60%で使用。赤城山のミネラル分が豊富な伏流水で仕込む「地産地消」の純米酒です。使用する酵母はロングセラー酵母としてお馴染みの「きょうかい7号」の泡あがり酵母です。もろみのアルコール分を12度程度に抑えて、酵母に負荷を掛けないように発酵管理を行います。ポイントは、低アルコール原酒でありながら、しっかりと発酵日数を稼ぐために、米の蒸加減を重視します。バナナ様の香り、爽やかな酸味と甘味が特長です。食中酒としてもお楽しみいただける軽快な新酒をお届けします。

原料米：五百万石(群馬県)/精米歩合：60%  
 酵母：きょうかい7号系(低ピルビン酸生産株)/アルコール分：12度  
 日本酒度：-50.0/酸度：2.0/アミノ酸度：1.0/杜氏：成子嘉一(南部杜氏)

## 基峰鶴

純米酒

北部九州に横並びの福岡県、佐賀県、長崎県、この三県を貫くように走るのが筑紫山脈。その中心をなすのが最高峰、香振山(1,055m)を主峰とする香振山系の山々です。その東端に位置するのが基山(405m)です。福岡県と佐賀県の間に基山の山裾の街が酒、基峰鶴の蔵元と蔵人は杜氏である専務社長の長男を含めて3名の小さな蔵元で、しかし2015年に英国で開かれた「インク1」ナショナルインチャレングレージング2で大吟醸、吟醸が金賞を獲得して注目を集めています。

基峰鶴 <佐賀県三養基基峰山町>  
 麹米には精米歩合50%の佐賀県産「山田錦」を、掛米には精米歩合70%の一般米「さかびり」を使用します。種麹は一般的な麹菌と、糖化酵素強化タイプの麹菌をブレンドして使用し、適度な甘味と、純度の高い酵母の栄養分を供給するように仕上げます。酵母は蔵元が得意とする「きょうかい901号」で、穏やかで品のいいバナナ様の香りを狙います。発酵日数は30日としっかりと完全発酵を目指し、もろみを搾ったあとは、3日以内に精密ろ過を行い、10日以内に瓶詰のし、冷下を急冷、出荷を備えます。優しくふくらとした甘味、旨味を持たせ、後味のきれいな酒質を目指します。

原料米：さかびり(佐賀県)/山田錦(佐賀県)/精米歩合：70%/50%  
 酵母：きょうかい901号/アルコール分：15度/日本酒度：+2.0/酸度：1.7  
 アミノ酸度：1.0/杜氏：小森賢一郎(蔵元杜氏)

## 大雪溪

純米酒

日本の屋根北アルプスの山々を仰ぐ信州安曇野の北部にある蔵元。昼夜の気温差が大きい内陸性気候といえ、蔵元の標高は5,630mと高く、年間平均気温は約12℃。真夏の平均気温も約25℃と冷涼な気候に恵まれ、楡ヶ岳などを源流とする高瀬川に豊かな伏流水を源流とするよい香りに、しっかりとした旨味を有しながら、抜群のキレのよさが特長です。酒名は、名峰・白馬岳山腹の白馬大雪溪に因み、地名だけでなく、登山家たちにも人気の名酒です。

大雪溪 <長野県北安曇郡田代町>  
 6年前に新設した自社の精米所で地元・安曇野産の「美山錦」を、初めての試みとして、高い精米効率の扁平精米で精米歩合を70%まで止めて品質とお味の個性を活かしました。豊かな味わいになりやすい「熊本酵母」と、すっきり淡麗タイプになりやすい「きょうかい1001号」という対照的な2種類の酵母をブレンドして醸しました。この蔵元の特長である骨格のしっかりした味わいを円やかにするために、生酒のまま貯蔵し、出荷の際、加熱殺菌を施した生貯蔵酒でお届けします。青リンゴ様の香りと、角が取れた酸味のドライな味わいのお酒です。

原料米：美山錦(長野県)/精米歩合：70%/酵母：熊本酵母+きょうかい1001号  
 アルコール分：15度/日本酒度：+3.0/酸度：1.8  
 アミノ酸度：1.0/杜氏：長瀬慶(小谷杜氏)

## 白真弓

純米酒

今や国際的な観光地となった飛騨高山から、J.R高山本線を北上した飛騨古川。飛騨市は、アニメ映画「君の名は。」の舞台となった大人のスポット、美しい錦鯉が泳ぐ清流、瀬戸川沿いに白壁土蔵の蔵元が軒並びです。その手前の蔵元は酒「白真弓」の蔵元です。現在12代目を継ぐ蔵元の初代は、富士山の宝永火に端を発した航路の折地、元民のために富士山を求めに行った帰郷。因縁で足止めされた身はいがみだけは飛騨に届けて欲しいと願う。これを聞いた奉行が、初代一限りに父易の自由を与えたと伝えられています。

白真弓 <岐阜県飛騨市>  
 麹米と酒母米、さらに三段仕込みの最初の仕込みで、もろみでの酵母の増殖に影響する「初添」の掛米にも地元産の酒造好適米「ひだほまれ」を精米歩合55%で使用。二段目の仕込みの「仲添」と、三段目の仕込みの「留添」の掛米には精米歩合70%の一般米「ひとぼれ」を使用します。この手法によって、酵母をより強く育て、雑味の少ない酒質を目指した新酒。使用する酵母は、香り高く切味のいい、岐阜県開発の「G2酵母」です。二種類の米の精米歩合に差をつけ、高品質な新酒にチャレンジします。

原料米：ひとぼれ(岐阜県)/ひだほまれ(岐阜県)  
 酵母：G2酵母(岐阜県開発)/精米歩合：70%/55%/アルコール分：16度  
 日本酒度：+2.0/酸度：1.4/アミノ酸度：1.2/杜氏：藤岡宏志(社員杜氏)

## 八重塔

純米酒

世界文化遺産産路城をいたたく兵庫県姫路市。その西側を流れる有馬川。流域は、素直な産地として知られています。掛保川の支流、流田川に沿って北上した谷間の集落に「八重塔」の蔵元があります。蔵元は遠く藤原足利にまで至る藤原氏の一族といき、現在は日本酒だけにとどまらず、焼酎や食紅などの食品、醸造機械、健康補助食品などの分野にまで活躍の場を広げています。様々な分野で高度な技術力で注目される「ヤガキグループ」ですが、酒造りだけは頑なに手造りを守っています。

八重塔 <兵庫縣姫路市>  
 麹米には、一般的には大吟醸にしか使用されない国内最高峰の酒造好適米、播州特A地区産の「山田錦」の特等米を使用し、掛米には近畿地方では優良食米品種として知られる「キヌヒカリ」の1等米を使用します。食中酒として、料理に負けない旨味を出すために、精米歩合は65%に留めます。自社で分離した「きょうかい9号系」の酵母で醸した濃醇タイプの純米酒です。新酒を加熱瓶詰めしたあと、適度に落ち着かせてお届けします。豊かなふくらみと旨味、それにフレッシュな風味が融合した、この頒布会でしか味わえない「八重塔」です。

原料米：キヌヒカリ(兵庫県)/山田錦(兵庫県)/精米歩合：65%  
 アルコール分：16度/酵母：自社酵母(きょうかい9号系)日本酒度：+1.0  
 酸度：1.6/アミノ酸度：1.6/杜氏：佐藤直樹(但馬杜氏)

## 甲子

純米酒

蔵元のある千葉県の北部中央に位置する酒々井町は、成田山新勝寺や成田空港がある成田市に隣接する町です。町名は、昔貧しくも働きの若者が毎日老父の世に働いたお金で買っていた酒を、酒を課にしていたが、ある日お酒を買ったお金もなく困ったこと、道端の井戸からお酒が湧き、若者の暮らしが少しづつ豊かになったという物語に由来しています。「甲子」は充実した醸造設備を活かして、香り高く若々しい躍動感のある酒質で人気上昇のお酒です。

甲子 <千葉県印旛郡酒々井町>  
 自社の精米所で扁平精米により地元産の「五百万石」を精米歩合65%まで精米しました。酵母は昭和の吟醸酵母の代表格「きょうかい901号」を主体に、現代の吟醸酵母の代表格で香り高い「きょうかい1801号」を少し混ぜ合わせることで、バナナ様の香りや、メロン様の香りに、ほんのりとリンゴ様が感じられる香りのバランスを重視した瓶貯蔵酒です。生活したお酒を温水シャワーで加熱殺菌した後に冷水で急冷するパストライザーを使用し、瓶詰めのまま熟成させました。香り高くフレッシュな味わいに仕上げました。

原料米：五百万石(千葉県)/精米歩合：65%/酵母：きょうかい1801号+きょうかい901号  
 アルコール分：15度/日本酒度：+0.1/酸度：1.69  
 アミノ酸度：1.67/杜氏：川口幸一(南部杜氏)

## 春鹿

純米酒

平城京が営まれた奈良は、日本酒発祥の地ともいわれます。中世、強大な力を誇った興福寺の塔頭である多門院の住職たちが書き残した「多門院日記」には、歴史の裏顔を覗かせる記事の他に、多門院で造られていた酒の製法などが詳細に記録されています。現代の日本酒の特殊な製法である段仕込みや「火入れ」などの記録も記されています。そんな古都の風情を残すなら、明かす。そんな春鹿の蔵元があります。創業は明治ながら、それまで春日社で御神酒づくりを担ってきた家系です。

春鹿 <奈良県奈良市>  
 麹米には国内最高峰といわれる兵庫県産「山田錦」を精米歩合55%で、掛米には地元・奈良県産の一般米「ヒノヒカリ」をあえて精米歩合80%とした扁平精米で使います。高精白の「山田錦」の力と、低精白の「ヒノヒカリ」の個性を活かしたこれまでにない酒造りにチャレンジします。また、使用する酵母も自社開発の香り高い吟醸酵母を使用して吟醸酒用の小さな仕込みタンクで醸します。アルコール分は16度台の原酒の新酒です。いつもの「春鹿」とは一味違う、華やかな香りとお味の旨味の「春の春鹿」をお楽しみいただきます。

原料米：ヒノヒカリ(奈良県)/山田錦(兵庫県)/精米歩合：80%/55%  
 アルコール分：16度/酵母：自社酵母(春鹿6号)/日本酒度：-30.0  
 酸度：1.6/アミノ酸度：1.0/杜氏：佐藤秀明(南部杜氏)

## 月の桂

純米酒

古都・京都の南、伏見は兵庫県の瀬戸市に次ぐ国内第一の酒造りの数々の蔵元が競って盛りだくさん。外れれた旧・鳥羽街道沿いの静かな街並みに「月の桂」の蔵元があります。蔵元の裏手を流れる桂川の伏流水が仕込み水となっており、伏見で最も古いこの蔵元は、江戸期、公家衆の御用を承けていました。かけ清き月の嘉都良の川水を夜を渡りて世々に栄えむと詠んだ小路有長卿の和歌から酒名を取ったといわれています。戦後、初めて「に」長期貯蔵酒にも取り組んだ蔵元です。

月の桂 <京都府京都市伏見区>  
 原料米の京都「旭」は、明治41年に京都市伏見区に隣接する乙訓郡向日町(現・向日市)の山本新次郎氏が開発した大粒の穀です。昭和10年代には「西の「旭」東の「亀の尾」」とまでいわれ、西日本各地にその系統の品種が広がりました。岡山県が主産地で、寿司には最高の米といわれる「朝日」も、「旭」からの派生品種といわれています。その「旭」を地元伏見の農家と共に復活させて醸した純米の新酒をお届けします。使用する酵母も京都で新しく生まれた「京の恋」です。京都らしい均整のとれた香味の上品でたおやかな味わいを目指します。

原料米：旭4号(京都府)/精米歩合：65%/酵母：京の恋(京都府)  
 アルコール分：16度/日本酒度：+1.0/酸度：1.8/アミノ酸度：1.4  
 杜氏：渡部智(社員杜氏)

## 七笑

純米酒

江戸時代の幹線道路である五街道のうち、江戸と京を結ぶ街道は、海沿いを通る東海道と、内陸部を通る中山道がありましたが、中山道の道中で、難所といわれたのが峠道が多い木曾道です。現在もかつての宿場町の面影を色濃く残す、奈良井宿、妻籠宿、馬籠宿は人気の観光スポットです。木曾十一宿のなかでも、木曾三宿の一つ、木曾三宿(現・木曾町)に七笑の蔵元があります。近年、香り高い酒質で改めて注目を集め始めています。これからは、ますます蔵元のひとつです。

七笑 <長野県木曾郡木曾町>  
 長野県を代表する酒造好適米「美山錦」を精米中に砕ける米を考慮して精米歩合59%まで精米しました。酵母は自社で分離した「明利(M310)系酵母」を用い低温で発酵させました。使用した麹菌は、一般的なものの主体に、一部に糖化酵素強化タイプの麹菌を使用して、甘すぎない味わいを目指しながら、上品さのなかにほのかに感じさせる酸味と、すっきりときれいな味わいに仕上げました。適度な躍動感を感じさせる酸味もアクセントになり、後味のキレも重視した。純米吟醸と称してもいい仕上がりとなりました。

原料米：美山錦(長野県)/精米歩合：59%/酵母：自社酵母(明利系酵母)  
 アルコール分：15度/日本酒度：+1.0/酸度：1.5  
 アミノ酸度：1.3/杜氏：柳沢隆(諏訪杜氏)

### 秋の頒布会 概要

頒布期間：2020年10月～2021年3月  
 締め切り日：2020年9月22日(火)

● 720mlコース (毎回2銘柄)  
 本体小売価格 2,682円(税込2,950円)  
 × 6回

● 1.8Lコース (毎回2銘柄)  
 本体小売価格 5,364円(税込5,900円)  
 × 6回

### お申し込みのご案内

【お申し込み方法】  
 右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下記の日本名門酒会本部までお問合せください。

【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。

●お申し込みの期間内でも限定数に達し次第、締め切らせて頂くことがあります。●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。●都合により商品の意匠等が一部変更になる場合があります。●表記されている原料米や分析値は、酒質設計段階でのものですので、都合により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場町1-7-3  
 TEL 03-3663-0330(代表) 日本名門酒会公式サイト https://www.meimonshu.jp/

### ご注文書

締め切り日：2020年9月22日(火)  
 ※ご注文のコースの□マスの中に印を付けてください。

720mlコース (毎回2銘柄)  
 本体小売価格2,682円(税込2,950円)×6回

回数

1.8Lコース (毎回2銘柄)  
 本体小売価格5,364円(税込5,900円)×6回

回数

フリガな お名前

お電話番号

ご住所 〒