

▼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。

[サケコレ2010] 期間:2010年10月~2011年3月

1.8ℓコース 口数
 毎回2銘柄4,700円(税込)×6回

720mlコース 口数
 毎回2銘柄2,350円(税込)×6回

締め切り日
 2010年9月27日(月)

ふりがな
 お名前

お電話番号

ご住所 〒

お客様からお預かりする個人情報につきましては、商品・資料の発送を目的として収集し、それ以外に利用することはありません。

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。

[入荷予定日]
 頒布会酒の入荷予定日は、毎月月中旬以降になります。

[お願い]
 ・お申し込みの期間内でも限定数に達し次第閉め切らせて頂きます。
 ・途中での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。
 ・表記されている日本酒度、酸度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。
 ・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.meimonsu.jp>

ご注文は下記酒販店にお申し込みください。

3月 March

第6回



亀泉 〈純米酒〉
 所在地/高知県土佐市
 原料米/アケボノ・日本晴・アキヒカリ(岡山)
 精米歩合/60%・60%
 アルコール分/15.5
 日本酒度/+5
 酸度/1.5
 酵母/高知酵母(CEL-19)
 仕込水/井戸水(軟水)
 蔵元杜氏/西原一民(63歳)

嘉美心 〈特別純米酒〉
 所在地/岡山県浅口市
 原料米/アケボノ・日本晴・アキヒカリ(岡山)
 精米歩合/58%・58%
 アルコール分/15.2
 日本酒度/-7
 酸度/1.3
 酵母/協会701号・白桃酵母
 仕込水/高梁川水系伏流水(中硬水)
 蔵元杜氏/内倉直(41歳)

おすすめの温度
 冷 ○ 常 △ 燗 △

2月 February

第5回



月の桂 〈特別純米酒〉
 所在地/京都府京都市伏見
 原料米/旭4号(京都)・五百万石(福井)
 精米歩合/60%・55%
 アルコール分/15.5
 日本酒度/+2~+3
 酸度/1.6
 酵母/協会9号系
 仕込水/伏見伏流水(中硬水)
 但馬杜氏/中村茂松(75歳)

新政 〈特別純米酒〉
 所在地/秋田県秋田市
 原料米/美山錦・吟の精(秋田)
 精米歩合/60%・60%
 アルコール分/15.5
 日本酒度/+3
 酸度/1.4
 酵母/協会6号
 仕込水/奥羽山脈伏流水(軟水)
 山内杜氏/鈴木隆(36歳)

おすすめの温度
 冷 ○ 常 ○ 燗 ○

1月 January

第4回



香露 〈純米酒〉
 所在地/熊本県熊本市
 原料米/いただき・神力(熊本)
 精米歩合/65%・60%
 アルコール分/15.5
 日本酒度/-1.5
 酸度/1.2
 酵母/熊本酵母
 仕込水/阿蘇伏流水(中軟水)
 製造部長/森川智(44歳)

上善如水 〈純米吟醸〉
 所在地/新潟県湯沢町
 原料米/越路早生・五百万石(新潟)
 精米歩合/60%・60%
 アルコール分/15.0~15.9
 日本酒度/+5
 酸度/1.3
 酵母/協会1801号
 仕込水/三国山脈の伏流水(軟水)
 越後杜氏/山口真吾(48歳)

おすすめの温度
 冷 やや冷 ○ 常 ○ 燗 ぬる ○

12月 December

第3回



梅錦 〈特別純米酒〉
 所在地/愛媛県四国中央市
 原料米/山田錦(兵庫)・八反錦(鳥取)・玉栄(滋賀)
 精米歩合/60%・65%・55%
 アルコール分/15.3
 日本酒度/+1.5
 酸度/1.7
 酵母/協会9号
 仕込水/石鏡山の伏流水(中硬水)
 但馬杜氏/山根福平(77歳)

出羽ノ雪 〈生酛純米酒〉
 所在地/山形県鶴岡市
 原料米/はえぬき・ササニシキ・美山錦(山形)
 精米歩合/65%・60%
 アルコール分/15.1
 日本酒度/+1.5
 酸度/1.6
 酵母/協会701号
 仕込水/月山・朝日山系清浄水(軟水)
 蔵元杜氏/渡會俊二(46歳)

おすすめの温度
 冷 ○ 常 △ 燗 ぬる ○

11月 November

第2回



春鹿 〈純米吟醸〉
 所在地/奈良県奈良市
 原料米/山田錦(兵庫)
 精米歩合/60%・60%
 アルコール分/15.0~15.9
 日本酒度/+2~+3
 酸度/1.7
 酵母/春鹿7号
 仕込水/布田川水系の伏流水(中硬水)
 南部杜氏/古川武志(67歳)

奥の松 〈特別純米酒〉
 所在地/福島県二本松市
 原料米/チヨニシキ・夢の香(福島)
 精米歩合/60%・60%
 アルコール分/15.0~15.9
 日本酒度/±0
 酸度/1.4
 酵母/奥の松酵母
 仕込水/安達太良山の伏流水(軟水)
 社員杜氏/殿川慶一(60歳)

おすすめの温度
 冷 ○ 常 ○ 燗 △

10月 October

第1回



芳薫 〈純米酒〉
 所在地/佐賀県鹿島市
 原料米/山田錦(福岡)
 精米歩合/70%・60%
 アルコール分/15.0~15.9
 日本酒度/+2.5
 酸度/1.6
 酵母/協会7号
 仕込水/多良岳山系の伏流水(軟水)
 蔵元杜氏/馬場一郎(51歳)

若戎 〈純米酒〉
 所在地/三重県伊賀市
 原料米/みえのゆめ(三重)・五百万石(富山)
 精米歩合/60%・60%
 アルコール分/15.0~15.9
 日本酒度/±0~+2
 酸度/1.8
 酵母/自家保存酵母
 仕込水/青山高原の伏流水(軟水)
 製造課長/溝畑利行(42歳)

おすすめの温度
 冷 ○ 常 ○ 燗 ○



日本名門酒会コレクション2010
Sake Collection

12本のプレミアム純米酒を楽しむ6ヶ月

2010年秋 純米酒頒布会 / 1.8ℓコース... 毎回2銘柄4,700円(税込)×6回
 720mlコース... 毎回2銘柄2,350円(税込)×6回



「サケコレ」とは？

『より優れた品質で美味しい日本酒をお届けする』こと。そのため、日本名門酒会では1985年より「品質管理委員会」を組織し、年に二回、取り扱い主要商品(約200品)を客観的に審査しています。その審査結果は各蔵元に伝えられ、各蔵元では更なる品質の向上改善へと役立てております。

この「品質管理委員会」の純米酒、純米吟醸酒部門で過去2年間に高い評価を得た8銘柄と、昨年の「サケコレ2009」をご購入いただいたお客様の評価がもっとも高かった2銘柄、さらに日本名門酒会本部が推薦する2銘柄、計12銘柄の純米酒、または純米吟醸酒を毎月2銘柄ずつ、6回にわたりお届けする、年に一度の「限定感謝企画」です。

日本名門酒会が絶対の自信をもってお届けする『いまままで一番美味しい』選ばれし12本のプレミアム純米酒。冷して、常温で、お燗で、料理にあわせて、2銘柄を飲み比べて、さまざまにお楽しみください。

そして、お楽しみいただいた結果をお客様にも審査していただきます。お気に召したお酒を期間中に2回お届けする審査表にてご返信いただけます。その結果を集計して、来年の「サケコレ2011」に参加できる2銘柄を選出いたします。審査にご参加いただいたお客様のなかから、抽選で10名様に大吟醸をプレゼントいたします。お客様からいただいた審査結果は来春、日本名門酒会公式ホームページにて発表いたします。



■平成21年春 第48回品質管理委員会の様子 (ブラインドしたお酒を利き酒しています)

若戎

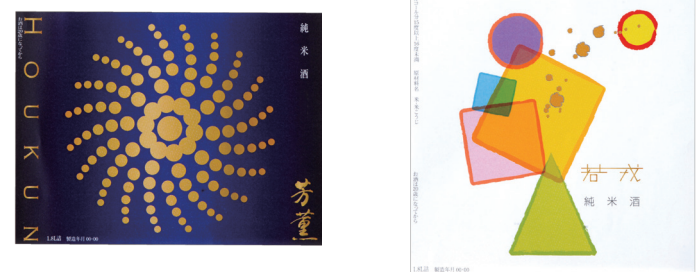
わかえびす(純米酒)

北は峻険な鈴鹿の山々。南は伊賀盆地と大和高原、東の布引山を越せば伊勢へ、西の峠を越せば奈良盆地。三重県伊賀市は、その昔忍者が隠れ住むに相応しい山また山の自然豊かな里です。江戸期、伊勢参りの旅人の旅情を慰めた阿保の宿にある蔵元は、自社独自で保存する数十種にも及ぶ酵母を使って酒を醸します。青山高原の伏流水のように透明感のあるキリリとした酸味が魅力のお酒です。

芳薫

ほうくん(純米酒)

九州北部、東に福岡県、西に長崎県、北は玄界灘、南は有明海に囲まれた佐賀県は、海の幸、山の幸に恵まれています。その南西部の港町・鹿島市は、江戸期唯一の海外との窓口だった長崎送りのお米やお酒の積出港であり、有明海産物の集積地として賑わいました。鹿島市の蔵元で、もともと山手にある「芳薫」は、蔵元の社長自らが杜氏を務めます。地元佐賀県と、福岡県の酒米を使った旨口が特徴です。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

星野 敦 / グラフィック&パッケージデザイナー
主に江崎グリコほか食品、化粧品などのパッケージやポスター及び、小学校の教科書のアートディレクションも手掛ける。

[デザインテーマ] 若戎 - イメージリーダーの若戎。現代アートな表現でモチーフは純米酒を造る人。
芳薫 - 「薫りが立つ」というイメージ。花火のように太陽のように見えるように。

奥の松

おくのまつ(特別純米酒)

福島県の中北部。二本松は、かつて奥州街道屈指の大宿場町として栄えました。西に安達太良山を仰ぐ。その広大な裾野の一角に「奥の松」の酒蔵があります。安達太良山から、40年の歳月をかけて地下で濾過された仕込水を使い、福島県産の原料米でお酒を醸す杜氏の殿川慶一氏は、全国新酒鑑評会では、過去、12年間に11回の金賞受賞という驚異的な記録を残している名杜氏。香りよく、淡麗でシャープな味わいのお酒です。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

河合 由朗 / 着物デザイナー&プロデューサー
新進気鋭の着物デザイナーとして国内外で活躍。由布院や阿蘇の有名旅館、有名レストランや、ダンヒルの和服なども手掛ける。

[デザインテーマ] 奥の松 - みちのくの素朴なイメージを祝事の象徴の松とで表現。
春鹿 - 悠ろの時を漆黒の色に、文字は酒の香りとテイストを溢れ出る水のように表現。

春鹿

はるしか(純米吟醸)

奈良時代、都が置かれて今年で1300年を迎える奈良市。興福寺を左に見ながら、猿沢の池を回りこむように進むと、古都の面影を感じさせる「ならまち」界隈に到ります。それをさらに進んだ先に重厚な佇まいの「春鹿」蔵元があります。平安時代から室町時代にかけて、日本の酒造りをリードした僧坊酒の伝統を受け継ぎながら、現代という時代に見事に適応したお酒「春鹿」は、華やかな香りと調和したソフトな味わいが人気です。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

出羽ノ雪

でわのゆき(生酛純米酒)

東北地方屈指の米どころ山形県庄内地方。鶴岡市は、藤沢周平の時代小説に登場する海坂藩のモテルといわれる庄内藩の城下町でした。その郊外に位置する大山の街は、江戸後期から明治初期にかけて、最盛期には40軒を超す蔵元が競った酒どころでした。その一角で300年にも及ぶ歴史を刻む蔵元が「出羽ノ雪」。伝統の生酛造りを洗練された形に昇華した技で、香り華やか、豊醇で爽やかな味わいのお酒を醸します。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

新井 敦 / クリエーティブディレクター&グラフィックデザイナー
「Daytona」「FAMOSO」など雑誌表紙、グラビアを中心に活動。

[デザインテーマ] 出羽ノ雪 - 銘柄の名前から「静かで優しく降りる雪」をイメージ。
梅錦 - 梅が咲くシーズンを梅の花をモチーフに構成した。

梅錦

うめにしき(特別純米酒)

昭和、50年代の地酒ブームをリードした蔵元のひとつが「梅錦」。愛媛県四国中央市。いわずと知れた江と川を急峻な山々に囲まれ、降り積もった雪が地下へと潜り込み、蔵元あたりに湧き出します。江戸期上越国境の三國峠を下つてきた旅人を酒で慰めた茶屋・蔭屋が蔵元の始まりでした。柔らかい水質と、越後の厳しい冬が、香り高く水のように透明感のある味わいのお酒を生み出しました。このお酒で、吟醸酒を知ったというお方も多いはず。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

上善如水

じょうぜんみず(純米吟醸)

「国境の長いトンネルを抜けたら雪国であった。」で始まる川端康成の名作「雪国」の舞台となった新潟県湯沢町。四方を急峻な山々に囲まれ、降り積もった雪が地下へと潜り込み、蔵元あたりに湧き出します。江戸期上越国境の三國峠を下つてきた旅人を酒で慰めた茶屋・蔭屋が蔵元の始まりでした。柔らかい水質と、越後の厳しい冬が、香り高く水のように透明感のある味わいのお酒を生み出しました。このお酒で、吟醸酒を知ったというお方も多いはず。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

坂田 政則 / エディトリアルデザイナー
元・「文藝春秋」デザイン室長。著名な作家のブックデザイン(装丁)やイラストなど多数担当。現在もエディトリアルデザイナーとして活躍。

[デザインテーマ] 上善如水 - 水のように爽やかでありながら深みのある味わいを表現。
香露 - 日本酒の香り、ほのかなに複数の吟醸香が広がる様子をイメージ。

香露

こうろう(純米酒)

日本酒の近代史を語るうえで、欠かせない蔵元が「香露」の蔵元です。明治時代、清酒造りの研究のために熊本県内の蔵元が共同で設立した研究所です。一般人々が、まだ吟醸酒という言葉さえ知らなかった時代、協会6号酵母、別名熊本酵母で、全国新酒鑑評会を席巻。熊本は、一躍吟醸造りのメッカとなりました。現在でも「幻の大吟醸」といわれる「香露 大吟醸」の技術を活かした純米酒は、ひかえめな香りながら、豊かな旨味をたたえています。

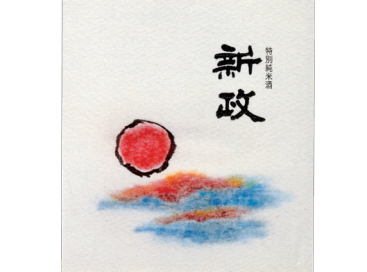


※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

新政

あらまき(特別純米酒)

大正末期から昭和初期にかけて、全国清酒鑑評会で優秀な成績を残した「新政」の蔵元から発見されたのが協会6号酵母です。現役の協会酵母では唯一、戦前の酵母であり、発見から、80年を経た現在でもその優秀さは全国の蔵元に評価されています。その協会6号酵母誕生期の造り方を研究した結果が、一昨今頃から発掘され始めました。穏かで澄んだ香り、充実した味わい、それでいて、スイスイ飲んでしまう美味しさです。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

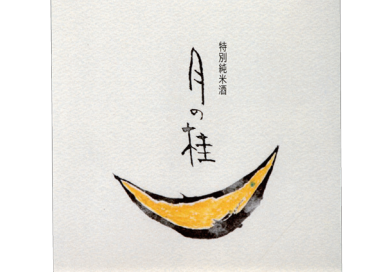
佐藤 ゆきえ / イラストレーター&エッセイスト
日本酒を中心に旅、飲食のイラストやエッセイで活躍。ワインのラベルや、カッパ酒のデザインを担当したこともある。

[デザインテーマ] 新政 - 蔵元の姿勢「革新」を太陽が昇るにイメージを重ねた。
月の桂 - 銘柄名と歴史、京都の老舗から感じられるイメージを絵にした。

月の桂

つきのかから(特別純米酒)

日本を代表する酒どころのひとつ、京都市伏見区。近年、京都市の地下には琵琶湖に匹敵するような巨大な水脈があることがわかりました。その地下水脈が流れ到るところが伏見なのです。豊かな水「比較おつ」と呼ばれる冬の冷たい風がたおやかな京都の酒を醸生させます。現存する伏見の蔵元で最古の歴史を刻み、「にり酒」を始めて市販した蔵元としても知られる「月の桂」の特別純米酒は、フランスのよきが特徴です。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

嘉美心

かみこころ(特別純米酒)

温暖な気候で、日本の地中海といわれる瀬戸内海。その沿岸部、岡山県浅口市。温かいこの町にアルプスのような環境の蔵を建て、そこで酒造りをするように思い立ち先々代の頃に冷房施設の整った蔵を建設したのが「嘉美心」の蔵元。酒米の「雄町」や「寿司」に適した米朝日を生み、西日本屈指の米どころでもある岡山県の立地を活かし、米をふんだんに使った贅沢な造り。果汁のよくなジューシーな酸味と甘味のお酒を生み出します。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

田中 秀典 / エディトリアルデザイナー
「歴史群像」「文藝春秋」「週刊文春」「週刊新潮」のデザイン、書籍装丁、食品・旅行・病院・証券のカタログや新聞広告デザインなど幅広く活躍。

[デザインテーマ] 嘉美心 - 銘柄名、地理的な条件から瀬戸内の海をモチーフに表現。
亀泉 - 自然と深く関わる日本酒。その造りに関わる人々をイメージで表現。

亀泉

かめいずみ(純米酒)

黒潮流う高知県土佐市。社長自ら杜氏を務める蔵元が「亀泉」です。職人が徹底したこだわりで造るお酒のほとんどが、タンクに貯蔵しないで、瓶詰めで冷蔵庫で保存する「瓶詰い」。そのため、通常は2回行う加熱殺菌も、一度だけで済むことから、香りが逃げず、華やかさを維持できます。高知県が開発した華やかな香りの酵母を用いて醸されるお酒は、珠玉の一杯。馥郁たる香りに酔いそうです。



※ラベルのデザインは実際のものとなる場合がございます。ご了承ください。

ラベルの話

今年の「サケコレ」のラベルは、各界で活躍中のクリエイターの方々に各月ごとのお酒のラベルをデザインしていただきました。ほとんどが、日本酒のラベルのデザインは初めてという方々ばかりです。

今回のデザインにあたり、日本名門酒会本部は必要最小限の要望しか出さず、クリエイターの皆さんの感性に委ねました。いまままでに斬新な日本酒のデザインが登場することになります。そのデザインもお客様方に

頒布会「サケコレ2010」

3月 March 第6回

2月 February 第5回

1月 January 第4回

12月 December 第3回

11月 November 第2回

10月 October 第1回

評価していただきたいと思っております。その結果、優れたデザインと認められたものについては、今後の定番の酒のデザインに採用させていただきます。

また、いちばん人気の高かったラベルを選ばれたお客様の中から抽選で、5名様に大吟醸をプレゼントいたします。

ラベル審査は、期間中の前半(初回〜3回目)と後半(4回目〜6回目)の2回に分けて行います。初回と4回目にお届けする審査表にもっとも思いと思われたデザインをご記入いただき、日本名門酒会本部までご郵送ください。お客様からいただいた審査結果は来春、日本名門酒会公式ホームページにて発表いたします。