

第3回

12月

第2回

11月

第1回

10月

新潟県新潟市



越後鶴亀
えちごつるかめ
〈特別純米酒〉

栃木県佐野市



開華
かいが
〈特別純米酒〉

熊本県高森町



れいざん
〈特別純米酒〉

滋賀県高島市



はぎの露
はぎのつゆ
〈特別純米酒〉

京都府京都市



みやこ鶴
みやこのつる
〈特別純米酒〉

秋田県にかほ市



飛良泉
ひらいづみ
〈山廃純米酒〉

新潟産「五百万石」と「こしいぶき」を用い、角田山の霊水で仕込み、極寒の中で醸された特別純米酒。濃厚な味わいながら、後味はすっきりした、鶴と亀の酒銘もめでたい美酒。

原料米/こしいぶき・五百万石(新潟)
精米歩合/60%
アルコール度/16.5度
日本酒度/+3
酸度/1.7
酵母/きょうかい901号
越後杜氏/藤田 隆士(35歳)

「地元」に愛されてこそ地酒! その思いから、地元・栃木産のお米「五百万石」と「あさひの夢」を使用し、「栃木酵母」で醸した特別純米酒。華やかな含み香、濃密な味わい、軽やかな後味が魅力です。

原料米/あさひの夢・五百万石(栃木)
精米歩合/59%
アルコール度/15.5度
日本酒度/+4
酸度/1.6
酵母/栃木酵母
下野杜氏/二ノ宮 俊一(47歳)

地元・南阿蘇村で減農薬栽培した酒造好適米「神力」と、熊本生まれの「きょうかい9号酵母」で醸した純米酒に同じ組み合わせの純米吟醸をブレンド。落ち着いた風味に程よい力強さが心地よい。辛口の男酒です。

原料米/神力(熊本)
精米歩合/65%・60%
アルコール度/15.5度
日本酒度/+2.9
酸度/1.7
酵母/きょうかい901号
九州杜氏/山田 光士(51歳)
純米吟醸酒を30%ブレンド

滋賀産酒造好適米「吟吹雪」を65%まで精米して醸した純米酒をベースに、2種類の純米吟醸をブレンド! 辛口ながらも軟らかな口あたりと軽快なキレ味、3種ブレンドによる絶妙な味わいの特別純米酒。

原料米/吟吹雪(滋賀)・山田錦(兵庫)
精米歩合/65%以下
アルコール度/15.5度
日本酒度/+6
酸度/1.6
酵母/きょうかい9号
能登杜氏/中倉 恒政(70歳)
純米吟醸酒を25%ブレンド

バナナやメロンの様な香りを出す「京の琴」と、リンゴの様な香りを出す「京の華」という京都生まれの酵母で醸した純米酒と純米吟醸酒をブレンド。両者のいいとこどりをした、軽快な特別純米酒です。

原料米/祭り晴ほか(京都)・山田錦(兵庫)
精米歩合/70%・60%
アルコール分/14度
日本酒度/+3
酸度/2.2
酵母/京の琴・京の華
丹波杜氏/東田 昌(76歳)
純米吟醸酒を50%ブレンド

地元秋田産「美山錦」を60%まで精米。「飛良泉」の通常商品では+4前後の日本酒度を、今回の頒布酒は特別に日本酒度を±0~-1としました。蔵元が初めて挑んだ旨口タイプの山廃純米です。

原料米/美山錦(秋田)
精米歩合/60%
アルコール度/15度
日本酒度/±0
酸度/1.9
酵母/きょうかい7号系自社培養酵母
山内杜氏/遠田 嘉人(46歳)

Sake Collection



日本名門酒会コレクション

2012

おすすめ の温度	冷	常	燗
	△	○	ぬる◎

おすすめ の温度	冷	常	燗
	○	◎	○

おすすめ の温度	冷	常	燗
	○	◎	ぬる○

おすすめ の温度	冷	常	燗
	○	◎	◎

おすすめ の温度	冷	常	燗
	△	○	ぬる◎

おすすめ の温度	冷	常	燗
	○	○	○

2012年秋 純米酒頒布会 | 720mlコース・毎回2銘柄 2,625円(税込)×6回
1.8ℓコース・毎回2銘柄 5,250円(税込)×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。

サケコレ
2012

締め切り日
2012年
9月28日(金)

期間：2012年10月～2013年3月

720mlコース 回数

毎回2銘柄 2,625円 税込 ×6回

1.8ℓコース 回数

毎回2銘柄 5,250円 税込 ×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。
・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>

ご注文は下記酒販店にお申し込みください。

第6回

3月

広島県東広島市



賀茂泉
（特別純米酒）

地元・東広島市造賀地区で栽培された「山田錦」のみを65%精米で使用。上品な吟醸香を出す「熊本酵母」で醸した新酒。程よい香りとし強い味わいの新酒を1回火入れの瓶貯蔵にてお届けします。

原料米/山田錦(広島)
精米歩合/65%
アルコール度/15度
日本酒度/±0
酸度/1.8
酵母/熊本酵母(KA-1)
広島杜氏/新谷 寿之(43歳)

おすすめの温度
冷 ○ 常 ○ 燗 ●

東京都青梅市



澤乃井
（純米酒）

岡山産「アケボノ」を65%精米で使用。酵母は「きょうかい901号」で醸したタイプの異なる2種類の新酒の純米酒をサケコレのために特別なブレンドでお届け。奥多摩の名水から造られた、総かで素直な香り、キレイな味わいの辛口。

原料米/アキヒカリ・アケボノ(岡山)
精米歩合/65%
アルコール度/15.5度
日本酒度/+5
酸度/1.8
酵母/きょうかい901号
社員杜氏/田中 充郎(54歳)

おすすめの温度
冷 △ 常 ○ 燗 ●

第5回

2月

大阪府阪南市



なにわ
（純米酒）

60%に精米した青森産の良質米を使い、吟醸酵母「明利酵母」を用いて大吟醸同様の手法で醸した純米酒。1.5ℓと小さな仕込みで丁寧に造ります。ほのかに漂う煌びやかな香り、濃醇な旨味豊か。

原料米/まっしぐら(青森)
精米歩合/60%
アルコール度/15.5度
日本酒度/+2
酸度/1.5
酵母/明利酵母(M-310)
南部杜氏/成子 嘉一(41歳)

おすすめの温度
冷 ○ 常 ● 燗 ○

長野県伊那市



信濃錦
（特別純米酒）

地元・伊那市高遠の篤農家が栽培した減農薬「美山錦」で、新社氏・宮下拓也氏(36歳)が初めて醸す新酒。吟醸規格の精米歩合56%で、「きょうかい1401号」の品の良い香りを活かした濃醇辛口酒。

原料米/美山錦(長野)
精米歩合/56%
アルコール度/15.5度
日本酒度/±0
酸度/1.6
酵母/きょうかい1401号
諏訪杜氏/宮下 拓也(36歳)

おすすめの温度
冷 ○ 常 ● 燗 ●

第4回

1月

静岡県島田市



若竹
（特別純米酒）

静岡産「あいちのかおり」と、地元・島田の「五百万石」を60%まで磨いて醸した特別純米酒。同社定番の大辛口「若竹鬼ころし」とは違った軟らかな酒質。香味が上品なバランスのよい新酒です。

原料米/あいちのかおり・五百万石(静岡)
精米歩合/60%
アルコール度/16度
日本酒度/±0～+2
酸度/1.4～1.6
酵母/静岡酵母(New-5)
南部杜氏/日比野 哲(39歳)

おすすめの温度
冷 ● 常 ○ 燗 ●

北海道旭川市



男山
（特別純米酒）

富山産「五百万石」や秋田産「美山錦」を使用した特別純米酒。定番の「生酛純米」「木綿屋」などの原酒のなかから、今回の頒布会に合わせて適熟のものを選抜します。しっかりと熟成した旨味がポイント。

原料米/美山錦(秋田)または、五百万石(富山)
精米歩合/60%
アルコール度/15度
日本酒度/+3前後
酸度/1.5前後
酵母/きょうかい701号または、901号
社員杜氏/北村 秀文(46歳)

おすすめの温度
冷 ○ 常 ○ 燗 ●

第3回

12月

かいが 開華 第一酒造(株)

栃木県佐野市田島町488

関東平野を流れる大河・利根川は、かつて、幾筋もの本流と支流が入り乱れていましたが、江戸時代を通じて改修が行われて、北関東の産物を船で江戸に送ることができるようになりました。その拠点の町が佐野市です。名主も務める豪農であった蔵元が年貢米で酒造りを始めたのは、江戸初期の延宝元年(1673)。現在もその面影を色濃く残しています。



えちごつるかめ 越後鶴亀 越後鶴亀(株)

新潟県新潟市西蒲区竹野町2580

米の生産量全国一、蔵元の数全国一、日本酒の出荷量全国3位(1位兵庫県、2位京都府)。新潟県はまさに地酒王国です。軟らかな水と寒冷な気候が、新潟スタイルの淡麗辛口な日本酒を生み出します。新潟市の西端・西蒲区竹野町に蔵を構えて今年で122年の『越後鶴亀』は、若き藤田隆士杜氏(35歳)が醸します。酸の少なく新潟にあって、きれいな酸味が特徴です。



第2回

11月

つゆ はぎの露 福井弥平商店

滋賀県高島市勝野1387-1

日本最大の湖・琵琶湖西岸のほぼ中央、JR湖西線の高島駅から徒歩20分ほどで、「日本の渚百選」の選定地・萩の浜に到ります。ここで眺める琵琶湖は、まるで海のようなです。その昔、ここの浜辺には萩が群生していたといいます。ここから少し内陸部に入った高島町の旧市街に、「はぎの露」の蔵元があります。分部氏二万石の大溝藩の御用酒屋の歴史を継ぐ蔵元です。



れいざん 山村酒造(名)

熊本県阿蘇郡高森町高森1645

九州のほぼど真ん中。直径20km以上といわれる世界一のカルデラを持つ雄大な阿蘇山。その外輪山の内側の南東部にある町が銘酒『れいざん』が生まれる高森町です。九州とはいえ、標高550m以上もあるため、年間平均気温13.2℃は、新潟県とほぼ同じ。真夏でも30℃を越すことがない冷涼な気候と、阿蘇の豊かな水で醸される酒は、九州のなかでは異色な辛口。



第1回

10月

ひらいづみ 飛良泉 飛良泉本舗

秋田県にかほ市平沢字中町59

秋田県の南部。日本海に面したにかほ市は、古くからの港町。北国と畿内を結ぶ重要な航路の寄港地のひとつでした。「飛良泉」の蔵元・齋藤家は、もともと泉州(現・大阪府南部)の出身。室町時代の長享元年(1487)から現社長・雅人氏まで、26代を数える全国屈指の歴史を刻む蔵元です。長い歳月の果てに、辿り着いた山麩の手法が酒造りの特徴となっています。



つる みやこ鶴 都鶴酒造(株)

京都府京都市伏見区御駕籠町151

兵庫県の灘(神戸市、西宮市)と並び称される酒都・京都市伏見。京都市の東側を流れる鴨川と、西側を流れる桂川が合流するところが伏見です。豊かな水と、比叡おろしと呼ばれる冬の寒風が、伏見を全国屈指の酒どころに育て上げました。いくつもの酒蔵が薨を競う伏見の一角に「みやこ鶴」の蔵元があります。丹波のベテラン杜氏・東田昌氏が精魂を傾けて、たおやかな酒を造ります。



2012年の《サケコレ》!

昨年の大震災以降、日本酒の消費量は、16年ぶりに前年を上回りました。それは、私たち日本人の心の奥底に眠っていた日本という国への素朴な愛着の現われだったのかもしれない。日本酒離れが囁かれて久しい時が流れる間に、ひとつ、またひとつと蔵元が姿を消しましたが、今回の日本酒応援消費ともいえる社会現象は、多くの蔵元に元気を与えました。それをきっかけに、日本酒の美味しさに目覚めたという方々も多いようです。いま、日本酒は、2千年ともいわれる歴史の中で最も美味しい時代を迎えています。しかし、地元以外ではほとんど知られていない美味しい日本酒もまだまだ存在します。そんな、日本酒をお客様に味わっていただくことも《サケコレ》の大きな目的といえます。

今回の《サケコレ》は、日本名門酒会参加の蔵元の中で、品質評価が高いのに、いままでも《サケコレ》に登場していない銘柄、近年日本名門酒会に参加した銘柄などを組み合わせてお届けいたします。

抽選で大吟醸をプレゼント!

頒布酒ともにお届けするアンケートはがき(11月と2月にお届け)に、お気に召した銘柄をご記入の上、ご返送ください。抽選で、10名様に大吟醸(720ml)をプレゼントいたします。

おとこやま
男山 男山(株)

北海道旭川市永山2条7-64-1

徳川政権も安定期に入った江戸時代の中頃、当時すでに百万人を超えて世界一の人口を擁する都市になっていた江戸では、関西の酒が大人気でした。そのトップ銘柄のひとつが「男山」です。その本流・木綿屋はやがて廃業し、各地に「男山」を称する酒が誕生しました。そのなかで、木綿屋のご子孫から「男山」の酒名を正式に引き継いだのが、北海道旭川の男山株式会社です。

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」と謳われた東海道の難所・大井川。江戸防衛のため橋が架けられなかった大井川は、いったん雨で増水すると川止めとなり、旅人は立ち往生させられました。そのせいで、宿場は大繁盛。東河畔の島田宿では、遊郭や造り酒屋も栄えました。日本髪や和服の帯にその名を残す島田最後の蔵元。



しなのにしき
信濃錦 (株)宮島酒店

長野県伊那市荒井3629-1

長野県の南部。東に南アルプス、西に中央アルプスを仰ぐ谷間が伊那谷です。その真ん中を流れるのは、日本屈指の急流・天竜川。山々に囲まれ、たびたび豪雪に見舞われる伊那谷では、塩分の多い料理が多く、それと相性のいい濃醇な日本酒が育まれました。地元農家と契約栽培した酒造好適米で、伊那谷らしい酒造りを守り続けるのが「信濃錦」の蔵元です。

なにわ 浪花酒造(株)

大阪府阪南市尾崎町3-13-6

「なにわ」とは大阪の古名です。大阪府の南部、和歌山県の県境に近い阪南市に「なにわ」の蔵元があります。この辺りは、かつて和泉国といわれ、平城京(奈良)の宮廷で発達した酒造りの技術が伝わった地域のひとつです。和歌山城下と大阪三郷今宮橋を結ぶ紀州街道の宿場の面影を残す尾崎町で、香り高い酒を造る蔵元として、近年注目を集めています。



さわのい
澤乃井 小澤酒造(株)

東京都青梅市沢井2-770

東京の西部、青梅市のさらに西。多摩川上流の御岳渓谷の斜面にへばり付くように「澤乃井」の蔵元があります。周囲は青々とした森林、清らかな溪流に架かる吊橋を渡ると蔵元が建立した小さなお堂があります。そこは東京の別天地です。東京都出身で越後流の造りを継承する田中充郎杜氏が醸す酒は、水のようにクリアでありながら、しつかりとした存在感があります。

かもしずみ
賀茂泉 賀茂泉酒造(株)

広島県東広島市西条上市町2-4

日本全国には、いたるところに銘醸地といわれる酒造りが盛んな町があります。いずれも水や気候、良質米に恵まれるなどの共通点があります。中国地方以西で最大の銘醸地が東広島市の西条地区です。適度なミネラル分を含んだ中軟水に分類される水も豊かです。「賀茂泉」の蔵元は、この水を守るために、その水源となる山の手入れをする地域活動のリーダーでもあります。



日本酒は日本文化の結晶

国際化が著しい現代に生きていながら、私たちは意外に日本のことを知りません。例えば、森林率が約68%もあり、世界で11位の環境大国であること。だから、日本の水は豊かで美味しいこと。日本の海岸線の総延長は米国の1.5倍もあり、世界で6位の長さ。だから新鮮な魚介類に恵まれて、世界が認めた寿司も誕生したこと。南北に3000キロと、細長い日本列島の気候は、北海道が亜寒帯に属するの、飛行機に乗ればわずか約3時間で行ける沖縄は亜熱帯。私たちの国はとても小さな国ですが、とても豊かな多様性に満ちています。そんな多様な環境は、衣食住のすべてに影響を与え、独特の文化を生み出しました。その文化の多様性を反映して

いるのが日本酒なのです。この国に、人が暮らすようになって2万年とも15万年ともいわれます。やがて、人々は豊かな水を活かした稲作を覚え、豊かな稔りを神々に祈り、神々に感謝して祭りを始めました。そして、その祭りのお供えものとして、米の酒を造りました。祭りの後、人々は神々とともに酒を酌み交わしました。こうして遙かな時が流れる間に、各地の気候や水や食材などの地域性を反映して多様な日本酒が誕生してきました。北には北の美味しさがあり、南には南の味わいがある。それが日本酒の多様性であり、そこに好き嫌いと嗜好の違いは存在しても、優劣は存在しないのです。「サケコレ」は、そんな日本酒本来の存在価値をひとりでも多くの皆様にお伝えする企画なのです。