

【お申し込み方法】

右面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。

【お支払いとお届け方法】

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】

頒布会のお酒は、毎月月中旬以降に酒販店へお届けとなります。

【お願い】

- ・お申し込みの期間内でも限定数に達し次第締め切らせていただきます。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、変更とな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 (代表)
日本名門酒会公式サイト <https://www.meimonshu.jp>

【2024年秋～冬の頒布会】

「多種多様！県開発酵母で醸した純米酒を味わう」

期間：2024年10月～2025年3月

10月より毎月2銘柄のお届けです。限定品のため、ご予約はお早めにも！

締め切り日

2024年

9月16日(月)

祝日 敬老の日

1,8ℓ コース

毎回2銘柄 6,380円(税込) × 6回

720ml コース

毎回2銘柄 3,190円(税込) × 6回

ふりがな お名前

様

お電話番号

ご住所 〒

※お客様からお預かりする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。

1月

七笑

「美山錦」×「長野D酵母」の組合せ、
これぞ地酒王国信州の王道吟醸



諏訪杜氏：柳沢 悟

長野県を代表する酒米「美山錦」を全量使用。完熟リンゴを思わせる、「長野D酵母」特有の華やかな香りと甘味が広がります。一夏を越えたことで、穏やかで丸みのあるしっとりとした味わいをお楽しみください。

七笑
Nanawari
七笑酒造(株)
長野県 木曾町



純米吟醸

- 原料米 / 美山錦 (長野県) ■精米歩合 / 55% ■アルコール分 / 15.0
- 日本酒度 / -6.0 ■酸度 / 1.8 ■仕込み水 / 木曾駒ヶ岳伏流水

梅錦
Umeshiki
梅錦山川(株)
愛媛県 四国中央市

新杜氏と新酵母で醸す、「オール愛媛」にこだわった新しい純米酒



社員杜氏：竹内 祐司

愛媛県が開発した醸造適正に優れた一般米「媛育71号」と、愛媛県オリジナル品種の花「さくらひめ」から分離された「愛媛さくらひめ酵母」を使って醸した蔵元意欲作。やわらかく穏やかな香り。清涼感のある味わいの中に感じられる、ほのかな甘味が魅力の純米酒。



純米

- 原料米 / 媛育71号 (愛媛県) ■精米歩合 / 65%
- アルコール分 / 15.0~16.0 ■日本酒度 / +3.5 ■酸度 / 1.2
- 仕込み水 / 石鎚山系伏流水

梅錦

うめにしき

2月

福乃友

試験醸造から生まれた米と酵母の組み合わせで醸す、蔵元意欲作



山内杜氏(蔵元) 一星 雅彦

秋田県が開発した醸造適正に優れた一般米「ぎんさん」と、流通の際に吟醸香などの風味を損なわないお酒を生む酵母として期待されている「AKITA 雪国酵母 UT-1」を使い醸します。リンゴやメロンのような華やかな香りと、芳醇な米の旨味が広がる純米吟醸原酒です。

福乃友
Fukunotomo
福乃友酒造(株)
秋田県 大仙市



純米吟醸原酒

- 原料米 / ぎんさん (秋田県) ■精米歩合 / 60% ■アルコール分 / 未定
- 日本酒度 / 未定 ■酸度 / 未定 ■仕込み水 / 雄物川伏流水

白真弓
Shiramayumi
(有) 蒲酒造場
岐阜県 飛騨市

活気あふれる蔵で、丁寧な小仕込みに徹する進化を感じさせる意欲作です



新潟杜氏：諏訪 宏志



純米

岐阜県が誇る酒米「ひだほまれ」でふくよかさを、岐阜県産の一般米「あきたこまち」で少しシャープなキレが加わるように意識して醸します。2018年に発表された新酵母「岐阜 G2 酵母」の華やかさと組み合わせ、どんな味わいに出来るか、どうぞ楽しみにお待ちください。

- 原料米 / あきたこまち (岐阜県) ひだほまれ (岐阜県)
- 精米歩合 / 70%・55% ■アルコール分 / 未定
- 日本酒度 / 未定 ■酸度 / 未定 ■仕込み水 / 北アルプス伏流水
- ※720mlのラベルサイズは実際と異なります

白真弓

しらまゆみ

真鶴

新杜氏が醸す、酔い覚めの良いお酒。最強の食中酒を目指して



社員杜氏：盛川 禎彦

宮城県産「ひとめぼれ」を全量使用し、「宮城 A 酵母」で醸し上げた蔵元を代表する純米酒の新酒バージョンです。穏やかな香りに、すっきりとした酸味と「ひとめぼれ」由来のしっかりとした旨味がフワッと広がります。食事と合わせて本領を発揮する、最強の食中酒を目指します。

真鶴
Manasuru
(株) 田中酒造店
宮城県 加美町



純米吟醸原酒

- 原料米 / ひとめぼれ (宮城県) ■精米歩合 / 70% ■アルコール分 / 未定

3月

五橋
Gokyo
酒井酒造(株)
山口県 岩国市

2種類の酵母を使い、春を意識して醸した蔵元初挑戦の純米吟醸



大津杜氏・大和杜氏 森重 健一



純米吟醸原酒

桜の花から分離した「やまぐち・さくら酵母」と吟醸用の「山口 9H 酵母」を使用。口の中に広がる優美な味、香り。そして、桜が散るような後に残らないキレの良さ。満開の桜を見ながら、または想像しながら飲んでいただきたい純米吟醸酒です。

- 原料米 / 日本晴 (山口県) 山田錦 (山口県) ■精米歩合 / 未定

五橋

ごきょう

地酵母開発が加速する 地酒の未来!

日本酒を醸すうえで欠かせないのが「清酒酵母」です。5~10ミクロン(1ミクロンは1mmの1/1000)という小さな体で、アルコール発酵や日本酒の風味に関わる様々な成分を生成するすごい力を持つ生物です。この「清酒酵母」ですが、多様なニーズや飲み方に対応するべく、独立行政法人酒類研究所を中心に各都道府県の研究機関、大学、民間企業など、産学官民が競うように研究、開発、分離が盛んにおこなわれ、現在、様々な種類の酵母が使われています。日本醸造協会が頒布している「きょうかい酵母」はその代表格ですが、近年、各県が開発した「県開発酵母」にも注目が集まっています。

各県の研究機関が既存の酵母から更に優れた酵母を選別したり、その地域を代表する植物の花から分離したりするなど、全国で酵母が開発され、まさに群雄割拠の状況にあります。こうした中、地域の活性化と産地の特性を生かした日本酒造りを目標に掲げ、県内の酒蔵が連携して県開発の酵母や原料米を使用する動きも強くなっています。この多種多様な新しい時代の日本酒の面白さや魅力を生み出しています。そこで今回の頒布会は、「県が開発した酵母で醸した純米酒」をテーマとしました。各蔵元が「県開発酵母」を使い、「酵母」の特徴を最大限まで表現した、その蔵元を代表する味わいの日本酒をお届けします。

◆頒布月 2024年10月~2025年3月(全6回)
◆限定数量
・1.8Lコース×650口 ・720mlコース×1600口

■1.8Lコース…… 毎月2銘柄 6,380円(税込)×6回
■720mlコース… 毎月2銘柄 3,190円(税込)×6回
10月より毎月2銘柄のお届けです。限定商品のためご予約はお早めに

ご注文は下記の酒販店にお申し込みください。

〒885-0077
宮崎県都城市松元町12-10
株式会社 さいしよ酒店
代表取締役 税 所 隆 史
TEL 0986-22-1370



詳しい情報は二次元コードから

頒布会の詳細は、QRコードもしくは日本名門酒会公式HPの「2024秋の純米酒頒布会」バナーをクリックしてください。随時更新していきます。

開華

かいか



下野杜氏：齋藤 守弘

注目の新杜氏が醸す、「オール栃木」にこだわった豊潤な味わい

ような香りが特徴の「栃木県酵母 T-ND6」を使い醸しました。9ヶ月間長期低温熟成させることにより生まれる、熟れた果実のような香りと豊潤な味わいが広がる純米酒。

- 原料米 / とちぎの星(栃木県) 五百万石(栃木県)
- 精米歩合 / 65%・55% ■アルコール分 / 15.0~15.9
- 日本酒度 / ±0 ■酸度 / 1.4 ■仕込み水 / 秋山川伏流水

開華

Kaika
第一酒造(株)
栃木県 佐野市



純米

10月

若戎

Wakaebis
若戎酒造(株)
三重県 伊賀市



純米吟醸

三重県が開発し、2004年に品種登録された新品種の一般米「みえのゆめ」を使用。「三重県酵母MK3」の特徴である、リンゴを思わせるフルーティーな香りと、すっきりとしたのど越しが楽しめる純米吟醸。ぜひ、食事と楽しんでいただきたい一本です。

- 原料米 / みえのゆめ(三重県) ■精米歩合 / 60% ■アルコール分 / 15.0
- 日本酒度 / +0.2 ■酸度 / 1.5 ■仕込み水 / 青山高原伏流水



社員杜氏：高松 誠吾

若戎

わかえびす

賀茂泉

かもいずみ



広島杜氏：新谷 寿之

麴米に精米歩合40%の「山田錦」を使用した贅沢な純米酒

令和1号酵母」ならではの、バナナやブドウを思わせる甘やかな香りと、軽快な味わいが特徴の純米酒に仕上がりました。

- 原料米 / 中生新千本(広島県) 山田錦(広島県)
- 精米歩合 / 70%・40% ■アルコール分 / 15.0 ■日本酒度 / +4.0
- 酸度 / 1.5 ■仕込み水 / 賀茂山系竜王山伏流水

賀茂泉

Kamozumi
賀茂泉酒造(株)
広島県 東広島市



純米

11月

司牡丹

Tsukasabotan
司牡丹酒造(株)
高知県 佐川町



純米原酒

蔵元得意の辛口酒を10ヶ月間低温熟成させた特別仕様の自信作

原料米は高知県産米100%とし、「オール高知」にこだわりました。高知県開発酵母「AA-41」による、バナナやメロンを連想させる香りが広がり、低温熟成による味の豊かさと、「司牡丹」ならではのキレの良さが調和した飲み飽きしない純米酒。

- 原料米 / フクヒカリ(高知県) 山田錦(高知県) ■精米歩合 / 70%・55%
- アルコール分 / 15.0~15.9 ■日本酒度 / +5.0 ■酸度 / 1.4
- 仕込み水 / 仁淀川水系伏流水



高知杜氏：浅野 徹

司牡丹

つかさぼたん

米鶴

よねつる



社員杜氏：須貝 智

高い技術を誇る蔵元が自信を持って贈る、新酵母の風味を感じてみよう

うな、ほどよい吟醸香が特徴です。すっきりとした軽快な味わいと後味のキレの良さを、お楽しみください。

- 原料米 / はえぬき(山形県) 出羽の里(山形県)
- 精米歩合 / 60% ■アルコール分 / 未定 ■日本酒度 / 未定 ■酸度 / 未定

米鶴

Yonezuru
米鶴酒造(株)
山形県 高島町



純米

12月

鳴門鯛

Narutotai
(株) 本家松浦酒造場
徳島県 鳴門市



純米

蔵人一人丸となって進化を続け、新たな味わいを目指す

徳島県を代表する工業製品である「LED」を照射して生まれた「LED 夢酵母」。その中でも、バナナを思わせる穏やかな香りに、ほどよいコクと軽快な味わいが特徴となるNo.12422を使用。そこに新酒ならではのフレッシュさも加わった、頒布会ならではの純米酒です。

- 原料米 / 一般米(徳島県) アケボノ(徳島県) ■精米歩合 / 65%
- アルコール分 / 未定 ■日本酒度 / 未定 ■酸度 / 未定
- 仕込み水 / 旧吉野川水系伏流水



広島杜氏：松浦 素子

鳴門鯛

なるどたい