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。

純米酒頒布会 2017

締め切り日 2017年 9月24日(日)

期間：2017年10月～2018年3月

□720㎖コース　口数
毎回2銘柄
本体小売価格 2,700円(税込2,916円)×6回

□1.8ℓコース　口数
毎回2銘柄
本体小売価格 5,400円(税込5,832円)×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。
※ 蔵元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、締め切りとさせて頂きます。
・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。
・都合により商品の差況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。
・表記されている原料米や分精値は、酒質設計段階での数値ですので、多少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。

第六回 三月

宮城県加美町

真鶴（まなつる）〈山廃純米酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

ベテラン杜氏・中川幸喜氏が造る山廃造りは、果実香のするスッキリとした味わいで定評があります。酒造好適米「蔵の華」を使用し、搾え目な芳香でひかえめな酸味の上品な口当たり、旨味とコクのある新酒をお届けします。

原　料　米：蔵の華（宮城県産）
　　トヨニシキ（宮城県産）
精米歩合：60%
仕　込　水：奥羽山系の湧水
酵　　母：きょうかい10号
貯蔵温度：常温
アルコール度：15.0～15.9
日本酒度：+3.0
酸　　度：1.7
アミノ酸度：1.6
杜　　氏：中川 幸喜

山口県岩国市

五橋（ごじょう）〈特別純米酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

酒母に地元産の「山田錦」、蒸米には「日本晴」を使用。酵母はバナナやメロン様の香りで人気の「きょうかい1401号酵母」を初めて使用する予定。「五橋」が初めてチャレンジする純米新酒。注目です。

原　料　米：日本晴（山口県産）
　　山田錦（山口県産）
精米歩合：60%
仕　込　水：錦川の伏流水
酵　　母：きょうかい1401号
貯蔵温度：常温
アルコール度：15度
日本酒度：+2.0
酸　　度：1.6
アミノ酸度：1.6
杜　　氏：仲間 史彦

第五回 二月

兵庫県加西市

富久錦（ふくにしき）〈生酛純米酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

兵庫県が18年の歳月をかけて開発した酒造好適米「兵庫夢錦」を60%まで精米して使用。丹波流生酛造りを発展させた「富久錦流生酛造り」の純米酒。爽快な酸味、クリアな味わい、軽やかな新酒に仕上げます。

原　料　米：兵庫夢錦（兵庫県産）
精米歩合：60%
仕　込　水：善防川の伏流水
酵　　母：きょうかい9号
貯蔵温度：5℃
アルコール度：16度
日本酒度：+2.0
酸　　度：1.6
アミノ酸度：1.6
杜　　氏：村崎 哲也

京都府宮津市

香田（とうでん）〈純米吟醸原酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

お米は京都生まれの「京の輝き」と「祝」を使用。60%まで磨き、酵母は「きょうかい801号」と、品のいい香りの「秋田コンNo.12酵母」の組合わせで、爽やかな酸味と、上品な甘やかさのバランスはいままでにない酒質に。

原　料　米：京の輝き（京都府産）
　　祝（京都府産）
精米歩合：60%
仕　込　水：由良ヶ岳の山水
酵　　母：秋田ｺﾝNo.12
　　きょうかい1801号
貯蔵温度：-2℃
アルコール度：16.0～16.9
日本酒度：+1.0
酸　　度：1.6
アミノ酸度：1.3
杜　　氏：佐々木 幸光

第四回 一月

三重県伊賀市

若戎（わかえびす）〈特別純米酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

原料米は、富山県産「五百万石」と「こしひかり」。偏平精米で60%まで磨きました。酵母は蔵元保存の三重県酵母MK-3を使用。ゴージャスな香りで、キレのいい辛口のお酒です。高松杜氏2年目の造りにご期待ください。

原　料　米：コシヒカリ（富山県産）
　　五百万石（富山県産）
精米歩合：60%
仕　込　水：青山高原の伏流水
酵　　母：白杜保存酵母
貯蔵温度：常温
アルコール度：15度
日本酒度：未定
酸　　度：未定
アミノ酸度：未定
杜　　氏：高松 誠吾

京都府京都市伏見区

都鶴（みやこつる）〈純米吟醸酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

原料米に京都産の「京の輝き」と「祝」を使用。酵母は京都で開発された「京の咲」で醸します。大吟醸並の600kgの小仕込みで京の酒らしいまったりと濃厚、新年に相応しいフレッシュさを秘めた新酒をお届けします。

原　料　米：京の輝き（京都府産）
　　祝（京都府産）
精米歩合：60%
仕　込　水：桃山丘陵の伏流水
酵　　母：京の咲
貯蔵温度：7℃
アルコール度：15度
日本酒度：+2.0
酸　　度：2.0
アミノ酸度：1.8
杜　　氏：内田 浩司

第三回 十二月

東京都青梅市

澤乃井（さわのい）〈純米酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵熟成酒

千葉県産の「ふさおとめ」を自社精米で使用。ミネラル分が少ない軟水で醸し、軟らかで透明感のある味わいに仕上げます。奥多摩の山間に湧く石清水のようなフレッシュな新酒をお届けする予定です。

原　料　米：ふさおとめ（千葉県産）
精米歩合：65%
仕　込　水：組瀬沢の井戸水
酵　　母：きょうかい901号
貯蔵温度：0℃
アルコール度：15.0～15.9
日本酒度：+1.0
酸　　度：1.9
アミノ酸度：1.2
杜　　氏：田中 充郎

山形県山形市

羽陽男山（うようおとこやま）〈特別純米酒〉

平成29酒造年度製造　瓶貯蔵新酒

酒造好適米「出羽燦々」を吟醸酒規格まで自社精米。蔵王連山からの伏流水で、600kg仕込みという小仕込み。全国新酒鑑評会金賞受賞歴を誇る杜氏高橋信一が、上品な香りと味わいをお届けします。

原　料　米：出羽燦々（山形県産）
精米歩合：55%
仕　込　水：蔵王山系の伏流水
酵　　母：きょうかい7号
貯蔵温度：常温
アルコール度：15.0～15.9
日本酒度：+4.0
酸　　度：1.4
アミノ酸度：1.3
杜　　氏：高橋 信一

第二回 十一月

島根県奥出雲町

七冠馬（ななかんば）〈特別純米酒〉

平成25酒造年度製造　瓶貯蔵熟成酒

地元産の「つや姫」は一般米ながら粒が大きいために、日本酒の原料として使用。60%まで磨き、ほのかに香る芳香、軽快で、引き締まった辛口の味わいを損なわないように同だけの火入れでお届けします。

原　料　米：つや姫（島根県産）
精米歩合：60%
仕　込　水：葉伊川の伏流水
酵　　母：きょうかい901号
貯蔵温度：14℃～15℃
アルコール度：15.0～15.9
日本酒度：+4.0
酸　　度：1.5
アミノ酸度：1.2
杜　　氏：松本 年正

栃木県佐野市

開華（かいか）〈特別純米酒〉

平成25酒造年度製造　瓶貯蔵熟成酒

酒造好適米「五百万石」を使用。蔵人のなかには米の等級検査の資格を持つ人も複数在籍し、米を見るプロがいる蔵元。精米歩合は59%で、香り高い栃木酵母で吟醸タイプに仕上げた特別純米酒です。

原　料　米：五百万石（栃木県産）
精米歩合：58%
仕　込　水：利根川水系秋山川の
　　伏流水
酵　　母：栃木県酵母
貯蔵温度：3℃
アルコール度：15度
日本酒度：+2.0
酸　　度：1.5
アミノ酸度：1.1
杜　　氏：二ノ宮 俊一

第一回 十月

熊本県高森町

れいざん〈純米酒〉

平成25酒造年度製造　瓶貯蔵熟成酒

熊本県で初めて開発された酒造好適米「華錦」を使用。この「華錦」は「山田錦」同様の心白を持ちます。熊本系の酵母「きょうかい901号」を使い、阿蘇の水で醸した骨太な味わいの純米酒です。

原　料　米：華錦（熊本県産）
精米歩合：65%
仕　込　水：阿蘇外輪山の伏流水
酵　　母：きょうかい901号
貯蔵温度：常温
アルコール度：15.0～15.9
日本酒度：+1.6
酸　　度：1.8
アミノ酸度：1.8
杜　　氏：山田 光士

富山県魚津市

北洋（ほくよう）〈特別純米酒〉

平成25酒造年度製造　瓶貯蔵熟成酒

酒造好適米「雄山錦」の1等米を100%使用した特別純米酒。洗手さがりも米の持つ奥深い旨味を引き出し、ほのかな香りと、しっかりした酸味、清冽な味わい。お燗にすれば軟らかさが引き立ちます。

原　料　米：雄山錦（富山県産）
精米歩合：60%
仕　込　水：片貝川水系伏流水
酵　　母：きょうかい701号
貯蔵温度：常温
アルコール度：15.0～15.9
日本酒度：+1.0
酸　　度：1.8
アミノ酸度：未公開
杜　　氏：宮坂 博一

2017年秋 純米酒頒布会

■720㎖コース・毎回2銘柄 本体小売価格2,700円(税込2,916円)×6回
■1.8ℓコース・毎回2銘柄 本体小売価格5,400円(税込5,832円)×6回

【用語解説】

【酒造年度】
日本酒の酒造年度は7月から翌年の6月までもいます。従って、平成27酒造年度とは、平成27年7月から平成28年6月までもいい、平成29酒造年度とは、平成28年7月から平成29年6月までもいます。酒造年度を表示すると、「Brewery Year」となるため、略して「平成28BY」もいいます。

【純米酒と特別純米酒】
純米酒とは、米と米麹、水だけで醸したお酒のことです。ただしし、お米の精白けが3等米以上であることや、米麹の割合が15%以上でないと、純米酒の表示ができません。また、純米酒のなかで、精米歩合が60%以下のお米で造った純米酒や酒造計画米(お酒用のお米)が60%以上使用されるなど、特別な製造方法の純米酒は「特別純米酒」と表示することができます。

【純米吟醸酒】
純米吟醸酒とは、特別純米酒と同様に精米歩合が60%以下のお米を用いい、吟醸造に欠かせない特殊な米麹を造り、吟醸酒用の酵母酒、醪を酒粕、低温で発酵させて造ったお酒で、華やかな香りとキメ細やかで上品な味わいが特徴です。アルコールは原則すべてはません。

【原酒】
日本酒のモロミを搾った後、一切水を加えないお酒のことをいいます。通常、出来上がったばかりの日本酒のアルコール分は、18度から20度ほどあります。一般的な日本酒は、原酒の際、水を加えて所定のアルコール度数に調整して出荷されますが、原酒は水を加えないから、濃厚な味わいが特徴です。

【原料米】
日本酒の主原料はお米です。一般的なお酒には、食米と同じタイプのお米が使用されますが、吟醸酒などの高級酒には、「酒造好適米」という日本酒専用のお米も使われます。酒造好適米は、現在全国で10の品種は小作付されていますが、代表的な品種には「山田錦」「五百万石」「美山錦」などがあります。酒造好適米は高価で、量も充分にないことから、特や、酒造りには使用されることもあります。

【アルコール分】
お酒に含まれるアルコールの割合のことで、うへんなどに表示することで義務付けられています。市販されている日本酒のアルコールは14~16%前後が主流ですが、近年、少しずつ低くなる傾向です。

【日本酒度】
日本酒の辛さを表したものです。糖分が多いお酒は、比重が大きくなることから、甘辛の目安にもなっています。現在の日本酒の平均値は(+4)程度です。これよりプラスの数値が大きくなると辛口。マイナスに近くなる、あるいはマイナスの数値が大きいほど甘に感じるといわれています。

【酸度】
日本酒に含まれる有機酸の割合を示す数値です。この数値が大きいほど、酸味が強く、濃厚で辛く感じます。逆にこの数値が小さいほど、酸味を感じなくなり、淡麗で甘く感じます。現在の日本酒の平均は、1.2~1.3程度です。が、徐々に高くなる傾向です。

【アミノ酸度】
酸度がつくる酸味によって米に含まれるタンパク質が分解されたものがアミノ酸です。アミノ酸は一般的に旨味成分といわれています。日本酒に含まれるアミノ酸は約20種類ほどで、そのほとんどは、苦味などを感じさせるため、ほとんどのアミノ酸度にする必要があります。

【酵母】
世界的には様々な酵母がいます。人類はその中で、必要に応じて以下に用の酵母、日本酒やワイン、ビール用の酵母、味噌や醤油用の酵母などを使い分けてきました。日本酒に使われる清酒酵母にも、様々な種類があり、酒質に応じていろいろな酵母が使い使い分けられています。

【仕込】
蔵元で酒造りに従事する人のことを杜氏といいますが、その リーダーが杜氏です。杜は全国各地に杜氏集団がいて、それぞれの流儀を携えて、近隣の蔵元に出張だに行きまして、現在では、若手杜の南部杜氏、新潟県の越後杜氏、石川県の能登杜氏などが活躍しています。本マ蔵ジしているため、蔵元の出全や伝統的な技を教わることも多くなりました。

【麹甲類米】
お米の精米機は、回転する高い砥石のようにお米を当てることをいいます。お米の表面に多くタンパク質や脂肪分を取り除く仕組みです。一般的な精米方法は、砥石の回数を多くしてお米を砥石に当て不足を感じたりして、お米を砥石に当てる時間を長くすることができます。しかし、酒造りに用いられるお米のようにお使いたお米は、だんだん球形になってしまい、残すべきところが消えて、取り除きたいところが残ってしまいます。そこで、砥石の回転を速くして、お米を当て手力を強めにすると、お米は球形に近いが平べったい物が用いなり、効率よく不要部分を取り除くことができます。この精米法が「麹甲類米」です。但し、精米に長時間を要するため、導入している蔵元はまだ少数です。

【白麹と黒麹】
現在の日本酒の酒造(醸)もいいますは、通麹醸が主流です。通麹醸は、酒造の仕込み時に純麹の製造を目的とした一定量の乳麹を加えます。この製法は明治時代の終わり頃に開発されました。乳麹が形成されてなかった江戸時代、麹元では黒麹と呼ばれ、水を多くのような味に仕込み、優しいわる様で穏で清して、自然界にいる有用な乳酸菌などの微生物を利用して醸造を始め、「麹菌の繁殖を防ぎました。この黒麹が「白麹」です。この「白麹」を使用して、酸度を充実に、酸度を充実に代えた製法が「山廃仕込」です。そもこ酸味の利いたスッキリとした味わいになるといわれています。

【硬水と軟水】
水の中には、様々なミネラル分が溶け込んでいます。これらのミネラル分は、微生物の発酵に関与するため、昔はミネラル分の多い「硬水」が酒造りに適していると言われていました。硬水で仕込んだお酒は、酵母の多い、濃厚な酒質になります。発酵技術が進んだ現代では、ミネラル分の少ない「軟水」のカガヤかない淡麗タイプのお酒になるため、軟水を好む蔵元が多くなりました。また、分類上、日本には圧倒的に軟水が多く、硬水はまれまで稀な存在です。

第六回 三月

五橋 酒井酒造㈱
山口県岩国市中津町1-1-31

錦帯橋は昔から「山は富士、滝は那智、橋は錦帯」と謳われ、江戸の本橋、長崎の眼鏡橋と並ぶ日本三名橋の一つ。「五橋」は、五連の錦帯橋の下を流れる清流・錦川の伏流水と山口県産の「山田錦」などの良質米で醸される、蔵元は明治4年(1871年)創業。昭和22年春、硬水仕込みが全盛の時に、軟水仕込みによる全国新酒鑑評会第1位を獲得、現在、仲間史座杜氏の研ぎ澄まされた感覚と技術により全国的に注目を集めている。

真鶴 ㈱田中酒造店
宮城県加美郡加美町西町88-1

宮城県加美町は、東北屈指の米どころ大崎平野の西端にある町。寛政元年(1789年)、伊達藩のもと、豪商でありながら地主として力を蓄えた田中新八郎が、年貢米で酒造りを始めたのが創業。蔵元としての田中家は、途絶えたが、酒蔵は健在。良質な地元米を中心に、伝統的な製法を二百年以上に渡って継承。手造りにこだわり「主張する酒質」を目指し続け、地域から信用される酒蔵・愛される「真鶴」を志している。

第五回 二月

香田 ハクレイ酒造㈱
京都府宮津市由良944-9

日本三景のひとつ天橋立で有名な京都府宮津市。蔵元のある丹後由良は、眼前に若狭湾、後ろには酒香童子伝説で有名な大江山に連なる由良ヶ岳を望む、天保3年(1832年)、酒造業を創業。現・会長の代、由良ヶ岳の山中に超軟質の名水を見出した。地元の農家と酒米の栽培にも力を入れ、「香田」という酒名を定ち上げた。2年前の造りから南部(岩手県)から杜氏の佐々木幸充を招き、新境地を切り拓く。

富久錦 富久錦㈱
兵庫県加西市三口町1048

兵庫県の真っ只中、酒米の王者「山田錦」の主産地にも近い、加西市、田園風景を背景につつ、豊かな地主として力を蓄えた田中新八郎が、年貢米で酒造りを始めたのが創業。蔵元としての田中家は、途絶えたが、酒蔵は健在。良質な地元米を中心に、伝統的な製法を二百年以上に渡って継承。手造りにこだわり「主張する酒質」を目指し続け、地域から信用される酒蔵・愛される「富久錦」とした。夏の夜には、蛍が舞う善防川の伏流水と、地元産の米だけで醸す純米蔵、昨年から伝統の丹波流生酛造りが復活。ラベルは、丹波流酛摺り唄の一節をデザインした。

第四回 一月

都鶴 都鶴酒造㈱
京都府京都市伏見区御駕籠町151

世界的観光地・京都。平安京が1000年以上日本の都であり続けた理由のひとつに、豊かな水があったといわれる。京都市の地下には、琵琶湖に匹敵する豊かな地下水の存在も確認されている。桃山丘陵からの伏流水を合わせて、名水「伏水」が湧く場所、それが日屈指の酒どころ伏見である。「都鶴」の創業は、昭和46年。伏見でも最も小さい「都鶴」の蔵元は、杜長自ら杜氏として酒造りに向かっている。

若戎 若戎酒造㈱
三重県伊賀市阿保1317

忍者の里・伊賀上野の隣町・旧青山町に蔵元はある。お伊勢参り宿場・阿保で旅籠を営んでいた重藤家は、嘉永6年(1853年)、七代目の重藤儀左衛門が酒造業を創業。軟質の伏流水がきめ細やかな銘酒「若戎」を生む。昭和61年、「山田錦」を苦労の末導入。昨年、山形県出身の杜氏・高松誠吾を迎え、従来の造りに東北地方のエッセンスを加えた酒造りに挑み、初年度に見事全国新酒鑑評会で金賞を受賞した。

第三回 十二月

羽陽男山 男山酒造㈱
山形県山形市八日町2-4-13

東に蔵王連峰、西に霊峰・月山を望む山形市は、「朋輩と酒は古い」と言われる程、酒どもいている。水が豊かで内陸型の気候のため、昼夜の寒暖差が大きいく、米も良質、寛政元年(1789年)創業の「羽陽男山」の蔵元は、山形市八日町に蔵を構える。江戸期より霊峰月山巡礼の旅人の宿が立ち並んでいたところ。名酒の宝庫・山形県において全国新酒鑑評会では屈指の金賞受賞歴を誇る銘醸蔵。

澤乃井 小澤酒造㈱
東京都青梅市沢井2-770

大都会・東京の西・青梅市のさらに奥。多摩川が渓流となる上流部に「澤乃井」の蔵元がある。創業元禄15年(1702年)。かつて沢井村と呼ばれ、その地名に因んで酒名を「澤乃井」とした。甲斐武田氏の一派でつたとも伝えられる蔵元は、岩盤を掘り抜いた洞窟の奥から湧き出る水や組端沢の井戸水を使用し、選りすぐった原料米、越後流を引き継ぐ杜氏の技を結集し、一滴の美酒を仕上げている。

第二回 十一月

開華 第一酒造㈱
栃木県佐野市田島町488

大河・坂東太郎の異名を持つ利根川、その流域面積は、実に関東平野のほぼ半分を占め、日本最大。その支流、渡良瀬川水系秋山川が調子関東平野の北端「水と緑と万葉の町」、栃木県佐野市に「開華」の蔵元がある。創業延宝元年(1673年)創業で、県内最古の蔵元は、小仕込みにこだわり、ふくよかで洗練された味わいの逸品を生み出している。

七冠馬 蔵上清酒合名会社
島根県石多郡奥出雲町横田1222

素盞嗚尊が八岐大蛇を退治し、三種の神器のひとつ、天叢雲剣を得る出雲神話の舞台・斐伊川最上流部の町・奥出雲町。この神話の里で、正徳2年(1712年)に創業したのが「七冠馬」の蔵元。親戚のシンボリ牧場が輩出した名馬・シンボリルドルフの七冠達成を記念し「七冠馬」を銘柄に加えた。雪深いこの地の食は、濃い味つけ。それに合った、濃醇で太い味わいの日本酒を造り続けてる。

第一回 十月

北洋 本江酒造㈱
富山県魚津市本江新町6-1

眼前に魚介類の宝庫・富山湾、背後には北アルプス。富山県北東部に位置する魚津は、「蜃気楼」「埋没林」「ほたるいか」の三大奇観で知られる街。大正14年(1925年)、初代・宮内吉次郎によって創業。魚津港が鮭捕獲の北洋漁業で賑わっていたことに因んで「北洋」と命名。北陸の寒冷な気候、豊かな水、優良な酒米に恵まれ、海の幸に合うすっきりタイプのお酒を目指している。

れいざん 山村酒造合名会社
熊本県阿蘇郡高森町高森1645

九州のど真ん中。世界最大級の外輪山を擁する阿蘇山、熊本県は「火の国」と呼ばれ、その荒ぶる神は、農耕の神として人々に恵みをもたらした。そんな阿蘇外輪山内側、南東部の高森町に「れいざん」の蔵元がある。創業は江戸中期の宝暦12年(1762年)、明治41年に酒名を「霊山」と改めた。標高550mの地点にあり、極寒の冬に酒を造り、冷涼な夏に酒を熟成。キリりとした九州の辛口が信条。

厳選

純米酒頒布会

日本酒と聞いて、皆さんはどんなお酒を連想されますか？日本酒についてのイメージは、時代と共に変化してきました。そして、今また大きく変化しようとしています。先の大戦中、多くの若者が戦場へと送り込まれて、日本の産業は極度に生産力が低下しました。日本酒も例に漏れません。何しろ、日本酒の原料であるお米さえも、生産量が大きく落ち込んだのですから。戦況が厳しくなった昭和17年、政府は全国の中小企業を整理統合させました。全国に7千もあったという蔵元も、地域ごとに統合され、数を減らしました。戦時下の酒造りは、戦争継続のための税収確保が第一であり、少ない原料米でできるだけたくさんの酒造りが要求されました。精米歩合には制限が設けられ、昭和18年にはアルコール添加が始まりました。戦後、廃業していた蔵元も徐々に復活したものの、原料米は相変わらず配給制が続き、昭和24年にはアルコールの添加量を増やし、ブドウ糖や水飴、酸味料で味を調ふる、いわゆる三倍醸造法が採用されました。やがて、高度経済成長の波に乗って、日本酒の消費量も飛躍的に増加しましたが、効率追求による酒造りによって画一化した味わいになった日本酒は、昭和50年頃をピークに減少の一途を迎うました。そんな世相を背景に、日本酒の復興を目的に誕生したのが日本名門酒会です。当時、全国的には無名ながら、高品質な日本酒を製造する蔵元と、そんな日本酒を販売したいという意欲的な酒販店を結びつけた組織です。日本名門酒会は、日本酒市場の大部分を占めていた米以外の副原料を使用したいわゆる普通酒に対して、アルコールの添加量を半分程度に減らした「本醸造」や、米以外の原料を使用しない「純米酒」、さらにコンテスト用としてごく少量造られていた「吟醸酒」などを積極的に取り扱いました。昭和40年代まで、濃醇甘口でクドイ味わいの日本酒が大部分だった市場に、全く違った味わいの日本酒が流通し始めました。こうして、新潟の酒に代表されるすっきりとした淡麗辛口の一大ムーブメントが起こりました。しかし、日本人の食生活が豊かになり、欧米型に変化するに従って、また違ったタイプの日本酒が求められ始めました。現在、香り高く、はっきりとした味わいの濃醇型の日本酒に変わりつつあります。濃醇とはいっても、昔の日本酒に戻るわけではありません。現代の高度な技術力を背景に、いままでになかった個性的な日本酒が次々と登場しています。この頒布会は、そんな日本酒の新たな美味しさの一端を発見していただく企画です。お馴染みの銘柄のいつもと違った味わいもお楽しみください。

日本名門酒会本部