



株式会社Clear  
2023年3月

# 会社概要

社名	株式会社Clear
本社	東京都渋谷区渋谷1-17-4 PMO渋谷9F
設立	2013年2月7日
代表	生駒 龍史
従業員	社員17名(2023年3月) J.S.A.認定 ソムリエ、日本酒学講師、酒匠、利酒師、国際利酒師、 SAKE DIPLOMA、清酒専門評価者、WSET® Level 3 Award in Sake、取得メンバー在籍
資本金	1億円

# 沿革

2013.02	2014.06	2015.06	2016.05	2018.06	
株式会社 Clear設立	日本酒専門WEB メディア 「SAKETIMES」をリ リース	プレスリリース 無料配信サービス 「SAKETIMES PRESS」 を提供開始	海外向け日本酒専門 WEBメディア 「SAKETIMES International」 をリリース	有限会社川勇商店 の発行済み株式の 全てを取得 (完全子会社化)	
2018.07	2018.10	2020.02	2020.08	2021.05	2021.09
プレミアム日本酒ブ ランド 「SAKE100」 をリリース	総額7500万円の 資金調達を実施	総額2.5億円の 資金調達を実施	最高峰のブランドを 目指し「SAKE100」から 「SAKE HUNDRED」 へリブランディング	総額12.95億円の 資金調達を実施	有限会社川勇商店 を吸収合併

# Vision・Mission

Vision

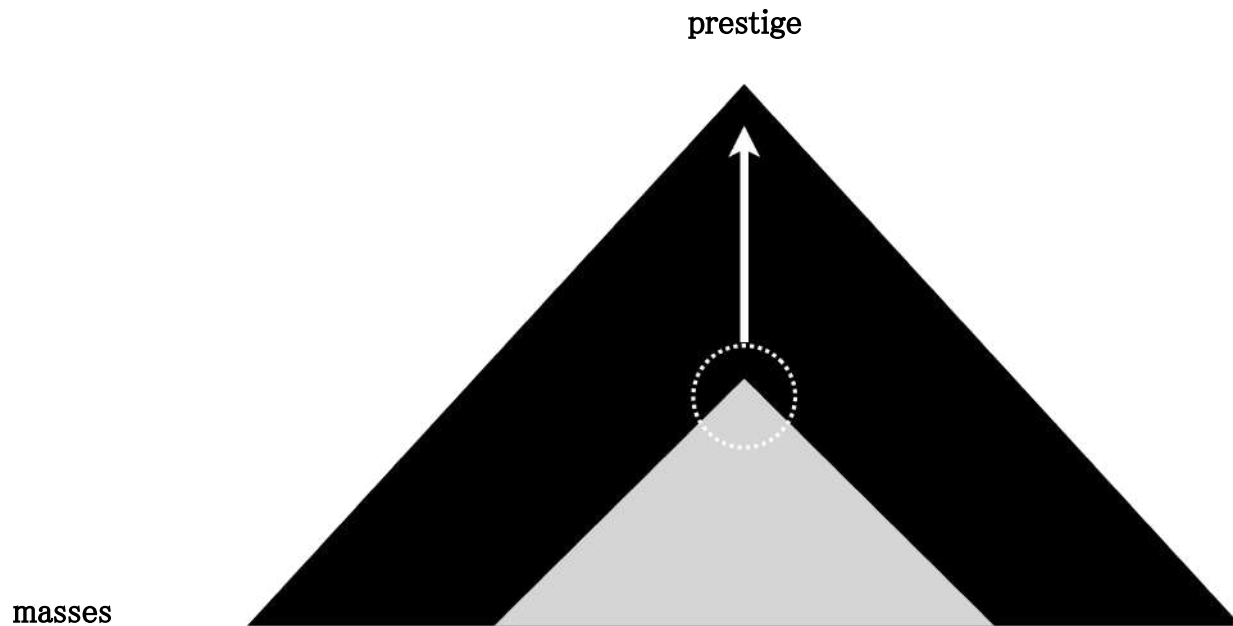
日本酒の未来をつくる

Mission

日本酒の可能性に挑戦し、未知の市場を切り拓く

# 日本酒の未来をつくる - ラグジュアリーマーケットの創造

日本酒における新たな市場であるラグジュアリーマーケットを創造し、日本酒産業全体の規模を押し上げる。



# ターゲット

SAKE HUNDREDがアプローチしているのは158兆円のLuxury Market。

日本酒市場でもワイン・スピリッツ市場でもない。グローバルなラグジュアリー市場全体がターゲット。



## 世界最高峰のブランドへ

世界を魅了し続ける「Hermès」、シャンパーニュの父「DOM PÉRIGNON」に並ぶ  
世界最高峰のブランドへ。



## 商品ラインナップ

全国トップレベルの技術を持つ酒蔵との共同開発によって、“最高級の品質”をもつオリジナル商品を開発。  
ブランドサイト、百貨店を中心に流通経路を絞って販売。





# 「心を満たし、人生を彩る」

Clearが目指すもの。

それは「日本酒のよりよい未来をつくること」です。

事業成長によって日本酒の発展に貢献し続けることが、

Clearという企業の存在意義です。

# 百光 | BYAKKO

Crystalline Sake

『百光』は、日本酒における「上質」を追求した1本。  
最高峰の醸造技術によって、一切の雑味がないクリアな味わい、エレガントな香り、美しく伸びていく余韻を実現したSAKE HUNDREDのフラッグシップです。  
口にしたすべての人を多幸福感で包み、至高の日本酒体験を提供いたします。



## 繊細な味わいを生み出す精米歩合18%

百光の繊細な味わいを生み出すのは「18%という精米歩合」。原料の酒米を、200時間以上の時を費やし、徹底的に磨きあげます。これにより、いっさいの雑味がないクリアな味わいを実現するとともに、米由来の瑞々しい甘味と、上質な旨味を損なうことなく引き出します。

## 人の手が育む有機栽培米

酒米は、有機栽培の「出羽燦々(でわさんさん)」。米本来の旨味・甘味が出やすい品種であり、有機栽培で生育することで、その個性がいっそう発揮されます。有機栽培は雑草との戦い。人の手によって、米の生育を妨げる雑草を、大変な労力をかけてひとつひとつ抜いていくのです。

## やわらかな甘味をもたらす鳥海山の伏流水

シルクのように繊細でなめらかな口当たり、それは名峰・鳥海山を水源とした、「硬度21mg」という国内屈指の軟水からつくり出されます。日本有数の豪雪地帯がもたらす自然の恵みが、『百光』の源泉です。



# 百光 | BYAKKO - Tasting Note

## 特徴

外観は透明感と輝きのあるクリスタル。洋梨を思わせるフルーツフレーバーと、ユリの花のような穏やかで上品な香りを感じられます。口当たりはシルクのように繊細でなめらか。口に含むと白桃のように瑞々しい甘みと、ふくよかな旨味が舌の上で広がり、心地よい酸が伸びていきます。フィニッシュにかけては、ほどよいビターネスがしっとりと長い余韻をもたらします。

## 香り

ユリの花を思わせる穏やかで上品な香りと、洋梨や白桃、ライチのようなストーンフルーツ系の香りがしっかりと感じられます。

## 口当たり

シルクのように繊細で、しっとりとなめらかな口当たりです。一般的な高精白酒から想起される淡白な味わいとは異なる、豊かな旨みと甘みが際立ちます。

## 余韻

味わいにも感じられるほどよいビターネスと旨味が主体となり、まるでクラシック音楽のアウトロのように、上質で印象的な余韻が長く残ります。

## 提供温度

推奨温度は、エレガントな味わいが際立つよう冷えた5～10℃です  
冷蔵庫・セラーから出してすぐにお楽しみください。

## 百光 別誂 | BYAKKO BESPOKE

Crystalline Sake

SAKE HUNDREDのフラグシップ『百光』のシリーズ商品。圧倒的な透明感と上質な味わいはそのままに、原料米に“酒米の王様”とも呼ばれる「山田錦」を用い、酵母もアレンジすることで、甘味・旨味・酸味の新たなバランスを追求。食中酒としてのポテンシャルを高めました。



# 百光 別誂 | BYAKKO BESPOKE

## 繊細な味わいを生み出す精米歩合18%

『百光 別誂』の繊細な味わいを生み出すのは「**18%**という**精米歩合**」。原料の酒米を、200時間以上の時をかけて、丁寧に磨きあげます。一切の雑味がないクリアな味わいを実現するとともに、米由来の瑞々しい甘味と、上質な旨味を十分に引き出します。

## 酒米の王様 山田錦の旨味

酒米には、**兵庫県産の「山田錦」**を使用。“酒米の王様”とも称されるこの品種を使うことで、米由来のふくよかな旨味が強く感じられ、さらに長期の熟成にも向く酒質になります。**米の旨味を中心に甘味・酸味とのバランスを追求し、最高峰の食中酒を目指しました。**

## やわらかな甘味をもたらす鳥海山の伏流水

シルクのように繊細でなめらかな口当たり、それは名峰・鳥海山を水源とした、「**硬度21mg**」という国内屈指の**軟水**からつくり出されます。日本有数の豪雪地帯がもたらす自然の恵みが、『百光 別誂』の源泉です。



# 百光 別誂 | BYAKKO BESPOKE – Tasting Note

## 特徴

外観は輝きのあるクリスタルに、うっすらとイエローの反射が見られます。香りは、白桃・洋梨などのフルーツやハーブのニュアンスと、クリーミーで洗練された印象が感じられます。口当りは丸みがあり、なめらか。口を含むと徐々にボリュームを増し、心地良い酸味が全体に広がります。存在感のあるアルコールの香味がしっかりと骨格を構成し、同時に甘やかな印象をつくれます。そして、フィニッシュにかけて酸味・苦味が全体をまとめます。

## 香り

フレッシュで開いた香り。白桃・洋梨・リンゴなどのアロマ、ハーブ・ミント系のニュアンス、空気を含ませるとクリーミーな印象も感じられます。

## 口当たり

シルキーで丸みがあり、味わいが楕円形に広がります。質感はややオイリーで、ミッドパレットから徐々にボリューム感のある印象に変わります。

## 余韻

酸味がしっかりと伸び、心地よい苦味とともに全体をまとめ上げ、旨味を引き出します。

## 提供温度

推奨温度は、エレガントな味わいが際立つ、よく冷えた5～10℃です。  
冷蔵庫・セラーから出してすぐにお楽しみください。

# 思凜 | SHIRIN

Premier Oaked Sake

精米歩合18%でクリアな味わいに仕上げた原酒を、ジャパニーズオーク(ミズナラ)の樽で貯蔵。ほんのりと、それでいて確かに感じられるオーク香をお酒に溶け込ませた。凜と張りつめた森林を思わせる、日本酒の新たな扉を開く1本です。





## 高精白とオークの融合

精米歩合18%で醸造した原酒を、ジャパニーズオーク(ミズナラ)の樽に一定期間貯蔵することで、新たなキャラクターをもつ日本酒へと仕上げました。ジャパニーズオークならではのシャープで奥行きのある香りが繊細な吟醸香と融合し、凛とした緊張を生み出しています。

## 絶妙なオーク香を生み出す わずか数日の短期貯蔵

オーク樽でのわずか数日間の貯蔵。生酒の状態ですぐ樽に入れ、香りのニュアンスを確かめながら、その変化を追っていきます。はじめはオークの青々しい印象が優勢でしたが、次第に香りがお酒に溶け込み、造り手すら感じたことのない調和がもたらされていきました。

## 冷蔵保管がもたらす熟成の可能性

『思凜』は、0〜2℃ に保たれた冷蔵倉庫にて保管されます。この環境下では、お酒の味わいのバランスを損なうことなく、少しずつ熟成が進行していきます。数年後、さらなる豊かな味わいの美酒として、さらなる進化を遂げる可能性を秘めています。



# 思凜 | SHIRIN - Tasting Note

## 特徴

外観はほのかにゴールドがかかった輝きのあるクリスタル。フレッシュな吟醸香のなかに樽由来のスモーキーな香りが調和し、幾重にも構成されます。口に含むと活き活きとした酸味が印象的。なめらかでクリーミーな質感とスムーズな舌触り、そして心地よいスモーキーな苦味や旨味が感じられます。上品なアロマと、なめらかできめ細かい質感、そして樽のニュアンス。すべてのバランスに富んでいます。

## 香り

第一印象ではフレッシュフルーツのアロマが感じられ、そこに優しいボタニカルのニュアンス。少し空気を含ませると、ややクリーミーな印象に。そこに樽由来の香りが調和します。

## 口当たり

なめらかでクリーミーな質感とスムーズな舌触り。活き活きとした酸味が口の中に伸びやかに広がります。

## 余韻

フィニッシュにかけて、樽由来の香ばしいビターアーモンドのような、エレガントで上品な香りが持続し、伸びのある酸味が全体をまとめ、バランスを整えます。

## 提供温度

エレガントな味わいが際立つよく冷えた5~10℃です。  
また温度があがるほど、オーク香がしっかりと感じられます。

# 白奏 | HAKUSO

Gossamer Sake

美しい透明感と甘やかな味わいの「白奏」は、瓶内二次発酵によるやわらかな微発泡のスパークリング日本酒です。繊細な泡が溶け込んだミルクィー&シルキーな泡酒で心ほどける時間をお過ごしください。



## 繊細な泡を生み出す瓶内二次発酵

一度完成させた日本酒に醪を濾したものを添加し、瓶の中でおよそ20日間、二次的な発酵を行います。これにより、発酵過程で生じた炭酸ガスが閉じ込められ、清酒内に完全に溶け込んだきめ細やかな泡がもたらされます。仕上げには「デゴルジュマン」という技法で瓶内の澱を取り除き、洗練されたピュアな味わいを実現しました。

## 18%精米山田錦と熊本酵母

「白奏」の原料米は、心音が安定した福岡県産の山田錦。この米を18%まで磨きあげ、雑味のないクリアな味わいに。酵母には「熊本酵母(KA4-01)」を使用。甘やかで上品な香りをもたらす酵母の特性を最大限に引き出しました。

## 伝統の槽搾りによるまろやかな味わい

日本酒製造の最終工程である搾りには、「槽(ふね)搾り」という伝統技法を用いています。時間と労力がかかる方法であるため、お酒にかかるストレスが少なく、まろやかな味わいに仕上がります。さらに、酵母の発酵を止める「火入れ」は加熱による酒質への影響が少ない瓶燗火入れで行い、やわらかで丸みのある酒質を目指しました。



# 白奏 | HAKUSO - Tasting Note

## 特徴

外観は輝きのある淡い雪色。香りはフレッシュかつ華やかで、アップルやマスカットのフレーバーに、清涼感のあるハーブのニュアンス、そしてクリーミーなトーンも広がります。口当たりはなめらかで、セミスイートな印象。伸びのある酸味が全体感をつくり、きめ細やかな優しい泡がみずみずしさを与えます。中盤からは、丸みのあるしっとりとした質感と、心地よい苦みのあるミネラル、米由来の上質な旨味と甘やかさが幾層にも広がり、クリーミーな印象が長い余韻をつくります。

## 香り

フレッシュでアロマティック。完熟した白桃・アップル・マスカット、百合の花のようなニュアンス。加えて、ハーブ・ミントなどの爽やかな印象に、サワークリームを思わせるクリーミーなトーンも広がります。

## 口当たり

非常になめらかで、ややオイリーでセミスイートな印象です。心地よい伸びのある酸味が全体感をつくり、キメ細やかでエレガントな優しい泡がフレッシュ感を与えます。

## 余韻

アタックから感じる心地よく伸びのある酸味と、ほのかに苦みを感じるミネラル、細やかで繊細な泡が長い余韻をつくり、クリーミーな印象が広がります。

## 提供温度

推奨温度は、ピュアな香りと心地よい伸びの酸味を引き出す、よく冷やした6℃です。繊細な泡をお楽しみいただくために抜栓直後にお召し上がりください。

## 繊細でなめらかな泡を生む瓶内二次発酵

瓶内二次発酵とは、発酵を終えた日本酒に、さらに濾した醪を加えて再び発酵を促しガスを発生させる製法。これにより生成されるガスはお酒に溶け込み、なめらかで繊細な、口当たりの良い泡が生まれます。

## 多層的な味わいをもたらす再醸仕込み

一般的な日本酒の原料は「水・米・麴」ですが、『深星』は仕込みの一部に水ではなく日本酒を加えて製造しています。“再醸仕込み”と呼ばれるこの醸造法により、味わいのエッセンスを多く含んだ、多層的で奥行きのある風味がもたらされています。

## なめらかで瑞々しい白州の名水

日本を代表する水の産地、山梨県白州町で採水される、甲斐駒ヶ岳の伏流水。この地域の水は、柔らかいだけでなく「身体に馴染む水」と言われています。『深星』の瑞々しい味わいは、豊かな自然の恵みから生まれています。



# 深星 | SHINSEI – Tasting Note

## 特徴

外観は輝きのあるクリスタル。細やかな気泡が華やかさを演出します。香りはクリーンで、白桃や和梨、清涼感のあるハーブ、白い花のトーンが感じられます。口当たりはなめらかでドライ。瑞々しい酸味がゆっくりと広がり、溶け込んだ泡がフレッシュ感を与えます。中盤からアルコールのボリュームとともに、米由来の甘やかなトーンが感じられ、心地よい苦みのあるミネラル、しっとりとした旨味、やわらかな酸味が重なり、芯のある骨格と繊細かつ多層的な味わいを構成します。

## 香り

フレッシュ&クリーンな香り。白桃やマスカット、和梨のような果実のニュアンス、ミントなどのハーブ、白い花のトーンが感じられます。グラスを回すと蒸米やサワークリームなどのクリーミーな印象が広がります。

## 口当たり

フレッシュかつなめらかで、ドライな印象です。瑞々しく心地よい酸味がゆっくりと広がり、しっかりと溶け込んだ泡がフレッシュ感を与えます。

## 余韻

なめらかでシルキーな質感がフィニッシュに広がり、やわらかな酸味と、心地よい苦味を感じるミネラルと旨味、繊細だがしっかりとした骨格が、長い余韻を創ります。

## 提供温度

推奨温度は、上品な香りと心地よい伸びのある酸味を引き出す8℃です。繊細な泡をお楽しみいただくために抜栓直後にお召し上がりください。

# 天彩 | AMAIRO

Ambrosial Sake

「日本酒は食事とともに楽しむもの」という常識を覆す、濃厚な味わいが際立ったデザート日本酒。

“日本酒で仕込んだ日本酒”を用いて醸造することで、一般的な日本酒とはまったく異なる、甘味・酸味・旨味などが複層的に重なった、驚くほどに芳醇で甘美な味わいを生み出した。





## 累乗が生み出す新たな味わい

酒造りの手法は数多ありますが、その中のひとつに、仕込みの一部に日本酒を使用することで、深い甘味と旨味を表現する醸造方法があります。『天彩』は、その“日本酒で仕込まれた日本酒”を、さらに仕込みを使用して醸造することで、独自の濃縮された味わいを生み出しています。

## 天然酵母が育む酸味と旨味

『天彩』は、発酵に必要な酵母を、人工培養されたものの添加ではなく、天然酵母だけを用いて醸造されています。自然本来の力を活かした酒造りです。天然の酵母にしか生み出せない、複層的で芳醇な味わいをご堪能ください。

## 時間とともに表情を変える味わい

2022年の『天彩』は、濃縮された甘味・旨味そのままに、瑞々しくピュアな印象に仕上がりました。その味わいは時間とともに少しずつ変化していきます。よりまろやかに、より奥深く表情を変えていく新たな『天彩』をお楽しみください。



# 天彩 | AMAIRO - Tasting Note

## 特徴

外観は透明感のあるミディアムイエロー。完熟した桃やリンゴ、蜂蜜のようなアロマがはっきりと感じられます。口に含むとまるやかな質感で、上質できめ細かい甘味が広がります。伸びやかな酸が甘味をいっそう際立たせ、複雑でボリュームのある味わいを演出します。フィニッシュにかけては、ほのかに苦みを感じるミネラルが長い余韻を創ります。

## 香り

完熟した黄桃・アブリコット・リンゴなどのアロマに、蜂蜜のような甘やかな印象、菩提樹を思わせる木のぬくもり、ナツメグやクルミのニュアンスを感じます。アロマティックで、複雑性に富んだ香りです。

## 口当たり

口に含んだ瞬間から上品できめ細かい甘さが広がり、蜜のように、まるやかな質感が舌の上に広がります。

## 余韻

フィニッシュにかけて、伸びやかな酸が全体を引き締め、ほのかに苦みを感じるミネラルが長い余韻を創ります。味わいの入り口は優しい印象ですが、余韻にかけて力強さを伴います。

## 提供温度

推奨温度は、豊かな甘味が十分に感じられる常温よりもやや低い15～20℃です。また5℃程度まで冷やしていただくと、シャープでエレガントな味わいが際立ちます。

## 現外 | GENGAI

Storied Sake

20年を超える熟成により、甘味・酸味・苦味・旨味が複雑に絡みながら高い次元で調和。人智を超えてもたらされた味わいは、円熟味を帯びた優雅さを感じさせます。

大震災を乗り越え、長い歳月が刻まれたこの1本には、ヴィンテージ日本酒の可能性が秘められています。



## 時間がもたらす価値と可能性

日本酒を適切な環境で熟成させると、色味や味わいが深く濃く複雑に変化していきます。しかし、長い熟成期間のある瞬間から味わいの透明感が増し、高貴な品格を帯びることがあります。この現象を人間の手で呼び起こすことはできません。時間という要素が日本酒にもたらす変化には、大きな可能性が秘められています。

## 阪神淡路大震災の被災を乗り越えて

1995年1月17日。阪神淡路大震災によって倒壊した酒蔵で奇跡的に残ったタンク。そこに入っていたのは、「酒母」と呼ばれる、醸造の途中段階の液体でした。醸造設備の被災により次の工程に進めることが叶わず、やむなく酒母の段階で搾られ清酒となりますが、味香のバランスがとれておらず、商品化はできませんでした。そのため、熟成による味わいの変化に一縷の望みを託し、のちに『現外』となる酒は熟成庫で眠りにつくことになったのです。

## 再現不可能な熟成のマジック

熟成タンクで20数年。そのお酒には、造り手すら想像しなかった味わいがもたらされました。鋭い酸味は心地良く、べたつく甘味はまるやかに、甘味・旨味・酸味・苦味のすべてが調和し、円熟したまるやかさと同時に、気品と透明感を併せもつ奇跡的な味わいへと至りました。



## 現外 | GENGAI - Tasting Note

### 特徴

外観は深みのある美しいアンバー。立ち上る香りは、複雑でいて芳醇です。口に含むと、甘味・酸味・苦味・旨味が一体となった円熟味を帯びたまるやかさと、透明感すら思わせる優雅な味わいが感じられます。香りで感じられる熟成の印象とはまた違った、乳酸主体の甘酸っぱさが心地よく、ミネラルが全体をまとめます。心地よい酸味が持続し、妖艶なフィニッシュを創ります。

### 香り

しっかりとしたアロマで、カaramelのような甘味とビターチョコレートのような苦味、ドライフルーツ、オリエンタルスパイスなどのニュアンスのある複雑で濃厚な熟成香。グラスを回すと、乳酸のような酸味、ミネラル感、旨味を思わせる香りも広がります

### 口当たり

口当たりは非常にスムーズで上品です。なめらかな舌触りがしっとり旨味を感じさせ、舌の上をシルクのように流れていきます。

### 余韻

長く、深く、豊かに伸び、『現外』というひとつの物語を美しく締めくくります。心地よい酸味が持続しながら、バランスに優れたフィニッシュです。

### 提供温度

推奨温度は、高貴な熟成香や多層的な味わいがしっかり感じられる常温よりもやや低い15～20℃です。

# 受賞歴 - 2022

SAKE HUNDREDの商品は、権威ある国際コンペティションで数多く賞を受賞しています。

	百光 BYAKKO	百光 別誂 BYAKKO BESPOKE	天彩 AMAIRO	思凜 SHIRIN	天雨 TEN'U	白奏 HAKUSO	深星 SHINSEI	現外 GENGAI
IWC (英)	 BRONZE Winner	 COMMENDED	 BRONZE Winner	 BRONZE Winner	 TROPHY	 SILVER Winner	 BRONZE Winner	 COMMENDED
Kura Master (仏)	 Platinum Winner	 GOLD Winner		 Platinum Winner		 GOLD Winner	 GOLD Winner	 GOLD Winner
U.S. National Sake Appraisal (米)	 Silver Winner	 Silver Winner						
Oriental Sake Award (香港)	 Gold Winner	 Gold Winner			 CHAMPION	 CHAMPION		

# SAKE HUNDRED パートナー(百貨店)

2022年3月より百貨店にて店頭販売を開始。

三越伊勢丹系列、高島屋系列、大丸松坂屋系列を中心に全国15店舗で展開中(2022年12月現在)。

## 東海

松坂屋名古屋店

## 関東

伊勢丹新宿店  
渋谷東急フードショー  
新宿高島屋  
西武池袋本店(酒商山田)  
三越日本橋本店  
松屋銀座本店  
そごう横浜店

## 北海道

大丸札幌店

## 九州

岩田屋三越(福岡)  
トキハ百貨店(大分)

## 中国

そごう広島店

## 関西

大阪高島屋  
大丸神戸店  
大丸心齋橋店



卍

SAKE HUNDRED