

梅錦 純米酒

瓶貯蔵

| 愛媛県四国中央市 |



お届けするお酒の特長

麴米と酒母米は滋賀県産の酒造好適米を精米歩合60%で、掛米も滋賀県産の酒造好適米を精米歩合65%とし、自社の精米機で可能な限り、玄米の形を維持した原形精米に努め、精米歩合以上の酒質を目指しました。使用した酵母は、日本醸造協会でも最新の「きょうかい1901号」を使用しました。この酵母は、全国新酒鑑評会の出品酒に最も多く使用される「きょうかい1801号」の改良型で、リンゴ様の香りをやや控えめにし、バナナ様の香りを強化したタイプです。酸味もやや多めですので、上品な香りと、豊かなボディーを感じさせる豊潤な味わいです。

【分析値】

〈原料米〉

五百万石（滋賀県）・玉栄（滋賀県）

〈精米歩合〉 65%・60%

〈酵母〉 きょうかい1901号

〈アルコール分〉 15度以上16度未満

〈日本酒度〉 +3.6

〈酸度〉 1.5

〈アミノ酸度〉 1.9

〈杜氏〉 松井員仁（社員杜氏）

大雪溪 純米酒

生貯蔵

| 長野県北安曇郡池田町 |



お届けするお酒の特長

6年前に新設した自社の精米所で地元・安曇野産の「美山錦」を、初めての試みとして、高い精米効率の扁平精米で精米歩合を70%までに止めて品質とお米の個性を活かしました。豊かな味わいになりやすい「熊本酵母」と、すっきり淡麗タイプになりやすい「きょうかい1001号」という対照的な2種類の酵母をブレンドして醸しました。この蔵元の特長である骨格のしっかりした味わいを円やかにするために、生酒のまま貯蔵し、出荷の際、加熱殺菌を施した生貯蔵酒でお届けします。青リンゴ様の香りと、角が取れた酸味のドライな味わいのお酒です。

【分析値】

〈原料米〉 美山錦（長野県）

〈精米歩合〉 70%

〈酵母〉

熊本酵母+きょうかい1001号

〈アルコール分〉 15度

〈日本酒度〉 +3.0

〈酸度〉 1.8

〈アミノ酸度〉 1.0

〈杜氏〉 長瀬護（小谷杜氏）



美酒・旨酒・酔酒

さいしょ酒店