

## 甲子 純米酒

瓶貯蔵

千葉県印旛郡酒々井町



## お届けするお酒の特長

自社の精米所で扁平精米により地元産の「五百万石」を精米歩合65%まで精米しました。酵母は昭和の吟醸酵母の代表格「きょうかい901号」を主体に、現代の吟醸酵母の代表格で香り高い「きょうかい1801号」を少し混ぜ合わせることで、バナナ様の香りや、メロン様の香りに、ほんのりとリンゴ様が感じられる香りのバランスを重視した瓶貯蔵酒です。生詰したお酒を温水シャワーで加熱殺菌した後に冷水で急冷するパストライザーを使用し、瓶詰めそのまま熟成させました。香り高くフレッシュな味わいを封じ込めました。

## 【分析値】

〈原料米〉五百万石（千葉県）

〈精米歩合〉65%

〈酵母〉

きょうかい1801号+きょうかい901号

〈アルコール分〉15度

〈日本酒度〉+0.1

〈酸度〉1.69

〈アミノ酸度〉1.67

〈杜氏〉川口幸一（南部杜氏）

## 七笑 純米酒

瓶貯蔵

長野県木曾郡木曾町



## お届けするお酒の特長

長野県を代表する酒造好適米「美山錦」を精米中に砕ける米を考慮して精米歩合59%まで精米しました。酵母は自社で分離した「明利（M310）系酵母」を用い低温で発酵させました。使用した麹菌は、一般型のもの主体に、一部に糖化酵素強化タイプの麹菌を使用し、甘すぎない味わいを目指しながら、上品さのなかに煌びやかさを感じさせる吟醸香と、すっきりときれいな味わいに仕上げました。適度な躍動感を感じさせる酸味もアクセントになり、後味のキレも重視した、純米吟醸と称してもいい仕上がりとなりました。

## 【分析値】

〈原料米〉美山錦（長野県）

〈精米歩合〉59%

〈酵母〉自社酵母（明利系酵母）

〈アルコール分〉15度

〈日本酒度〉+1.0

〈酸度〉1.5

〈アミノ酸度〉1.3

〈杜氏〉柳沢悟（諏訪杜氏）



美酒・旨酒・酔酒

さいしょ酒店