

「楽國信州」長野県産酒造好適米シリーズ

若緑 美山錦100%
 長野市 小島
 株式会社 今井酒造店

日本酒本来の旨味があり軽快で
 まるやかな口当たり。米、水、技
 (人)すべて県内産にこだわった
 お酒

アルコール度数	15.2
日本酒度	+4.5
酸度	1.4

喜久盛 美山錦100%
 上田市 丸子
 信州銘醸株式会社

芳醇でおだやかな味と香り、口当
 たり円やかな調和のとれた旨口酒

アルコール度数	15.6
日本酒度	±0
酸度	1.2

寒竹 美山錦100%
 佐久市 岩村田
 合名会社 戸塚酒造店

“おいしいお酒をつくりたい”の
 想いから、すべて酒造好適米、す
 べて米アルコールのふるさとの酒

アルコール度数	15
日本酒度	+2
酸度	1.2

御園竹 美山錦100%
 佐久市 茂田井
 武重本家酒造株式会社

山廃仕込でじっくりと醸した酒。酒
 だけでも旨い、食べながら飲めば
 更に旨い、爛でなおよし

アルコール度数	15
日本酒度	-3
酸度	1.4

初鶯 美山錦100%
 佐久市 大沢
 木内醸造株式会社

長野県産美山錦を100%使用し
 た、精米歩合55%のすっきりとし
 た味の寒造り本醸造規格のお酒

アルコール度数	15.2
日本酒度	+4
酸度	1.3

菊秀 ひとごち100%
 佐久市 臼田
 橘倉酒造株式会社

佐久の気候風土・歴史を大切に、
 水・米に拘った飲み飽きしないバ
 ランスの良い本醸造規格のお酒

アルコール度数	15
日本酒度	+1
酸度	1.3

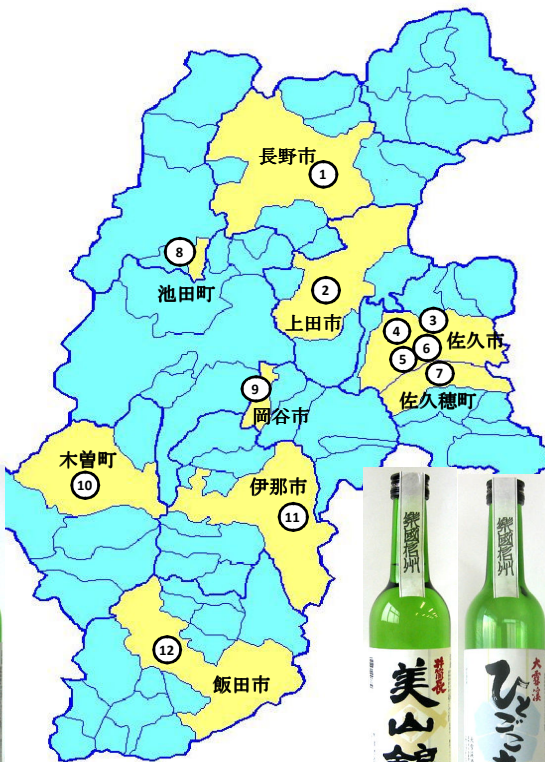
酒造好適米とは？

食べるお米に比べて稲穂も大きく大粒です。

お酒を仕込む段階で粒が溶けやすく、酒造りに最も適した性質のお米です。

長野県の代表的な品種には、美山錦・ひとごち・たかね錦・しらかば錦・金紋錦などがあり、県内の農家の皆様に大切に育てられています。

500ml 各 **550** (税込)



井筒長 美山錦100%
 南佐久郡 佐久穂町
 黒澤酒造株式会社

信州北八ヶ岳山麓・千曲川最上
 流育ちの爽やかながら味わい
 のある本醸造規格のお酒

アルコール度数	14.2
日本酒度	+2
酸度	1.4

大雪溪 ひとごち100%
 北安曇郡 池田町
 大雪溪酒造株式会社

契約栽培米「ひとごち」を59%ま
 で精米し、麴、酒母に用いた味わ
 い深く豊かな普通酒です

アルコール度数	15
日本酒度	+6
酸度	1.6

高天 しらかば錦100%
 岡谷市 銀座
 高天酒造株式会社

飲み飽きしない旨みのある辛口。
 飲むほどに料理を引き立て日本
 酒通の方々に好評です

アルコール度数	14.8
日本酒度	+5
酸度	1.5

中乗さん しらかば錦100%
 木曾郡 木曾町
 株式会社 中善酒造店

サラッと流れ込むような口当たり
 でありながら、麴の風味を感じられ
 るように醸しました。

アルコール度数	15
日本酒度	+7
酸度	1.5

仙醸 ひとごち100%
 伊那市 高遠町
 株式会社 仙醸

穏やかな香りと程良い酸味「ひと
 ごち」ならではの膨らみのある甘
 味をお楽しみ下さい。

アルコール度数	15
日本酒度	+1
酸度	1.1

喜久水 たかね錦100%
 飯田市 鼎切石
 喜久水酒造株式会社

幻になった酒米「たかね錦」を僅
 か10gの初から復活させた酒で、
 ふくよかな爛が特に美味しい美酒

アルコール度数	15
日本酒度	+4
酸度	1.4