

商品名	アルコール分	日本酒度	酸度	アミノ酸度	酵母	主な原料米	精米歩合% 麴米/掛米
浜千鳥 清酒							
純米大吟醸	16.6	-2	1.5	1.0	自社酵母・ゆうこの想い	山田錦	40/40
大吟醸	16.7	-1	1.3	0.9	ジョバンニの調べ	山田錦	40/40
純米大吟醸 結の香	16.1	-3	1.5	0.9	ジョバンニの調べ	結の香	40/40
純米大吟醸 吟ぎんが仕込み ※1※2	16.5	-2	1.4	1.7	ゆうこの想い	吟ぎんが	50/50
純米大吟醸 美山錦	16.8	-1	1.7	1.3	自社酵母	美山錦	50/50
吟醸酒	16.5	+2	1.3	0.8	ジョバンニの調べ	美山錦	50/50
純米吟醸 吟ぎんが ※1※2	16.5	±0	1.4	1.0	ゆうこの想い	吟ぎんが	50/55
純米吟醸 美山錦	16.9	-1	1.6	1.2	自社酵母	美山錦	50/55
特別純米酒	15.3	+1	1.3	1.1	自社酵母	美山錦	55/55
山廃仕込純米酒 ※2	15.5	±0	1.7	1.4	自社酵母	吟ぎんが	55/60
純米酒・頑張れ!!釜石SW 純米酒	15.4	±0	1.6	1.5	自社酵母・ゆうこの想い	吟ぎんが	55/60
本醸造	15.4	+2	1.0	0.9	901	岩手県産米	60/60
辛口本醸造 虎舞	15.2	+4	1.3	1.1	901	岩手県産米	60/60
釜石よいさ 本醸造・頑張れ!!釜石SW 本醸造	15.4	±0	1.2	0.9	901	吟ぎんが	60/60
釜石よいさ 生貯蔵酒・生ですから	14.7	+1	1.1	1.1	901	岩手県産米	55/60
純米生貯蔵酒	14.6	±0	1.4	1.3	自社酵母	吟ぎんが	55/60
本醸造生貯蔵酒	14.7	±0	1.1	1.1	901	岩手県産米	55/60
上撰・佳撰	15.4	+2	1.2	0.9	701	岩手県産米	65/65
純米吟醸 吟ぎんが 限定生酒	16.5	±0	1.6	1.2	ゆうこの想い	吟ぎんが	50/55
純米吟醸 美山錦 限定生酒	16.9	-1	1.7	1.3	自社酵母	美山錦	50/55
特別純米酒 無濾過生原酒	17.5	±0	1.5	1.4	自社酵母	美山錦	55/55
あらばしり	17.3	-1	1.3	1.4	ゆうこの想い	吟ぎんが	55/60
にごり酒	17.1	-1	1.3	1.4	ゆうこの想い	吟ぎんが	55/60
特別本醸造 西暦ラベル	15.5	+4	1.1	0.9	ジョバンニの調べ	吟ぎんが	55/55

ゆめほなみ(夢穂波) 清酒 岩手県大槌町産の酒米を使用。

本醸造※2	15.4	±0	1.2	0.9	901	吟ぎんが	60/60
-------	------	----	-----	-----	-----	------	-------

仙人郷 清酒 釜石市特産の「仙人秘水」を仕込み水に使用。

純米酒 ※2	15.3	+1	1.7	1.3	自社酵母・ゆうこの想い	吟ぎんが	55/60
本醸造 ※2	15.4	+4	1.0	0.8	ジョバンニの調べ	吟ぎんが	55/60

本格米焼酎 纒(ともづな)

纒(ともづな)25度	25.3	清酒用酵母・こうじを用いて醸造したもろみを減圧蒸留法により蒸溜した本格米焼酎。					
------------	------	---	--	--	--	--	--

梅酒

浜千鳥の梅酒	11.5	地元釜石・大槌産の梅の実を地酒に漬け込んだ梅酒。					
--------	------	--------------------------	--	--	--	--	--

○数値は平均的な目安です。瓶詰ごとに差異があります。一般的に、日本酒度は+辛口、-甘口、酸度・アミノ酸は数値が高いほど濃醇、低いほど淡麗の目安となります。

○「結の香」・「吟ぎんが」は、岩手県オリジナルの酒米です。

○「ゆうこの想い」「ジョバンニの調べ」は、岩手県オリジナルの酵母です。酵母はアルコールをつくり、風味・香味を生み出す微生物です。

○※1は岩手県オリジナル麹菌「黎明平泉」を使用しています。米・水・酵母・麹菌、南部杜氏の技で醸した「オールいわての清酒」です。

○※2は、大槌酒米研究会が栽培した「吟ぎんが」を100%使用しています。