

## 夜例会 蔵元見学 (2月23日)

花輪RC

鹿角の銘酒 「千歳盛」醸造元 かづの銘酒株式会社 様の工場を大館RCから森内・平岡両氏と鷹巣RCから松崎氏、地元の北都銀行支店長様の四名を迎え夕方五時から見学しました。

田村社長の案内で、清酒のできる過程の説明を受けた後に、工場内を順番に案内して頂きました。



夕方五時ごろの  
かづの銘酒様の外観



仕込みタンクの前  
日本酒の甘い香りが漂う



絞り立ての原酒の試飲  
アルコール度数19度のお酒です

### 日本酒一口メモ

生酒・・・製成後、一切加熱処理しないもの (フレッシュな風味が特徴)

生貯蔵酒・・・製成後、加熱処理しないで貯蔵し、瓶詰めの際に加熱処理したもの

吟醸酒・・・精米歩合60%以下の白米を原料として吟味して造ったお酒で、香りが高くフルーティで気品あふれる酒

純米酒・・・白米と米麴、水だけを原料として造ったお酒で、米の旨みが生きる個性豊かな酒

本醸造酒・・・精米歩合70%以下の白米と米麴・水・醸造アルコールを原料として造ったお酒  
香りは控え気味ですが、滑らかな味が特徴。冷や・お潤 どちらでも旨い。

例会場に戻り、会長挨拶から始まり、委員会報告を終え、いよいよ本番の懇親・交流会の始まりです。

今 戴いてきた物と同じ「今年の生酒」が一本と昨年仕込んだ「生酒」が準備されていて、飲み比べです。

こちらでは、お酒はもとよりビール・焼酎が飲み放題です。



最後は参加者全員で  
記念写真を撮り、お開き

NO!

二次会へ移動しました。