



岩清水 GOWARINGO 2023 生原酒



岩清水 GOWARINGO の麴割合は使用する酒米の5割※。

リンゴ酸を生み出す酵母を使用することで、ジューシーかつフルーティーな旨味とスッキリした酸味が楽しめるお酒です。冷やしてワイングラスでぜひお召し上がりくださいませ♪

正式発売する際の「GOWARINGO」はそれぞれの特徴で4種類ございます。

- a. 袋吊り: 圧力を加えず搾った部分
- b. Souplesseスूपレス: オリ絡みタイプ
- c. Harmonieアルモニー: オリが微量かほぼクリアなタイプ
- d. Corseコルセ: 搾りの一番最後の部分で一番濃厚で本数も極少

「Harmonieアルモニー」は「あらばしり、中取り」という分け方はせず、どちらもクリアな部分は「Harmonieアルモニー」として発売しますので発売後は飲み比べる事はできません！

どちらも氷温生熟成させることで味わいが深まり均一な味わいに近づいてきます。今回はあえて絶妙な違いを楽しんでいただきたい！その2種類を飲み比べできるのは今回限りです！

「あらばしり」槽に酒袋を積み、圧力をかけずにもろみの重さだけで自然にでてくる部分、スッキリ

「中取り」槽に酒袋を積み、上から少しずつ圧力を加えてでてくる部分、ジューシーでフルーティー

杜氏 小古井 宗一

名称	GOWARINGO 2023
麴割合	5割
酒米	信州中野産ひとごころ 信州中野産美山錦
アルコール分	11%
内容量	720ml
相性の良かったペア リング料理	ホタテのお刺身、岩ガキ（ボン酢）、 いくらの醤油漬、鶏南蛮、ウナギ の蒲焼、銀だらの西京焼き、酢味噌 合えなど

フレンチ・ペアリング @ 東京 末広町「KUFUKU±」、@ 東京 フレンチ割烹「ドミニク・コルビ」



信州ポーク
「KUFUKU±」



焼き野菜のマリネ
「ドミニク・コルビ」



ホタテの茶碗蒸しリンゴ添え
「ドミニク・コルビ」

中華・ペアリング @ 長野 中野市「中華飯店 三幸軒」



黒酢酢豚



鮮魚 上湯バターソース



烏賊マヨネーズソース

和食・ペアリング @ 東京 麻布十番「可不可」、@ 東京 飯田橋「焼鳥x和酒『遊』」



菊 占地 水菜 蟹 土佐酢「可不可」



柿 春菊 マスカット 白和え「遊」



信州サーモンとリンゴのタルタル「遊」

コース	岩清水 GOWARINGO 2023 あらばしり & 中取り 合計2本セット
お酒の本数	2本
代金（税込）	7,000円

送料	お酒の本数	2本
	東北・関東・信越・北陸・東海	991円
	近畿	1,080円
	中国・四国	1,205円
	北海道・九州	1,405円
	沖縄	1,575円

お支払い：事前振込・代引

商品・送料の合計金額はお申込後メールにてお知らせ致します。
 発送時期：入金確認後準備でき次第 ゆうパックチルドで発送致します。
 到着時間の指定がございましたらオーダーフォームにて選択ください。
 発送後日時を指定またはご変更される場合は発送後「お問い合わせ番号」を
 お知らせしますのでお手数ですが「郵便局の追跡サイト」よりご変更ください
 ませ。

※20歳未満の方の飲酒は法律で禁じられていますので御購入いただけません。

株式会社 井賀屋酒造場

〒383-0013 長野県中野市大字中野1597

TEL 0269-22-3064

Home Page <https://igayasyuzou.com/>

メールアドレス info@igayasyuzou.com



岩清水 - Iwashimizu -

低アルコール化の意義

『岩清水』の純米酒は全量、無濾過・生原酒です。一般的な日本酒原酒のアルコール度数は16～18度と醸造酒としては高めですが、『岩清水』はアルコール度を低くしています。それは、より体に優しくのみやすく、より多くの種類を堪能して頂きたい。理屈抜きで美味しい個性のある日本酒を、お料理のペアリングと共に楽しんで頂きたいと願うからです。

一方で、搾ってから加水する低アルコール酒では、味の調和が難しく、また熟成過程において良くない方向に味が変化します。『岩清水』はあくまでも「原酒」、そして低アルコールでもしっかりとした味わい。

あえて、日本酒ではタブーとされてきた『酸』と、日本酒が生み出す『うまみ』にこだわりを持ち、和食のみならずフレンチ、イタリアン、中華など様々なお料理とのペアリングを楽しんでいただけます。

信州の酒米



良質の水と太陽、適度な風、正常な空気に育まれた信州の酒米には、全国的に有名な美山錦をはじめとする酒造好適米がいくつもあり、長野県中北東部に位置する中野市は、手曲川と夜間瀬川が流れ、河岸段丘や扇状地から成る地域です。気温の日較差が大きく、降水量が少ない当地で栽培されるお米は極上の品質を誇ります。

当蔵で使用する酒米はすべて地元の農家様と直接契約し、弊社のためにお米を「減農薬・減化学肥料」で作っていただいております。栽培方法・土壌を分析し、作付けする水田を選定・指定するなど、各ブランドに最適な酒造米を育成する原点を大切にしています。

信州の水



豊かな自然に恵まれた信州の水は生命力溢れる日本酒を生み出します。水は日本酒中の80%を占め、酒を造るにはその20倍の仕込み水が必要です。

信州には広く「日本の屋根」として親しまれる山々が有り、山肌を伝わって流れる水は、長い年月をかけて大地をくぐり抜けて地上に姿を現します。

当蔵では非常に柔らかい水質の超軟水を使用しております。麴の歩合を増して造る当蔵独自の製法に必要な不可欠であり、生命力の強い麴を仕込みに使用することにより、ビタミン類や酵素が強く醗酵が過剰にならない様にコントロールするためなのです。

信州の気候



信州中野の真冬は1メートルを超える積雪となり、寒い時期には気温が-10℃を記録します。そんな極寒の気候風土を利用して一般的な酒造りと同じくかつては厳冬期に酒を仕込んでおりました。

しかしながら2017年大きな設備投資を行い、酒母室・もろみ醗酵タンク・槽場を冬同様に低温管理できるようになり、より時間をかけて一年中仕込めるようになりました。

低温で仕込むことにより、酵母の醗酵がゆるやかになり、酒も荒々しさがなくなり、新酒の時点で柔らかに美味しい酒になります。

当蔵独自の「5割麴」技法にも低温による醸造は欠かせません。

麴造り



当蔵独自の「5割麴」技法に最も重要な要素のひとつは「麴造り」です。非常に柔らかい水質の超軟水を使用することで、従来の醸造に寄与していたミネラル分が少なく、麴の力を高める必要があります。

また、この麴により、仕込み後も長く麴が働くことで、当蔵の特徴である低アルコールにかかわらず、しっかりと酸が効いた味わいが生まれます。

時間を惜しまない



「岩時水」らしい魅力、面白さを味わっていただくならやはり『生酒』です。

日本酒の生酒は全てのアルコール飲料の中で唯一ブドウ糖が増す魅力あるお酒です。また麴由来の酵素が生きており、日々熟成し味のりします。日本酒はしばらくたてが美味しいと言われることも多々ありますが、「岩清水」では搾ってからの熟成も楽しんでいただきたいのです。

「生酒」こそが日本酒最大の神秘であり、追及すべきところだと考えています。