



創業 嘉永6年 1853年

『岩清水』醸造元

株式会社 井賀屋酒造場

『ご挨拶 杜氏 小古井 宗一』

「自然に寄り添い、自然の働きを最大限に引き出す酒造り」を基本方針とし、古い伝統を受け継ぎながらも、論理的なデータに裏付けされた新しい技術を取り入れる『温故知新』を大切にしています。

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 GOWARINGO 2023 生原酒

「GOWARINGO」ゴワリンゴ

5割の麴割合と林檎酸酵母から命名

岩清水 GOWARINGO は使用する酒米の5割を麴割合としています。

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♪

【杜氏の一言】

岩清水ではテロワールの概念で酒造りをしています。全量、長野県生まれのオリジナル品種（酒米）を使用し、仕込み水も敷地内の井戸水を使用しています。

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。

- 『袋吊り』（蔵限定販売）搾りの際に醪（もろみ）を袋に詰めた状態で吊るし、圧力を掛けずに自重で滴るお酒。
- 『Souplesse（スープレス）』（蔵限定販売）オリ絡みタイプ（蔵限定販売）フランス語で「しなやか・柔らかさ・柔軟性」を意味し、柔らかな口当たり、そして熟成させることで変化も大きいことから命名
- 『Harmonie（アルモニー）』オリが微量かほぼクリアなタイプ。フランス語で「調和」を意味し、バランス感が優れている事から命名。
- 『Corse（コルセ）』（蔵限定WEB販売のみ）搾りの一番最後の部分で一番濃厚で本数も極少フランス語で「しっかりとしたコクのある」を意味し、ワイン用語としても使われるがそれとは少しニュアンスが違うが4種の中で一番圧力をかけて搾る為しっかりとした味わいで究極の中取り部分。

「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。どちらも氷温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。

「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

蔵では、搾りたての絶妙な違いを楽しみ、飲み比べできるWEB限定販売なども行っています。



名称	GOWARINGO 2023
麴割合	5割
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（ポン酢）、いくら醤油漬、鶏南蛮、ウナギの蒲焼、銀だらの西京焼き、酢味噌合えなど

当蔵では、食事との相性（ペアリング）/ **Mariage** を意識した酒造りを行っています。
理屈抜きで美味しい個性のある日本酒を目指し、麴割合の異なる低アルコールの生原酒を主に造っています。
麴割合の差を活かして味幅を出しつつ、『酸』と『うまみ』が相性の良いお料理を引き立て、日本酒の奥行の深さを堪能できると考えています。
様々なお料理とのペアリングを重視しており、当蔵とレストラン・料理店様とのコラボレーションによる、和食・フレンチ・イタリアン・中華などマリアージュの例を提案いたします。

フレンチ・ペアリング



信州ポーク
@東京 末広町「KUFUKU±」



焼き野菜のマリネ
@東京 フレンチ割烹「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



菊占地水菜蟹土佐酢
@東京 麻布十番「可不可」



柿春菊 マスカット 白和え
@東京 飯田橋「焼鳥×和酒『遊』」



信州サーモンとリンゴのタルタル
「焼鳥×和酒『遊』」

ご注文方法：

メールもしくは電話にてお問い合わせください。

商品・送料の合計金額を知らせ致します。

お支払い方法：事前振込・代引

発送：ご入金確認後準備でき次第ゆうぱックチルドで発送致します。

※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』アルコール度数を低くしています。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かあり、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く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、麴の力を高めることが必要になります。

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。日本酒はしぼり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。