



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 Origine 2024 生原酒

「Origine」フランス語：原点

【杜氏の一言】

岩清水Origineは「お肉に合うお酒」をコンセプトに2006年からスタートした杜氏、小古井宗一の原点！通常よりも多めの五割麴を使用(約2.5倍で全使用酒米の半分が麴)しており、甘み、旨み、コクを合わせ持った味わいです。すき焼きにとっても合います♪

個人的に思い入れの強いお酒となります。今は亡き恩師の置き土産でもある「五割麴」、厳しい先生でしたが今になれば感謝しかありません。駆け出しの頃は酒造りのことに関して右も左も分からず、ただただ必死で思いが空回りしてうまくいかないことだらけでした。「五割麴」を通して沢山勉強させてもらいました。あの頃と今では環境も造り手も変わり今は夫婦二人での「五割麴」です。もし、少しでも飲んで頂いたお客様にプラスの感情を感じて頂くことができたなら私達造り手としてこの上なく幸せです。

誕生秘話

岩清水Origine 2024

2006年にスタートした五割麴製法も今年で18年目。地元畜産「信州牛に合う酒が造りたい。」そんな思いから始まりました。

酒造りの恩師に相談したところ

「山廃でコクのある酒はできるが他の酒蔵がやっているからつまらない。麴割合を増やして濃度の強い酒で肉に合う酒を造りなさい。」

今思えば、酒造りを楽しむことや他と違うことをするチャレンジ精神は、この時に学んだ様に思います。

初年度の五割麴はもの見事に大失敗。酵母菌への栄養供給が過剰になりエキスが殆どない肉には到底合わない薄っぺらい酒に・・・。

今回の五割麴は米もある程度溶けてエキスの濃い肉に合う酒になっていると思います。前回よりも若干ですが乳酸を際立たせ甘味が浮かないように設計しております。

信州牛のすき焼きなどに合わせてお楽しみ頂ければ幸いです。

「18年前と比べたら少しは成長できているでしょうか？」今は亡き恩師に哀悼の意と感謝を込めて。

搾り方の違いで4種の味わいが誕生し、それぞれの味わいの特徴をもとにネーミングしております。

『Harmonie』（アルモニー）はクリアな部分フランス語で「調和」を意味し、バランス感が優れている事から命名。



名称	岩清水 Origine 2024
麴割合	5割
アルコール分	12%
内容量	720ml
相性の良かったペアリング料理	<ul style="list-style-type: none">鴨のロースト、すき焼き、回鍋肉、角煮、からあげ鰯、サバの刺身キャロットラペ、カルボナーラリゾット、オムレツ調味料としては「からし」と相性が良いようです
お勧めの飲み方	<ul style="list-style-type: none">冷やして白ワイングラスでお召し上がりいただければよりリッチな味わい♪杜氏としては、60℃弱の燗酒もオススメです！

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・スパニッシュ・ペアリング



鴨のロースト2年熟成 ジャがいもと共に
@東京 フレンチ割烹「ドミニク・コルビ」



甘鯛のポワレ ポルチーニと味噌ソース
@東京 麻布十番「赤星とくまがい」



ピリ辛パクチー・パエリア
@東京 銀座「AFELIZ」

中華・ペアリング @ 長野 中野市「中華飯店 三幸軒」



豚のタン 味噌煮込



信州プレミアム牛



角煮

和食・ペアリング



豚酒粕漬 焼無花果甚五エ門芋
@東京 麻布十番「可不可」



天然とら河豚 からあげ
@長野 長野市「一喜宇」



信州黄金シャモのスープ
@東京飯田橋「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っく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。