



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」フランス語で「原点」



【杜氏の一言】

長野県中野市は畜産が盛んな町ですが、それに合うお酒を造りたいとの思いから「肉に合う酒！」をコンセプトに杜氏小古井宗一が2006年より挑戦し続けてきた「五割麴」。

通常の麴割合は一般的には二割程度ですが、約2.5倍の麴を使用することでコク、旨味、酸味を併せ持った味わいとなり、今では弊社の看板商品となりました。

まさに「岩清水の原点」です！

【ネーミングの由来】

「Origine」は4種類ありそれぞれの特徴を元にネーミングしています。

① 『袋吊り』

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。優しい口当たりと後味の綺麗さが特徴

② 『Souplesse』 (スープレス)

オリがらみの部分。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

③ 『Harmonie』 (アルモニー)

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。

④ 『Corse』 (コルセ)

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。少量しか取れない超レア商品。

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">• すき焼き、回鍋肉、黒酢豚、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℃弱の燗酒もおススメです！



【岩清水Origine 誕生秘話】

杜氏が蔵に戻った2003年ごろ、日本酒はいわゆる新潟を代表とする「端麗辛口」酒ブーム。

「上善如水」という名前のお酒が人気でまさに「水の様なすっきりとした綺麗なお酒」が求められており、合わせるお料理も和食や魚などが中心でした。

蔵のある中野市は畜産が盛んな地域でしたので「もっと地元の食材やお料理に合うお酒ができればなあ、中でも信州牛のすき焼きに合わせてみたい！」と兼ねてから杜氏は考えており、恩師に相談し2006年から「五割麴」製法をスタートさせました。

業界としては確率した仕込み配合では無かった為、一から手探りで挑戦です。何度も仕込みを重ねようやく兆しが見えはじめたのは2012年、開始から6年も経過しておりました…。その後も改良に改良を重ね、前回よりももっと良い品質を追い求めてきました。

発売当初、このお酒は「岩清水黄色ラベル」と名付けられ、まさに黄色のラベルに「岩清水」と書いてあるシンプルなものでした。今のラベルは2017年よりリニューアルし、名称も「Origineオリジン」と変更致しました。

実は2017年から仕込み水を硬水から軟水に変更した為味わいも繊細なものとなり今までの「黄色ラベル」とは別物でした。味わいも違うのでラベルも変更してまったく新しい商品として販売することも考えました。

しかしながらこのお酒だけは杜氏がただ一人で2006年からコツコツと品質をあげてきたお酒です。そしてこの「岩清水」の文字は杜氏が高校時代所属していた卓球部の顧問で書道の先生をされていた山崎先生が書いてくれた思い出のあるもの。ラベルと名前をリニューアルする形で販売に至りました。

※Origineの次回醸造は2026年を予定しております。

株式会社井賀屋酒造場 小古井宗一

岩清水Origine 2024 生原酒

【岩清水Origine2024 完成までの道】

「岩清水」は一般的な日本酒の仕込みに比べて約3～4倍の時間と手間を掛けて仕込みます。

今回の「Origine2024」ができるまでの具体的な工程や日数についてお知らせします。※下左表参照

① 麴づくり (56日間)

Origineの特徴は「五割麴」。使用する酒米の約半分を使って麴をつくります。

精米後の総米は600kg (600kg仕込み)

この量は他社さんがコンクール用のお酒を仕込む際の仕込み量で一般的な仕込み量：1,000～2,000kgと比べて極少量の仕込みです。少量の方が手間がかけられるのと醗酵がムラになりにくいいため、岩清水は全量600kg仕込みです。

600kgのうち300kgを麴にします。

岩清水は麴室 (こうじむろ：麴をつくる部屋) が小さい為、一度に仕込む量はMAX90kg。300kgにする為4回麴をつくります。

一般的には麴ができるまでは洗米してから完成するまでおおよそ3日間ですが、岩清水では14日間かけて仕上げます。

② 酒母仕込み (19日間)

生命力の強い酵母を育てる工程です。この工程は一般的な仕込みの日数よりやや長いです。近年米が硬いため、アルコール発酵速度を抑え米をとかしやすくしています。米をとかすと酵母の餌となる色々な成分ができます。様々な成分を栄養とすることでたくましい酵母に育っていきます。

③ 三段仕込み～発酵 (72日間)

アルコール発酵させる期間です。岩清水のアルコール度数は原酒で11～12%を目指しております。低アルコールですと未熟成分の分解に時間がかかり、醗の状態では味をみて苦味渋味などがなくなるまで醗酵し続けます。一般的な造りですと早ければ15日程度の醗酵期間でも搾れますが岩清水では60日程度の期間を設けます。

今回のOrigineは72日でした。

④ 搾り (14日間)

納得いく醗が仕上がると、いよいよ上槽 (じょうそう：搾り) です。

初日は最初「袋吊り」をし、その後槽を使用して搾っています。「袋吊り」は翌朝瓶詰します。槽しぼりの場合一般的には搾り出たお酒を一度タンクに入れオリが沈殿するのを待ってから瓶詰しますが岩清水は直汲み (ぢかぐみ) といって槽から出てくるお酒をそのまま瓶詰しております。この槽しぼりも一般的には2日程度で搾りおえられますが岩清水では圧力を少しずつかけながら毎日その時で分だけ瓶詰していくので合計14日ほど時間を費やし優しく搾ります。

	一般的な仕込み	岩清水 Origine 2024の仕込み
麴づくり	14日	56日 (14日 x 4)
酒母	14日	19日
醗酵	20日	72日
上槽 (搾り)	2日	14日
合計日数	50日	161日

(総米600kg仕込みの場合)

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。