中野の気候風土を生かした地酒造り

志賀泉酒造

昭和35年(1960年)に北信地方の蔵元が集まり清酒共同瓶詰場として発足。その後、品質の均一化と酒質向上のため、昭和38年(1963年)に製造から販売までを行う清酒共同製造場を創業し、地元の人たちに愛される酒造りに取り組んでいる。この土地の気候風土に適合した地酒造りを心掛けており、使用する酒米は中野市産と木島平村産。代表を務める中山治さんも市内で自ら「山田錦」を栽培している。また、日本酒の80%を占める水は酒の命。命の水を追い求め、４年前に木島平村にある龍興寺の湧水にたどりついた。水を替えてからは抜群に酒が旨くなったという。中山さんの理想の酒は『少し香りがあって辛過ぎず、飲みやすい酒』。「これからも地元産にこだわりながら酒の中身に磨きをかけ、日本酒文化を盛り上げていきたい」と意気込む。

おすすめの一本

特別本醸造　一滴二滴

味と香りのバランスが抜群でスッキリ飲めます。アルコールが苦手な方は、グラスに氷を入れ、溶かしながら飲んでみて

杜氏を務める中山佳紀さん

蔵ではホーロータンクが眠るように整然と並んでいる

左：普通酒の仕込みに使用している大型の連続蒸米機　右：酒造りの始まりを待つ麹室

中野市東山３番１号
TEL.0269-22-3322
http://www.shigaizumi.com/
営am8:30 − pm5:00
休土曜日・日曜日・祝日

こだわったのは
食事をしながら飲める酒
たどり着いたのは「淡麗辛口」

モーツァルトの曲が流れる仕込み蔵。築130年を超えるが、平成23年(2011年)の長野県北部地震の際もビクともしなかった

「日本酒に固定観念を抱かないこと。酒の楽しみ方は酒屋に聞くのが一番です」と語る中嶋博司さん

おすすめの一本

雪中純米大吟醸　雪粋吟雫

雪室の中で低温熟成された雪国ならではのお酒。フルーティーかつまろやかですっきりした味わい。キノコ料理にも良く合います

志賀高原の伏流水と音楽で醸す北信州の秘蔵酒

天領誉酒造

釜場に足を踏み入れると目の前にはひときわ存在感のある大釜。築130年を経過した仕込み蔵では、酒の味がまろやかになるというモーツァルトの曲が流れ、酒母タンクに反響するように響き渡る。明治13年(1880年)に前身である「中村屋」が創業。戦後、７社が統一し「天領誉酒造株式会社」が誕生した。四代目当主の中嶋博司さんは、肉料理にも合い、何杯飲んでも飽きない『辛口の酒』にこだわり、「辛口の酒と言えば天領誉」と自負する。使う原材料はすべて地元産。酒米は市内産の「美山錦」を使用。仕込み水は、敷地内の井戸から汲み上げた志賀高原の伏流水を、逆浸透膜ろ過装置に通し、酒造りに適した水に仕上げている。日本酒の雪中貯蔵やバラのリキュールの開発などにも取り組んできた。これからも現状に満足せず、新たな酒文化の形を発信し続ける。

中野市大字岩船190
TEL.0269-22-2503
http://www.tenryohomare.co.jp/
営am8:30 − pm5:30
休土曜日・日曜日・祝日