

にほんいづみしゆぞう

日本泉酒造

風土

美濃地方の西側の地方は「濃尾平野(のうびへいや)」と呼ばれる、大きな平地が広がっています。

夏は暑く、冬は山間部と比べると温暖な気候であることが特徴です。

岐阜県南部の美濃地域は濃尾平野に木曽三川(木曽川、長良川、揖斐川)が流れ、特に長良川中流域は「日本の名水百選」に選ばれるほど美しい清流です。このように、自然に恵まれている岐阜県は、古くから「飛騨の山、美濃の水」という意味で「飛山濃水」の地と呼ばれてきました。美しい川はいつも豊富な水量をたたえ、とうとうとゆるやかな流れを見せてています。

弊社がお酒造りに使用している井戸水は地下

百メートルから汲み上げた長良川の地下水です。超軟水のためやわらかい味わいのお酒に仕上がりります。



特徴

日本でも珍しく地下に酒蔵があり、温度が安定した地下の特性

を生かし、さらに少容量のタンク

で徹底した温度管理することによって一年を通して、蔵人しか口にできないスーパー・フレッシュなお酒を提供しています(四季醸造)。低温で丁寧に仕込んだもろみを昔ながらの木槽でゆっくり贅沢にしぼるので雑味の少ないまろやかで上品なお酒を製造しています。

創業から伝わる伝統的な技術

と温度管理装置等の最新機器を融合させ「NOBU NAGA」スピリ

ットで新しいスタイルの酒造りにチャレンジしております。



岐 阜
岐阜市

製造責任者 専務取締役 武山孝広

大学卒業後、愛知県の酒類小売店に勤務経験を経て、家業である日本泉酒造に入社。国税庁醸造試験場で酒造りを学ぶ。さらに岐阜県酒造組合技術顧問の故中野浩氏を技術顧問に迎え、12年間日本酒造りの指導を受け、新たな日本酒造りに日々研鑽している。

酒造りへの想い

この時代、世を挙げて合理主義が跋扈(ばっこ)しています。そんな今だからこそ、日本泉は、細かいところまで気を配った麹作り、懐子を育むようにゆっくりと時をかけた「もろみ」管理、昔ながらのじわりと搾る木槽による上槽にこだわり、手間ひまを惜しまず、ハンドメイド・イズ・ベストの酒造りを続けています。

心をかけ、時間をかけ、手をかけて完成させた、日本泉の製品をどうぞ心ゆくまでお愉しみいただければうれしい限りです。



要冷蔵		岐阜 日本泉酒造	
		だいぎんじょう むろかなまげんしゅ 大吟醸 無濾過生原酒 ふなくちとり	
使用米/ 山田錦			
精米歩合/ 35%	ALC度/ 17~18		
酸度/ 1.3	日本酒度/ +5		
Dコード/ 26255			
容量/入数 720ml / 6			
小売価格 3576			
720ml /JAN	4933752150241		
<p>最高の原料米といわれる山田錦を35%まで精白し、低温でゆっくり時間をかけて仕込んだ大吟醸の原酒を無濾過・無火入れでしぼったまま瓶に詰めた、大変贅沢なお酒です。華やかな吟醸香で純米大吟醸と比べ、よりスッキリした味わいです。</p>			
備考	蔵元直送・カタログ掲載品4種で混載可能(ロット:720ml × 6 本)		
要冷蔵		岐阜 日本泉酒造	
		じゅんまいぎんじょう むろかなまげんしゅ 純米吟醸 無濾過生原酒 ふなくちとり	
使用米/ 国産米			
精米歩合/ 60%	ALC度/ 17~18		
酸度/ 1.5	日本酒度/ +3		
Dコード/ 26258			
容量/入数 720ml / 6			
小売価格 1671			
720ml /JAN	4933752150210		
<p>名水100選の一つ清流長良川の伏流水を使用し、低温で丁寧に仕込んだもろみを昔ながらの木槽でゆっくりと贅沢に搾り、そのまま瓶に詰めたフレッシュな無濾過生原酒です。上品でフルーティーな吟醸香と無濾過生原酒特有の芳醇な味わいが特徴です。</p>			
備考	蔵元直送・カタログ掲載品4種で混載可能(ロット:720ml × 6 本)		
要冷蔵		岐阜 日本泉酒造	
		じゅんまいぎんじょう ざるごしにごりなまげんしゅ 純米吟醸 筍濾しにごり生原酒	
使用米/ 国産米			
精米歩合/ 60%	ALC度/ 17~18		
酸度/ 1.5	日本酒度/ +3		
Dコード/ 26259			
容量/入数 720ml / 6			
小売価格 1490			
720ml /JAN	4933752150333		
<p>純米吟醸のもろみをタンクから直接柄杓で少しづつすくい、手間暇を惜しまず丁寧に笊で濾したにごり酒。さらりとした飲み口で、にごり酒をあまり呑まれない方にもおすすめです。</p>			
備考	蔵元直送・カタログ掲載品4種で混載可能(ロット:720ml × 6 本)		