



信濃の国
 酒造

すいえん



いいもの真っすぐ

ExcelHuman

私たちの酒造りを
 ご覧になりませんか。

松本からも気軽に立ち寄っていただける便利な場所です。
 広い駐車場もございます。

日本酒の製造工程を見たり、蔵で醸造された様々なお酒
 をテイスティングしていただけます。

どうぞお気軽にお越しください。



EH 酒造のお酒はこちらから
 ご購入できます。



直販サイト：www.suien.co.jp/



EH酒造株式会社

長野県安曇野市豊科高家 1090-1

TEL.0263-72-3011 E-mail: mail@suien.co.jp

コーポレートサイト：www.eh-shuzo.com/

直販サイト：www.suien.co.jp/

お酒は20歳を過ぎてから 飲酒運転は法律で禁じられています。妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に悪影響を与える恐れがあります。お酒は楽しく程々に。



水のこと
米のこと
酒造り

水は、最高の清米「山田錦」に加えて、
上庄酒造が愛してやまない、

信州名産の清米「美山錦」「ひよりのりちがひ」。

栽培に手間がかかるため、しぶる農家に

「清州の豊かな水に恵まれた」

栽培地帯で育った酒米で、

「うまい酒を造りたい」という熱意が通じて

今や上庄酒造の酒造りに欠かせない

原動力となりました。

モンドセレクション2021
最高金賞連続受賞・W受賞

「山田錦」を極限まで磨いた究極の酒
純米大吟醸 どん蔵

特A地区の長年栽培吉川町産の「山田錦」を、
風味を極力減らすために、米の中心だけを
30%まで磨き上げ醸した純米大吟醸。



精米歩合……30%
アルコール……16度
日本酒度……+2

持てる力の限りを尽くした極上の酒
大吟醸 鬼かん

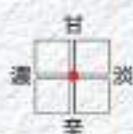
上品な吟醸香が穏やかに広がり、純酒とは思えないほど
口当たり柔らかく、気品のある優雅な味わいを醸し出している
大吟醸です。



精米歩合……35%
アルコール……17度
日本酒度……+4

安曇野の風土が紡いだ大らかな味わい
酔園 幻の酒ブルー
(純米吟醸)

安曇野産の酒米「ひとこまち」と北アルプスの伏流水で醸す
純米吟醸酒
お米の旨みが生きたスツキリとしたお酒です。



精米歩合……59%
アルコール……15度
日本酒度……±0

農家の愛情こもるアイガモ米使用の原酒

酔園 逢醸 (純米吟醸原酒)

気候風土に恵まれた信州安曇野で、合璧醸法で
栽培された酒米「ひとこまち」を、
二百年以上の伝統を受け継ぐ蔵元で醸す
純米吟醸原酒。



精米歩合……59%
アルコール……18度
日本酒度……+3



日本酒度+10 超辛口の純米酒
酔園 超辛口純米酒

厳選した長野県産米を使用し、辛さだけでなく
お米の旨みもある日本酒度+10の超辛口の
純米酒です。



精米歩合……65%
アルコール……16度
日本酒度……+10



希少な酒米「金紋錦」を贅沢に使用した酒

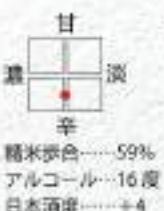
信濃の国 醉園 純米大吟醸 金紋錦

小仕込みの手仕事による低温醸酵により、上品で穏やかな口当たりでありながら、深い余韻を築きしめるお酒。



幻の米といわれてきた「金紋錦」で醸す酒
信濃の国 醉園 純米大吟醸 金紋錦

長野県でしか栽培されていない酒米「金紋錦」を使用した純米大吟醸。落ち着いた香り、お米の旨みを楽しめるやや辛口のお酒。



軽快なのと越しのうま辛本醸

信濃の国 醉園 うま辛本醸

飽きずに飲める、それでいて味は深くやさしい。米の旨みを活かした本醸造。冷でも燗でもオールマイティに楽しめるお酒。



大きく確かで温かい味わいのお酒
大吟醸 男の涙

安曇野産の酒米「美山錦」と北アルプスの伏流水で醸した、心華やぐ吟醸香と堂々とした風格の味わいのある大吟醸酒。



口当たりよく爽やかな吟醸酒

信濃の国 醉園 やわ口吟醸

安曇野産「美山錦」と北アルプスの清冽な伏流水で醸す。口当たり爽やかな吟醸酒。飲みほすとに深みを増す味わい。



味わい濃厚なキレのある純米酒
信濃の国 醉園 辛口純米

仕込み水は北アルプスの伏流水を使用し、原料米は長野県産米を使用した。味わいは濃厚でありながらも、キレのよい純米酒です。



生まれたままの旨みを無濾過で

深江蔵 (無濾過純米大吟醸)

火入れは瓶詰め後の一回のみ。歳で味わうような酸味が、飽きない『蒸』のままの味、香り、コクをじっくりと味わっていただける無濾過のお酒です。



舞い降りる雪にも似た、きれいなにこり酒
雪乃酒 (吟醸にこり)

安曇野産の酒米「ひとこち」を使用したにこり酒。口当たりは新鮮で、お米の甘みと酸味の調和がとれた飲みやすいにこり酒に仕上げられています。



冬限定（毎年12月下旬発売）

酔園 **しぼりたて生**（無濾過生原酒）

新米を使って醸したしぼりたての生酒を、瓶詰め致しました。出来立てのフレッシュ感のあるスッキリとしたお酒です。



夏限定（毎年5月下旬発売）

酔園 **生酒**（純米吟醸）

加熱殺菌をしていない生のお酒。純米吟醸のキリッとした旨さとキレで飲みやすいお酒です。



春限定（毎年4月下旬発売）

酔園 **雪中乗鞍**（純米吟醸）

標高1500mを超える乗鞍高原にて雪の中で熟成させた純米吟醸酒。フレッシュ感もありつつ丸味を帯びたお酒です。雪の中熟成とは、醸造がより丁寧で、より優れた酒造りである。



秋限定（毎年9月9日発売）

酔園 **純米吟醸 ひやおろし**

信州安曇野の最も冬の寒い純米吟醸酒。最も冬の醸し、一夏熟成させることにより、米の旨みが増したまろやかなお酒です。



酒造

毎日酒造が酒造好適米として使用している「美山錦」「ひとこも」は、様々な水に恵まれた総合産地で育った信州産の酒米です。

麹造り

安曇野の天然水に浸して蒸した酒米に麹菌を付着させ、麹を造ります。麹造りは酒造を左右する重要な工程です。

酒母造り

酒母は麹、蒸米、水、そして酵母を加えて増殖させます。麹が米を十分に食べ、その糖分からアルコールをつくる酵母を完全に育てます。

醪（もろみ）仕込み

酒母に、麹、蒸米、水を三回に分けて仕込みます。これが日本酒造り伝統の「三段仕込み」です。醪は3週間から1か月かけじっくりとおこないます。

上槽（じょうそう）貯蔵

醪期間が終わると、醪を濾って新酒と酒粕に分ける作業が上槽です。良いタイミングで酒を搾ることが、味を決めるうえで非常に大切です。上槽された新酒は、ろ過、火入れという加熟段階を行い出荷される時を待ちます。



江戸時代の先人の心を

名水とよい米、気候に恵まれた安曇野は、もともと酒造りの盛んな地で、小さな造り酒屋が思い思いの酒を醸してきました。江戸文化年間からの二つの蔵と明治の初めにできた蔵が一つになって誕生したのが「酔園」です。卓越した技を持つ杜氏のもと、蔵人たちが技と心を合わせて挑む、安曇野伝統の酒造り。人生を豊かにしてくれる旨い酒との出会いを、私たちの手からお届けできることが誇りです。

清涼な風土からきれいな味

「酒は人が造るのではなく、自然が造るもの。私たちはその手助けをさせていたたく」杜氏はこの信念をおり、季節に寄り添いながら丁寧にプロセスを進められています。全ての仕込みが杜氏の五感に捉えられ、あたかも通じ合うかのように進みます。今年も上酒米。その味わいに顔をはこぼせていただけます。

信州産りんごの絶妙な甘みと酸味をぜひ

酔園 林檎酒

信州安曇野産りんごを原料とした果汁をたっぷり使用した、ほどよい甘みと爽やかな酸味が生きた清酒ベースのリキニールです。



日本酒で漬けた洗練の味わい

酔園 梅酒

厳選した梅の実を、日本酒でじっくりと漬けました。ベースの日本酒そのものに豊かな味わいがあるので、これまでの梅酒とはまったく違った上品で優雅な味わい。



ぶどうの果実感をたのしめるお酒

酔園 ぶどうのお酒

厳選した信州産ぶどうをたっぷり使用したリキニール。果実感がしっかりとしるぶどうの甘みと酸味を楽しめるお酒です。



りんごの酸味が美味しいやさしいお酒

酔園 りんごのお酒

厳選した信州産りんごの果汁をたっぷり使い、ほどよい甘みと爽やかな酸味を楽しめます。ストレートはもちろんロックやシャーベットにしても美味しくお召しあがれます。



ご贈答好適品

純米吟醸

酔園 幻の酒 角びん

はのかな吟醸香・やさしい甘味と適度な酸味がバランスよくとれた仕上がりのお酒です。



純米吟醸原酒

酔園 逢醸 角びん

古法醸造法で栽培された酒米「ひとこも」を使用し、旨みを引き立つ純米吟醸原酒です。



純米酒

酔園 辛口純米 角びん

純米ならではの旨み、コクの生きた味わい深い辛口のお酒です。



吟醸にこり

酔園 にこり酒 角びん

深々と舞い降りる雪の信州安曇野で酒米「ひとこも」を使用したにこり酒。口当たりは新鮮で、お米の甘みを活かし、酸味との調和がとれた飲みやすいお酒です。





杜氏の技で。 いい水、いい米を

酒造りに欠かせない杜氏の経験とカン

「酒造りはとても繊細です。例えば、酒米として最高峰の山田錦。同じ山田錦でも水分含有量などが微妙に違いますし、湿度や温度も変化しますから、過去のデータを基にしつつ、酵母や麹菌が働きやすい状況を整えないといけません。これを実現するためには、科学的な関心がある程度知っておく必要があります。単に、経験とカンだけでやればよいというわけではありませんが」と話すのは、5日酒造りの杜氏です。

とはいえ、酒の味、香りに大きな影響を与える麹づくりなどでは、科学的なデータだけでは測れない杜氏の経験が活かされます。杜氏は職人全員にそれを伝え、お互いの意思疎通を密にし、酒造工程に反映させていきます。「調整するときに足りないんですが、味があるんだけど後口に残らないスッキリとした軽い酒、雑味がなく飽きない酒、を目標しています」と、抜貞を語ってくれました。

うまい酒造りの決め手、それはチームワーク

朝から晩まで同じ顔をつき合わせて、一致団結しながらひとつの大きな目標に向かう酒造り。自分たちの考えをきちんと話し合い、それを麹づくりやもちみづくりに反映させています。「理論では成り立たない部分こそが酒造りの奥深さです。長年築いたこのチームワークがあるからこそ生み出せる味があります」と5日酒造りの杜氏は語ります。江戸時代から続くこの味を、後世に継々と受け継いでいくことが私たちの使命だと白鶴しています。

