越後長岡・小千谷18蔵元発 地酒をおいしく愉しむ情報誌

# 美酒日和

Bishu Biyori

## 日本酒をこよなく愛するあなたへ。

だから美味しい
長岡・小千谷のお酒

杜氏が教える地酒の愉しみ方

出かけてみよう、酒蔵へ。

銘酒を醸す、18の個性

長岡・小千谷の

## 【酒蔵】

お気に入りの銘酒が見つかる
18蔵を紹介。

■発行／新潟県長岡地域振興局 TEL.0258-38-2507 長岡市 TEL.0258-39-2344
■協　力／長岡市、小千谷市、(一社)長岡観光コンベンション協会、小千谷観光協会、新潟県酒造組合長岡支部、新潟銘醸㈱、高の井酒造㈱
■印　刷／三条印刷㈱

R100
古紙パルプ配合率100%再生紙を使用
このパンフレットは、印刷用の紙へリサイクルできます

# ようこそ、越後杜氏の里へ

昔の酒造りの道具などを展示した「酒造資料館 瓢亭（ひさごてい）」

今なお昔ながらの町並みが残る醸造の町「長岡摂田屋」

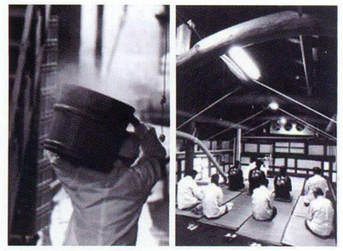
日本全国はもとより、
世界の食通までも魅了する新潟淡麗。
長岡・小千谷は、そんな美酒を醸す
越後杜氏のふるさとなのです。

## 全国に名を馳せた「越後杜氏」

酒造りの総責任者で、その采配が酒蔵の酒質を左右するとされる「杜氏」。今風に表現すると〝酒造りのカリスマ〟が適しているかもしれません。

全国にはこの酒造りの専門集団となる杜氏の出身地が3つあり、〝日本三大杜氏〟と称えられています。ひとつは岩手県の北上川流域を中心地とする「南部杜氏」、もうひとつは、京都府西部を中心地とする「丹波杜氏」。そして、新潟県の上中越を中心地とする「越後杜氏」です。

この越後杜氏は、かつて日本で最大規模を誇った杜氏集団であり、県内4大出身地（頸城、刈羽、越路、野積）の中でも、その多くが越路地域（現長岡市・小千谷市）と野積地域（現長岡市）から輩出されていました。こうしたことからも、長岡・小千谷地域は「越後杜氏の里」と言ってもいいのかもしれません。



かつての越後杜氏が極めた「技」と「心」は、現代の酒造りの現場においても脈々と受け継がれ、長岡・小千谷ならではの名酒を生む原動力となっています。

その歴史をさかのぼってみると、農村では田畑が雪に覆われ、海沿いでは荒波で漁に出れなくなる冬の時期が、ちょうど酒の寒造りの時期と重なることから、出稼ぎ先は造り酒屋というのが当然だったようです。そして、冬期間の出稼ぎとして蔵人を選択するという風習は、近現代まで受け継がれてきたそうです。

このようにして酒造りに携わることとなった越後杜氏たちは、その熱心さ、我慢強く粘り強い気質を各地の蔵元に認められ、中には「のれん分けを受けて「越後店」（えちごだな）と呼ばれる造り酒屋を構える者も数多くいました。その頃の越後店が、現在関東地方に蔵を構える約7割の酒造会社の起源となっているということは、驚きで、郷土の誇りです。このように、越後杜氏の「心」と「技」は、遠くふるさとを離れた地にも、連綿と息づいているのです。

## 県内一の蔵元数を誇る長岡・小千谷地域

現在、新潟県内には全国1位の数を誇る90もの蔵元が名酒を醸しています。そして、その内訳において、長岡・小千谷地域は18蔵（長岡市16蔵・小千谷市2蔵）を数え、最も酒蔵の多いエリアとなっています。

毎年秋には関東信越国税局酒類鑑評会に向けての研究会が実施されています。

その理由は、この地が酒造りに必要な多量で良質な「水」、肥沃な大地が育む「米」といった原料に恵まれていること。加えて、寒造りに申し分ない、適度な積雪があること。そして何よりも、そうした原料と環境を見事に生かしきる杜氏がいることによります。

かつて各地の酒どころで越後杜氏が培ってきた「心」と「技」をベースに、吟醸酒に欠かせない「酒づくり」の技術を磨き、次世代へと継承していく…。現在ではその蔵の社員として誇りを持ちながら酒造りに励む杜氏たちは、この最も酒蔵の多い地域で切磋琢磨し続けています。このたゆまぬ努力こそが、新潟を〝地酒王国〟といわれるまでに押し上げる源となっているのです。

## 世界をも魅了する越後杜氏の心と技

近年はまさに、欧米を中心としたヘルシーな日本食ブームの真っ只中です。と同時に、良質な日本酒の世界的需要も高まっています。海外の和食レストランでは、これまでのワインに代わり、吟醸酒が愛飲されています。

素材の味を生かす繊細な日本食のお供には、料理のおいしさを引き立てる日本酒、といった意識も高いのでしょう。そうした料理の名わき役として、人気の上位を占めるのが、新潟の杜氏が醸す〝すっきり〟とした口当たりの新潟淡麗、特に吟醸酒、純米酒が好評だそうです。

地元新潟で愛され、日本全国で絶賛される新潟淡麗は、今では世界中の美食家をも魅了しているのです。近い将来、世界のどこかに「越後店」の蔵が誕生する日も近いのかもしれません。

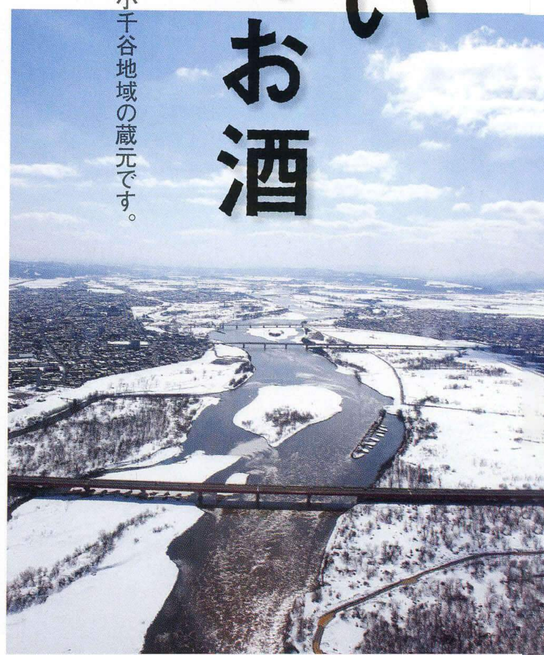
さあ、越後杜氏の里、長岡・小千谷へ。個性豊かな蔵の魅力に触れ、自分好みの1本を見つけてください。

# 水

雪が水になって、
米を育て、酒の原料になる

# だから美味しい 長岡・小千谷のお酒

酒造りの要は「水」「米」「匠」とされます。この条件を完璧に満たし、たくさんの名酒を醸し続けているのが、長岡・小千谷地域の蔵元です。美酒を育む水、米、匠とは――。長岡・小千谷地域のお酒がもっと飲みたくなる、おいしい話の世界へ。3つのキーワードを通してご紹介します。

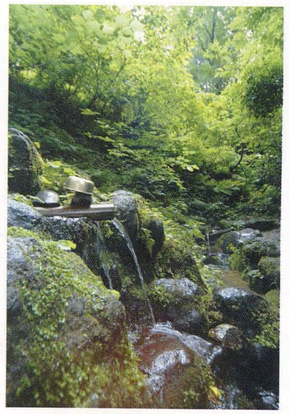


## 豊富な雪解け水と恵まれた気象条件

すっきりとした飲み口と喉越しの良さ、それでいて米の味がスッと伝わる。これほどバランスの取れた日本酒は、そうありません。そんな「新潟淡麗」の特徴を、最大限に引き出してくれるのが「水」「米」「匠」です。この3つの理由を知れば「だから長岡・小千谷の酒はおいしいのか」と、納得していただけるはず。

〝おいしい酒〟、〝きれいな酒〟の決め手となるのは「仕込み水」と呼ばれる「水」です。日本一の大河信濃川が流れる長岡・小千谷地域は、古くから豊かな湧き水に恵まれてきた歴史があります。山々に降り積もった雪が解けて地下にしみ込むことでつくられる良質な地下水。その水質は滑らかで、すっきりとした「軟水」です。軟水とは、ミネラル分などが少ない水のことで、この軟水を仕込み水として使用すると、発酵が穏やかになり、きめ細かで柔らかい酒質のお酒になります。新潟淡麗ならではの口当たりの良さは、この軟水のおかげと言えるのです。

名水百選に指定されている水や超軟水と呼ばれる水など、各蔵元の仕込み水としてこだわりを持って選ばれる軟水。これら軟水の源でもある雪はまた、〝寒造り〟と呼ばれる酒造りに欠かせない環境を生み出しています。長岡・小千谷地域の仕込み時期の雪の量は多くも少なくもなく、昼夜を問わず気温の変化が少ないうえ、雪が蔵の室温を常時低温に保つため、もろみが穏やかに発酵するのです。かつ、雪がチリやホコリを吸い取り、雑菌の繁殖を防ぎます。このように長期低温発酵に最適な環境が整っている長岡・小千谷地域は、酒造りに好都合な地域と言えるでしょう。



仕込み水にも使用される
環境省選定名水百選「杜々の森湧水」

【取材協力（初版作成時）】
長岡市酒造技術研究会
朝日酒造㈱、久須美酒造㈱、新潟銘醸㈱、美の川酒造㈱、吉乃川㈱

## 米どころ新潟が生んだ二つの酒米

続いて2つ目のキーワード「米」です。この米も、水とは切り離せない関係にあります。雪解け水はやがて小川となり、さらには長岡・小千谷の田んぼを潤します。この水は仕込み水に使われると同時に、酒の原料となる米をおいしく育てます。

新潟県を代表する酒米に『五百万石』があります。この酒米は1957（昭和32）年に誕生しました。この五百万石のおかげで、雑味の少ないきれいな酒が造られるようになり、これが新潟淡麗のきっかけにもなりました。

戦後の日本酒というと、米不足もあり、糖などの添加物を加えて増量した濃くて甘口の〝3倍増醸酒〟が大半でした。しかし、その後の食生活や嗜好の多様化に対応するため、新潟県では五百万石という新潟の米と新潟の水の特徴を十分に生かした〝本物志向〟の酒造りをスタートさせます。そして時代は進み、濃い甘口の酒から辛口のきれいな酒へ――すなわち新潟淡麗のおいしさへと魅せられていきます。

長岡・小千谷で主に使われている酒米には、五百万石のほかに、同じく新潟県で2004（平成16）年に誕生した『越淡麗』があります。その特徴は、すっきりとした味わいと膨らみのある味わいを合わせもっており、新潟淡麗の味わいを生むことに長けているところにあります。近年ではその特徴が評価され、新酒の品評会である「全国新酒鑑評会」に出品する大吟醸に越淡麗を使用する蔵元が増えてきています。その他、濃くて膨らみのある味わいが特徴の『山田錦』、一度途絶えた品種を復活させた『亀の尾』など、各蔵元でこだわりの酒米が使われています。

## 良質な酒米で、ぜいたくな酒造りを

酒米のこだわりと言えば、米作りもその一つ。酒造りに携わる蔵人による米作りをはじめ、自社田での栽培や自社精米など、各蔵元のこだわりはさまざま。ただ一つ言えることは、安全・安心、高品質を念頭に置いた上で、地場産を越えた〝ご近所産〟の酒米が主流になっているということです。

そんな酒米の特徴は、食用米と比べて粒が大きいこと。米の真ん中に心白（しんぱく）という、乳白色の部分があることなどが挙げられます。この酒米の表面にはタンパク質や脂質などの栄養分があるのですが、すっきりとした飲み口を追求する新潟の酒造りでは、雑味のもととなる外側の栄養分をできるだけ磨き落とし、デンプンの多いところだけを使用するのが基本となります。このような理由から、新潟県の酒米の平均精米歩合は58・2パーセントと、全国平均より10パーセント近く余計に磨きます。そうすることで、新潟淡麗ならではの味わいを醸し出しているのです。

収穫された酒米は精米機に掛けられ、大吟醸用では玄米を100%として50%以下まで表面を磨き落とします。米はその中心になるほど砕けやすくなるため、米を磨いた度合いに合わせて精米スピードを変化させ、ゆっくり少しずつ磨き落としていき、何日もかけて精米が完了します。

# 米

ぜいたくに磨いた米を使って
酒を造るところに、新潟清酒の特徴がある

# 匠

各地で身に付けた
酒造りの技をさらに高め、受け継いでいる

## 「だから美味しい長岡・小千谷のお酒」

### 実直な気質と勤勉さが名酒を生む

環境と原料を最大限生かす酒造りのプロが〝杜氏〟です。最後のキーワード「匠」こと杜氏の技について紹介します。杜氏は、蔵人や酒男、または若い衆と呼ばれる酒造り職人の親方を指します。この杜氏の考え方一つで、その蔵元の味が決まるほど、重要な役割を担っています。

酒は杜氏が造るのではなく、麹菌と酵母菌が造るもの。その麹菌と酵母菌が働いてくれる環境を整えることが、杜氏の大切な仕事です。香り、味、酒の風味を決めてしまうところにある麹は、その蔵独自のもので、決して真似できるものではありません。麹を作るには、米の精米から始まり、それにどう水を吸わせ、どう蒸すか。さらに麹室（こうじむろ）で杜氏独自の技が入ることがその理由です。例え、よその蔵の杜氏の腕がいいからといって、いわゆるヘッドハンティングしたとしても、酒蔵の環境が変わることで、同じような麹を作ることはできません。そうしたことからも、杜氏の技は連綿と受け継がれてきた、蔵元の財産と言えるのです。

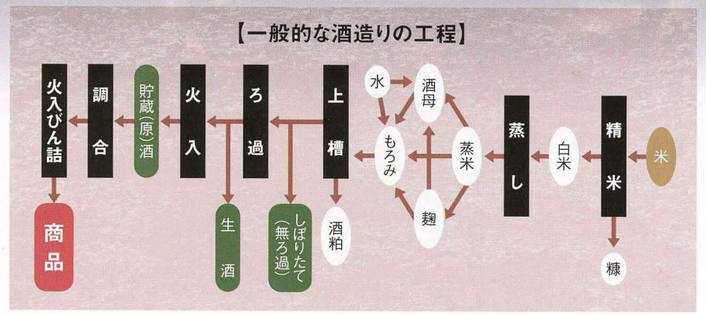
糖をアルコールにする酵母菌は、温度が高いと早く発酵しますが、新潟の吟醸造りでは低温で長い時間をかけて発酵させます。酵母菌を飢餓状態にするときれいな吟醸香を放つようになり、低温にすることで香りを保持させながら、ゆっくりと発酵させるのです。

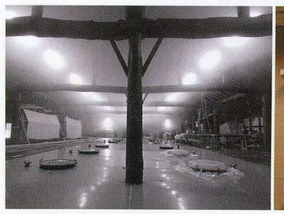
ポイントは、過保護に育てるとそれなりのもろみにしかならないため、締めるところは締め、甘くするところは甘くして育てること。酒造りはどこか、人間の子育てに似ているようです。その年の酒米の出来など与えられた環境と原料で、いかに自分の思う酒に仕上げるか、創意工夫しながら酒を造ることこそ、杜氏の「技」なのです。

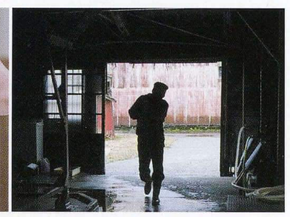
そうした技の根底には、厳冬期の出稼ぎとして始まった酒造りの技を磨き続けた実直な気質と、全国各地の蔵元で認められた越後杜氏の勤勉さがあります。多くの越後杜氏を輩出した長岡・小千谷は、そんな優れた酒造りの技術の〝るつぼ〟。だからこそ、名酒を醸す酒蔵が揃っていると言えるのです。

酒造りに欠かせない「水」「米」「匠」、そして抜群の気象条件といった、3本柱+アルファを持つ長岡・小千谷地域。花火のまちでも知られるこの地域らしい、きれいに開いて余韻を残す夜空に咲く大輪の花のように、味わい豊かな酒を醸すこともうなずけると思います。

【一般的な酒造りの工程】





# 杜氏が教える地酒の愉しみ方

いつものお酒も、ちょっとした気遣いで味に膨らみが。
奥深い日本酒のおいしさを杜氏が解説します。

### 温度で変わる日本酒の味わい

季節や料理に合わせて「吟醸酒」や「純米酒」「本醸造酒」といった特定名称酒を選んだり、さらにその中から、熱燗にしたり冷やだったり、冷酒で愉しんだりと、味わい方はさまざま。とはいえ、『普段あまり日本酒は……』という方にしてみれば、温度の違いでお酒を愉しむなんて、ピンとこないでしょう。

そこで日本酒の3本柱となる「吟醸酒」「純米酒」「本醸造酒」について、杜氏流の愉しみ方を伝授させていただこうと思います。

お酒全体がゆっくりと温められる湯煎は、味を損なわずにうま味が引き出されるのでオススメです。

【代表的な温度と名称の図】

### 香りと味わいを引き立たせる

まずは冷やして愉しみたい**「吟醸酒」**です。冷蔵庫に数時間冷やした状態が飲み頃で、これを〝花冷え〟と呼びます。目安とする温度は約10度。フルーティーな吟醸香と、まとまりのある細やかな味わいのバランスが愉しめます。

**「純米酒」**は、ほんのりと冷たさが伝わってくる〝冷や〟から、体温と同じくらいの〝ぬる燗〟までがオススメ。温度の目安は約20度～40度。米や麹の香りと、滑らかで膨らみのある味わいが愉しめます。ちなみに〝冷や〟というと冷酒を思い浮かべる人もいますが、実は常温を指した言葉なのです。これは冷蔵庫のなかった時代、温めていない酒を〝冷や〟と呼んでいた名残りだそうです。

杜氏の中でも、〝飲みやすい〟と人気を集めるのが**「本醸造酒」**。これを〝冷や〟または〝ぬる燗〟で味わうのだとか。特に長岡・小千谷の酒は、燗しても鼻にツンとくるアルコールの香りはなく、米の豊かな香りが愉しめるそうです。

ぜひ長岡・小千谷の「吟醸酒」「純米酒」「本醸造酒」を試していただき、自分好みの愉しみ方を見つけてみてはいかがでしょう。

### 種類に合った飲み方でもっとおいしく

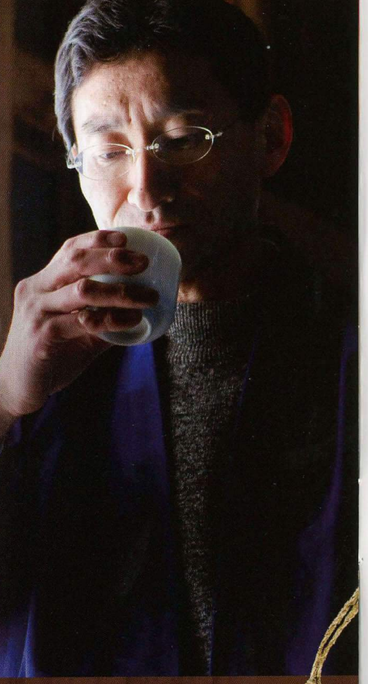
いくら名酒といっても、誤った飲み方をしてしまったらその味わいも台無しに……なんてことも。

長岡・小千谷の地酒をより味わい深く愉しむために、種類別の飲み方一覧をご用意。表を目安に飲み比べれば、これまで以上に美酒を感じるはずです。

【長岡・小千谷の地酒の種類別飲み方一覧】

| | 冷やして（約10度） | 常温（約20度） | ぬる燗（約40度） | 上燗（約45度） | 熱燗（約50度） |
|---|---|---|---|---|---|
| 吟醸酒 | ◎ | ◎ | △ | × | × |
| 純米酒 | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ○ |
| 本醸造酒 | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ○ |
| 普通酒 | ○ | ○ | ○ | ◎ | ○ |
| 樽酒 | ◎ | ○ | △ | × | × |
| 生貯蔵酒 | ◎ | ○ | × | × | × |

◎＝最適　○＝適　△＝好みで　×＝適さない



### もっと知りたい！特定名称酒の種類

特定名称の清酒とは、「吟醸酒」「純米酒」「本醸造酒」などを指し、それぞれ決められた要件に該当するものにその名称の表示が許されます。また、原料、製造方法などの違いから、次の8種類に分類されます。

**【吟醸酒】**
吟醸造り。固有の香味、色沢が良好。使用原料は米、米麹、醸造アルコール。精米歩合60％以下のもの。

**【大吟醸酒】**
吟醸造り。固有の香味、色沢が特に良好。使用原料は米、米麹、醸造アルコール。精米歩合50％以下のもの。

**【純米酒】**
香味、色沢が良好。使用原料は米、米麹のみ。

**【純米吟醸酒】**
吟醸造り、固有の香味、色沢が良好。使用原料は米、米麹。精米歩合60％以下のもの。

**【純米大吟醸酒】**
吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好。使用原料は米、米麹。精米歩合50％以下のもの。

**【特別純米酒】**
香味、色沢が特に良好。使用原料は米、米麹。精米歩合60％以下、または特別な製造方法で造ったもの。

**【本醸造酒】**
香味、色沢が良好。使用原料は米、米麹、醸造アルコール。精米歩合70％以下のもの。

**【特別本醸造酒】**
香味、色沢が特に良好。使用原料は米、米麹、醸造アルコール。精米歩合60％以下、または特別な製造方法で造ったもの。

# 長岡・小千谷の【酒蔵】

## 銘酒を醸す、18の個性

美味な酒肴を囲んで、
さしつさされつのお楽しみ。
淡麗辛口、旨口――。
お気に入りの銘酒が見つかる
18蔵を紹介します。

地方発送・全国発送承ります。　酒蔵見学承ります。

---

長岡藩主・牧野家の酒蔵を受け継いだ歴史深い酒蔵。

## 柏露酒造（はくろしゅぞう）株式会社

●主な銘柄／越乃柏露・柏露・古志

【特別純米酒　柏露（はくろ）】
甘味と酸味の調和のとれたコクに米本来の旨味が活きる。

銘柄「柏露」は、1882（明治15）年に長岡藩主・牧野家の興した酒蔵を譲り受け、同家の家紋「三つ柏」を有する銘柄を継承したもの。1751（宝暦元）年の創業以来「多くの人に喜ばれるおいしい酒」を造りの基本とし、これからも歩んでまいります。

〒940-1131 長岡市十日町字小島1927
TEL.0258-22-2234
http://hakuroshuzo.co.jp/

---

460年を超える伝統の技が醸すこだわりの酒。

## 吉乃川（よしのがわ）株式会社

●主な銘柄／吉乃川・極上吉乃川

【吟醸　極上吉乃川】
さわやかな香りと透明感ある口当たり、妥協を許さぬ杜氏と蔵人技の傑作。

長岡市摂田屋の地で、1548（天文17）年創業の歴史を誇る酒蔵です。新潟県産米にこだわり、敷地内からくみ上げる「天下甘露泉」と伝統の技で、きれいな酒を醸し続けています。また、徹底した品質管理で安心・安全な製品づくりに努めています。

〒940-1105 長岡市摂田屋4-8-12
TEL.0258-35-3000
http://www.yosinogawa.co.jp/

---

米本来のうま味を大切に、福を呼ぶ酒を醸し続ける。

## お福酒造（ふくしゅぞう）株式会社

●主な銘柄／純米吟醸吉川・純米吟醸山古志

【純米吟醸　吉川】
上越市吉川町の棚田で栽培されたこだわりの酒米を使った傑作酒。

1897（明治30）年より創業。創業者は酒母に乳酸を添加応用し、現代酒造りの基本「速醸酛」の基礎を築きました。酒造りのモットーは、うま味の乗った芳醇な味わい。銘柄名「お福正宗」は、飲むほどに福招くことを願って命名したものです。

〒940-1117 長岡市横枕町606
TEL.0258-22-0086
http://www.ofuku-shuzo.jp/

---

豪雪を生かした酒造り。雪中貯蔵酒発祥の蔵。

## 高の井酒造（たかのいしゅぞう）株式会社

●主な銘柄／高の井・越の初梅・田友

【辛口本醸造　越の初梅（はつうめ）】
いつまでも飲み飽きしない辛党人気の本格辛口。

豪雪地ならではの湿度が高く重い雪は空気を清浄にし、清冽で豊富な水を育み、素晴らしい自然の恵みをもたらしてくれます。この酒造りに適合した風土の恵みをお酒に込めて、皆様にお届けしたい――。こんな願いが当蔵のモットーです。

〒947-0004 小千谷市東栄3-7-67
TEL.0258-83-3450
http://www.hatsuume.co.jp/

---

杜氏蔵人が心を一つにして醸す酒は最高の味わい。

## 新潟銘醸（にいがめいじょう）株式会社

●主な銘柄／長者盛・越の寒中梅

【長者盛　本醸造　辛口】
飲みごたえのある味とキレの良さ酒通絶賛のうまい辛口。

創業以来、米、水、人、環境にこだわり良質な酒を醸し続けています。小高い丘陵地より脈々と湧き出る軟水と良質な県産米を使用し、豪雪に覆われる厳冬期に越後杜氏の伝統の技と蔵人の和により、きめ細かくまろやかな酒を追求しています。

〒947-0004 小千谷市東栄1-8-39
TEL.0258-83-2025
http://niigata-meijo.com/

---

170年受け継がれた伝統の味わいをお届け。

## 長谷川酒造（はせがわしゅぞう）株式会社

●主な銘柄／越後雪紅梅・初日正宗・越後長岡城

【越後雪紅梅（えちごせつこうばい）　純米大吟醸　越淡麗仕込】
贅沢に使用した越淡麗が醸す気品ある華やかな香りと甘美な味わい。

1842（天保13）年の創業以来、受け継がれた技と道具を駆使し、酒造りに最適な風土で酒を醸し続けています。小タンクでの手づくりによる丁寧な酒造りを心がけ、丹精込めて醸された酒を皆様にお届けしています。

〒940-1105 長岡市摂田屋2-7-28
TEL.0258-32-0270
http://www.sekkobai.ecnet.jp/

---

「独往」の精神を貫き、挑戦し続ける蔵。

## 高橋酒造（たかはししゅぞう）株式会社

●主な銘柄／八一・長陵・壷中天地

【吟醸　八一（はちいち）】
「きれい」なだけで無く喉でその美味さを感じられる吟醸酒。

安政年間の創業以来、地元産の高品質の米・豊富で良質な仕込水と冬の長岡特有の風土を生かした酒造りをしてきました。新潟清酒の特徴である「淡麗辛口」にこだわらず、ふくよかで優しい味が高橋酒造の酒です。これからも「自分の手で造りだす」という信念で酒を醸していきます。

〒940-0031 長岡市地蔵1-8-2
TEL.0258-32-0181
http://www.echigo-choryo.co.jp/

---

小さな造り酒屋ならではの手造りの味。

## 恩田酒造（おんだしゅぞう）株式会社

●主な銘柄／舞鶴鼓

【純米酒　舞鶴鼓（まいつるつづみ）】
ふんわり甘くキレのある旨味に米の味が生きている酒。

「あるてんがのう、昔むかしから越後にうんめ酒があるてんがのう――」。創業は1875（明治8）年。主銘柄の「舞鶴鼓」は、酒造期になると鶴が庭に舞い降りることから付けられた酒名。原料米は自社田、自社精米にこだわり、うま味のある酒を醸しています。

〒940-1133 長岡市六日市町1330
TEL.0258-22-2134
http://www.maitsuru.com/

# 長岡・小千谷の【酒蔵】

## 銘酒を醸す、18の個性

美味な酒肴を囲んで、
さしつさされつのお楽しみ。
淡麗辛口、旨口――。
お気に入りの銘酒が見つかる
18蔵を紹介します。

地方発送・全国発送承ります。

酒蔵見学承ります。

---

**昔ながらの醸造法を主に、新潟らしい銘醸を。**

## 越銘醸株式会社

●主な銘柄／越の鶴・越の川・壱醸

【天吟醸　越の鶴】
18年間に渡り鑑評会で金賞を受賞した越銘醸が誇る逸品。

豪雪地「栃尾」の雪がつくる清浄な空気や気温と湿度。酒米として良質な長岡産「五百万石」、栃尾棚田産「越淡麗」。守門山系からの伏流水……。酒造りに必要な条件が全てそろっている蔵の中で、昔ながらの醸造法で新潟らしい逸品を追求しています。

〒940-0217 長岡市栃尾大町2-8
TEL.0258-52-3667

---

**自然と一体となり、酒造りの原点を追求する。**

## 栃倉酒造株式会社

●主な銘柄／米百俵

【伝統の酒　米百俵】
淡麗辛口ながらも飲むほどに旨味が感じられる晩酌酒。

澄んだ空気、清冽な湧水、そして豊かな自然がある――。「米百俵」は酒造りの原点を追求し、地元農家と契約栽培した酒造好適米を使用。西山連山の清冽な湧水を仕込み水として、自然の恵みを生かし自然と共にある酒造りを目指しています。

〒940-2146 長岡市大積町1-乙274-3
TEL.0258-46-2205

---

**「美酒入魂」の心意気で仕込まれた逸品ぞろい。**

## 関原酒造株式会社

●主な銘柄／越後長岡藩・群亀

【特別純米酒　越後長岡藩】
ほのかな含み香を持つ伝統とこだわりのコク。

江戸時代中期、1716（享保元）年の創業以来、一冬も休むことなく酒造り一筋に歩んできました。連綿と受け継がれた伝統の寒造りの技で、今も昔も変わらず美酒を醸し続けるとともに、時代のニーズに合った商品を供給しています。

〒940-2035 長岡市関原町1-1029-1
TEL.0258-46-2010
http://www.sake-sekihara.com/

---

**自然に背かない謙虚な酒造りが奥深い味わいを生む。**

## 住乃井酒造株式会社

●主な銘柄／住乃井山廃

【住乃井山廃】
山廃特有の酸味が味を引き締める飲みごたえある酒。

創業1758（宝暦8）年。その長い歴史を支え、今もこだわり続けているのが伝統の「山廃仕込み」です。大地と自然の恵みに感謝し、自然に背かず、自然に育まれた酒造りを使命として取り組んでいます。

〒940-2313 長岡市吉崎581-1
TEL.0258-42-2229
http://www.suminoi.com/

---

**幻の酒米を復活させ、漫画の舞台になった酒蔵。**

## 久須美酒造株式会社

●主な銘柄／亀の翁・清泉・七代目・夏子物語

【清泉　純米吟醸　越淡麗】
こだわりの越淡麗と水・技でつくる優しい香りとまろやかな旨味。

創業1833（天保4）年。「日本酒は、土地の米と水と人情と自然が醸す風」を信条に、伝統の酒造りを頑なに守り、酒蔵邸内に湧く新潟県名水指定の自然水を用い、越後杜氏の匠の技で丁寧に醸しています。そして、漫画「夏子の酒」ゆかりの蔵です。

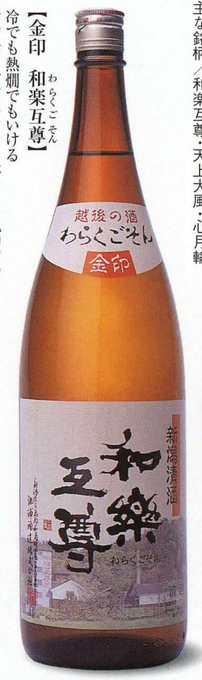
〒949-4511 長岡市小島谷1537-2
TEL.0258-74-3101
http://www.kamenoo.jp/

---

**良寛ゆかりの地で育まれる芳醇な一本。**

## 池浦酒造株式会社

●主な銘柄／和楽互尊・天上大風・心月輪




【金印　和楽互尊】
冷でも熱燗でもいけるやや辛口で旨みのある味わいの晩酌酒。

創業1830（天保元）年、この地に良い水が湧出することから酒造りを始めました。代表銘柄である「和楽互尊」は、長岡の偉人野本恭八郎の教えに共鳴した先代が名付けました。すっきりとしてうま味のある、飲み飽きしない酒を目指しています。

〒949-4524 長岡市両高1538
TEL.0258-74-3141
http://ikeura-syuzo.co.jp/

---

**越後の"虎"ゆかりの地で、武将の名にふさわしい一本を醸す。**

## 諸橋酒造株式会社

●主な銘柄／越乃景虎

【越乃景虎　超辛口　本醸造】
飲み飽きしないすっきりした味わい。これぞまさに淡麗辛口。

名水と歴史の里、栃尾に育まれた酒「清酒　越乃景虎」。越後の武将、長尾景虎（上杉謙信公）をしのび、栃尾山あいの里にて極軟水の湧清水と良質な新潟米を磨き、蔵人が日々おいしい酒造りに情熱を燃やし、仕込み仕上げたお酒を届けています。

〒940-0241 長岡市北荷頃408
TEL.0258-52-1151
http://www.morohashi-shuzo.co.jp/

---

**地域と共に歩み、品質本位の酒を造り続ける。**

## 朝日酒造株式会社

●主な銘柄／朝日山・久保田・越州・越乃かぎろひ

【大吟醸　朝日山萬寿盃】
華やかな香りとふくらむ味わいを感じる「朝日山」の最高峰。

朝日酒造は創業以来今日まで「品質本位」を貫きながら清酒を醸しています。清冽な水と良質な米はお酒の命。これらを育む豊かな自然環境を守るために、地域の皆様と共にホタルやモミジの里づくりなどの取り組みを行っています。

〒949-5494 長岡市朝日880-1
TEL.0258-92-3181
http://www.asahi-shuzo.co.jp/

---

**長岡みしまの米、水、人にこだわり醸す蔵。**

## 河忠酒造株式会社

●主な銘柄／想天坊・福扇

【想天坊　大辛口】
日本酒度＋10という大辛口の味わいの中に旨みを追求。

「想天坊」は地元長岡みしまの昔話に出てくる伝説の山の名に由来します。「天（天候や自然）を想う（考える）坊（人、町）」という意味にもとることができるので、この名前に「蔵人のお想いと、天の恵みで醸した酒」というメッセージを込めました。

〒940-2306 長岡市脇野町1677
TEL.0258-42-2405
http://www.soutenbou.jp/

---

**西山連峰のふもとで美酒造りに励む。**

## 中川酒造株式会社

●主な銘柄／越乃白雁

【越乃白雁　黒松】
柔らかく癖のない上品な味わいの冷やよし、燗よしの晩酌酒。

1888（明治21）年の創業以来、米と水、酒造りに適した環境のもと、「新潟に誇れる酒あり越乃白雁」をモットーに、全員一丸となって良質な酒造りに努めています。「越乃白雁」は、近くの田んぼに白雁が飛来したことに由来します。

〒940-2306 長岡市脇野町2011
TEL.0258-42-2707

【焼酎】

## 越後の本格焼酎 こしひかり

——[美峰酒類]

米どころ越後で育まれたうまい米コシヒカリ。このコシヒカリを主原料にした米焼酎が『こしひかり』です。すっきりとした華やかな香りが特徴的です。

[美峰酒類㈱新潟支社]
〒940-1131 長岡市十日町字小島1919
TEL. 0258-22-2136
http://www.mihoshurui.co.jp/

【焼酎】

## 本格米焼酎 ほんやら

——[新潟銘醸]

清酒造りの技術を生かし、米、米こうじを原料に醸した本格米焼酎です。低温蒸留、長期貯蔵でくせもなく、まろやかな口当たりが楽しめます。

【梅酒】

## 米百俵 梅酒

酒蔵仕込み——[栃倉酒造]

米百俵の原酒で仕込んだ無添加・無着色のマイルドな梅酒で、日本酒ならではのうま味とスッキリとした口当たりは格別。ストレート、ロックがオススメです。

【リキュール】

## ル レクチェ

——[柏露酒造]

新潟名産「ル レクチェ」の果汁を使用した清酒ベースのリキュールです。ル レクチェ特有の高貴な香りが広がります。冷やしてストレートでお楽しみください。

【リキュール】

## 吟醸ゆず酒

——[吉乃川]

吉乃川こだわりの吟醸酒と高知県産ゆずのストレート果汁により、吟醸酒の清涼な飲み口に、ゆずそのものの爽やかな風味を楽しめる一品です。

新感覚な日本酒大集合!

梅酒から焼酎、スパークリングまで。

# 酒蔵から生まれた こだわりの新酒

その香り、滑らかな口当たりは女性に好評。
越後杜氏の匠の技を生かし誕生した、新感覚スタイルな日本酒を集めました。

【発泡清酒】

## 越後お福正宗 瓶内発酵 自然発砲 活性純米 にごり酒

——[お福酒造]

新潟県産米を使用し瓶内発酵させた自然発泡性の純米酒。フルーティーな香りと上品でほのかな甘口、やわらかな炭酸が絶妙な味わいを醸し出しています。冷やでお楽しみください。

【カクテル】

## 杜氏の挑戦 巨峰

——[関原酒造]

日本酒をベースにしたちょっと甘めな果実のカクテルなので、10℃以下に冷やすか、またはロックがオススメです。日本酒が苦手な女性にも飲みやすい一品です。



【スピリッツ】

## ブンプク

——[池浦酒造]

アルコール度数43度のスピリッツ(蒸留酒)です。ロックはもちろん、好みのリキュールやジュースと合わせてオリジナルカクテルをお楽しみください。

利き酒、限定酒にほろ酔い!

# 出かけてみよう、酒蔵へ。

酒蔵を巡り、酒造りの奥深さを知れば、
地酒のおいしさもひとしおに。
限定酒に利き酒も楽しめる酒蔵で、"地酒力"アップを目指しましょう。

## 見 酒蔵見学

長い歴史を刻んできた風情ある酒蔵から現代的な酒蔵まで。うまい酒を追求しながら時代とともに変化してきた様々な酒蔵が、長岡・小千谷にあります。そんな蔵元を巡れば、地酒の美味しい理由を余すことなく体感できるのです。

## 限 酒蔵限定のお酒販売

その美味しさから、古くは蔵人関係者しか味わえなかったり、はたまた仕込める量が少なく、酒屋に卸せない希少酒だったり。そんな「プレミアム」な逸品を、ぜひお土産に。

## 試 利き酒・試飲

各蔵元の代表銘柄を、利き酒や試飲できるのも酒蔵巡りの楽しみの一つ。吟醸酒に純米酒、本醸造に普通酒、生酒など、その味わいの違い、楽しみ方をじっくりと学んでみましょう。お気に入りの1本が必ず見つかるはずです。

## イ 酒蔵イベント

自慢の銘酒と郷土料理でのおもてなしや、新酒が振る舞われる蔵開きなど、趣向を凝らしたイベントを開催している酒蔵もあります。積極的に参加して蔵人と交流を深めれば、より一層味わい深い地酒が楽しめるようになります。

## 見学・試飲などができる 長岡・小千谷の酒蔵

見 酒蔵見学　限 酒蔵限定のお酒販売　試 利き酒・試飲　イ 酒蔵イベント
時 受入時間　期 受入期間　人 見学人数　予 見学予約　駐 駐車場

### 関原酒造(株)

見 限 試

〒940-2035 長岡市関原町1-1029-1
TEL 0258-46-2010
http://www.sake-sekihara.com/
時 10:00～16:00
期 通年(1月1日を除く)
駐 有

### 吉乃川(株)

見 限 試 イ

〒940-1105 長岡市摂田屋4-8-12
TEL 0258-35-3000
http://www.yosinogawa.co.jp/
時 10:00～, 13:30～, 15:00～の3回開催
期 不定休(年末年始を除く)
土日祝祭日も予約により開館
人 40名まで　予 要予約
駐 有(4台)
※酒蔵見学は「吉乃川酒蔵資料館 醸亭」にて行います。
※4月に蔵開きを開催。詳細はお問合せください。

### 池浦酒造(株)

見 試

〒949-4524 長岡市両高1538
TEL 0258-74-3141
http://ikeura-syuzo.co.jp/
時 9:00～16:00
期 通年
人 30名位まで
予 要予約
駐 有(5台)
※繁忙期はお断りすることがありますので、事前にお問合わせください。

### 中川酒造(株)

見

〒940-2306 長岡市脇野町2011
TEL 0258-42-2707
時 10:00～14:00
期 1月中旬～3月中旬
人 10名位まで
予 1週間前までに要予約
駐 有

### 長谷川酒造(株)

限 試

〒940-1105 長岡市摂田屋2-7-28
TEL 0258-32-0270
http://www.sekkobai.ecnet.jp/
時 9:00～16:00
期 4月～9月(冬期は仕込みのため閉鎖)
土日祝祭日を除く
人 20名まで(20名より多い場合は入替え見学となります)
予 団体の場合は要予約
駐 有(2台)
※仕込蔵の見学はできません。

### 高の井酒造(株)

見 試 イ

〒947-0004 小千谷市東栄3-7-67
TEL 0258-83-3450
http://www.hatsuume.co.jp/
時 10:00～12:00, 13:00～16:00
期 通年(土日祝祭日・12月を除く)
人 5名～40名
予 1週間前までに要予約
駐 有
※5月に庭園より掘り出した雪中貯蔵酒と郷土料理を楽しむ「雪中祭」を開催。詳細はお問合せください。

### お福酒造(株)

見 限 試

〒940-1117 長岡市横枕町606
TEL 0258-22-0086
http://www.ofuku-shuzo.jp/
時 10:00～15:00
期 通年(土日祝祭日・年末年始を除く)
人 20名位まで
予 要予約
駐 有(バス1台・車9台)

### 柏露酒造(株)

見 試

〒940-1131 長岡市十日町字小島1927
TEL 0258-22-2234
http://hakuroshuzo.co.jp/
時 10:00～15:00
期 通年(土日祝祭日・年末年始を除く)
人 30名まで(30名以上は応相談)
予 要予約
駐 有(バス1台・車10台程度)
※4月～10月の間は、仕込みの様子は見学できません。

日本酒をもっと華やかに、魅力的に。

# Bishu Style ～美酒スタイル～

燗や冷やが定番の日本酒も、趣向を凝らせばちょっとオシャレなアルコールに早変わり。日本酒カクテルにオン・ザ・ロックなど、一風変わった日本酒の楽しみ方をご紹介します。もう晩酌という言葉は似合わないかもしれません。

## 【カクテル】

日本酒はあまり飲まない、といった日本酒になじみの薄い若い世代や女性にお試しいただきたいのが、日本酒をベースにしたカクテルです。日本酒の奥深い味わいとリキュールの風味が新感覚のおいしさを生み出します。ベースとなる日本酒は、本醸造クラスが最適です。

《トキめきカクテル TOKIMEKI》

2009年に開催された新潟国体を記念し作られたカクテル。トキが羽を広げた色合いをイメージした、新潟らしさあふれる一杯です。

●レシピ

（材料）
A. 日本酒　300ml
B. 白桃リキュール　10ml
C. ホワイトミントリキュール 1/2ml
D. グレープフルーツジュース 20ml
E. クランベリージュース　小さじ1

（作り方）
A・B・C・Dをシェーカーで氷とシェイクしカクテルグラスへ注ぐ。仕上げにEを沈めれば完成。

《サムライロック》

氷を入れたグラスに日本酒とライムジュースを注いだカクテル。スッキリとした口当たりで飲みやすい。

## 【燗ロック】

氷を6～7分目まで入れたグラスに、燗した酒を注いだ「燗ロック」。燗する酒は本醸造クラスがベストで、温度は上燗（約45度）を目安にするとよいでしょう。氷が溶けていくうちに変化する香りや味わいが最高です。

## 【オン・ザ・ロック】

ロックグラスに氷を入れ、冷蔵庫で冷やした日本酒を注げば「オン・ザ・ロック」の出来上がり。お好みでミントの葉を浮かべれば、爽快感も一層引き立ちます。生貯蔵酒やひやおろし、吟醸酒などでお試しください。

ご当地カクテルで乾杯！

### カクテル『この空の花』

映画『この空の花―長岡花火物語』の完成を記念し誕生したカクテル『この空の花』。その味わいは地元長岡の日本酒をベースに、映画の舞台にもなった長岡市左近町の特産である桃のテイストを加え、すっきりとした口当たりに仕上げられています。口の中にスッと広がる芳醇な味わいと透き通るような後味は、まさに長岡花火の美しさを彷彿させます。また、このカクテルは、ベースを長岡の蔵元それぞれの日本酒に変えて提供されるため、蔵元ごとに異なる味のバリエーションをお楽しみいただけます。ぜひ一度お試しを。

●お問い合わせ／（一社）日本バーテンダー協会新潟県本部中越支部（TEL.0258-36-3055）

## 【みぞれ酒】

グラスに入れた日本酒を冷凍室で凍らせ、飲む直前に同じ酒を適量注ぎかき混ぜれば、シャーベット状の「みぞれ酒」の完成。ひんやりとした口当たりは暑い夏の夜に最高の一品です。好みで抹茶や果実のリキュールを少量加えれば、簡単なカクテル風みぞれ酒も楽しめます。

【撮影協力】（一社）日本バーテンダー協会新潟県本部中越支部

山海の幸、里の幸に乾杯！

長岡・小千谷のお酒と一緒に食べたい!!

# 地酒をじっくり愉しむための逸品

地物の素材を蒸したり、茹でたり、漬け込んだり……。
見た目はちょっと地味でも、その味わいは舌を巻くうまさ。
互いを引き立たせあう名酒とおつまみをご堪能あれ！

## へぎそば

昔から「そば肴」という言葉があるほど、地酒に相性ぴったりのそば。シコシコと強い歯ごたえと、なめらかなのど越しの良さといった、他では味わえない食感が魅力の逸品です。長岡・小千谷のおみやげにもどうぞ。

## 新鮮な魚介類

地元で水揚げされたイカや南蛮えびなどの新鮮な魚介類は、どんなお酒にも合う酒の肴の定番「刺身」でいただくほか、おみやげとしても人気です。

## 蔵元のなら漬

蔵元の酒粕で漬けたなら漬け。定番人気の地元産のみょうが、ふきを漬け込んだもののほかに、変わりどころではメロンなども好評です。さっぱりとした淡麗なお酒との相性は抜群です。

## 浜焼き

イカ、えび、赤魚などの魚介類を、豪快に串に刺して焼いた浜焼き。香ばしいかおりが食欲をそそる日本酒にぴったりの一品です。

### 訪れるたびに新たな美味しさに出会えます。

私がオススメいたします

越後長岡応援団
阿木 燿子さん
（作詞家・作家）

新潟に来る楽しみのひとつが、美味しい料理とそのうまさを引き立てるお酒。特に長岡・小千谷は多くの蔵元があるので、訪れるたびに新たな美味しさに出会えて、ちょっと感動です。私も大好きな長岡・小千谷の酒と肴。ほんと美味しいですよ。

## 煮　菜【12月～3月】

冬期間に青物が不足する雪国「越後長岡」の伝統の味、長岡野菜の体菜（たいな）の漬物を使用した煮物です。どんなお酒にも合う絶品の「おつまみ」です。

## 酢ずいき【6月中旬～9月下旬】

シャキシャキとした食感で色合いもよく、鉄分・カルシウム・食物繊維が豊富な八ツ頭の茎（ずいき）を漬物にしたもの。甘酸っぱさが好評です。

## 枝　豆【9月下旬】

初秋の風物詩の肴豆（さかなまめ）は、収穫期間が短く希少な枝豆。一般に枝豆はビールのおつまみと思われがちですが、甘みと風味が特徴のこの枝豆は、日本酒全般に良く合います。

## 茄子の一夜漬け【6月中旬～9月下旬】

食べてみると梨のようにみずみずしく甘いことや洋梨に似た形であることから、その名が付いたとされる「梨なす」。浸かりきる手前の半生の状態で醤油を差して食すと最高です。

# 旬の味にごくらく気分

## 菊のおひたし【10月下旬～11月】

長岡野菜の「おもいのほか」という食用菊を使用したおひたし。他の食用菊よりも一段と甘みが強く、シャキシャキ感が特徴です。

## 蒸かし茄子【6月中旬～10月下旬】

長岡の伝統料理「蒸かし茄子」は、肉質がしっかりとしていて、甘みが強く、煮くずれしにくい「長岡巾着なす」の一般的な食べ方です。さっぱりとした淡麗のお酒とご一緒にどうぞ。

## 栃尾あぶらげ

ボリューム満点の栃尾のあぶらげは、口に入れた時のパリッとした歯ざわりに適度な弾力、そして芯までふっくらと柔らかなのが特徴。素焼きにしたあぶらげに生醤油をかけて、熱燗とともに食す。これは最高の贅沢です。

## かぐら南蛮みそ

長岡山古志地区、小千谷東山地区などで古くから栽培されている「かぐら南蛮」と地元産の味噌・醤油を使った甘辛商品です。ご飯のおともに、酒の肴としてきゅうりなどの野菜にちょい乗せしたりと幅広くお召し上がりいただけます。

長岡・小千谷で買える

# おみやげ

酒どころ、米どころの長岡・小千谷が
地酒とともに推薦するおみやげをピックアップ。
旅の思い出はもちろん、
土産話にも花が咲くこと間違いなし。

### 酒粕石鹸

「美白」「うるおい」「つや」「老化防止」などの美容効果があるといわれる酒粕を使用した石鹸です。しっとり、もちもちした洗い上がりが特徴の酒粕石鹸で、お肌美人になってみませんか。

### どぶろく米粉饅頭

地元で造られたどぶろくと、米どころ自慢の米粉を原材料として生まれた、小千谷発の新スイーツ。ほどよい甘さと米粉特有のもっちり感、そして、酒の香り豊かな逸品です。お子様でも食べられます。

### 地酒ケーキ

しっとり美味しいスポンジケーキに日本酒の風味が活きています。味はもちろんのこと、ふんわり漂うお酒の香りもお楽しみください。

### 米　菓

肥沃な大地に育まれた美味しいお米を使用して作られた「米菓」。米の風味豊かな香ばしい味わいは、越後長岡・小千谷のおみやげとして多くの方に親しまれています。

### しょうゆ赤飯

全国的にも珍しい赤くない、しょうゆ味の赤飯。癖の無いまろやかな味わいと、もちもちした歯ごたえある食感は、大人はもちろん小さいお子様にも大好評です。

### あま酒

砂糖や添加物を一切使わず、米の甘さをこうじの糖化力により引き出しました。水かお湯、または牛乳で2倍ぐらいに薄めてお召し上がりください。冷やしても温めてもおいしくいただけます。

美酒日和オススメ

## 越後長岡藩の精神に触れてみる「十分杯（じゅうぶんはい）」

八分目までなら普通に使え、それ以上注いでしまうと全て底からこぼれてしまうというからくり酒器「十分杯」。この杯は、越後長岡藩三代藩主・牧野忠辰（ただとき）が作らせたもので、「高い地位を得て裕福になったからといって贅沢や思い上がりが過ぎれば、次は必ず衰え全てを失う」という意味が込められているとか。質素倹約を旨とした質実剛健な越後長岡藩の気質が伝わる一品です。

●お問い合わせ／（一社）長岡観光コンベンション協会（TEL.0258-32-1187）、小千谷観光協会（TEL.0258-83-3512）

# ようこそ、美味し酒の郷へ

県内屈指の蔵元数を誇る長岡・小千谷地域の酒は、長い歴史の中で、越後杜氏と各蔵が切磋琢磨し、育んできた美酒揃いです。
そんな“美味し酒の郷”では、風情に満ちたいで湯をはじめ、
ツウをうならせる蕎麦や海の幸など、美酒とともに楽しみたい“もてなしの心”に出会うことができます。

## 温泉

豊かな自然に恵まれた長岡・小千谷には、
美肌の湯として女性に人気がある長岡の奥座敷「蓬平温泉」や、
日本海のすばらしい景観と豊富な海の幸が魅力の「寺泊温泉郷」など、
特色ある温泉が数多くあります。
あったかい温泉と美味いお酒でもてなす最高の贅沢をご堪能ください。

### 蓬平温泉は女性に人気の温泉です

山あいにある3軒の宿からなる蓬平温泉は、長岡の奥座敷と呼ばれて親しまれています。湧き出る湯はお肌がツルツル・スベスベ・サラサラとなる美肌の湯で、女性に大変人気です。
山の水で炊いたコシヒカリ、雪どけ水に育まれた山菜、そして、おいしいお酒などなど、四季折々の風情と共にお楽しみください。

蓬平温泉女将の会 諏訪 利江さん、田中 郷子さん、田崎 久子さん

蓬平温泉

## 食

海の幸から山の幸まで豊富な食材が揃う長岡・小千谷地域。
この地域ならではの旬の食材を活かした料理を
存分に楽しんでください。

### 新鮮な海の幸がズラリと並ぶ魚の市場

魚の市場通りは、通称「魚のアメ横」と言われ、新鮮な日本海の幸と旬な味をいつでも楽しめるのが魅力。活きの良さと安さ、そして品揃えが多いのが自慢ですね。また、汐風を感じながら、ここ寺泊で旬の海鮮料理を食べるのもいいですよ。美味しいお酒と浜の料理で日本海を満喫してほしいですね。

寺泊海岸通り魚商組合 山田 栄三郎さん

番屋汁

1 寺泊海岸温泉
2 寺泊温泉
3 寺泊岬温泉
4 越乃湯温泉
5 花みずき温泉
6 寺宝温泉
7 三島谷温泉
8 青葉温泉
9 灰下温泉
10 西谷温泉
11 荷頃鉱泉
12 愛鱗温泉
13 長岡温泉
14 長岡かまぶろ温泉
15 蓬平温泉
16 えちご川口温泉

●日帰り温泉
1 麻生田観音堂温泉
2 塩之入温泉
3 桂温泉
4 津山温泉

小千谷そば

### 「小千谷そば」は日本酒との相性が抜群

「へぎそば」とも言われる「小千谷そば」は、なんといっても、なめらかな喉ごしと、シコシコ歯ごたえのある食感が特徴です。これは、伝統的織物（小千谷縮）作りに使われていた布海苔（ふのり）をつなぎに入れているから。また、「へぎ」という器に盛り付けることから「へぎそば」というようになりました。
この地域では「そば肴」といわれ親しまれているくらい日本酒との相性がよい小千谷そば。ぜひ、この地の酒とともにご賞味ください。

おぢやそばの会 須田 充春さん

ちょっと日帰りで

湯どころ
**ちぢみの里**（津山温泉）
小千谷市の道の駅「ちぢみの里」にある天然温泉を利用した楽しい夢空間 露天風呂に浸かれば、湯の向こうに「小千谷縮の里」がうっすらと眺められ旅情を誘います

●お問い合わせ／寺泊観光協会（TEL.0258-75-3363）、（一社）長岡観光コンベンション協会（TEL.0258-32-1187）、小千谷観光協会（TEL.0258-83-3512）

越後長岡・小千谷18蔵元発 地酒をおいしく愉しむ情報誌

# 美酒日和

Bishu Biyori

日本酒を
粋にたしなみたい
あなたへ――。

山海の幸、里の幸に乾杯！
地酒をじっくり
愉しむための逸品

Bishu Style ～美酒スタイル～

酒蔵から生まれたこだわりの新酒

銘酒を醸す、18の個性
長岡・小千谷の
【酒蔵】
お気に入りの銘酒が見つかる
18蔵を紹介。

■発行／新潟県長岡地域振興局 TEL.0258-38-2507 長岡市 TEL.0258-39-2344
■協　力／長岡市、小千谷市、(一社)長岡観光コンベンション協会、小千谷観光協会、新潟県酒造組合長岡支部、新潟銘醸㈱、高の井酒造㈱
■印　刷／三条印刷㈱

平成24年3月 初 版
平成25年3月 第2版
平成26年3月 第3版
平成27年9月 第4版

R100
古紙パルプ配合率100%再生紙を使用
このパンフレットは、印刷用の紙へリサイクルできます