




SEIRYU NO KUNI

清流之国

GIFU NO SAKE

岐阜清酒

A scenic view of a mountain stream flowing over moss-covered rocks in a forest. The water is clear and flows over large, rounded rocks that are heavily covered in vibrant green moss. The surrounding environment is lush and green, with some fallen leaves scattered on the rocks. The overall atmosphere is serene and natural.

清流美酒来自山明水秀

被誉为「森林及山脉之国」的岐阜县，森林覆盖面积占总面积的 80%。北部有海拔超过 3000 米的群山连绵不断，南部是广阔的平原。

流经县内的一级河干流长约 3323 公里。为日常生活提供了丰富的水资源。流经地下的伏流水从酒藏的水井中抽取出来用于酿酒。在黎明到来之前，群山中缭绕着紫色的云彩，人们用来自森林赐予的「清流」，开始了一天的酿酒工作。



清流之国 岐阜清酒

I N D E X

日本清酒的传统和文化	02
岐阜的地方酒和乡土人情	04
按特征分类的索引	06
风格多样的岐阜当地清酒及饮用方法	08
酒藏MAP	09
岐阜地区	10-16
西浓地区	17-25
中浓地区	26-35
东浓地区	36-46
飞驒地区	47-59
清酒的种类特定名称和固有的表达方式	60
协助品鉴的专家介绍	61

日本清酒的传统和文化

人与大自然酿造的杰作，
献给神明的清酒

日本清酒是一种用大米、水和酒曲作为原料酿造出的米酒，是代表日本饮食文化中主要的酒类饮品之一。

在古代，从大陆引进的大米逐渐成为日本人的主食，人们开始将耕种稻田和收获大米的周期作为一种习俗融入人们的生活。在播种稻苗的春天，每个地区都会举行祭拜仪式祈福丰收，秋天则会举行丰收节庆祝丰收。人们将大米、水果、蔬菜及海鲜作为“御神酒”的清酒献给掌管大自然的神明。

即使在今天，依然存在为了感谢五谷丰登，与人们分享美味清酒和庆祝丰收喜悦的习俗。



位于岐阜县北部的大野郡白川村，被列入世界遗产名录的「白川乡合掌村」，每年仍旧持续举行「浊酒节」向神明祈祷丰收。在「浊酒节」饮用的浊酒，是在清酒制造过程未经过滤的清酒，其特点是酒体白浊。

在祭祀节招待客人的浊酒，是村里每个神社使用传统独特的技术酿制而成的。据说大约在1300年前开始作为祭礼招待客人，清酒的传统已经在这里扎根延续，世代相传。





蒸煮大米使其达到外硬内软的最佳状态



精心摊开蒸熟米的同时撒上麹菌



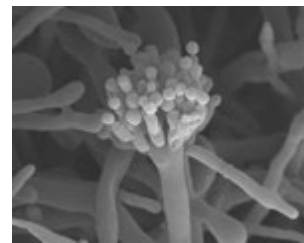
酵母在罐中发酵，酿造出酒醪

酿酒的最前线是肉眼不可见的 微生物和酿酒人的工匠精神

现在的清酒酿造方法是在室町时期（14-15世纪）确立的。其中最重要的是「酒麴」和「酵母」的发现。在世界各地，酿酒所需的糖分一般是用水果、蜂蜜和麦芽糖发酵酿制而成的。清酒与其他酒不同之处在于酿造时必须通过某种力量把大米的成分进行糖化。当时通过「酒麴」的发现使清酒的酿造方法得以发展成熟。

在清酒酿造过程中，「酒麴」菌能把大米中的淀粉转化成糖，使淀粉糖化，然后经过酵母的作用变成酒精。这就是酿制清酒的一系列步骤。这些肉眼看不见的「酒麴」和「酵母」的工作原理诞生了今天的清酒。

水稻收割结束冬季来临后，酒藏会在寒冷的早晨开始蒸制大米。在蒸好的大米上均匀地撒入含有「酵母」成分的「酒麴」菌，大约48小时后「酒麴」就会繁殖而成。之后添加「酵母」制造出酒母。在酿造过程中，



麹菌



酵母

酒匠们的五官感觉磨练得越敏锐越好，努力去理解，只有这样才有可能准确的掌握肉眼不可见的微生物的特性。向酒母里加水的过程需要重复三次，整个过程需要仔细观测微生物的变化，整个发酵过程在大约在25天内完成。

从水稻的种植到「酒麴」菌的选用培养及酵母的整个繁殖过程，酿藏匠人们相信大自然的力量。只有匠人们热衷于精益求精，执着专注的精神，才能酿造出酒造所追求的清酒。

岐阜县有40多家酒藏，其中大部分是创立在在17世纪至19世纪之间。酒藏代代传承的100年、200年的历史，是酒匠们精益求精，执着专注，令人敬佩的酒藏工匠精神。

岐阜的地方酒 和乡土人情

大自然恩赐的山和水酿造出的岐阜清酒

岐阜县是日本山地最多的地区之一，北部有两白山地和飞驒山脉，西部有伊吹山地，东部有御岳山系和木曾山脉。县土地面积为16,621平方公里，森林覆盖率约占总面积的80%。水资源丰富，有飞驒川、木曾川、长良川、揖斐川和宫川等河流。其伏流水（地下水）经过东北部的浓飞流纹岩带，东部的花岗岩带和陶土层，中部至西部燧石带、石灰岩、砂岩、泥岩、砾山等堆积岩组成的美浓地带堆积岩，产生了超软水和中软水等多种水质的伏流水。

这种地区差异的地质特征，形成的水质多样性，从而造就了每个酒造酿造的清酒都具有各自的特点。

岐阜县是日本国内小规模酒藏数量最多的地区之一。只有小规模生产才能酿造出风味不同，口味独特的清酒。从干爽、辛辣的清酒到以甜味和酸味为特征的清酒，与酒藏的数量一样，具有多种多样不同类型的清酒。从搭配菜肴的范围到个人口味的喜好，以及餐馆的经营理念，这种品种繁多的多样性，可以满足各种广泛的需求。



北阿尔卑斯山脉的烧岳火山（前方）和耸立在后方的枪穗高连峰



山城市的円原川，因地下水资源丰富清冽而闻名

酿造出岐阜清酒之由

清酒的品质和酿造的文化,是由当地的气候、水质、饮食文化和习俗等当地的环境,以及酒藏酿造清酒的工艺和其他因素而形成的。

岐阜县生产的当地清酒,除了大自然恩赐的山和水,还有酿酒用的大米、酵母和乡土料理的搭配而创造出来的。

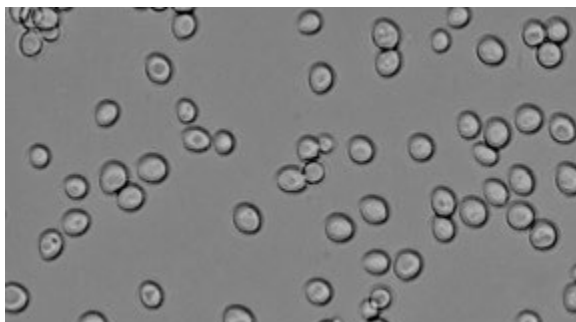


改善酒的口味和平衡感

岐阜县产的飞驒誉(ひだほまれ)大米

起伏的山脉产生的冷暖温差和丰富的水资源种植出适合酿制清酒的飞驒誉(ひだほまれ)大米。颗粒大,蛋白质含量低,富含淀粉的「心白」出现率高,适合于精心打磨的高档清酒酿造。非常适合使用高度精磨酒米的高端清酒酿造。使用飞驒誉(ひだほまれ)酒米酿制的清酒,其特点是酒的酸度、甜度、苦味和鲜味之间和谐的配比。

岐阜县产的「初霜」大米,作为寿司米很受欢迎。酿酒过程中无需对大米进行过多的精磨,酿造出的清酒具有大米的甘甜和鲜味,可以与发酵食品和味道浓郁的菜肴一起享用。



酿造出华丽的香气

岐阜县产的「G酵母」

各种类型的酵母使清酒具有香气和味道,并产生酒精发酵。

岐阜县有独自开发的「G酵母」。「G酵母」即使在低温的环境下也有很高的发酵能力,很适合岐阜县的寒冷气候。在低温下缓慢发酵,酿造出的清酒香气浓郁,口感清爽纯粹,没有邪杂的味道。有些酿藏虽然使用「G酵母」,但是通过采用独特的酿造方法,抑制酒体的香气,使清酒的味道清新,以突出菜肴的美味。


















无海之县的饮食搭配

岐阜县是日本少有的内陆县之一。由于不临海的地理条件,形成了多种多样当地的菜肴。如河鱼、畜禽肉类、大豆等作为蛋白质来源的美食,以及味噌、腌菜和鱼饭寿司等乡土料理。

使用味噌、腌菜等发酵食物的味道浓厚。另一方面,有些人喜欢吃河里的香鱼或大豆制成的微苦且精致的味道。就像不同的地区适合不同的地方美食一样,岐阜的清酒也根据所选择原材料和酒藏酿造工艺的不同,酿造出各种各样不同味道和口感的清酒。

按特征分类的索引

按口味特征介绍的清酒，根据味道的特征按以下图标进行显示。

 <p>P.11 足立酒造场 纯米吟酿 无滤过原酒 金华山 苍穹</p> <p>甜 鲜 浓</p>	 <p>P.12 日本泉酒造 纯米吟酿 无滤过生原酒 日本泉</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.13 小町酒造 纯米吟酿 长良川</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.14 千代菊 纯米酒 光琳</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.15 白木恒助商店 达摩正宗 十年古酒</p> <p>香 甜 浓</p>	 <p>P.16 林本店 纯米大吟酿 百十郎 新月</p> <p>香 甜</p>
 <p>P.18 三轮酒造 纯米 浊酒 白川乡</p> <p>甜 鲜 浓</p>	 <p>P.19 武内 纯米大吟酿 美浓红梅</p> <p>香 甜 鲜</p>	 <p>P.20 渡边酒造酿 纯米大吟酿 白雪姬</p> <p>香 甜 清</p>	 <p>P.21 大塚酒造 生酏纯米 无滤过生原酒 竹雀</p> <p>香 甜 浓</p>	 <p>P.22 池田屋酒造 翁口</p> <p>甜 鲜 浓</p>	 <p>P.23 所酒造 纯米酒 房岛屋 超辛口</p> <p>香 鲜</p>
 <p>P.24 杉原酒造 槽場无滤过生原酒 射美</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.25 玉泉堂酒造 纯米大吟酿 美浓菊</p> <p>甜 鲜</p>	 <p>P.27 小坂酒造场 纯米吟酿 直汲 无过滤生原酒 百春</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.28 御代櫻醸造 纯米吟酿 御代櫻 Leaf</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.29 白扇酒造 纯米酒 黑松白扇</p> <p>甜 鲜 浓</p>	 <p>P.30 平和锦酒造 特别纯米酒 飞驒路的寒梅</p> <p>香 甜 清</p>
 <p>P.31 山田商店 纯米大吟酿 玉柏</p> <p>香 甜 鲜</p>	 <p>P.32 花盛酒造 特别纯米酒 花盛</p> <p>甜 鲜 浓</p>	 <p>P.33 平野醸造 纯米吟酿 母情</p> <p>甜 鲜 浓</p>	 <p>P.34 布屋 原酒造场 本醸造 元文 天然花酵母 樱花</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.35 松井屋酒造场 纯米酒 半布里户籍</p> <p>甜 鲜 清</p>	 <p>P.37 中岛醸造 特别纯米 小左卫门 信濃美山锦</p> <p>香 甜 鲜</p>

香气 Fragrant

清酒的香气是由各种芳香成分构成了酒的特征。在这里，把具有苹果和香蕉等果味的清酒标为绿色，带有黑可可、焦糖和烘烤香气的清酒标为橙色。

甜味 Sweet

甜度通常以日本酒度来评估，日本酒度越低，酒中的含糖量就越高。具有甜味的清酒用“甜”图标标记。

鲜味 Umami

鲜味是由大米成分通过发酵和成熟产生的氨基酸类、琥珀酸和核酸系成分形成的，在食物搭配和温度变化中也发挥着重要作用。具有鲜味特色的清酒用“鲜”图标标记。

清爽 Light body

味道和口感温柔清淡，清爽的清酒为绿色图标，标记为“清”。

浓厚 Full body

味道浓郁，口感强烈，酒体饱满的清酒用“浓”图标标记。



P.38
若葉
纯米吟酿
若叶

甜 鲜 清



P.39
千古乃岩酒造
纯米吟酿
千古乃岩

香 甜 清



P.40
三千盛
纯米大吟酿
三千盛

香 清



P.41
林酒造
纯米大吟酿
美浓天狗
IHYOE

香 甜 鲜



P.42
HAZAMA酒造
纯米吟酿
惠那山

香 鲜 浓



P.43
山内酒造
纯米吟酿 生酒
Fukamori

香 甜 鲜



P.44
大桥酒造
纯米
笠置鶴

甜 鲜



P.45
岩村醸造
纯米吟酿
女城主

香 甜 浓



P.46
惠那醸造
纯米
鯨波

甜 鲜 浓



P.48
川尻酒造场
熟成古酒 原酒
飞驒正宗

香 鲜 浓



P.49
二木酒造
纯米大吟酿
笑上戸

甜 鲜 浓



P.50
平瀬酒造店
特别纯米酒
久寿玉
手工制作 纯米

香 甜 鲜



P.51
老田酒造店
纯米原酒
飞驒白满鬼杀
怒发冲天

香 甜 鲜



P.52
船坂酒造店
大吟酿
四星

香 甜 鲜



P.53
平田酒造场
纯米吟酿
升龙乃舞

甜 清



P.54
原田酒造场
纯米吟酿
山车 花酵母醸造

香 甜 清



P.55
奥飞驒酒造
纯米吟酿
无过滤生原酒
初绿

香 甜 鲜



P.56
天領酒造
纯米吟酿
天領 飞驒誉

甜 鲜



P.57
渡边酒造店
纯米吟酿
蓬萊 家传手工醸造

香 甜 鲜



P.58
蒲酒造场
纯米吟酿
白真弓 飞驒誉

香 甜 鲜



P.59
大坪酒造店
辛口 神代

甜 鲜 清

风格多样的岐阜当地清酒及饮用方法

岐阜县是一个“鲜为人知”的清酒生产地区，是全国数量最多的酿藏之一。

根据大米、水质、匠人的酿酒技术和酒藏的理念，使得岐阜当地清酒的风格多样，具有各种独特的特点，可以以各种饮酒方式和食物搭配来享用。与食物的搭配和饮用方法也多种多样。



味觉

每个酒藏的介绍页面都介绍了通过适合搭配的菜肴，提供参考的味觉数值。味道甘甜的地产清酒适合搭配同样甜美口味的食材，在相同的元素中享受其中的差异。相反，选择咸味菜肴来补充口味，可以享受搭配的乐趣。

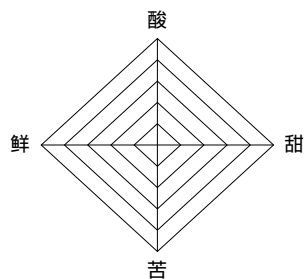
酸 演绎出清酒的新鲜、清爽和轻盈。根据米麴和酵母的类型、熟成度等因素，清酒中酸度的种类也会有所不同。参考每种清酒的特征品评，通过品尝感受味道的差别也是一种乐趣。

甜 大米的甜味在米麴的作用下被糖化，加上酵母产生的香气形成了清酒的风味。清酒的甜度用日本酒度来测量，负数越高表示含糖量越高。

苦 苦味会为清酒增加特色，是食物搭配中的一种重要味道。一些专家认为，正是这种苦味构成了岐阜清酒的特点。

鲜 鲜味是从大米和米麴中形成的甜味、美味及氨基酸等鲜味成分构成的味道，使清酒的酒体更加饱满丰富。

由于清酒中不含「咸味」，每个酿藏的介绍页面用「酸」「甜」「苦」「鲜」四个标识表现味觉。

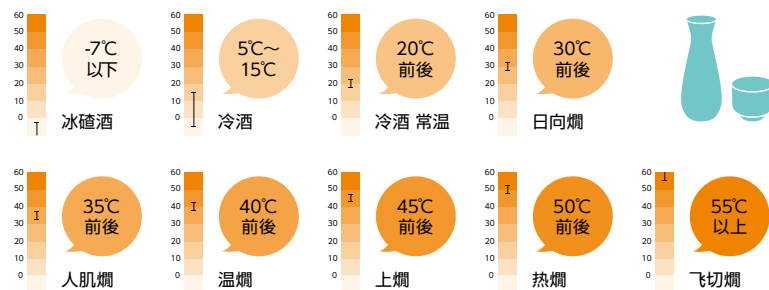


※形容的是口味的特征，而不是指味道的程度。

温度

—可以在各种温度下享用，也是清酒的魅力所在—

清酒的魅力之处和乐趣之一是随着温度的变化，酒的印象和口味也会随之变化。一般来说，冷饮适合口感鲜明，香味浓郁的清酒，热饮适合酒体饱满、美味口感较强的清酒。酸味较强的生酒适合温燗，浊酒适合热燗，温度的变化可以激发清酒的潜力。



酒具

—从多方面享受清酒—



品味清酒的香味、口感和味道时，根据使用的酒具会有所不同。使用红酒杯可以欣赏清酒的香气和颜色，同时搭配西餐时会产生统一感。陶瓷清酒杯和平杯可以感受到日式的风情。除了陶瓷以外，岐阜县木枅杯的生产量在全国也是第一。请享用岐阜县产清酒与木枅杯浓郁木香和完美结合。



酒藏MAP

岐阜地区P10

- 1 足立酒造场P11
- 2 日本泉酒造株式会社P12
- 3 小町酒造株式会社P13
- 4 千代菊株式会社P14
- 5 合資会社白木恒助商店P15
- 6 株式会社林本店P16

西浓地区P17

- 7 株式会社三轮酒造P18
- 8 武内合資会社P19
- 9 渡边酒造P20
- 10 大塚酒造株式会社P21
- 11 池田屋酒造株式会社P22
- 12 所酒造合資会社P23
- 13 杉原酒造株式会社P24
- 14 玉泉堂酒造株式会社P25

中浓地区P26

- 15 株式会社小坂酒造场P27
- 16 御代櫻酒造株式会社P28
- 17 白扇酒造株式会社P29
- 18 平和锦酒造株式会社P30
- 19 合資会社山田商店P31
- 20 花盛酒造株式会社P32
- 21 平野醸造株式会社P33
- 22 木屋原酒造场P34
- 23 有限会社松井屋酒造场P35

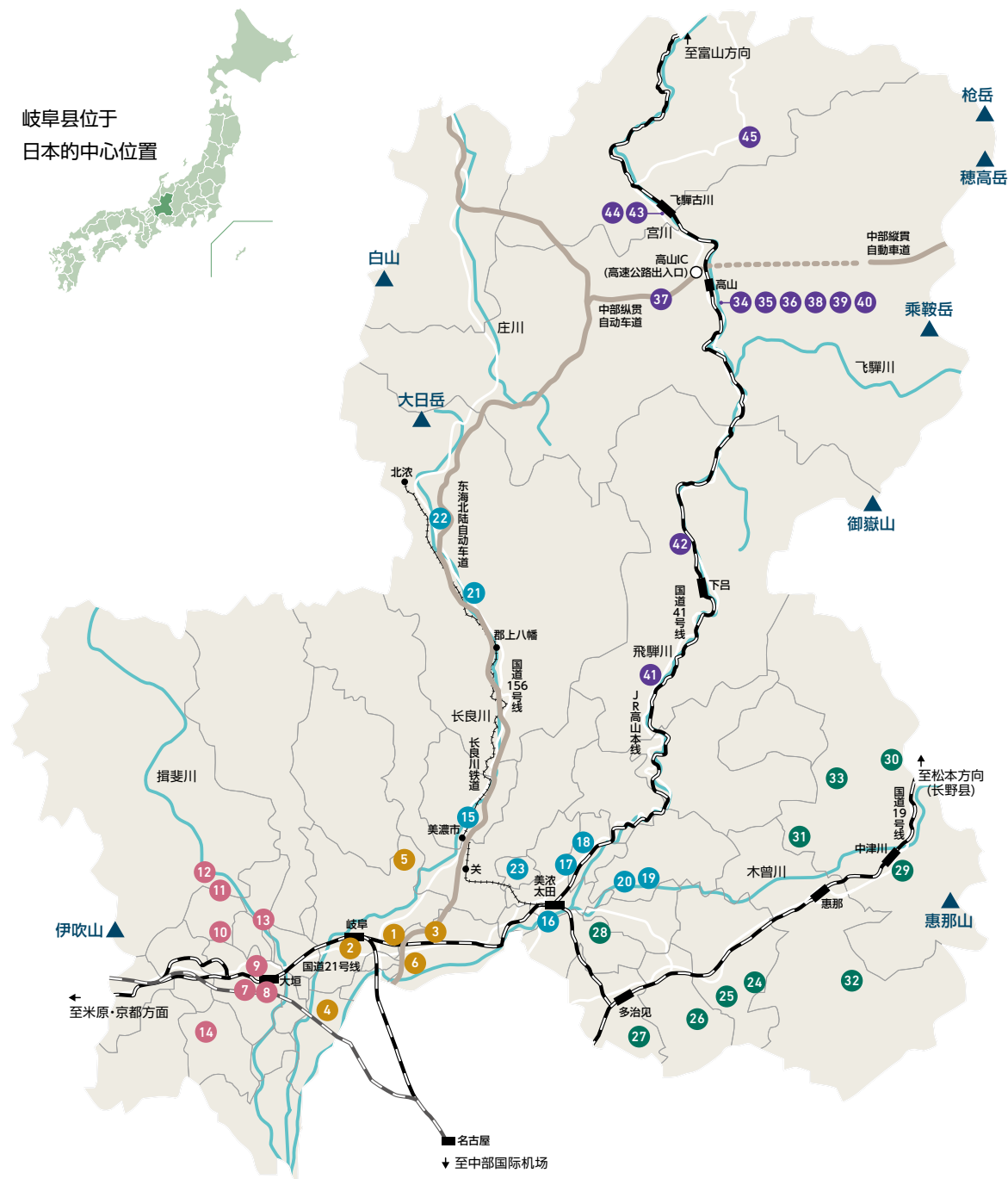
东浓地区P36

- 24 中岛醸造株式会社P37
- 25 若葉株式会社P38
- 26 千古乃岩酒造株式会社P39
- 27 株式会社三千盛P40
- 28 林酒造株式会社P41
- 29 HAZAMA酒造株式会社P42
- 30 山内酒造株式会社P43
- 31 有限会社大桥酒造P44
- 32 岩村醸造株式会社P45
- 33 恵那醸造株式会社P46

飞驒地区P47

- 34 川尻酒造场P48
- 35 二木酒造株式会社P49
- 36 有限会社平瀬酒造店P50
- 37 株式会社老田酒造店P51
- 38 有限会社船坂酒造店P52
- 39 株式会社平田酒造场P53
- 40 有限会社原田酒造场P54
- 41 奥飞驒酒造株式会社P55
- 42 天領酒造株式会社P56
- 43 有限会社渡边酒造店P57
- 44 有限会社蒲酒造场P58
- 45 有限会社大坪酒造店P59

岐阜县位于
日本的中心位置



GIFU

〈岐阜地区〉

岐阜地区是长良川流域最大的城市。尤其是县厅所在地岐阜市，人口众多，商业发达的同时，具有丰富的自然资源并保留着长良川流域的传统文化。

长良川的鸕鹚捕鱼有1300多年的历史，是全国唯一被皇室保护的「御用鸕鹚捕鱼」。在俯瞰长良川的金华山顶上，矗立着武将织田信长为完成日本统一大业的据点岐阜城。在曾经作为河港而繁荣的川原町，古老的城镇景观依然存在。这里有出售岐阜伞和岐阜提灯等传统工艺品的商店。



纯米吟酿 无过滤生原酒

金华山 苍穹

甜 鲜 浓



酒体饱满酸度适宜，
蕴含着清酒的物语

品鉴评语

有光泽的淡黄色。让人联想到西洋梨和哈密瓜般的清香，随之而来的是核桃和酸奶油及大米和谐的芳香。让人舒适的甘甜和温柔的酸味，口感平衡稳定，入口丰富饱满。

清酒配餐

丰盛肉类菜肴、酱汁浓厚的菜肴、使用味噌等发酵食物的重口味料理等，适合与各种菜肴搭配。另外建议与奶油乳酸风味及甜味菜肴，或分量大的料理搭配。

勃艮第牛肉 / 西式炖牛肉 / 卡芒贝尔奶酪 / 金平糖

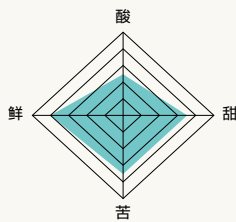
推荐酒具 / 适饮温度



大型 红酒杯
平杯 (烫酒)

常温(10℃~18℃)或凉酒后饮用
温烫后饮用(30℃左右)

味道指数



- 精米歩合 55%
- 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
- 酒精度 17-18%
- 酸度 1.5
- 日本酒度 +3
- 氨基酸度 1.6
- 保存方法 冷蔵

酒酿的越久越香

足立酒造场的铭酒「纯米吟酿 无过滤生原酒 金华山 苍穹」大约在 27 年前酿造而成。以岐阜市的象征「金华山」命名。这款酒是由足立昌治先生酿造而成。他回到家乡接管了 1861 年成立的足立酒造场，专注于酿造不加酒精的纯米酒。

大米使用岐阜县产的飞驒誉(ひだほまれ)，水是来自酒藏地下的长良川伏流水。酒造希望能够酿造出一年后也能享用的生酒，通过口味的变化享受其中的乐趣。酿好的酒随着时间的推移，大米中的氨基酸发生变化，味道会变得更加醇厚香甜。因此一些生酒爱好者把酒放在冰箱里保存 2-3 年再打开享用。饮用时建议搭配口味较重菜肴，或加冰后慢慢品尝。

苍穹，意思是广阔的天空。在晴朗的日子里，从海拔约 300 米的金华山顶可以看到名古屋市和太平洋的景色。据说曾经梦想统一全国的武将“织田信长”，在金华山顶的岐阜城也看到同样晴朗的蓝天。「苍穹」这个名字的由来，是希望喝过此酒能使人感到神清气爽，心旷神怡。



足立酒造场

创立 1861年
所在地 岐阜县岐阜市琴塚3-21-10
TEL 058-245-3658



纯米吟酿 无滤过生原酒

日本泉

甜 鲜 清



清新、花香、香甜优雅的清酒

品鉴评语

透明的淡黄色。西洋梨、白桃、木制矿物质、米麴产生的白蘑菇的芳香和来自大米的奶油香的调和,味道清爽新鲜。后半部一丝苦涩的感觉使酒体更加紧致。

清酒配餐

适合搭配烤鱼、鸡肉、猪肉等味道清淡的食材和简单的菜肴。清酒柔和的口感中夹带着甜味。可以通过加盐增加清酒味道。

盐烤香鱼 / 朴叶寿司 / 散寿司 / 新鲜的奶酪
铁板烧

推荐酒具 / 适饮温度



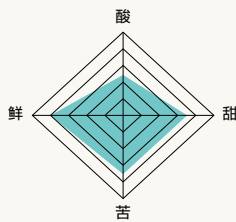
中型
红酒杯



瓷质
酒器

凉酒后饮用(8°C~12°C)

味道指数



岐阜车站附近，全年酿造新鲜清酒的地下酒窖

日本泉酒造株式会社,是一处建筑在岐阜车站不远处写字楼地下的酒造。一年四季都可以酿造新鲜的清酒,在日本也十分罕见。酒造创立于江戸末期,于1877年迁至现在酒造所在地的岐阜市加纳清水町。地下流淌着被列为「日本名水」的长良川伏流水,酒造也由此而命名。之后由于JR岐阜车站重建,酒造决定充分利用这一环境将酒造搬到了地下,以便一年四季都能够酿造提供新鲜的清酒。

代表品牌「纯米吟酿无过滤生原酒 日本泉」使用岐阜县产的「飞驒誉(ひだほまれ)」等优质大米,压榨醪糟的过程使用酒造代代相传的木槽进行压制。与机器压榨不同的是醪糟可以通过自身的重量慢慢使酒慢慢渗透而出。这个过程虽然需要花费很长时间,但可以年造出口感细腻且清爽的好酒。生酒特有的清新淡雅,恰到好处的米香,以及耐人寻味的甘甜。有些外国游客形容它可以与白葡萄酒媲美,与新鲜的奶酪、卡布里沙拉和生牡蛎十分搭配。



日本泉酒造 株式会社

创立 江戸末期
所在地 岐阜县岐阜市加纳清水町3-8-2
TEL 058-271-3218



纯米吟酿

长良川

甜 鲜 清



清淡温和

品鉴评语

略微带绿的银色,闪亮的水晶色调。酒香温柔和谐,从西洋梨和铃兰的芳香到柔和的米粉清香使味道更加和谐。些许酸甜的口感结合恰到好处的好处,为口味增添深度,以清淡温和新鲜的口感收尾。

清酒配餐

可以减少油腻菜肴的油份,搭配不适合葡萄酒的鱼卵等食材可以减少其中的腥味,增加食材的鲜味。

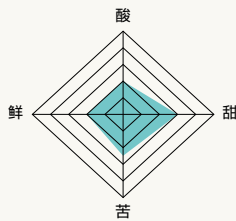
清淡食材的天妇罗 / 酱油腌鱼子 / 米糠腌菜
朴叶味噌 / 山羊奶酪 / 水果挞

推荐酒具 / 适饮温度



常温(10°C~18°C)
或凉酒后饮用

味道指数



- 精米歩合 55%
- 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
- 酒精度 15-16%
- 酸度 1.5
- 日本酒度 +5
- 氨基酸度 1.4
- 保存方法 阴凉处保存

在音乐的熏陶下,酵母会演奏出当地的味道

一望无际的稻田,在一片旧民宅中有一片很大的场地,矗立着一座老式的民宅。那里曾经是小町酒造的酒藏。

小町酒造的代表作是「纯米吟酿 长良川」。选用当地农民种植的酒米「飞驒誉(ひだほまれ)」和从井中抽取的长良川伏流水酿造而成。上一辈为了生产出适合当地的料理的地产酒酿造出了「长良川」清酒。在经过四十年的今天,不仅在日本国内,国外也受到很高的评价。

曾在美国举办的酒类大赛中获得金奖,法国日本酒大赛「Kura Master」中获得铂金奖。

小町酒造至今仍然重视“酵母是一种活的有机体”的传统观念。为了激活酵母的活性成分,让酵母接受音乐的熏陶,特意在酒厂里安装了音响让酵母听疗养音乐。这样可以使酵母完全自然发酵,生产出更加香醇的清酒。

第五代酒造代表兼杜氏的金武直步先生说“我们酿造的米香醇厚,入口干爽,口感丰富”。通过浓厚的酒香体现烹饪的美味,一定是酵母演奏出的“味道”



小町酒造 株式会社

创立 1894年
所在地 岐阜县各務原市苏原伊吹町2-15
TEL 058-382-0077



纯米酒

光琳

甜 鲜 清



精米歩合 65%
 酒米品种 有机米日本晴
 酒精度 15%
 酸度 1.4
 日本酒度 +1.5
 氨基酸度 1.5
 保存方法 阴凉处保存

适合搭配美食的清酒

品鉴评语

几乎无色的银色、水晶色。淡淡的酒香，西洋梨的清香与绿竹、煎茶及新鲜糯米的香味，使味道更加和谐。口感温和易饮，淡淡的甜味和宜人的酸味中能够品尝出圆润饱满浓厚的口感。回味干辛易饮。

清酒配餐

酒香温和，适合搭配使用日式高汤和酱油的日本料理，炖菜、日式锅料理等各种菜肴。从精致的日式料理到居酒屋的下酒菜，可以和各种美食搭配。

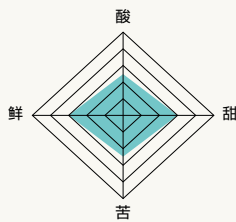
煮红薯 / 土豆炖肉 / 醋腌青花鱼 / 熏土豆沙拉
肉丸锅 / 红茶戚风蛋糕

推荐酒具 / 适饮温度



常温下饮用 (15°C~22°C)
 温酒 (40°C~45°C左右)
 温酒冷却后饮用
 (加温到40°C冷却到15°C后饮用)

味道指数



有机大米酿制出充满特色的清酒

岐阜县羽岛市，位于岐阜县著名的清流，长良川与木曾川的中间，如同浮岛一样，是谷物盛产的地带，同时也是一个水资源丰富的地方。在地下128米深处流淌着长良川的伏流水，地下50米深处流淌着木曾川的伏流水。到了冬季，从西北吹来凛冽的“伊吹风”，瞬间寒气逼人，这里也因为寒暖温差大而闻名。

千代菊酒造创立于元文三年(1738年)，至今已有280年的历史。第十六代传人坂仓吉则先生在大学期间专攻生物学，对于发酵技术进行了专研。酒的质量取决于酿制清酒的大米，大约20年就开始与当地农家直接签约，栽培无农药大米及合鸭农法的生态技术栽培有机大米。

代表品牌「纯米酒 光琳」，原材料100%使用「JAS有机认证大米」酿制而成的有机纯米酒。酒名源自上一辈最喜爱的江户时期著名画家“尾形光琳”。清新爽口的味道，入口醇厚，不影响美食的口味，是最理想的餐中美酒。酒造的经营理念是酿造出每晚都想小酌一杯，令人身心愉悦的「最平凡的铭酒」。



千代菊 株式会社

创立 1738年
 所在地 岐阜县羽岛市竹鼻町2733
 TEL 058-391-3131 (代)



达摩正宗 十年古酒

香 甜 浓

复杂的酒香,焦糖色,
带有黑巧克力感的丰富浓郁的古酒。

品鉴评语

略带红色的红玉宝石色中带有琥珀色的光泽。无花果等果脯、焦糖、肉桂及坚果等干果的芳香,使味道更加和谐,给人以谐和优美的印象。从丰富饱满的甜味中,可以感觉到温和的酸度和饱满的口感,持久的回味则让人联想起时间的慢慢流逝。

清酒配餐

适合搭配口味浓厚,苦中带甜的菜肴,会更突出菜肴的层次感和味道。建议与甜点、烤肉等肉类搭配。

寿喜锅 / 北京烤鸭 / 牛肉时雨煮 / 红烧肉 / 布丁
提拉米苏 / 果脯 / 黑巧克力 / 埃普瓦斯奶酪

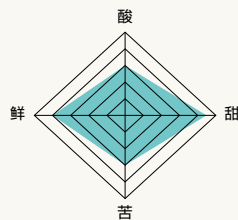
推荐酒具 / 适饮温度

带图案的酒杯
白兰地酒杯
巴卡拉古董杯
深平杯



常温(20℃前后)
肌肤温度(35℃前后)
掺苏打水

味道指数



精米步合 70%
酒米品种 初霜、五百万石
日本晴
酒精度 18-19%
酸度 2.4
日本酒度 -5
氨基酸度 2.5
保存方法 阴凉处保存

深厚浓醇的 10 年熟成酒

在欧美受到高度评价的白木恒助商店,坐落在宁静的偏僻的乡村,以酿造古酒而闻名,

白木恒助商店创立于1835年,现在第七代继承人白木滋里是三姐妹中的二女。

酿造古酒的灵感来自1971年。当时,酒造先代的父亲在整理老酒藏时,偶然在酒窖的一角发现了金色的酒,当他喝下金色的酒后,发现此酒非常美味,便尝试重现这个美味的酒。在经过很长一段时间的研究,成功的酿造出名为「达摩正宗(だるま正宗)」的陈酿古酒。

代表品牌的10年陈酿具有浓郁香甜醇厚的口感,只有陈年的好酒才能品尝到如此醇厚的味道。使用的大米是与当地农家合作种植的初霜(ハツシモ)、五百万石和日本晴(ニホンバレ)三种大米。磨米过程中大米没有磨掉很多,这样会使米的香甜完全溶解在酒里。酿酒的水是长良川的伏流水。酿造过程中需要在发酵罐中发酵20天左右,具有强力发酵作用的米麴将淀粉转化为糖,从而酿造出古酒「达摩正宗(だるま正宗)」。

在熟成酒历史悠久的欧洲,「达摩正宗(だるま正宗)」古酒一直受到人们高度的重视。并于2022年在法国举行的「Kura Master日本酒大赛」中荣获金奖。

现在,酒造内部的一部分被改造成酒吧台。过往游客可以在那里通过品尝,欣赏10年、30年、50年年数不同古酒的魅力。



合資会社 白木恒助商店

创立 1835年
所在地 岐阜县岐阜市门屋门61
TEL 058-229-1008



纯米大吟酿

百十郎 新月

香 甜



奢华的香气、高雅的口感

品鉴评语

接近无色的银色,绿色的色调。高雅华丽的酒香。苹果、西洋梨、哈密瓜般的吟酿酒香。米粉的浓郁香气配上苦杏仁的味道使味道更加和谐。优雅的甜味和适宜的酸度慢慢伸展,苦苦涩的回味给人以饱满、清爽的印象,最后以新鲜的口感收尾。

清酒配餐

简单清爽的酒适合与简单的菜肴和清淡的食材搭配。配上咸味可以使味道更加完美。

卡普里沙拉 / 豆腐蔬菜浇汁 / 牛油果三文鱼
幼香鱼天妇罗(盐) / 沙乌斯奶酪

精米步合 45%
酒米品种 初霜
酒精度 15%
酸度 1.1
日本酒度 +4
胺基酸度 1.2
保存方法 冷藏

推荐酒具/适饮温度



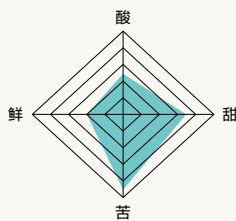
大号
红酒杯



切子
玻璃杯

10-12°C

味道指数



当地酿造, 自然无添加的清酒

创立于1920年的林本店酒造,位于连接江户和京都的中山道上。面向街道的店铺门前有一个挂帘,上面画着当地出身的歌舞伎演员市川百十郎的脸谱。

林本店的代表品牌是「纯米大吟酿 百十郎 新月」。这是一款清爽辛辣型的清酒,适合在寂静的夜晚享用。其创作灵感来自于对着新月许愿,月满之时愿望就会实现的传说。酒米使用与当地农民契约种植的「初霜(ハツシモ)」。种植大米的地方是岐阜县曾代用水所在地,约从350年前未曾改变的农业供水,已被注册为世界灌溉工程遗产。第五代当主林里荣子说,「因为是地产酒,所以希望能够酿造出自己可以讲述的好酒」。

林本店的独特之处在于使用无添加乳酸菌发酵制法(取得专利)。「并行复发酵」指的是酒麴糖化和酵母产生酒精的发酵过程同时进行的方法。林本店采用的「三重发酵法」是指在此基础上添加了第三重的“乳酸发酵”的方法,因此无需另外添加乳酸菌。作为「无添加的日本酒」获得了国际的赞誉,并在2020年被授予「Kura Master」白金奖。

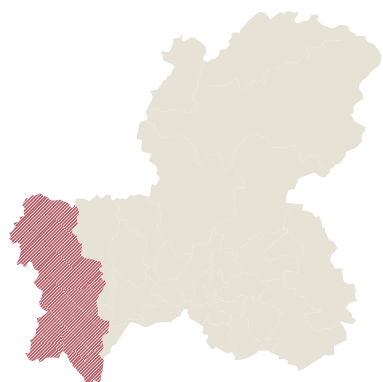


株式会社 林本店

创立 1920年
所在地 岐阜县各務原市那加新加纳町2239
TEL 058-382-1238



SEINO



〈西浓地区〉

西浓地区，从曾经发生过“决定天下战争的关原之战”的不破郡关ヶ原町向西面延伸，东面到岐阜市的前方的地区为西浓地区。中心部有广阔的平原，是木曾川、长良川和揖斐川流入大海的通路。

大垣市是西浓地区最大的城市，被称为“水城”，曾经作为河船交叉的要塞而繁荣。现在，游客可以一边欣赏樱花步道一边享受渡船的乐趣。



纯米 浊酒

白川乡

甜 鲜 浓



如同奶油般浓郁的米香

品鉴评语

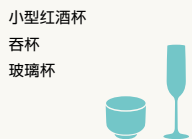
外观为柔和的乳白色。来自熟米原料的芳香，酸奶和酸奶油的香气给人以清爽的印象。大米的口味鲜美香甜，与清爽的酸味结合使整个酒体饱满醇厚。温柔的米香在口中弥漫。

清酒配餐

搭配酸味的料理或口味浓厚，咸味的菜肴会使味道变得更加圆润。

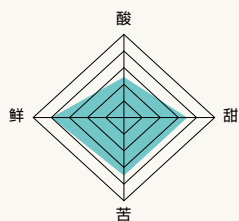
松软白干酪西红柿色拉 / 米糠腌菜
鲷寿司等发酵食品 / 猪肉涮锅蘸柚子醋
炸火腿片法国泡菜 / 蓝纹奶酪 / 马斯卡彭奶酪

推荐酒具 / 适饮温度



10℃前后

味道指数



精米步合 70%
 酒米品种 岐阜县产一般大米
 酒精度 14-15%
 酸度 2.0
 日本酒度 -25
 胺基酸度 1.8
 保存方法 阴暗处保存，
 开封及冷藏后在生产日期6个月内饮用

醇香浓郁，浊酒的最高境界

大垣市，也有水都之称。三轮酒造位于旧河港的附近，其代表作「白川乡」创建于半个世纪之前。当时，酒藏第六代当主与世界文化遗产「白川乡合掌屋」的白川村政府官员结缘，从而创建了「白川乡」的品牌。

白乡村传统的「浊酒祭」(どぶろく祭)，可以追溯到1300年前。在浊酒祭献给神明的「浊酒」是现代清酒的前身，至今仍然在神社自家的酒作坊中以传统工艺酿造。然而在那时浊酒却不能作为特产对外出售。当时，白川村委托三轮酒造酿造一种类似于浊酒节日酿制的浊酒。经过反复试验不断摸索，终于酿出铭酒「白川乡」。

「白川乡」品牌的最大的特点是只酿造浊酒。酒米选用的是岐阜县产的大米，在酿造时大米表面不会去掉太多。整个过程采用传统浊酒的酿造工艺，通过彻底发酵酿制出米香十分浓厚奢华的纯米浊酒。与清酒完全不同的口感，特别适合搭配口味重的料理和甜品。



株式会社 三轮酒造

创立 1837年
 所在地 岐阜县大垣市船町4-48
 TEL 0584-78-2201



纯米大吟酿

美浓红梅

香 甜 鲜

清淡可口, 酒体平衡

品鉴评语

接近透明的银色, 有光泽的水晶色调。酒香温和细腻。葡萄柚和哈密瓜一样温和的吟酿香, 白玉团子和上新粉的清香之间的完美调和。圆润醇厚清纯透明的口感。柔和的甜味和酸度, 平衡适宜, 味道鲜美, 口感顺滑。后半部会感到浓郁的味道使整个酒体收紧。在余韵中能感受到温柔的酒香。

清酒配餐

酒质纯净清新, 适合于清淡的食物搭配。建议作为佐餐酒饮用。

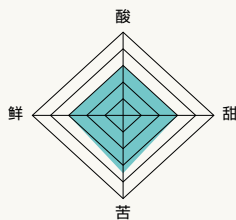
鱿鱼 / 河豚鱼和比目鱼刺身 / 松软鱿鱼丸
日式厚蛋烧 / 法式腌茄子 / 温大蒜鳀鱼蘸料
酒糟银鱈鱼

推荐酒具 / 适饮温度



13°C~15°C

味道指数



精米歩合 40%
酒米品种 山田锦
酒精度 16%
酸度 -
日本酒度 -3左右
胺基酸度 -
保存方法 冷暗所

像梅子一样味道柔和的清酒

武内酒造成立于1744年, 位于象征大垣市的「大垣城」附近。其代表品牌是「纯米大吟酿 美浓红梅」。酒米使用日本典型清酒米「山田锦」, 将大米磨制约60%, 因此酿造出的清酒会更加醇香浓厚。酿酒用的水是在酒造地下流淌的地下水。具有「水都之城」的大垣市, 地下流淌着木曾川、长良川和揖斐川三条主要河流, 从地形上看, 这些河流是从地表渗透出来的水。武内酒造使用的是来自地下150米深处的井水, 三条河流的水完美的结合在一起, 经过长期过滤, 使水质更加柔软清澈。

「美浓红梅」清酒具有水果的香气, 味道柔和清爽, 口味甘甜酒体平衡。可以搭配日本料理和口味清淡菜肴, 也可以倒入杯中, 慢慢品饮。

武内酒造的酒还被寓意为商业繁荣, 在邻镇海津市作为「御神酒」在保稻荷神社供奉。

正如梅花的名字一样, 酒造酿出的清酒口感温和、柔软、圆润。在国内外清酒大赛中赢得了金奖, 目前在中国、新加坡、台湾、香港和亚洲其他地区很受欢迎。



武内 合資会社

创立 1744年
所在地 岐阜县大垣市伝马町1
TEL 0584-81-3311



纯米大吟酿

白雪姬

香 甜 清



精米歩合 50%
 酒米品种 初霜
 酒精度 15%
 酸度 1.0
 日本酒度 +6
 氨基酸度 1.5
 保存方法 阴凉处保存

细腻百搭的佐餐酒

品鉴评语

接近透明的银色,水晶的色调。没有熟透的哈密瓜和西洋梨及黄瓜的清香,给人带来清凉的金银花和煎茶的温柔淡雅的清香。柔和的甜味中带着些许苦味的刺激感。温和的酸度和后半阶段感觉到的苦味,给人以干辛紧致的感觉。

清酒配餐

这种味道清爽的清酒,可以作为佐餐酒与各种菜肴搭配,是丰盛菜肴的完美伴侣。也可以搭配在口味上具有层次感的菜肴。

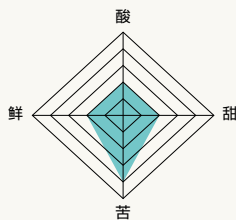
海鳗天妇罗(天妇罗汁) / 油炸卡门培尔奶酪
 香鱼味噌田乐 / 五平饼 / 炸鸡 / 坚果挞

推荐酒具/适饮温度



常温(15°C~20°C)
 热烫、适合各种温度
 (40°C~55°C)

味道指数



当地酿造,自然无添加的清酒

出于对生物学研究的喜爱,第四代当主渡边爱佐子女士在高中毕业后考入了东京农业大学进行深造。毕业后,在山梨县的一家酒藏学习了二年酿酒技术,掌握了酿酒的基本知识后回家接管了自家的酒藏。

渡边酒造酿创立于明治35年(1902年),至今已有120多年的历史。位于称为“水都之城”大垣市,在当地深受人们的喜爱。

目前,爱佐子女士专注于酿造「白雪姬」清酒。此酒香气适中,口感柔和。酒造对产自当地的原材料精益求精,酒米使用大垣市产的有机大米初霜(ハツシモ),在种植过程中与红花草鱼一起栽培,利用其吸收空气中氮素的作用,减少大米中的农药残留量。酵母使用岐阜县产的G2酵母,酿酒用水除了酒藏的地下水以外,还使用长良川上流高贺山的天然水「高贺森水」。

「白雪姬」清酒在酿造过程中,将蒸熟的大米在低温下缓慢发酵,酿出的清酒没有杂味,口感细腻入口香甜。

米香其浓郁、不留余味的特点,可以搭配任何菜肴。这款酒就像稻田边盛开的红花草一样,让人感到温柔细腻,楚楚动人。



渡边酒造酿

创立 1902年
 所在地 岐阜县大垣市林町8-1126
 TEL 0584-78-2848



生酏纯米 无滤过生原酒

竹雀

香 甜 浓



酸味浓厚有个性的清酒

品鉴评语

接近无色的淡黄色。葡萄柚、西洋梨的芳香加上原料本身的米香，酒体香味十分简单，口感强烈。浓郁的甜味让人联想到生酏酸奶的酸味，让您的味蕾大开。后半部的苦味会让味道更加浓郁余韵悠长。

清酒配餐

酸味丰富的清酒适合搭配带有酸味的菜肴。

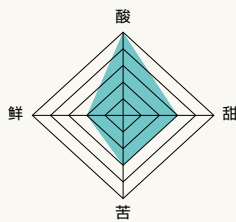
竹夹鱼南蛮渍 / 黄瓜酸奶酱 / 粉丝拌菜
卡门培尔奶酪 / 民族菜肴
香蒜鳀鱼热沾酱

推荐酒具 / 适饮温度



15℃~18℃
微温(40℃前后)

味道指数



精米步合 60%
酒米品种 山田锦
酒精度 17-18%
酸度 2.2
日本酒度 +8
氨基酸度 -
保存方法 冷藏保存

这就是「地方酒」。

水、米、菌，所有原料都来自于当地大自然的恩惠

位于池田山脚处的大塚酒造株式会社，自明治29年(1896年)起一直从事酿酒事业。酒造采用日本传统的生酏技法酿造的代表品牌「生酏纯米 无滤过生原酒 竹雀」，大米使用当地农民种植的「山田锦」，其特点是米香浓郁，优雅十足，酿出的酒口感浓厚，余韵悠长。水使用来自粕川的地伏流水，酿酒用的所有原材料都出自当地池田町。酿造过程中采用的“生酏酿造法”，是指捣碎酏(将米和米曲捣碎)的过程中，不添加乳酸发酵，通过吸收空气中的天然乳酸菌和酵母进行乳酸发酵的酿造方法。

此外，通过利用暖气桶对温度进行管理和糖化发酵，整个过程超过30天。蒸熟的大米倒入水和麴，杜氏和匠人3个人一起进行捣碎工程。捣碎过程借助酒造内空气源细菌，使优质的乳酸菌和酵母能够活跃发酵。过去有一首叫「捣酏之歌(酏摺り唄)」的民谣，通过歌曲能够感受到在捣酏过程中，3个人配合的节奏十分重要。捣酏分为第一棹、第二棹和第三棹，每间隔三个小时需要进行反复捣拌。整个过程是一个非常耗时并且需要耐心的工程。使用这种方式酿造出来的「竹雀」清酒醇厚有力，口感偏酸且十分爽口，冬天烫酒后口感更醇，风味更佳。



大塚酒造 株式会社

创立 1884年
所在地 岐阜县揖斐郡池田町池野422
TEL 0585-45-2057

瓮口

甜 鲜 浓



酒体饱满鲜美的清酒

品鉴评语

外观呈淡黄色。浑浊的酒体让人联想到翩翩起舞的雪花。葡萄柚等新鲜柑橘皮般温和的清香、柔和的水仙花和蒸熟米的香醇调和的酒香。口感强劲，酒精的甘甜和酸度使口感更加圆润。后段的酒精感给人以辛辣浓郁的印象。

清酒配餐

这款鲜美的清酒适合与味道浓郁的菜肴或红身鱼、瘦肉料理搭配。

炙烤鲑鱼刺身(加佐料) / 赤味噌的土手煮(加葱)
烤蟹(加柠檬汁) / 青椒肉丝 / 包子等点心

精米歩合 —
酒米品种 五百万石
酒精度 —
酸度 —
日本酒度 —
胺基酸度 —
保存方法 阴凉处保存

推荐酒具 / 适饮温度

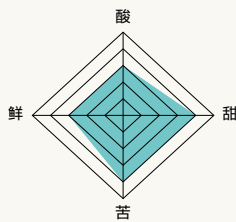


中型~大型红酒杯 酒杯

14℃左右

加入15%的水后烫酒(35℃~45℃)

味道指数



杜氏的技术和酵母酿造出「丰富多彩的味道」

池田屋酒造创立于1689年，酒造前面是一条安静的街道，整体是日本传统式的连体式建筑。店内摆放着在比赛中获得的各种获奖证书。

酒造的代表品牌是「瓮口」，它是一款微濁清酒，其口感柔和，并具有独特的果香。入喉后干辛爽口，味道丰富。酒米使用日本出名品牌大米五百万石，水则来自流淌在酿造地下揖斐川的伏流水。揖斐川的水非常清澈，夏季可以钓到很多香鱼。酒造第十六代传人“松井彦夫”先生说，“想要酿造味道丰富多彩的清酒，酵母的作用十分重要”。通过仔细观察醪糟的变化，对温度和发酵期间进行进行细微的调节。

池田屋酒造一直使用传统的发泡酵母。随着发酵的进行，气泡会从酿酒罐中溢出来。松井先生说，“虽然打扫起来有些麻烦，但我们酒造一直以来都采用这种工艺，这种方法更容易确认醪糟的变化。即使气泡沾在墙上，其中也有对酿酒有益的细菌附着在上面，这样会酿出更加美味的清酒”。

池田屋酒造还生产一种口感十分清新爽口的浊酒「美浓富士」，以及「富久若松」等大吟酿和纯米酒等各种清酒。每种酒都制作精良，品尝后可以感受到“越后”杜氏直接传授的酿酒工艺。



池田屋酒造 株式会社

创立 1689年
所在地 岐阜县揖斐郡揖斐川町三轮612-1
TEL 0585-22-0016



纯米酒

房岛屋 超辛口

香 鲜



精米歩合 65%
 酒米品种 国产米
 酒精度 17%
 酸度 1.8
 日本酒度 +10
 氨基酸度 2.3
 保存方法 阴凉处保存

百喝不膩的清酒

品鉴评语

接近透明的淡黄色。有葡萄柚和青香蕉的果香及白蘑菇的香气。酸度丰富，酒香复杂。丰富的甜味和酸味，途中慢慢出现酒米的芳香和干涩的味道，酒香悠长，干辛的口感一直持续。是一款温和平衡的清酒。

清酒配餐

适合搭配炖菜和炒菜等家庭料理的佐餐酒。与咸味和熏制食物也很搭配。「房岛屋」品牌中许多种类适合与肉类菜肴搭配，这与日本人相对细腻的口感有关。

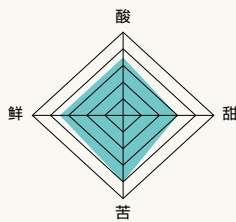
金枪鱼刺身(配帕米加诺芝士) / 日式可乐饼 / 土瓶蒸腌鳊鱼 / 盐烧鲷鱼 / 香煎白肉鱼(配蘑菇酱) / 糖醋里脊

推荐酒具 / 适饮温度



常温(15℃~22℃)
 烫酒(40℃前后)

味道指数



受葡萄酒的启发，以其酸味口感的特征，
 酿造独具个性的清酒

揖斐川町位于岐阜县的最西部，发源于白山山地的冠山(1256m)，是揖斐川的最上游。创立于1870年代的所酒造位于三轮地区，现在仍然可以看到当初通过水运而繁荣的商人们的足迹。

代表作「房岛屋」，由第五代当主“所优氏”于2000年在外修行后回到酒造创立而成。其创作概念为「韵味中带有酸度，柔和爽口」。在酿造过程中借鉴葡萄酒的制作工艺，作为日本酒来说酒体的酸度较高。即使在用餐时也能衬托出肉和高热量菜肴的美味。由于酒的质量不易变化，也可以在家用冰箱内熟成，三年后味道会变得更加醇厚。所氏说“我想让大家知道，一瓶酒也可以享受它的多种变化”。

酿酒时使用从地下10米的井里抽取的揖斐川地下水。上一代为酒藏的杜氏，酿出「我们真正想喝的酒」是最初造酒的初衷。除了一种酒之外，其他酒都是不加水的原酒，压榨后几乎没有做任何处理。

酒藏最大的特点是，每年每月会生产和销售由不同特点的新生酒。虽然需要低温管理，但只有在这里你能找到酒藏杜氏所坚信的具有独特个性的美酒。



所酒造 合資会社

创立 明治初頭
 所在地 岐阜县揖斐郡揖斐川町三轮537-1
 TEL 0585-22-0002



槽場无滤过生原酒

射美

甜 鲜 清



精米歩合 60%
 酒米品种 揖斐之誉
 酒精度 17%
 酸度 1.8
 日本酒度 -3
 胺基酸度 0.9
 保存方法 阴凉处保存

丰富的果味，饱满而醇厚的酒体

品鉴评语

带有沉淀物，有些浑浊的银色。丰富的猕猴桃、青苹果、西洋梨和哈密瓜的果香，还有一丝苦杏仁的味道，给人以清纯的印象。口感丰富，从丰富的甜味和温和的酸度和天然矿物质的味道，饮后回味略苦的感觉使酒体更加圆润。最后以干辛爽口的口感收尾。

清酒配餐

搭配咸味重的菜肴可以起到互补的作用。也适合与甜品搭配。如果子和奶油等味道浓郁带有甜味的菜肴，或搭配汤汁丰富的菜肴。

煮黑豆 / 沙丁鱼干等节日料理 / 使用栗子制作的点心
 栗金团(岐阜当地的点心) / 白汁焗烤
 盐烤黄鱼(配柠檬一起食用) / 和味道浓郁的清汤

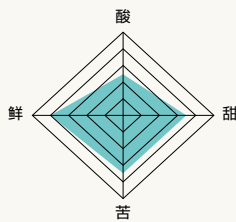
推荐酒具 / 适饮温度



中号~大号红酒杯 收口清酒杯

适合各种温度
 烫酒或烫酒放凉后饮用

味道指数



注重大米的精心酿造工艺，受到国内外一致好评

有“日本最小酒造”之称的杉原酒造，其代表作「射美」在日本素有“秘酒”的称号，即使当地的居民也很难买到。

「射美」的最大特点是对酒米的追求。酿酒中使用的酒米「揖斐之誉」，是杉原酒造与当地农家三人共同研究开发出的原创大米。这种大米是通过将著名的酒米「山田锦」进行品种改良，培育出适合当地气候，充分体现酒米醇香的清酒。种植大米的农家只有附近两家，因此酿造出的清酒也非常稀少。

杉原酒造所在地的大野町附近流淌着揖斐川，浓尾平原延伸的地方。第五代目杉原庆树杜氏研究栽培酒米的目的，是“想利用当地的自然环境栽培的大米酿造出人们喜爱的清酒”。杉原庆树杜氏重返故乡，继承了1892年的创立的酒造，从头学起酿酒技术。精米的歩合、成分、大米的吸水率、发酵的速度等都精心的记录下来。通过反复分析研究，努力钻研清酒的制造过程。通过不懈的努力和坚持，终于创造出具有果香且口感清爽甘甜的铭酒。在香港、韩国、中国、台湾、应该、法国、德国等国家都有交易，并深受人们的喜爱，在著名的餐厅也能品尝到。



杉原酒造 株式会社

创立 1892年
 所在地 岐阜县揖斐郡大野町下矾1
 TEL 0585-35-2508



纯米大吟酿

美浓菊

甜 鲜



精米歩合 50%
 酒米品种 山田锦、飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 15.3%
 酸度 1.3
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.3
 保存方法 阴凉处保存

美丽而可口的清酒

品鉴评语

透明的黄色，水晶色。酒体香味低调，西洋梨，香蕉般温和的吟酿酒香。让人联想到清爽的蓝色香草芳香，酒米原材料自然的米香让味道更加和谐。柔和的甜味和酸度带来平衡的口感，浓郁的酒香中略带一丝苦涩，给人以浓厚饱满的感觉。

清酒配餐

味道浓郁可口，适合各种食材。另外推荐与味道醇厚有层次感的菜肴搭配。

醋拌蟹肉 / 煮螃蟹 / 盐焗虾 / 奶汁烤海鲜 / 奶酪火锅

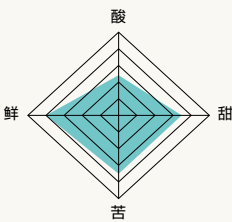
推荐酒具 / 适饮温度



大红酒杯 清酒杯

常温(15°C~18°C)

味道指数



利用机械化的最新技术，追求美酒佳酿

岐阜县养老郡养老町，自古以来养老山地流淌的伏流水世代孕育着人们的生活。创立于1806年的玉泉堂酒造，在1990年代将大规模生产转为以质量为主导的生产理念。酒造积极参加各项比赛，连续4年荣获全国新酒鉴评大赛金奖，获得了评委们高度的评价。

代表作「纯米大吟酿 美浓菊」使用的大米是「山田锦」和「飞驒誉(ひだほまれ)」。酿酒的水来自地下200米处的超软地下水。玉泉堂酒造的目标是酿造出一种高雅庄重，回味无穷的清酒。为了追求目标，酒造将传统手工制造的优点和最新机械制造工艺结合，酿造出高精度的清酒。

通过反复试验，发现酒米需要通过调整使其不容易溶解，从而使酿出的酒口感更加芳醇。为此特意引进了洗米时测量大米吸水量的机器。另外，新酿出的酒经过高温消毒后在冷藏库里进行半年低温管理，等清酒的口感圆润后才可以出售。这种圆润柔和的口感更适合搭配美味的佳肴。

酒造酿出的清酒非常适合搭配日本料理。喝上一口，酒香醇厚回味无穷，搭配味道纤细的日本料理，您会体验到味蕾中的低调奢华。



玉泉堂酒造 株式会社

创立 1806年
 所在地 岐阜县养老郡养老町高田800-3
 TEL 0584-32-1155



CHUNO

〈中浓地区〉

中浓地区的北部有长良川的源流「大日岳」，河上游的郡上市在初夏到秋季可看到许多天然香鱼钓鱼爱好者和渔夫的身影。此外，位于长良川中游的美浓市，以其手工制作的「本美浓纸」而闻名，并列入联合国教科文组织非物质文化遗产名录。相邻的「关市」是世界刀具三大产地之一，许多刀具产品出口到国外。

贯穿中浓地区南北的长良川，自然资源丰富，孕育了日本和纸1300年，和刀具800年传统产业引以自豪的历史。



纯米吟酿 直汲 无过滤生原酒

百春

甜 鲜 清



丰富的水果甜味，
和适宜的酸度，多汁的口感

品鉴评语

接近无色的银色，闪烁着水晶的色调。酒香华丽，如同熟透的哈密瓜和菠萝般的酒香，丰富的甜味和适宜的酸度慢慢延伸。后半段会感到淡淡的苦味，最初有些刺激感和新鲜的口感，随着时间的推移逐渐变得温和。

清酒配餐

咸味重和新鲜酸味的菜肴。如使用西红柿的意大利菜。

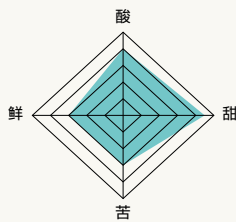
竹荚鱼干 / 清酒花蛤 / 胡瓜鱼天妇罗 / 南蛮渍
千层面 / 卡普里沙拉 / 番茄酱比萨
赤身鱼和贝类的刺身

精米步合 60%
酒米品种 特产米 美浓锦
酒精度 16.5%
酸度 1.6
日本酒度 +1
氨基酸度 1.6
保存方法 冰箱内保存
开封后生产日期3个月以内饮用

推荐酒具 / 适饮温度



味道指数



有特性的米和水，具有微生物发酵感的清酒

在美浓市中心，有一个被称为「卯建街道(うだつの上がる町)」的地方。自江户时代以来一直保留着传统建筑的街道景观。美浓市以美浓和纸而闻名，美浓纸还被列为联合国教科文组织的无形文化遗产。江户时代，从事和纸生意的富商人们为了炫耀家世的显赫，争相炫富建造“卯建”，在当时变成了一种财富的象征。创立于1772年的小坂酒造场的酒藏，也被国家政府认定为重要文化遗产。

酒造的代表品牌是「纯米吟酿 直汲 无过滤生原酒 百春」。

酿酒时使用的水是流经酒造地下的长良川伏流水，大米使用长良川水栽培的「美浓锦(みのにしき)」当地特产米。酒造的社长小坂善纪先生说，“使用的长良川之水甘甜清澈，酿酒时利用水和米的特性使微生物能够得到充分发酵”。“百春”系列无过滤生原酒，压榨出的酒未经过高温杀菌立即装瓶，适度的香甜口感和轻微的气泡感，可以感受到酵母强大的发酵活力。

其口感浓厚、香气浓郁，再加上气泡感带来的轻微酸度，在国外也颇有好评。伦敦“巴斯克餐厅”的厨师评价此酒与炭火烤鱼、牡蛎及芝士蛋糕非常搭配，是值得推荐的一款好酒。代表品牌「百春」具有“永恒的春天”的含义。当您喝下它时，会感到鲜花在心中盛开，品尝到春天的味道。

(※为了保证酒的质量，出口国外的酒在出货前需要经过高温消毒，其味道变得更加柔和)



株式会社 小坂酒造场

创立 1772年
所在地 岐阜县美浓市相生町2267
TEL 0575-33-0682



纯米吟酿

御代櫻 Leaf

甜 鲜 清



精米歩合 60%
 酒米品种 契约栽培米
 旭米之梦(あさひの夢)
 酒精度 15%
 酸度 1.5
 日本酒度 ±0
 胺基酸度 1.6
 保存方法 冷暗所

酒香浓郁, 酸·甜·苦口味平衡

品鉴评语

西洋梨, 新绿, 月桂树叶的芳香。酒米温和的香甜, 柔和的酸度使酒体紧致饱满。后半部会感到适度的苦味, 给人留下清酒干辛的印象。

清酒配餐

这款甜味和苦味以及矿物质口感十分平衡, 合适与咸味菜肴和带有苦味的食材搭配。

山菜天妇罗(蘸盐) / 烤秋刀鱼配萝卜泥酱油
白身生鱼片 / 鲑鱼 / 海鲜意面

推荐酒具 / 适饮温度



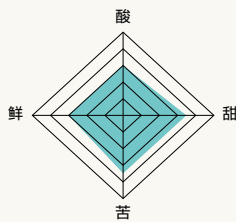
中型
红酒杯



玻璃
清酒杯

8°C~12°C

味道指数



当地大米精致的味道, 享受酿造过程的乐趣, 不断追求发展

连接着东京和京都的旧中山道, 距离约532公里, 曾经有许多游客路经此地。过了木曾川, 「太田之渡(渡口)」是路程最为艰险的三大难关之一。路途中由于涨水旅客被困此地, 太田宿正是游客们在夜间举杯畅饮的好地方。创立于1893年的御代櫻酿造厂, 由记录在案的几家酒厂合并而成。

代表作「御代櫻」, 以五瓣樱花而命名, 象征着日本酒特有的五味、五感及和谐。酒造为了传承「岐阜县产的本地酒」的宗旨, 不断开拓进取。酒米选用与美浓加茂市签约种植的「朝日之梦」, 与一般酒米颗粒饱满, 粘度低的特性相似, 非常适合当地的气候和酿造工艺。酒造匠人说“原材料的处理过程十分重要”。首先要根据大米的质量浸泡一夜, 然后在酿酒甑子里用干燥蒸汽蒸制1个小时。通过缠绕在甑子上的网传输水份, 达到持续保持低温的效果, 这种独特方法可以促进长期发酵。酒造生产的「纯米吟酿 御代櫻 Leaf」, 实现了“只有当地种植的大米才能体现的味道”, 酿出的清酒适合搭配日常饮食, 并且深受人们的喜爱。

渡边博荣是酒藏第六代当主, 2005年29岁时接手经营。从那时起就开始与技术精湛的匠人们一起研究清酒的制造。2012年酒藏推出限量款「津岛屋」, 其创造理念为不讲究原材料的产地, 只为了追求不断发展的日本酒酿造工艺。“御代櫻品牌是酒藏的根本, 我们会充分利用所学到的技术”, 一心一意的酿造出让人们喜爱的美酒。



御代櫻酿造 株式会社

创立 1893年
 所在地 岐阜县美浓加茂市太田本町3-2-9
 TEL 0574-25-3428



纯米酒

黑松白扇

甜 鲜 浓

酒体浓厚香甜的清酒

品鉴评语

葡萄柚、西洋梨、绿竹和熟米的香气。口感强烈，有成熟水果的甜味和柑橘的酸味。适宜的苦味给人以酒体饱满的印象。

清酒配餐

浓郁的甜味、醇厚丰富的口感，建议与使用酱油和味噌等发酵调味料制作的菜肴，或使用山椒的日式调料制作的菜肴等味道浓郁的菜肴搭配。

甜酱油生姜煮蛤蜊 / 鳗鱼寿司(加芥末)
熟成卡门培尔奶酪 / 烤飞驒牛肉蘸柚子胡椒



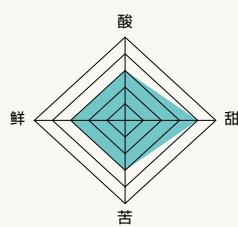
精米步合 65%
酒米品种 -
酒精度 16%
酸度 1.8
日本酒度 +2
氨基酸度 1.5
保存方法 阴凉处保存

推荐酒具 / 适饮温度



常温(18℃左右)
烫酒(45℃左右)

味道指数



生产「味醂」的老字号，对食物的造诣延伸到清酒酿造工艺之中

白扇酒造成立于江户时代末期(1850-1860年代)，主要以生产味醂为主的酒藏。味醂是日本烹饪中必不可少的调味料之一，主要由大米麦芽、糯米和大米烧酒制成。含有约14%的酒精，可以增加菜肴的层次感和丰富的口感。现在市场上有许多添加糖等成分制成的“类似味醂的调味料”，白扇酒造采用传统熟成制作方法制作的「本味醂」，是许多顶级餐厅认可的知名产品。

专门生产日本清酒的酒藏，最大的区别在于「与美食搭配」的深奥和量。味醂是一种直接影响菜肴口味的酒，这也就是许多追求精致口味的料理人为它提出意见的原因。如果能够以诚相对，自然会发现「与佳肴相配的美酒」必不可少的元素。即使是大吟酿，其香气也略显收敛，重在体现佳肴的鲜美。最理想的是当您回味着美味佳肴和美酒芳醇时，不经意间发现身边一直有它的陪伴。

造酒的水来自于飞驒川的伏流水，可以酿造出味道醇厚，口感柔和的清酒。味醂、烧酒和清酒都有专门的杜氏，他们之间也互相分享着制造过程中的经验。“在未来的20年、30年传承江户时代味醂制造的工艺和口味，是我们共同的价值和使命”。酒藏匠人真诚的态度是制造日本清酒等所有产品的原点。



白扇酒造 株式会社

创立 江戸後期
所在地 岐阜县加茂郡川边町中川边28
TEL 0574-53-2508



特别纯米酒

飞驒路的寒梅

香 甜 清



口感温和,味道甜美

品鉴评语

温和、新鲜的葡萄柚、西洋梨和白蘑菇的芳香。口感温和,低调丰富的甜味。适宜的酸度清爽紧致,余味微苦爽口。

清酒配餐

口感温和,适合搭配食材和口味清淡的菜肴。

白味噌拌葱 / 明宝火腿 / 盐水煮豌豆蘸蛋黄酱
日式火锅 / 水果巧克力(日向燻的温度 约30°C)

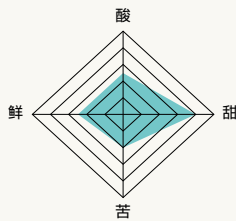
推荐酒具 / 适饮温度



中型红酒杯 清酒杯、平杯

常温(12°C~14°C)
烫酒(35°C~40°C)

味道指数



精米步合 60%
 酒米品种 五百万石
 酒精度 14-15%
 酸度 1.4
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.6
 保存方法 阴凉处保存

瀑布之水&出自土藏的清酒, 酒藏独有的智慧和技術

创立于 1850 年平和锦酒造, 现在是第十三代。酒造背靠远见山(272m), 因山顶风景迷人而被称为「岐阜大峡谷」。主屋和仓库都保留了原有的建筑风格。

上一代杜氏是 30 多年来一直在这家酒藏从事酿酒工作的“南部杜氏”。与他学习了十年酿酒技术的当代杜氏是现在酒造第十三代当主的侄子。通过熟知山区的气候及积累的丰富经验传承下来的智慧和技術, 与学术方面的知识还有些许不同。经过杜氏长期不断的摸索, 现在酒米主要使用产自富山的“五百万石”大米。水源选用来自远见山落差约二十米的瀑布水, 其水质温和, 可以减缓酿酒过程中发酵的速度, 酿造出口感柔和味道浓郁的清酒。创业以来一直使用的土藏, 墙壁厚达四十厘米, 不受外界气温的影响, 在长期报纸温度平衡的状态下酿造出了平和锦清酒。

大约在 20 年前酿造而成的「特别纯米酒 飞驒路的寒梅」, 具有优雅的香气和醇厚干练的味道。“入口棉柔舒畅, 自己都觉是好酒”, 能够酿造出种类丰富的生酒也是其魅力所在。店头摆放着土藏仓储的各个年代的老酒以及深受女士喜爱的柚子酒, 在奥美浓地持续着经典不变的存在。



平和锦酒造 株式会社

创立 1850年
所在地 岐阜县加茂郡川边町下麻生2121
TEL 0574-53-5007



纯米大吟酿

玉柏

香 甜 鲜

华丽温和的甜口，口感柔和平衡

品鉴评语

西洋梨、黄苹果和桃子的清香，像哈密瓜一样的甜味，适度的酸味让口感更加新鲜。随着时间的推移味道会变得更加醇厚，加热后可以品尝到蜂蜜般浓厚的香甜。

清酒配餐

适合餐前饮用的清酒。温和甜美的清酒建议与以水果为主的餐点和略带酸度的菜肴搭配。

萝卜和胡萝卜的柚子皮醋拌 / 白桃意面 / 桃味冰沙
生火腿佐蜜瓜 / 黄瓜苹果土豆沙拉



精米歩合 35%
酒米品种 山田錦
酒精度 17%
酸度 1.3
日本酒度 +2
胺基酸度 0.7
保存方法 阴凉处保存

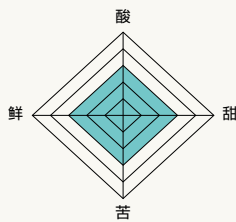
推荐酒具 / 适饮温度

中号红酒杯
切子玻璃吞杯
清酒杯



微冷(8℃~12℃)
加热到30℃~45℃热饮

味道指数



河港之城「就像培养生物一样，一起从零开始」

八百津是木曾川流经之处，曾经作为中浓地区最大的河港经济繁荣。得天独厚的水资源，自古传承下来的许多酿造酱油和味噌的工厂现在依然存在。山田商店(藏元 YAMADA)创建于 1868 年，位于旧地名为「玉井」的地区，地名有着“一口好井”的喻意。

使用的大部分酒米品种为「飞騨誉(ひだほまれ)」，酒造与当地义气相投的友人一起尝试在当地种植。为了能够酿造出完美的清酒，磨米过程也在酒藏内进行。酒藏第六代当主“山田一光”先生说“在追求口味的同时，为了酒藏的顾客一切都要手工制作。清酒也是日本的传统产业”。因为是手工制作，因此每年的酿造出的酒味道才会有所不同。当地出身的杜氏说“通过对大米的观察，才能决定酿造什么样的酒”。就像饲养动物一样，醪糟也需要每天的「呵护」。

注重于「纯手工生产」的山田商店，隆重推出了经典款「纯米大吟酿 玉柏」。酒造杜氏说，“我们追求的是不拘泥于「甜」和「辛」的定义，而是创造一种「不加修饰，适合搭配佳肴的好酒」。不仅仅是晚餐时的小酌，什么时候都会为您的佳肴锦上添花。



合資会社 山田商店

创立 1868年
所在地 岐阜县加茂郡八百津町八百津3888-2
TEL 0574-43-0015



特別純米酒

花盛

甜 鲜 浓



精米歩合 60%
 酒米品种 五百万石
 酒精度 15-16%
 酸度 1.7
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.2
 保存方法 阴凉处保存

像苹果般酸甜轻柔的清酒

品鉴评语

酒体呈淡黄色。酒香温和，白蘑菇、白霜奶酪、葡萄柚和可可般的香味。入口后会感到如同苹果般温柔的酸甜感，后半段出现的苦味给人以浓厚的感觉。

清酒配餐

可以作为佐餐酒广泛使用。鲜味较强的清酒，适合搭配番茄炖菜、肉菜、鱼干、发酵食品等味道明显的菜肴。

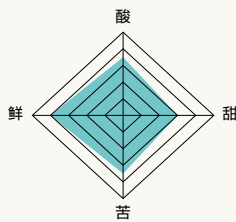
芝士白蘑菇 / 西红柿炖肉丸 / 土豆炖肉
 芋头炖鱿鱼 / 烤鸡肉串(内脏) / 腌鱼披萨
 味噌腌猪肉 / 野味

推荐酒具 / 适饮温度



微凉、或常温(10℃~18℃)
 日向燂等低温烫酒(30℃前后)

味道指数



先代酒造的杜氏是现在杜氏之母，专注于压榨过程，提供高质量的清酒

花盛酒造创立于1886年，酒造所在地八百津町位于木曾川的中游。当时，这个地区是船舶可以逆流而上的最后一个地点，也曾经是一个十分繁荣的河港。

清酒在酿造过程中最重要的是压榨的过程。酒造现在使用非常罕见的YAEGAKI式压榨机，使低压力慢慢压榨，生产出来的清酒清澈透明，味道清爽。酿酒师们在追求探索的精神下，从每个加压阶段提取出压榨的酒，压榨出一滴滴清酒中的宝石。根据不同的压榨方法，酒造酿造出三种类型的无过滤生原酒，“雫(しずく)”(Shizuku)清酒，省略压榨机的压榨过程，采用袋吊取酒方式进行酿造，因为生产量有限，因此该酒为超级限量品。

酿酒的水是来自木曾川系的伏流水，它孕育了八百津的酿酒文化。水质柔和圆润，跟水搭配的酒米和酵母也都是精心挑选出来的。「特别纯米清酒 花盛(はなざかり)」，口感精致，入喉会感到花香一样柔和的甜美，并且能感受到「五百万石」酒米浓厚的米香。另外，当地年轻农民利用久田见地区闲置地种植的大米酿造出的「久田见」清酒也是值得瞩目的产品。

目前酒造的第五代传人是“可儿英二”杜氏。上一代杜氏是英二先生的母亲“敦子”女士。“敦子”女士重视酿酒匠人们之间的“和谐”，甚至对工具的清洁也非常认真仔细，正是这种态度提高了花盛酒造清酒的质量。从母亲手中接过“接力棒”的英二先生说：“我将遵循母亲的教诲，在我的视野触及范围内，一切都会精心打造，不放过任何一个细节。”



花盛酒造 株式会社

创立 1886年
 所在地 岐阜县加茂郡八百津町八百津4091
 TEL 0574-43-0016



纯米吟酿

母情

甜 鲜 浓



当地种植的大米酿造出的强烈而平衡的清酒。

品鉴评语

淡黄色。白桃和哈密瓜般的酒香，和大米白玉团子的米香。入口可以感到浓郁的米香和米麴的香甜。酸度清晰饱满有力，后半部浓郁的苦味使整个酒体口感平衡。

清酒配餐

这款口味饱满的清酒建议与使用油和味增等盐味较重的料理搭配。

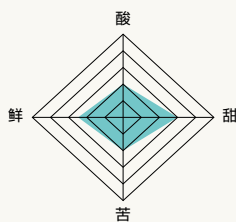
水煮芦笋配塔塔酱 / 生拌比目鱼 / 天妇罗虾
白霜奶酪 / 鲑鱼拌青葱 / 佃煮

推荐酒具 / 适饮温度



微凉或常温 (8°C~20°C)
烫酒 (50°C左右)

味道指数



- 精米歩合 55%
- 酒米品种 五百万石
- 酒精度 15-16%
- 酸度 1.4
- 日本酒度 +5
- 胺基酸度 1.7
- 保存方法 阴凉处保存

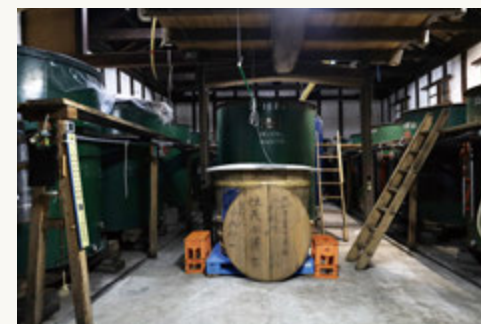
为了纪念母亲而酿造的铭酒 清酒中寓于着清流孕育的郡上风土人情

平野酿造创立于明治初期(1870年代),坐落在奥美浓地区一处宁静的角落。周围群山环绕,酒造的门前流淌着长良川支流—栗巢河。酒藏初代的妻子是一个非常具有正义感的人,人们尊敬的称她为「OJIUSAMA (おじゅう様)」。第二代藏主为了纪念母亲的人格,将原有的名字改为「母情」。通过这个插曲可以看出酒造非常重视与家庭和当地人们之间的关系。

酒造当主说,“希望能够酿造出完全使用当地大米酿制成的清酒”,抱以这样的希望,生产出了「纯米吟酿 母情」。听说福井县和富山县种植的大米非常适合酒藏的构造,他们便与当地农民合作,利用休耕田尝试栽培「五百万石」大米。由于气候相似,经过不懈的努力终于成功的种植出了优质的大米。使用自家种植的大米酿造出的酒具有大米的香甜,酒香高雅,口感清爽宜人,酒造称其为品牌中「最高峰」的终极杰作。

酿酒的水使用自古以来以纯净而闻名的「自古以来家乡水」。洗米、清洗道具、生活用水等都使用距酒藏 1 公里处大山里引出的地下水。这些水会流入长良川,出自长良川的鲑鱼被称为「郡上鲑」,是鲑鱼中的极品。

自酒藏成立以来,一直在保持自然低温的土藏中进行少量生产。酒米在和窠里蒸制而成,酒醪的状态



平野酿造 株式会社

创立 1873年
所在地 岐阜县郡上市大和町徳永164
TEL 0575-88-2006



本酿造

元文 天然花酵母 樱花

甜 鲜 清



酒香宜人清淡的清酒

品鉴评语

接近透明的银色，带有闪亮的水晶色调。风味温和淡雅。西洋梨和小白花般优雅的清香，与米粉的香醇调和。温和适宜的甜味使酒体紧致轻盈。后段给人以干辛的印象，温柔的花香回味无穷。

清酒配餐

精致温和的甜味清酒适合搭配精心调味的菜肴。也建议与咸味或酸味的菜肴互补搭配。

香煎当季白身鱼 / 散寿司 / 土豆沙拉 / 虾丸
布瑞拉特萨瓦伦奶酪

推荐酒具 / 适饮温度



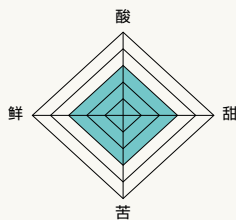
小型~中型
红酒杯



清酒杯

微冷或常温(13-15℃)

味道指数



天然花酵母酿制而成的清爽、自然芳香的清酒

木屋 原酒造场创立于 1740 年，位于清流长良川的最北端。那里曾经是越前街道上的一个驿站，现在仍然保留着当时商住结合型的建筑物。酒造后面的土造仓库，自创立以来一直在使用。酿造过程中仍然使用原有的旧工具，其中包括 100 多年前用梓树木制造的酒槽。

代表品牌本酿造「元文 天然花酵母 樱花」，酒体协调，芳香饱满，清爽易饮。除此之外，「菊」「月亮美人」和「六道木」也是利用花酵母酿制而成的。酒造第十二代杜氏讲述到“在东京农业大学时代的恩师，成功研究出从花中提取酵母”。在过去十年里，“原元文”先生一直专心致力于使用花酵母酿造清酒，大学期间研究的抗菌性物质「杀酵母素」，在花酵母分离技术方面发挥了很大的作用。一般酿酒时使用日本酿造协会颁布的酵母，通过测试存在于自然界的新酵母的可能性而酿造的花酵母酒，在全国商业酒类比赛中赢得了最高奖。

酿造地下流淌着来自白山的伏流水，白山是日本三大灵山之一，被尊称为“水神”。大米使用同样水源种植的「秋田小町(あきたこまち)」。

这些生长在自然界中花酵母发酵功能强大，在酒槽中会不断发出细小的气泡声，酿造出具有自然芳香的清酒。



木屋 原酒造场

创立 1740年
所在地 岐阜县郡上市白鸟町白鸟991
TEL 0575-82-2021



纯米酒

半布里户籍

甜 鲜 清



温和的口感中
能够品尝到浓郁的酒香

品鉴评语

淡淡的黄绿色。酒香给人以温和清爽的印象。葡萄柚、香蕉的香味,让人联想到凉爽的蓝草药和香叶芹的味道。可以品尝到熟米原料的醇香,白蘑菇和石灰等香味使酒香调和。优雅的甜味和顺滑的酸度,使整个酒体紧致。后半段饱满的苦味给人以干爽的印象。

清酒配餐

柔和的口感中可以感受到浓郁的酒香。适合与清淡的蔬菜料理或使用番茄的料理及其他美味的食材搭配。

腌制卷心菜和黄瓜 / 卡普里沙拉 / 意大利火腿沙拉
茄子和西红柿烤芝士 / 新鲜羊奶酪

推荐酒具 / 适饮温度



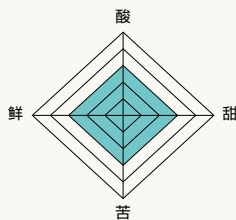
中型
红酒杯



切子杯等
玻璃材质
清酒杯

14℃左右

味道指数



- 精米歩合 70%
- 酒米品种 美山錦
- 酒精度 15-16%
- 酸度 1.8
- 日本酒度 -3
- 胺基酸度 2.5
- 保存方法 阴凉处保存

传承了先祖的酿造方法和工具,和家人一起酿造温柔的清酒

松井屋第十一代,酒向嘉彦先生说,“从35岁开始的45年,我的大半生都在从事杜氏事业。我本人不太能喝酒,但是我们酿造出的是每个人都喜欢的好酒”。在酿酒过程中,精米和洗米过程都在酒造内亲自操作,蒸米使用的是日式窑炉和木甑。蒸好的大米需要通过人工捣米,使用木桨杆进行酿制,并采用吊袋方式取酒,一槽米酿制成清酒需要花费5-7天。自江户时代以来,这个四口之家的酒造一直坚持着传统的手工酿造方法。为了传承祖辈对造酒事业献身的工匠精神,嘉彦先生花费三年时间整理先代传承下来的工具,其中约有三千六百个物品已被指定为岐阜县重要有形民间文化遗产。在酒造内展出七千多件当时酿酒的工具和生活用品供游客观赏。其中有一些工具现在仍在使用,可以说是真正意义上的「活着的博物馆」。为了缓慢的提取酒米中的醇香,在制作米麴的过程中需要花费大量精力对温度进行严格的控制。发酵酒麴要坚持「先缓后急」,因为没有经过活性炭的过滤,酿出的清酒具有淡淡的颜色并保留着浓厚的醇香。“酿酒最重要的是要有耐心。因为每年的气候、大米的质量和对于酿酒的理念都有所不同,因此对于我来说,每年酿酒时我都是一个从头开始学起的新手”。



「纯米酒 半布里户籍」「本酿造酒 加治田城」「浊酒(にごり酒)」的商标是嘉彦先生的三个女儿在读小学和中学时写的,现在依旧在使用。目前三女儿在酒藏帮助造酒,大女儿嫁给了长野县长野市的农家,在那里种植我们酒藏使



有限会社 松井屋酒造场

创立 1795年
所在地 岐阜县加茂郡富加町加治田688-2
TEL 0574-54-3111

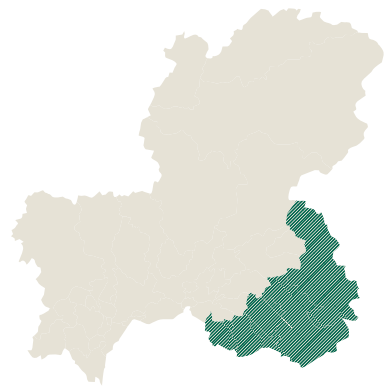


TONO

〈东浓地区〉

东浓地区，曾经是连接江户时代政治中心的江户（东京），和天皇宫殿所在地及文化经济中心的京都之间山路的「中山道」，是一个具有浓厚历史色彩的地方。位于长野县交界处的「马龙宿」，曾经是一个以驿站为中心发展起来的街道，也是深受外国游客喜爱的观光地。那时，经过「中山道」的艺人向当地居民传授歌舞伎，至今，岐阜县内仍有全国数量最多的30多个地歌舞伎保护团体。

此外，当地适合做器皿的陶土资源丰富，一直以来陶瓷器的生产非常繁荣。被称为「美浓烧」的陶瓷器生产量约占全国总产量的一半。



特别纯米

小左卫门 信濃美山锦

香 甜 鲜



甘甜淡雅,用途广泛的清酒

品鉴评语

西洋梨和青香蕉般的味道,柔和饱满的甜味让人联想到木瓜和香蕉。适宜的酸度使酒体平衡优雅,温和的苦味收紧酒体,清冽甘甜的口感回味无穷萦绕。

清酒配餐

精致、温和和甘甜的清酒与咸味或酸味相得益彰。推荐与烤鸡和烤鱼搭配。

烤串套餐 / 烤鱼 / 煎蛋 / 明太子厚蛋烧 / 盐味鸡肉

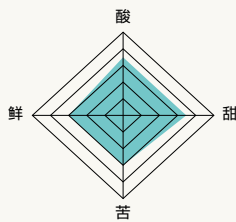
推荐酒具 / 适饮温度



中型~大型红酒杯 酒杯

微冷或常温 (10°C~18°C)
烫酒 (40~45°C)
适合各种温度

味道指数



精米歩合 55%
 酒米品种 美山锦
 酒精度 15.5%
 酸度 1.2
 日本酒度 +4
 氨基酸度 1.4
 保存方法 阴凉处保存

季节、地区、熟成期间 为您展现清酒多元化的世界观

中岛酿造创立于1702年。包括季节限定品,酒藏酿造的酒一共有60多种。酒造当主说“四季多变之美,赏味四季,美酒还需配佳肴,我想把我的世界观传达给世界上所有的人”。酒造以「在酒中体现每种米不同的香醇和水的清甜」为座右铭,不断追求发酵和熟成的酿酒工艺。

在酒藏的身后流淌着土岐川,酿酒用的水是屏风山系的伏流水,在酒藏院内筒井中抽取出。在地下的底层曾经出土过许多贝壳化石,可以证明这一带曾经是一片海洋。从这种地层渗透出柔和细腻的软水。「特别纯米 小左卫门 信濃美山锦」使用的长野县饭田地区种植的大米,据说在1500万年前也是同一个水域。透明、细腻、清新高雅的口感,“仿佛通过蕾丝感受的一缕微风”。不受温度的影响,适合各种口味的佳肴。由于水源来自富含贝类化石的土壤,因此也是海鲜类的绝佳搭配。

酒造酿造的一部分清酒使用的是地产的「飞驒誉(ひだほまれ)」大米。在种植过程中与农家合作,并且使用酒糟当做肥料。杜氏一直以来对酒的熟成和水土有着不懈的追求。杜氏说“清酒一般在“熟成后才能显示「酿制」与「酒米」的力量,使用水质和气候相似地区生产出的大米,熟成后你会感到在口感与其他清酒的不同”。



中岛酿造 株式会社

创立 1702年
所在地 岐阜县瑞浪市土岐町7181-1
TEL 0572-68-3151



纯米吟酿

若叶

甜 鲜 清



精米歩合 50%
 酒米品种 雄町
 酒精度 15.5%
 酸度 1.3
 日本酒度 +6
 氨基酸度 1.4
 保存方法 阴凉处保存

清爽鲜美的清酒

品鉴评语

西洋梨和香蕉等淡淡的酒香里，能感受到绿竹和月桂树等清新的芳香。口感柔和酸度适宜，温和的甘甜和苦味使酒体平衡，同时能感受到丁香等香辛料的味道。

清酒配餐

清爽的口感中充满清酒新鲜的味道，适合与寿司和其他用米饭制作的料理，或酸味、咸味的菜肴搭配。

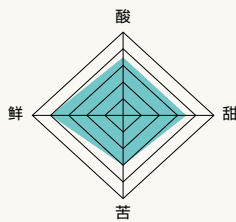
朴叶寿司 / 鲭鱼寿司 / 箱压寿司 / 章鱼配罗勒酱
 咸奶酪 / 熏制奶酪

推荐酒具 / 适饮温度



微冷(10℃~12℃)
 日向燂等低温烫酒(35℃左右)

味道指数



瑞浪地区 300 余年的历史，一直深受当地人喜爱的味道

“忍不住想要推荐的好酒。喝上一杯，仿佛踏上了瑞浪之路”。始于元禄年间(1680~1709年)的老字号酒藏—若葉酒造，位于瑞浪市益见地区，作为旧中山道的分枝通往名古屋的必经之路，曾经也十分繁荣。酒藏十三代传人伊藤勝介先生说，“在不久之前，这一带曾为田园。北有土岐川，东流小里川，并有着宽阔的水渠。之后发展种植水稻，具备酿酒的天然优势”。江户时期当地有许多酒藏，现在被传承下来的也只有两家。若葉酒造有着300余年的历史，流传着祖辈传承的气魄和传统的味道。

若葉酒造使用地产的优质大米和酵母，以及酒藏院里的井水。从1999年开始，十三代成为酒藏的杜氏。种类丰富的100%纯米酒每一种在口中都能感受到酒香和醇厚的味道，清爽的口感特别明显。十三代称希望它会成为您的晚餐伴侣。

“几乎每天都喝自己酿造的酒，自己觉得好喝最重要。一直被当地人喜爱，坚持持续传统的味道。无需迎合时代，只为传承酒藏的「味道」”。从言语中可以感受到十三代的亲切与安心感，同时透漏着对酒造和家乡执着的情怀。2022年，成为酒藏第十四代传人的儿子将回到家乡。酒藏的精神和味道将被世代相传。



若葉 株式会社

创立 元禄年間(1680~1709年)
 所在地 岐阜县瑞浪市土岐町7270-1
 TEL 0572-68-3168



纯米吟酿

千古乃岩

香 甜 清



清爽干辛的口感,让您百喝不厌

品鉴评语

透明的银色。淡淡的葡萄柚、绿色香草和香蕉的清香,口感轻盈甘甜。适宜的酸度使酒体紧致,后半段出现的苦味使口感更加浓厚。甘甜适宜,清爽透明的清酒。

清酒配餐

苦味浓郁的清酒适合搭配使用香草烹饪的菜肴。另外口味清淡的菜肴也十分搭配。

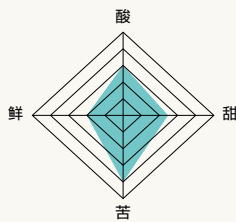
朴叶寿司 / 鲭鱼寿司 / 箱压寿司 / 章鱼配罗勒酱
咸奶酪 / 熏制奶酪

推荐酒具 / 适饮温度



低于常温(10°C~18°C)
日向燂等低温烧酒(30°C左右)

味道指数



- 精米歩合 50%
- 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
- 酒精度 15.8%
- 酸度 1.5
- 日本酒度 +6
- 胺基酸度 1.5
- 保存方法 阴凉处保存

与当地的传奇一起酿造照亮未来的美酒

千古乃岩酒造创立于1902年。自成立以来,酒造一直在精心酿造与生活在现代社会的人们“产生共鸣”的清酒。千古乃岩酒造的目标是在寻求愉悦的生活方式的同时,酿造出清爽芳醇,让生活更加丰富多彩,百喝不厌的清酒。

千古乃岩酒造所在的土岐市,那里有一块长18米、高18米、重约13125吨,被称为「稚儿岩」的巨石,紧靠着一条山间小河。相传,在过去一对没有孩子的夫妇,接受观音菩萨的指点后沿着一条小路走下去,遇到了这块岩石并向其祈祷。之后真的生下了像珍珠一样的孩子。这块岩石至今仍然受到当地人的喜爱,酒造也以这块岩的名字命名。这个名字表达了对千古(永恒)的祝愿,希望孩子健康快乐茁壮成长。

酿酒用水从地下45米处抽取。这个地区是「美浓陶器」的主要生产地区。制作陶器所需的粘土质地也广泛存在,通过这一地层的地下水硬度特别低,为适合酿酒的超软水。酒造的代表品牌「纯米吟酿千古乃岩」,凛冽的清爽中具有醇厚浓郁味道的美酒。

「对生活的共鸣和开发丰富的产品来满足顾客广泛的需求。当你遇到好酒的时候,你的生活将变得更加丰富,明天一定会充满乐趣和光明」。千古乃岩酒造,处处为饮酒者着想。酒造。



千古乃岩酒造 株式会社

创立 1909年
所在地 岐阜县土岐市狄知町2177-1
TEL 0572-59-8014



纯米大吟酿

三千盛

香 清



轻盈清爽的佐餐酒

品鉴评语

近乎无色的银色和铂金色调。简单和谐的蓝色草药味让人联想到葡萄柚、柠檬和月桂叶般清凉的感觉。柔和微甜的口感和酸味使酒体平衡，淡淡的苦味增加浓郁口感，余味干脆锐利。

清酒配餐

锐利干爽的口感，建议与使用油和大蒜加工的菜肴搭配。不会突出海鲜的特殊香味，可以去除菜肴中的油分。

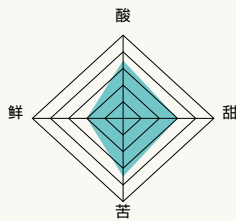
意式香辣面 / 麻辣豆腐 / 奶酪火锅 / 鲭鱼寿司
鱼肉山药糕 / 清酒花蛤

推荐酒具 / 适饮温度



微冷(8~10℃)

味道指数



精米步合 45%
 酒米品种 国产米
 酒精度 15-16%
 酸度 1.1
 日本酒度 +12
 胺基酸度 0.8
 保存方法 阴凉处保存

受到人们喜爱而传承下来的为菜肴增香的理想辛口清酒

三千盛创立于江户中期安永年间(1720-1780年),位于多治见市笠原町,是一家传承了「辛口」清酒的藏元。在那个以甜口清酒为主流盛行的时代,为了传承深受当地人喜爱的酒藏味道,第五代传人水野高吉先生对精米步合进行多次研究,酿造出“清爽上口,优质的辛口清酒”。当时,远房亲戚的“短篇小说大师”永井龙男先生在品尝了三千盛之后,称赞其“美味”,并向作家朋友和常去的餐馆宣传,三千盛酒也由此在全国闻名。

酒造的第六代水野铁治先生说,“最想酿造出与美食相得益彰的辛口清酒。用清酒丰富您的饮食生活,您的健康是我们的使命”。在酿造工艺上注重酒的香气和味道,搭配菜肴时不会影响菜肴的口味。三千盛的清酒越喝越能品味到其中轻柔的甘甜,会让您不自觉的“再来一口”,“再来一杯”。

清酒在酿造过程中,通过分析每个阶段酒的数值和五种感官判断,酿造出无以伦比的辛口清酒。产品按照日本酒度区分,+12~13为「浓醇辛口」,+17~19为「极致辛口」。酒造专门引进精密设备,使用高度精米进行酿造。三千盛酒造在追求高质量,稳定酿酒工艺上不断进取,日益精进。



株式会社 三千盛

创立 1772-1781年
 所在地 岐阜县多治见市笠原町2919
 TEL 0572-43-3181



纯米大吟酿

美浓天狗 IHYOE

香 甜 鲜



芳香四溢,味道浓郁。

品鉴评语

淡淡的黄色。哈密瓜和香蕉般的酒香中带有鲜奶油和苦杏仁的味道。青木瓜般浓郁的甜味中带着温和的酸味。如同烧烤般的苦味,使酒体更加浓厚香醇。

清酒配餐

酒香浓郁,酒体浓厚甘甜,建议在用餐前半分或与甜点一起享用。与鱼籽和甜味搭配,通过添加酱油等咸味来可以使甜味更加平衡。

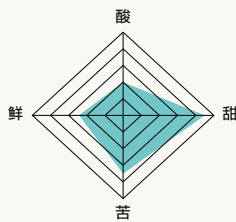
酱油腌三文鱼子 / 鲷鱼刺身 / 火腿天妇罗 / 鱼白子
银鱼炒饭 / 凉拌豆腐 / 生火腿哈密瓜培根芝士汉堡
蕨菜糕

推荐酒具 / 适饮温度



10°C~12°C

味道指数



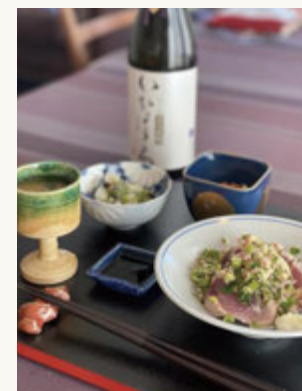
精米歩合 35%
 酒米品种 山田锦
 酒精度 15%
 酸度 1.1
 日本酒度 ±0
 胺基酸度 1.1
 保存方法 -5°C

这就是「IHYOE (いひょうゑ)」 杜氏技术与力量的最高杰作

可儿市是一个历史悠久的小城,据说那里有10处战国时期遗留的城址。1612年日本乱世结束之后,初代“林伊兵卫”在此地定居,第九代于1874年开始从事酿酒业。如今第十二代是酒造的杜氏,从传统的清酒到时尚流行的产品,酿造各种各样风格的清酒

酒造的主要品牌「美浓天狗」系列之一「纯米大吟酿 IHYOE (いひょうゑ)」,完全使用山田锦大米酿制。花费大量时间精米到35%,放置两周左右进行干燥处理,醪糟通过低温精心发酵。由山田锦大米精米成28%为原料的「纯米大吟酿 IHYOE Ultimate28 (いひょうゑ アルティメット)」,以美浓地区最高品质的清酒为目标,而酿制的高级清酒。取酒过程时,从悬挂的酒袋中滴下的酒才被装入瓶中销售。

第十二代当主在40岁时继承酒造,于十年前开始担任酒造的杜氏。第十二代说,“清酒来自于自然界,是日本人传承下来的文化。我们希望将来可以把清酒的文化传播到世界各地。酿造过程中,每一步都需要仔细确认酒的味道,至今我们仍在摸索着「属于林酒造的味道」。只有永不满足的探索精神,带能酿造出时尚流行的产品。酒造目前正在挑战生产气泡酒、白麴清酒和低度酒等新品。以酒造附近的地名为名的「明智光秀」系列十分受欢迎,据说那里是明智光秀的出生地,在战国时期曾经打败了著名将军「织田信长」而闻名。酒造使用的是可儿市内种植的五百万石大米和自己种植的大米。希望能够从种类丰富的产品中找到最喜欢的味道。



林酒造 株式会社

创立 1874年
 所在地 岐阜县可儿市羽崎1418
 TEL 0574-62-0023



纯米吟酿

惠那山

香 鲜 浓



如水果般清爽的味道

品鉴评语

近乎无色的铂金色间带有闪亮的水晶色调。香蕉、白桃般的酒香，金银花中带有淡淡的米香让人舒适和谐。口感强烈，浓郁的甘甜和柔和的酸度使酒体饱满，回味清爽。挥之不去的洋槐花香让人回味无穷。

清酒配餐

适合与柔和的甜味食材搭配。用花茶和棒茶等微甜的香草茶制作的鸡尾酒也十分美味。

鱼肉泥 / 土豆沙拉 / 甜柿干拌豆腐 / 鸡胸肉沙拉
海鲜沙拉 / 水果挞

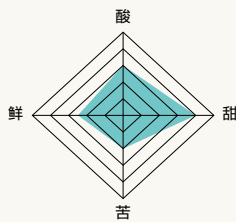
推荐酒具 / 适饮温度



大型红酒杯

冷饮 (8°C~10°C)

味道指数



精米歩合 50%
 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 16%
 酸度 1.7
 日本酒度 ±0
 胺基酸度 1.1
 保存方法 阴凉处保存

向惠那名山敬拜「酒不是制造而是酿造」

日本武尊曾经登山膜拜过的惠那山(2191m), 在《古事记》和《日本书记》中也有记载。据说日本神话中的最高神明「天照大神」, 诞生时的胞衣被安放在惠那山顶。从远处可以看到像船舶一样的山容, 一直深受到当地人们的喜爱。

位于中津川宿的HAZAMA酒造(はざま酒造)创立于江户时代, 是旧中山道山的一个驿站小镇。面朝惠那山, 享用着惠那山恩赐的伏流水, 依山傍水的酒造酿造出的酒如其所名, 是名副其实的「惠那山」。经过花岗岩过滤的水质非常柔软清澈, 其中还带有淡淡的甘甜。希望用这种甘甜清澈的水酿造出「具有米香甘甜, 清爽易饮的好酒」。酿酒时使用的大米平均精米比例为45-46%。生产过程中特别注重麴米的温度调节和挂米, 需要在低温状态下缓慢发酵28天。大米的成分在酿制过程中慢慢溶解, 产生浓郁的香气和清爽的口感。为了给新冠肺炎抗疫工作加油助威, 特意生产了名为「干杯cheers」系列的清酒。酒米除了「飞驒誉(ひだほまれ)」品种以外, 还使用富山县、滋贺县及长野县等附近地区种植的酒米。

在酿酒期间, 为了检查日本酒度和酒精度数以及发酵的状态, 每天都需要采取醪糟的样本进行分析。整个酿酒过程把必要的部分进行机械化生产的同时, 遵循「日本酒的真正酿造工艺」的宗旨, 不懈的追求完美理想的味道。



HAZAMA酒造 株式会社

创立 江户末期
所在地 岐阜县中津川市本町4-1-51
TEL 0573-65-4106



纯米吟酿 生酒

Fukamori

香 甜 鲜



清新爽口的佐餐酒

品鉴评语

苹果、香蕉和哈密瓜般的酒香。口感强烈，甜味适宜，清爽的酸度使酒体浓厚饱满。同时具有浓郁的苦味，清新爽口，适合与各种菜肴搭配的佐餐酒。

清酒配餐

海鲜搭配醋或芥末，或与爽口的菜肴搭配。苦中带甜的山菜也十分搭配。

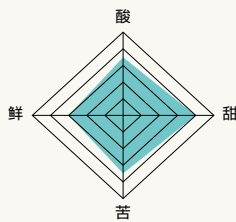
虹鳟鱼刺身配芥末 / 醋渍章鱼黄瓜 / 散寿司
野菜天妇罗 / 白子蘸柑橘醋 / 甜口红烧肉

推荐酒具 / 适饮温度



微冷 (10°C~12°C)

味道指数



精米步合	55%
酒米品种	五百万石
酒精度	15.5%
酸度	1.7
日本酒度	+3
氨基酸度	1.9
保存方法	冷藏

酒屋的店主从 50 岁开始酿酒 采用传统酿造工艺

山内酒造的“大锯伸行”先生，在二十二岁时继承了濒临破产的家业。他以不屈不挠的精神跑遍全国收集了各种清酒，将继承的家业打造成独一无二的清酒专卖店。“希望有一天自己也能成为酿酒师”，为了实现这个愿望，2017年50岁的时候接管了山内酒造。由“大锯伸行”先生打造的清酒，名字是把三个森字重叠在一起，读作Fukamori (ふかもり)。

山内酒造创立于江户初期(1600年代)，有着四百多年历史，庄严的矗立在一篇深山老林之中。酒造继承着先代相传下来的用具和酿造工艺。在酒米蒸制过程中，先将大米装在木制的甑里，之后在和窑里蒸制，这种方法从江户时代起一直没有改变。蒸熟的大米用木铲摊平后让其自然冷却。之后使用传统的佐濑式压榨机和传统的木槽压榨三天。酒造内只有杜氏和喜欢清酒的名叫“八幡一郎”两个人一起经营。杜氏说，“酿酒过程中虽然使用旧式的工具非常劳累，但是也会使坚持使用木制的工具精心酿造。为了净化自我，在酿造的三个月里几乎足不出户，全身心投入酿酒。”

大锯先生打造的新品牌「Fukamori (ふかもり)」，口感辛辣爽口的同时，还能感受到高雅的酒香和芳醇。酒米使用岐阜县产的「五百万石」，利用在广岛酒类综合研究所学到的技术进行洗米和米吸水量的管理。杜氏说，“目前酿酒技术仍在发展途中，压力也可想而知，但是清酒的美与味和酒造的匠人精神，让许多人都为它的魅力而着迷。”



山内酒造 株式会社

创立 1600年代
所在地 岐阜县中津川市上野134-1
TEL 0573-65-2619



纯米

笠置鹤

甜 鲜



精米歩合 60%
 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 15-16%
 酸度 2.1
 日本酒度 +1
 氨基酸度 1.5
 保存方法 阴凉处保存

温和干爽的清酒, 让人百喝不腻

品鉴评语

淡淡的黄色。葡萄柚、蒸熟米和乳酸的香味。酒米柔和的香甜中能感到一丝酸味, 结合甜味使酒体更加清爽宜人。轻微的苦味突出酒的结构, 给人以干爽的感觉。

清酒配餐

不会影响食物的风味, 适合搭配各种菜肴。建议与味道浓郁的乡土料理搭配。

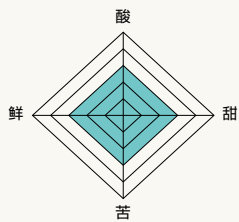
姜汁猪肉 / 红烧大葱 / 时雨煮花蛤
 白葡萄酒蚬肉意面 / 蜜蜂幼虫的甘露煮 / 盐烤香鱼
 烤鸡串 / 五平饼 / 明宝香肠

推荐酒具 / 适饮温度



常温
烫酒~发烫(50-55°C)

味道指数



山腰上的酒藏, 俯瞰群山, 与游客一起成长

中津川市的蛭川地区是优质花岗岩「蛭川御影石」的主要产地之一, 采石场遍布市内各地。创立于1904年的大桥酒造, 一直使用从花岗岩涌出的水酿造清酒。酒造生产的铭酒「笠置鹤」以守护酒造的笠置山(海拔1128米)而命名, 长期以来一直深受当人的喜爱。

酒造第五代杜氏“大桥丰尚”先生说, “清酒的味道也是人的味道。大米和水是由大自然培育的, 所以每年都会有变化。唯一不变的是酒造匠人的精神”。匠人心情愉悦, 酿出的酒味道才会宜人。酿酒就像看孩子一样, 每次都会发现不同的乐趣, 这是它的有趣之处。在酿酒过程中, 通过对醪糟的温度和发酵进展的数据分析, 可以发现味道的细微差别。

酿酒用的水是从酒造院子里的两口井中提取出来的。传承前任“越后杜氏”的酿造技术, 酒米在传统的和窑中进行蒸煮, 之后使用佐濑式压榨机缓慢压榨两天。酿出的酒香气宜人, 口味适中至干。「纯米 笠置鹤」清酒, 具有飞驒誉(ひだほまれ)酒米浓郁的米香, 大桥先生建议在各个温度范围内享用, 加热后饮用口味会变得更加温和。

蛭川地区以盛产松茸等美味的蘑菇而闻名。杜氏说“我们想酿造一种怀旧、温和、谁都能享受的清酒。酒造的生产量不大, 希望当地人喜爱的蛭川的味道能够与餐桌上美味的菜肴搭配。”



有限会社 大桥酒造

创立 1908年
 所在地 岐阜县中津川市蛭川1119番地1-1-2
 TEL 0573-45-2018



纯米吟酿

女城主

香 甜 浓

酒体平衡饱满的清酒

品鉴评语

苹果和香蕉般华丽的清香。浓厚的甘甜中的酸度使酒体更加平衡。后味苦涩饱满，爽口而不沉长。

清酒配餐

酒体饱满浓厚甘甜，适合搭配特殊味道的食材和菜肴。

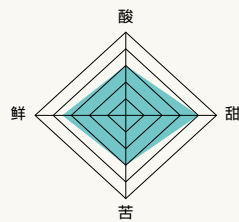
姜汁炖鸡内脏 / 腌制鸡肉 / 鹿肉和柿子饼蒸糕
法式烧饼

推荐酒具 / 适饮温度



微冷或常温 (12°C~20°C)

味道指数



精米歩合 50%
 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 15-16%
 酸度 1.6
 日本酒度 +3
 氨基酸度 1.3
 保存方法 常温

与大自然完美的搭配，难舍最后一滴

古老的岩村城地区，至今仍然可以看到江户时代留下的痕迹。矗立在这里的岩村酿酒厂，成立于1787年。酒造的代表作「女城主」，是依据战国时期（16世纪后期）岩村町历史上著名的女城主「おつやの方の物語」而命名。

地元杜氏继承了南部杜氏的技术，传承南部派的制麹工艺，酿造出口感温柔易饮的清酒。在酿造过程中尽量使用当地种植的大米，因为酿酒的水与在酿酒的水中生长的大米是最匹配的。水在酿酒中也至关重要，酒造使用的是流入木曾川的纯净伏流水，创业时挖的水井也现在一直在使用。

正如酒造当主所说，“我们会精心酿造出喝完一杯再来一杯的清酒”，酒造精心酿造出的酒让人心情平衡愉悦一品难忘。酒造的代表作「纯米吟酿 女城主」，因其绝妙的口感酒香得到高度评价。色泽犹如嫩叶，让人联想到日本春天的新绿，给人以清新柔美的女性印象，越喝越能感受到其中绵软的精髓。



岩村酿造 株式会社

创立 1787年
 所在地 岐阜县惠那市岩村町342
 TEL 0573-43-2029



纯米

鲸波

甜 鲜 浓

米香浓郁，
温和易饮的清酒

品鉴评语

葡萄柚、西洋梨、哈密瓜、月桂叶和新鲜捣年糕等香味温和的酒香。浓郁甘甜的米香，和柔和的酸味使口感宜人。恰到好处的苦味使酒体更加圆润。

清酒配餐

作为佐餐酒适合搭配各种菜肴。加热后和更适合搭配日式料理。

鸡肉丸锅 / 关东煮 / 盐烤鲭鱼 / 生姜煮鲭鱼
蛤蜊肉山药糕(配热酒)



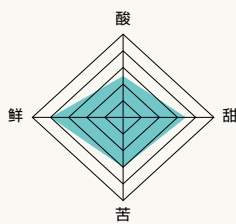
精米歩合 60%
酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
酒精度 15-16%
酸度 1.5
日本酒度 +4
氨基酸度 1.9
保存方法 阴凉处保存

推荐酒具 / 适饮温度



常温(15°C~18°C)
烫酒(45°C~50°C左右再稍微冷却)

味道指数

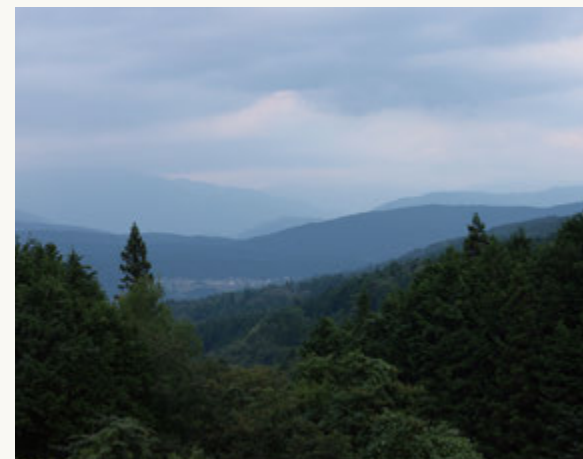


建立在山腰的酒藏，俯瞰群山， 与前来的游客一起成长

惠那酿造位于海拔600米的中津川福冈二森山的半山腰。四面环山的酒藏，因山脊上飘动的云就像在波涛汹涌的海面上遨游的鲸鱼，酒造的清酒也因此取名为「鲸波」。酒藏的内部构造上有些倾斜，是为了能够让重物向下移动而设计成的。

酒藏创建于1818年。在从事造酒业之前曾从事林业和水稻种植业。主要生产「鲸波」纯米酒和纯米吟酿两个品牌。酿酒用水是来自二森山的泉水，软水酿造出的清酒口感会更加柔和圆润。大米是在日本传统的老式大锅里蒸制而成的，压榨过程至今仍在不使用不常见的八重垣式压榨机压榨。酒藏的第七代杜氏长“濂裕彦”先生的目标是酿造出“清澈柔和，适合搭配美食的好酒”。据说纯米酒可以品尝出大米的芳香，适合与味道浓郁的菜肴搭配饮用。

以前来酒藏的顾客为数不多，近年来酒藏的爱好者不断增加。为了招待千里迢迢远道而来的顾客，还特意把店的一部分改造成了酒吧。杜氏说“顾客造就了酒藏，使企业成长发展”，温柔的话语中透漏着对酿酒事业坚定的情怀。



惠那酿造 株式会社

创立 1818年
所在地 岐阜县中津川市福冈2992-1
TEL 0573-72-2055

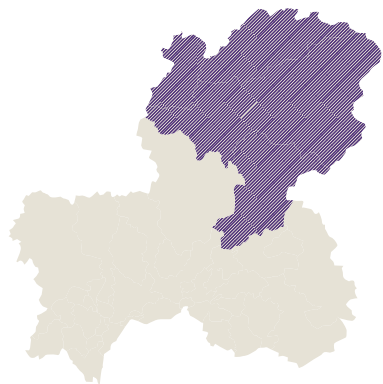


HIDA

〈飞驒地区〉

被飞驒山等超过3000米高的山脉所包围的飞驒地区，森林覆盖率超过90%，有大量的阔叶树，很早以前被称为「飞驒工匠」的木匠人在当地也很出名。另外，在山间地区利用温差生产农产品。

位于飞驒地区高山市，是日本面积最大的城市，也是日本顶级的国际旅游城市之一。从江户时代流传下来的街道上，七家酒藏并排而立，可以看到那个时代留下的痕迹。



熟成古酒 原酒

飞驒正宗

香 鲜 浓



酒体平衡饱满

品鉴评语

淡淡的黄色,酒香醇厚。葡萄柚、柏树、牛蒡、黑巧克力、焦糖、生姜等甜味和苦味的香草混合的复杂味道。口感强烈,浓厚的甜味和酸度使酒体醇厚饱满。如土壤和树木般森林的余韵,如同苦焦糖、黑巧克力和蜂蜜的味道回味无穷。加温后味道更加饱满。

清酒配餐

芳醇平衡强劲的清酒,建议与味道浓郁的食物搭配保持味道的平衡。甜味和苦味般香草的味道也可以与甜点搭配。

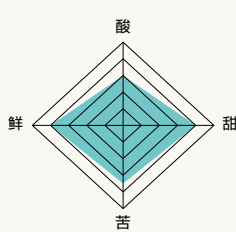
豆味噌土手煮 / 寿喜烧 / 乡村腌菜 / 芒斯特奶酪
法式烤布蕾 / 焦糖巧克力 / 熟成牛肉

推荐酒具 / 适饮温度



常温
冷却
烫酒~发烫(50-55°C)

味道指数



精米步合 69%
酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
酒精度 20%
酸度 -
日本酒度 -
胺基酸度 -
保存方法 室温在黑暗的地方

提供匠人们精心酿造,最好的熟成古酒

“每种酒都有最适合的熟成时期,并不是每一款酒都适合陈年”。自然而不造作的川尻造酒所建立在高山古街上二之町的一处,是飞驒唯一一家少量生产陈酿清酒的私营专门酒藏,在日本也为数不多。比起现在流行的吟酿酒,先代更注重于酿造适合酒藏结构的陈酿老酒。刚压榨好的清酒口味会十分粗糙,但在酒藏内经过几年储藏后,会变得更加醇厚圆润,是新酒无法体现的味道。第七代杜氏“川尻秀雄”说,酒的「巅峰」是指甜·辛·酸·苦·涩五种味道的调和达到顶峰。熟成期因环境及其他因素的变化而有所不同,每年到了夏季都会检查所有储藏酒的熟成状态,只销售达到「巅峰」的酒。因此固定年数的酒并不常见,这也意味着无论你什么时候来,都能遇到“当下最好的陈年老酒”。

酒米选用当地种植的「飞驒誉(ひだほまれ)」,在日式窑炉和甑中进行蒸制后自然冷却。在酿造过程中不完全依靠数值来判断酒酿的变化,“用眼睛观察每个细节的变化,才能酿造出最完美的好酒”。先代说“只要想到这样做就可以”,酿酒匠人平时做出自然的动作,一定会传递给酒醪。造酒的精髓似乎就在这里。



川尻酒造场

创立 1839年
所在地 岐阜县高山市上二之町68
TEL 0577-32-0143



纯米大吟酿

笑上户

甜 鲜 浓



可以作为佐餐酒使用的纯米大吟酿

品鉴评语

具有透明感的淡黄淡绿色调,酒香温柔和谐。香蕉、西洋梨般温和的清香,新绿、香木、新鲜年糕的米香及新米粉香味调和的酒香。入口后口感强烈。浓厚的甘甜和适宜的酸度及柔和的米香使酒体浓郁饱满。中后段出现的轻微苦感使整个酒体醇厚爽口。

清酒配餐

温和的吟酿香和浓厚的米香,适合与开胃菜和清淡的菜肴搭配。建议与鱼或蔬菜类菜肴搭配。

卷心菜和盐渍海带拌芝麻油 / 胡萝卜凉菜
鲑鱼和酪梨塔塔酱 / 醋渍三文鱼

推荐酒具 / 适饮温度

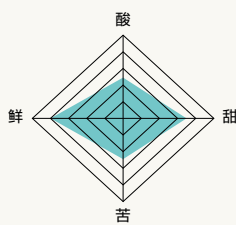


玻璃材质
清酒杯

中型~大型
红酒杯

冰酒10℃~12℃
烫酒30℃左右

味道指数



具有丰富历史的酒造，酿造出搭配佳肴且口味独特的清酒

二木酒造创立于1965年。粗大的横梁构建的空间,土造的酒窖中带着浓厚的气息。现在的建筑物在1875年的火灾中被烧毁了一部分,之后根据1600年代创立时的图纸进行了修复。

二木酒造的目标是“把酒藏打造得独具特色”。酒藏酿出的清酒口味恰到好处,搭配菜肴时会略感一些辛辣,不会输给严寒地区飞騨美食的味道。在酿造过程中使用岐阜县产的「秋田小町(あきたこまち)」品牌的优质大米,与清澈的天然地下水完美的搭配,酿造出魅力无穷的美酒。与先代越后杜氏学习了20年的地元杜氏经过多年的专研,酿造出了杂味少,味道醇厚的清酒。

「醉酒笑」指的是醉酒时过度大笑的习惯,或这样的人。「纯米大吟酿 醉酒笑」,顾名思义,希望能够在最开心的时候,与朋友分享最美的好酒。此酒入口后口感醇厚,过喉时的快感让您无法自拔。冰饮时可以享受其果香,温酒后可以享受其醇香。之前还有一种名叫「醉酒泣」的清酒。

「冰室」生酒在冰饮时可以享受其新鲜的口感,「大吟酿 HTAMANOI」,粗糙里流露着华丽芳醇,也是让人难以忘怀的佳作。



二木酒造 株式会社

创立 1695年
所在地 岐阜县高山市上二之町40
TEL 0577-32-0021



特别纯米酒

久寿玉 手工制造 纯米

香 甜 鲜



让人联想到纯净水的低调清酒

品鉴评语

淡淡的绿色，银色，耀眼的水晶色调，入口温和，酒香宜人。像香蕉和哈密瓜一样甜美的酒香，金银花和茴香芹般清爽的香味、鲜奶油和新米粉和谐的香气。优雅的甘甜味，适宜的酸度使酒体紧致而饱满。后半部醇厚的苦感收紧了整个酒体，给人以干辛的感觉。

清酒配餐

这款酒让人联想到纯净的水，建议与味道柔和，简单的菜肴等味道和香气相协调的菜肴搭配。

醋拌黄瓜鸡肉(加芝麻) / 高野豆腐煮蔬菜
鱼糕片(配芥末酱油) / 奶油螃蟹 / 使用奶油的菜肴
应季鱼配奶油酱

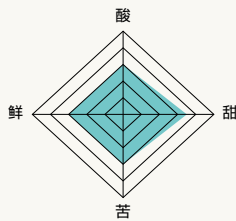
推荐酒具 / 适饮温度



小型~中型红酒杯

10~12℃
常温

味道指数



精米步合 60%
 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 15.5%
 酸度 1.4
 日本酒度 +5
 胺基酸度 1.6
 保存方法 阴凉处保存

「将一生奉献给酿酒事业」400年的诚信和守护

平瀨酒造店,是高山地区七家酒藏中最古老的一家。酒造的记录可以追溯到1623年,据说在那之前就开始经商,原来经营的是一家药店。酒造代表品牌「久寿玉」,因与具有驱邪喻意的百药之长「药玉 kusudama」的日文同音而得名。

酒藏的水源来自宫川上游,经过位山树木自然过滤后的伏流水,其水质柔软,杂质极少。为了把杂味控制到极限,卫生方面也需要特别精心注意。酒造匠人们耿直真诚的情怀和全国知名的当地「飞驒匠人」的精神,受到当地人们认可并世代相传。

酒造杜氏说,我们的理念是“在享受酒香的同时,作为佐餐酒更要衬托出菜肴的美味。希望酒造酿造出的清酒成为具有悠久历史文化的高山料理的最佳搭配”。在强调酒香的同时,不影响菜肴细腻的味道,与高山当地传统的浓厚酱油口味保持完美的平衡。

酒藏的祖先代代继承平瀨市兵衛名号。其家训为“无论其他生意如何都不要改变方向,我们的一生要献给酿酒事业”。不为时代变迁而改变,只需专注于酿酒。



有限会社 平瀨酒造店

创立 1623年
所在地 岐阜县高山市上一之町82
TEL 0577-34-0010



纯米原酒

飞驒白满鬼杀 怒发冲天

香 甜 鲜



口感浓厚, 强劲清爽

品鉴评语

葡萄柚和香蕉般的果香和新鲜年糕的米香味调和在一起的味道。浓厚的甘甜和浓郁的酸度使酒体更加饱满。余味清爽, 浓郁的苦味令人印象深刻。

清酒配餐

口味强劲, 酒精感十足。适合搭配味道浓厚食材丰富的菜肴。搭配使用味噌调味的菜肴可以增加味道的层次感。高度酒适合与丰富的食材或肉类菜肴一起享用。

醋味噌拌鱿鱼大葱 / 朴叶味噌烤飞驒牛 / 回锅肉
牡蛎土手锅 / 煎饺 / 炙烤腌青花鱼 / 沙丁鱼披萨

推荐酒具 / 适饮温度

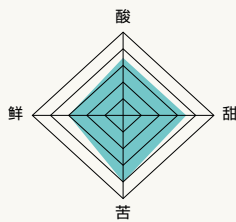


厚质酒杯

15°C左右

45°C左右适度的温酒

味道指数



- 精米步合 58%
- 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
- 酒精度 18-19%
- 酸度 1.9
- 日本酒度 +10
- 氨基酸度 1.9
- 保存方法 阴凉处保存

飞驒人与大自然共同酿造的结晶 辛口 鬼杀

有许多清酒品牌的名称中都有「鬼杀」, 意思是“可以辣死鬼的清酒”。在甜酒被认为是优雅美味的时代, 辛口也被喻义为「鬼杀」。老田造酒也以此将酒造的铭酒命名为「飞驒白慢 鬼杀」, 精致干练的口感在众多辛口清酒中脱颖而出。

标准的「本酿造鬼杀」日本酒度为+3。如果觉得不够辛辣, 喜好真正辛口的顾客也可以选择日本酒度为+10的「纯米原酒鬼杀 辛口怒发冲天」。酿酒使用的飞驒誉(ひだほまれ)酒米精米步合为58%, 几乎没有任何香气, 更注重辛辣口感不添加水的“浓烈辛辣的清酒”。不要畏惧它“辣的怒发冲天”的口感, 是值得尝试的一品美酒。

老田造酒店独特的造酒工艺, 是在酿酒过程中独特的倒入大米方法, 也是地源杜氏传承了越后杜氏的技术, 积累了长年累月经验的结晶。

2008年, 酿造所从高山市上一之町搬到了气温寒冷更适合造酒的高山市清见町, 使用飞驒山脉的伏流水酿造清酒, 产品的商标上画着有驱邪打鬼喻意的「钟馗」。最初喻意着“驱赶心内邪念”的「鬼杀」, 如今已经成为飞驒人与大自然共同酿造出的精品铭酒。



株式会社 老田酒造店

创立 1720年代
所在地 岐阜县高山市清见町牧个洞1928
TEL 0577-68-2341



大吟酿

四星

香 甜 鲜



精米歩合 40%
 酒米品种 山田錦
 酒精度 16%
 酸度 1.3
 日本酒度 +4
 氨基酸度 1.2
 保存方法 阴凉处保存

清爽淡丽

品鉴评语

淡黄色中略带绿色,有光泽的水晶色调。苹果、哈密瓜、白桃般的吟酿香,清爽的蓝色香草和煎茶的香味。口感较强,柔和的甘甜中带有一丝酸度,使酒体清爽新鲜。后半部能感受到恰到好处的苦味,入口干爽,回味绵柔。

清酒配餐

推荐在就餐前半饮用或搭配甜点。可以减少口味清淡的生鱼片、鱼籽、鱼子酱中的腥味,使味道更加鲜美。与佐料一起食用能享受其清爽新鲜的味道。

河豚鱼片(搭配葱) / 酱油渍鲑鱼子 / 鱼子酱
密瓜火腿 / 杏仁豆腐等甜点

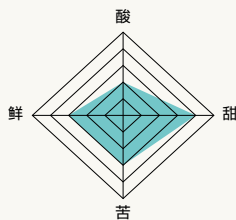
推荐酒具 / 适饮温度

中型红酒杯
 玻璃切子杯
 清酒杯



冰酒8℃~12℃

味道指数



用热情谱写的情怀,是盛情的款待和追求最佳口感的精神

创立于江户末期的船坂酒造,坐落在高山市老城中心的上三之町。以「笑倍绊酿」为经营理念,酒藏还设有投币式试饮机和餐厅。“在这里可以体验制造、购物和试饮。是集多元素为一体的日本酒主题乐园”。

在保证深受大家喜爱的「深山菊」和「甚五郎」品质的同时,2010年推出「大吟酿 四星」,为酒藏的镇店之宝,杜氏平冈诚治的匠心之作。制作过程中最繁琐的是蒸米后的冷却工程。相邻的餐厅停业2天当作凉堂,把蒸熟的酒米铺开进行冷却。窗户全开,室内气温在零下的环境下持续5个小时手工摊米,以确保大米均匀彻底的冷却。这样酿造出的酒比吟酿香具有更加浓郁的米香。恰到好处的辛辣口感柔和清冽令人回味无穷。平时不参与生产的员工也一起参与其中,通过一粒一粒酒米的接触,更加深了酒匠对品牌之情。为了让您品尝到最佳状态的美酒,所有的清酒都在低温状态下储存。

「四星」的命名源于船坂酒造店的商纹。酒造中必不可少的「米」「水」「风土」三个元素中注入着酒藏匠人的精魂。



有限会社 船坂酒造店

创立 1703年
 所在地 岐阜县高山市上三之町105
 TEL 0577-32-0016



纯米吟酿

升龙乃舞

甜 清



酒体轻盈清澈的清酒

品鉴评语

香气和谐,低调的哈密瓜和西洋梨的吟香,清爽的蓝色香草和铃兰花及米粉调和的香气。优雅的甜味与酸度取得了平衡,口感紧致。后半部的苦味使酒体以清爽辛辣的感觉收尾。

清酒配餐

酒香柔和清澈的清酒,建议与口味清淡食材的菜肴搭配。另外还可以与各种甜点一起享用。

鲷鱼饭 / 清酒蒸鲷鱼 / 白鱼片卡帕奇欧 / 散寿司
酒糟慕斯 / 樱花糯米糍

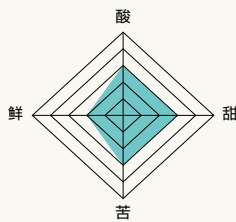
精米步合 50%
酒米品种 伊势光(イセヒカリ)·
飞驒誉(ひだほまれ)
酒精度 15%
酸度 1.5
日本酒度 +3
胺基酸度 1.2
保存方法 冰箱保存

推荐酒具 / 适饮温度



微冷
常温(10℃~18℃)

味道指数



对新品牌的不断挑战 清酒诞生的物语,匠人们一丝不苟的精神

平田酒造场从江户时期开始在高山市上二之町经商,于1895年开始酿制清酒。现在属于众多发展期间的酒藏之一。酒藏于2020年进行经营体制改革,现在正在接受创建新品牌的挑战。

平田酒藏受人瞩目的品牌为「昇龙乃舞」,其品牌概念为「昇龙道」。喻意着一条龙从伊势到飞驒再向金泽北上的路线。纯米大吟酿100%使用以伊势神宫而闻名的「伊势光(イセヒカリ)」,纯米吟酿使用了「伊势光(イセヒカリ)」和「飞驒誉(ひだほまれ)」的完美结合。酵母选用金泽原产酵母。精选的原材料,通过杜氏的技术巧妙融合,酿造出的酒清新爽口,深受人们的喜爱。这种清酒属于飞驒地区没有过的类型。以高山语源命名的顶级清酒「多贺山」和使用岐阜县原材料酿制而成的「飞鹭」也备受瞩目。

酒藏酿出的酒共同特点是轻柔易饮,入口绵软丝滑的独特口感让人欲罢不能。酒米蒸熟后为了便于温度管理,分装在小罐中自然冷却。使用佐濑式压榨机从上面慢慢施加压力进行压榨。为了防止清酒与外气接触,装瓶后进行加热杀菌。从整个酿制过程中可以看到匠人们“孜孜不倦、一心一意钻研酿造”的匠人精神。

2022年,酒藏挑战并推出使用「飞驒誉(ひだほまれ)」酒米的清酒,酒米没有经过刻意打磨,精米步合为90%的清酒。“我们仍然处在发展过程中。需要通过不断的自我挑战,为平田酒造场创造出新的价值。”



株式会社 平田酒造场

创立 1895年
所在地 岐阜县高山市上二之町43
TEL 0577-32-0352



纯米吟酿

山车 花酵母酿造

香 甜 清

具有独特的酒香和甜味的清酒

品鉴评语

淡淡的黄色,有光泽的水晶色。香蕉、哈密瓜般的清香,同时具有榴莲、百合和山茶花调和的复杂香味。浓厚的甜味及香气给人留下深刻的印象,笼罩着的酸味使味道平衡饱满。柔和的苦味

清酒配餐

味道香甜浓郁,适合在用餐的前半部与味道新鲜的菜肴或甜点一起享用。与使用酸甜口味的水果和果汁的菜肴也十分搭配。

鱼糕片板 / 腌制鸡肉 / 葡萄干和水果酱汁的沙拉
冰镇香蕉煎蛋卷 / 奶油芝士蛋糕
法式胡萝卜沙拉加葡萄干



精米步合 55%
酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
酒精度 15-16%
酸度 1.5
日本酒度 +4
胺基酸度 1.9
保存方法 常温

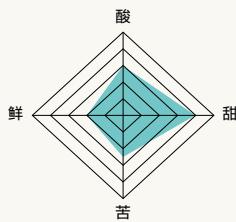
推荐酒具 / 适饮温度



红酒杯 扩口清酒杯、平杯

微冷(8°C~12°C)

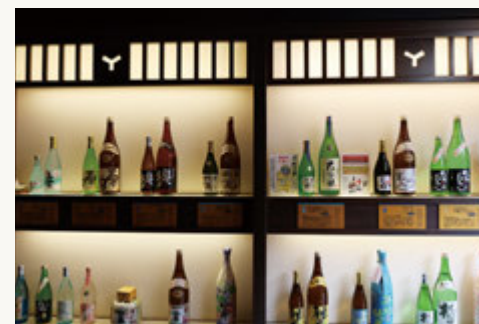
味道指数



使用从花中提取的酵母 传达优雅的祭屋台文化

春秋两季举行的高山祭,已经被联合国教科文组织录入了世界非物质文化遗产。祭礼时庄严优美、绚烂华丽的「屋台(别名 山车)」,是飞驒工匠传统美与精湛工艺的结晶。原田酒造的代表品牌以高山祭的「山车」为名。读法不同是由于其发音及时尚的感觉。酒造唯一的品牌是「山车」,根据季节和与菜肴的搭配提供近30种口味的酒。酒的共同特点是辛辣爽口,酒香醇厚。

原田酒造自2001年以来一直使用「花酵母」酿造清酒。「花酵母」是第十代藏元原田勝由樹先生在母校东京农业大学研制开发的,原田先生世界首次从花蜜中成功提取出「花酵母」,用「花酵母」酿造出华丽优雅,风味醇厚的清酒。目前原田酒造研发出十多种不同类型的「花酵母」。根据清酒的种类使用六道木、秋海棠、樱花、石竹、蔓蔷薇、日日草的「花酵母」。酿制酒曲是清酒制作过程中最重要的部分,需要酒匠用「眼」和「手」来完成。为了不错过榨酒的最好时机,每天精心观察数和味道的值变,找出味道醇厚的最佳时期。无懈可击的酿造工艺结合「花酵母」,超越了日本酒的极限。



有限会社 原田酒造场

创立 1855年
所在地 岐阜县高山市上三之町10
TEL 0577-32-0120



纯米吟酿 无过滤生原酒

初绿

香 甜 鲜



芳醇的水果般香甜

品鉴评语

淡淡的黄色。樱花、苹果、哈密瓜、西洋梨等水果的清香和奶油、大米的醇香。浓厚的甜味和肉桂的风味，酸度柔和适中。入口后浓郁的苦味使酒体饱满圆润，最后可以感受到水果般甘甜的余韵。

清酒配餐

用餐前半部或搭配使用水果或肉桂制造的甜点。另外甜味和苦味的菜肴，可以使用柚子作为配料显出其中的酸味和甜味。

密瓜火腿 / 醋渍萝卜柿子(加柚子皮)
泥鳅天妇罗(配酸橘) / 冰沙 / 水果蛋糕卷
蛋挞(加肉桂粉) / 德式圣诞蛋糕

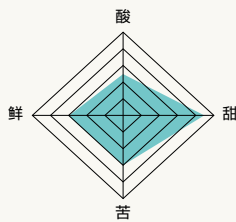
推荐酒具 / 适饮温度



大型红酒杯

微冷或常温(10℃~18℃)

味道指数



精米步合 50%
 酒米品种 山田锦
 酒精度 16%
 酸度 1.6
 日本酒度 -1
 胺基酸度 1.5
 保存方法 冰箱

诚实酿造丰富的味道， 第一次品尝清酒的人也能享受清酒的美味

创立于1720年的奥飞驒酒造，位于岐阜县美浓地区北上飞驒地区的入口之处。长期以来，除了受人们喜爱的酒造代表作「奥飞驒」之外，在15年前开始销售的「纯米吟酿 无过滤生原酒 初绿」也备受人们的瞩目。酒造匠人在品尝了未经过滤不含杂质的原酒后，说到“从来没喝过清酒的人也会爱上它”。为了让更多人都能品尝到如此美味的清酒，酒造决定开始生产销售。「初绿」系列，是酒造在创立时就有的品牌。为了传承酒造的历史，希望它在未来的岁月里成为一直深受人们喜爱的清酒而由此命名。现在，很多顾客说他们在“喝了初绿后爱上了清酒”。也有的顾客说“一直想来看看酿造初绿的酒造”而特意前来拜访。清香易饮的口感，在国外作为葡萄酒的代替品而深受人们的喜爱。

酒造里最权威的杜氏说“酒能体现出人的诚实和善良”。酿造过程中，从不吝啬对细节的追求，控制大米吸水的时间甚至精确到秒，发挥出大米和酵母的最佳效果。压榨出的清酒立即装瓶，在零下5度的冰箱里储存，保持其鲜美的味道。奥飞驒酒造被飞驒川和马赖川围绕。酿酒用的水从地下50米的井中提取，水质柔软，非常适合发酵。酒藏独特的半地下式的构造，即使夏天也十分凉爽，非常适合酿造和储藏。现在的酒造主人高木千宏先生有三个女儿，她们以不同的方式一起经营着酒造。三女梨佐女士除了负责国内外销售之外，还参与酿造工作。近年来，在酒藏女将的建议下，采用手绘艺术酒瓶，生产利口酒等，创作出以女性视觉的系列产品。



奥飞驒酒造 株式会社

创立 1720年
 所在地 岐阜县下吕市金山町金山1984
 TEL 0576-32-2033



纯米吟酿

天领 飞驒誉

甜 鲜



淡雅温和的清酒

品鉴评语

淡淡的黄色。苹果、西洋梨般的酒香，绿香草的香味带来了清爽的感觉。石灰、米粉的香醇使香味相互调和。温和的甜味和酸味在口中扩散开来，后段低调的苦味使酒体圆润醇厚。

清酒配餐

味道温和的清酒与简单的菜肴搭配，可以发挥出食材的最佳效果。

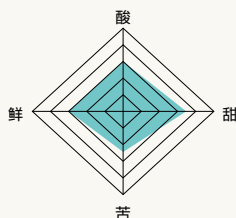
棒棒鸡 / 盐味鸡肉串 / 低温慢烤牛肉 / 白身鱼包
盐烤香鱼

推荐酒具 / 适饮温度



14℃左右
烫酒 (35℃~45℃)

味道指数



精米歩合 50%
 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 15%
 酸度 1.3
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.1
 保存方法 阴凉处保存

地の恵みを生かして

変わらない「天領の味」を届けたい

「天领」是指天皇的直辖领地。天领酒造所在的飞驒地区，在江户时代曾被指定为天皇直辖领地，酒造也因此而得名。酒造的初代杜氏来自滋贺县，在飞驒街道沿线的一个客栈小镇上创立了酒造，距今已有340年。酒造距离日本三大温泉之一的下吕温泉有15分钟的车程，既热闹又恬静，一直以来酿造传统的清酒，深受当地居民的喜爱。

酿酒用的水是从被称为神山的御岳山通过下吕御前山(海拔1412米)的地下，把水源牵到酒造场地内，再从30米深的井中抽取出来的。超软的水质，清冽甘甜，使用这种水酿造出的清酒口感柔和，与飞驒的甜咸口味酱汁十分搭配。近年来，酒造以「当地的水，需要配上当地的米」的信念，与当地农业合作社合作，使用休耕地种植的飞驒誉和山田锦大米酿造清酒。这个地区特有的「益田风」北风，使水稻不易受虫害影响，可以生产出优质的大米。完全使用飞驒誉酒米酿造的「纯米吟酿飞驒誉 天领」，结合了水的柔软性和大米的醇香，口感更加饱满柔和。

为了实现酒造追求的“一成不变的味道”，必须通过杜氏高度的技术和判断力，根据每年种植出的大米，水和气温的差别，确定最佳的酿造方法。第九代「上野田又辅」杜氏说，“在不断发展的同时，我们会以「这就是天领」为信念，继续传授美味的清酒。”



天领酒造 株式会社

创立 1680年
所在地 岐阜县下吕市萩原町萩原1289-1
TEL 0576-52-1515

纯米吟酿

蓬莱 家传手工酿造

香 甜 鲜

味道平衡爽口, 鲜味十足的清酒

品鉴评语

淡淡的黄色。温和的西洋梨和一丝哈密瓜般的果香。锋利强劲的口感和酸度, 柔和的甜味和苦味使酒体平衡, 浓郁饱满的酒香在口中弥漫。随着时间的推移, 味道会变得更加温和优雅。

清酒配餐

除了甜、咸、酸口味的乡土料理以外, 适合与各种菜肴搭配。

腌制鸡肉 / 飞驒三文鱼 / 奥飞驒鱼子酱
野菜和山菜天妇罗 / 味噌腌猪肉 / 朴叶味噌肉排
煎腌菜 / 回锅肉



精米歩合 55%
酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
酒精度 15%
酸度 1.4
日本酒度 +3
氨基酸度 1.5
保存方法 阴凉处保存

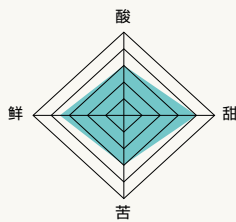
推荐酒具 / 适饮温度

中型红酒杯
吞杯
平杯(温酒)



常温 (12°C~15°C)
日向燗等低温烫酒 (35°C左右)

味道指数



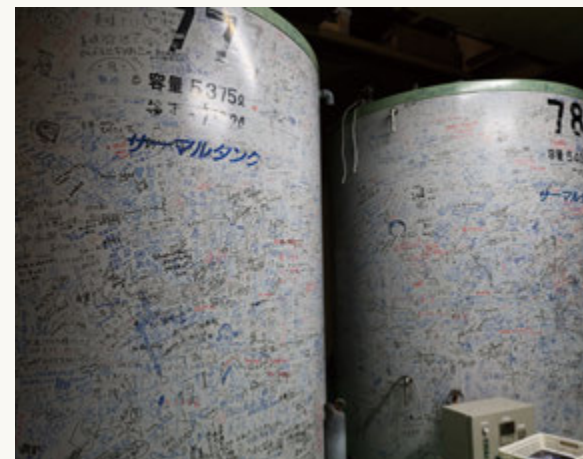
酿酒和品酒的人以及酿出的酒都会乐在其中 充满娱乐的酒造

酿造出飞驒铭酒「蓬莱」的渡边酒造店, 具备着代代相传的酿酒技术与其特有的感性。渡边久宪社长为了让酒和酒客都充满“笑容”, 每天除了给酿酒槽24小时播放可笑的故事以外, 还在酒造设置了“感谢槽”, 提供游客在酿酒槽上写下“感谢”和“味道变得更好”等祝福的话语。通过对酿出的酒进行对比, 确实显示出酒味的不同。正如他们自己所说的渡边酒造是“在日本笑容最多的酒藏”一样, 这家酒造的风趣幽默之处随处可见。

为了能够酿造出口感最佳的清酒, 酒造通过数据化掌握杜氏酿酒的技术, 在酿造过程中引进机器进行生产, 从而保证清酒安定的品质。在酿酒过程中, 醪糟的温度变化十分重要, 酒造藏人可以通过手机确认醪糟的温度变化, 藏人的健康安全也受到重视。

略微甘甜的口感, 是为了缓解当地产业的林业工人和木匠一天工作疲劳酿制而成。渡边先生说, 「每晚喝上两杯, 酒的味道恰到好处。我们会继续酿造为明天提供能量的好酒」。

使用多种类型的大米酿造出各式各样的清酒, 从不间断对酿造工艺和口感的探索研究。酒造的主打品牌「纯米吟酿 蓬莱 家传手工酿造」, 使用的是当地种植的「飞驒誉(ひだほまれ)」大米。在酿造过程中保留大米原有的味道和醇香, 酿造出好喝易饮, 适合各种佳肴的清酒。



有限会社 渡边酒造店

创立 1870年
所在地 岐阜县飞驒市古川町老之町7-7
TEL 0577-73-2347



纯米吟酿

白真弓 飞驒誉

香 甜 鲜



口感柔和饱满的清酒

品鉴评语

几乎无色的绿色和银色，有温和的香蕉和西洋梨般的清香。西洋梨般的果香和适宜的酸度使酒体圆润浓郁。微微的苦味让口味更加饱满。加热后口感更佳圆润温和。

清酒配餐

适合搭配各种菜肴。与味道浓郁的菜肴和食材搭配，会使味道简单温和的清酒的味道更加浓厚。

豆浆火锅 / 虾仁烧卖 / 春卷 / 烤蔬菜 / 野菜天妇罗
香蒜鳀鱼热沾酱

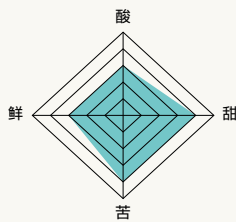
推荐酒具 / 适饮温度



中型红酒杯 大号清酒杯

12-14°C

味道指数



精米歩合 55%
 酒米品种 飞驒誉(ひだほまれ)
 酒精度 15%
 酸度 1.4
 日本酒度 -2
 氨基酸度 1.4
 保存方法 阴凉处保存

优雅中蕴含着醇厚的铭酒， 与整个地区一起日益前进

白壁土藏林立的飞驒古川町，至今依然保留着浓郁古老的风情。蒲酒造场自1704年，初代开始经商以来，已经与古川町一起撰写了三百多年的历史。

酒造三姐妹中的长女，第十三代当主蒲敦子女士说，“酒造酿出的酒浓郁醇厚，酒体饱满，长期以来一直深受当地人们的喜爱。即使清爽的酒，也能品尝出一丝蒲酒造场特有的浓郁口感，这也是我酿酒的原点。”酒造许多种类的酒都使用在古川农业试验场研发种植的「飞驒誉(ひだほまれ)」酒米，向人们传颂着“飞驒的味道”。相比于生产效率，酒造更注重的是酒的口感。在制造过程中引进减少米粒压力的专用洗米机，严格控制蒸熟米的冷却温度，注意每一处细节，不断提高产品的质量。酒造代表作「白真弓」，命名的时期尚不明确，据说名字源于日本最早的诗歌集「万叶集」中描写「飞驒」的诗句里出现的「白真弓」。江户时代末期白川乡出身的相扑也是也是一样的名字，也许这也是一种缘分。「檀树(まゆみ)」是一种原产于飞驒的树木，其坚韧的材质常被用来制作弓箭。具有美感的同时不失凛冽坚韧的气魄，正是蒲酒造场的完美写照。

酒造生产的「やんちゃ酒」，名字由古川人特有的顽皮性格而得名。除此之外，与当地牧场合作开发的「酸奶酒」也备受人们的注目。蒲女士说“清酒是一种人们培养出的地域文化。作为它的传承者，在以此为荣的同时也与责任同行。”



有限会社 蒲酒造场

创立 1704年
 所在地 岐阜县飞驒市古川町卷之町6-6
 TEL 0577-73-3333



辛口 神代

甜 鲜 清



清爽的口感中

可以感受到大米柔和香醇的味道

品鉴评语

淡淡的黄色。葡萄柚、香芹、绿竹、柏树和蒸熟米的香气。柔和的口感和大米的香醇,适宜的酸度和甜度使酒体平衡,后段出现的苦味使口感更加清爽。在清淡中能品味到酒米的香醇。

清酒配餐

味道简单辛辣,搭配日式料理和家庭料理可以品尝到酒米浓郁的香气。与葱等佐料搭配可以感受到清爽的味道。另外推荐与根茎类蔬菜搭配。

煮豆腐 / 金平牛蒡胡萝卜丝 / 天妇罗 / 烤鱼 / 鸡肉锅

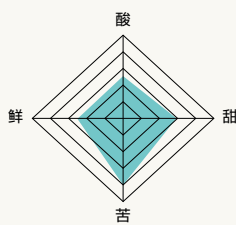
推荐酒具 / 适饮温度

小型红酒杯
清酒杯、平杯



10℃左右
40℃左右的温酒

味道指数



精米歩合 70%
 酒米品种 秋田小町(あきたこまち)
 酒精度 15%
 酸度 1.8
 日本酒度 +5
 胺基酸度 1.4
 保存方法 阴凉处保存

岐阜最北端的小镇, 用诚意酿造的好酒。

岐阜县最北端的飞驒市神冈町,曾经被称为东方第一的繁华矿业开发镇。现在,这个地区安装了揭开宇宙奥秘的大型观测装置「超级神冈探测器」,作为宇宙科学最前沿的城镇受到世界各地的关注。

大坪酒造作为当地的酒造一直深受喜爱。酒造生产的两个主要品牌是口感干爽的「神代」和甜口的「飞驒娘」。包括季节限定品,大多数清酒都是少量酿造,只在当地销售。

上一代杜氏说,“甜即是美味,美味即是甜”,因此在酿造辛口「神代」时,经过悉心钻研在酿酒的最后阶段带出酒的甜味,使酒体更加完美平衡。「飞驒娘」在酿造过程中让酒发酵到极限,酿造出的清酒口感精致浓郁,醇厚细腻。

神冈町拥有丰富的水资源,酿酒水来自酒造后身的大洞山(海拔1348米)。

第十二代当主“大坪和己”先生出生在神奈川县的横浜市。入赘到此地后便从头开始学起酿造清酒,传承了先代的工具和酿造工艺。多年来负责酿造的是来自岩手县的杜氏,由于健康原因,2022年由大坪先生接任酿造杜氏。酒造的座右铭是「不被时代所左右,我们用真诚的信念,保持传统手工酿造工艺,用心酿造美味的清酒」。我们将以精湛的技术和对酿造清酒的热情,全身心的投入到酿酒事业之中。



有限会社 大坪酒造店

创立 1842年
 所在地 岐阜县飞驒市神冈町朝浦557
 TEL 0578-82-0008



清酒的种类特定名称和固有的表达方式

清酒是由大米、水和米麴为原料酿制而成的。说清酒是由「米和水」酿制而成其实并不夸张。因为米麴的原料也是米，而清酒 80% 的成分为水。尽管原料简单，但根据酒米的精米步合（也叫精米度）和添加的酒精不同，酿造出的清酒种类也会有所不同。

「纯米系」清酒包括纯米大吟酿，纯米吟酿和纯米酒，这些是利用大米的鲜味酿造出的各种类型不同的清酒。

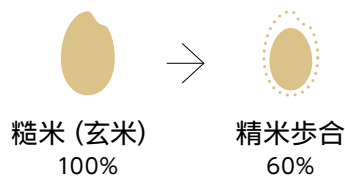
添加了酿造酒精的清酒为「本酿造系」清酒，包括大吟酿、吟酿和本酿造。这类清酒的特点是酒体芳香，味道清爽。添加酿造酒精并不是在酒里添加了不纯物。保护清酒质量的添加技术称为「柱烧耐」，起源于江户时代，是传统清酒制作工艺发展的结晶。

特定名称	酿造酒精	精米步合 (精米度)	米麴的 使用比率	原料米的 等级	味觉的特征·倾向
纯米大吟酿	不使用	50%以下	15%以上	3等以上	醇厚华丽的芳香，口感温和，入口绵密的类型较多
纯米吟酿	不使用	60%以下	15%以上	3等以上	酒香温和清爽与酒体的鲜味保持平衡的类型较多
纯米	不使用	没有规定	15%以上	3等以上	口感新鲜浓郁的类型较多
大吟酿	10%以下	50%以下	15%以上	3等以上	水果的清香，口感清爽的类型较多
吟酿	10%以下	60%以下	15%以上	3等以上	味道清爽口感柔和平衡的类型较多
本酿造	10%以下	70%以下	15%以上	3等以上	味道鲜美爽口的类型较多

※此外，还有特别纯米（精米步合60%以下）、特别本酿造（酿造酒精添加量10%以下，精米步合60%以下）。

精米步合…指的是磨过之后的百米，占原本糙米的比例

酿造清酒使用的酒米，需要先磨去大米外侧的蛋白质和脂肪等所谓的「杂质」成分，这个过程称为「精米」。称为「大吟酿」的清酒，精米步合（精米度）通常在50%以下，通过磨去大部分的米，使清酒的味道更加清爽。精米步合高的清酒，米中的蛋白质转变为氨基酸，会更加突出清酒中大米的鲜味。



清酒的酒标种类

生酒	未经加热杀菌，酒中还有活性酵母的清酒称为生酒。其特点是保留了其新鲜的口感。储存时的温度管理会影响酒的质量。
无滤过	即无过滤。是指没有经过过滤的酒醪（酿造的清酒）压榨后装瓶的清酒。
原酒	一般清酒在酿造过程中添加水后使酒精含量至15%左右。“原酒”就是指没有加水调节的清酒，出厂时酒精含量接近20%。
古酒/ 长期熟成酒	古酒是指是酿造后熟成一年以上的酒。在熟成过程中由于有机酸成分发生了转变，口感会变得醇厚绵软，颜色一般也会转变为焦糖色。根据每种清酒的特征判断是否适合制成古酒。
发泡酒	酵母在活性状态时装入瓶中，发酵过程中产生的气体（二氧化碳）富含在清酒中称为发泡清酒。
浊酒	浊酒是指对酒醪进行粗滤后，未经过精细过滤装瓶销售的酒。酒里会残留大米的微小颗粒等残留物，酒体浑浊的清酒。饮用时可以品尝到大米浓厚的鲜味。
生酏/山废	在制作酒母过程中不添加乳酸菌，而是随着时间的推移让乳酸菌繁殖后进行酒精发酵的酿制方法。这款酒的特点是酸度较高味道深邃复杂。生酏是保留捣碎酒母的「山卸」过程的酿造工艺，而山废是免去「山卸」过程的酿造工艺。适合加热后饮用的品种较多。
贵酿酒	简单来说就是“用清酒代替水酿造出来的清酒”。与味醂一样，通过米麴糖化熟成，酒的味道变得醇厚香甜，因此也非常名贵。

协助品鉴的专家介绍



安藤理香 / Rika Ando

当外地朋友来访时，我会首先想到用当地的鸡肉料理和飞驒牛肉招待朋友。这次品鉴中发现很多清酒适合与肉菜料理搭配。最好的肉和最美味的清酒！希望很多人都会喜欢上它。

个人简介

居住在岐阜县

日本侍酒师协会认证 卓越的葡萄酒专家

SAKE DIPLOMA 认证讲师

日本侍酒师协会主办 SAKE DIPLOMA 大赛 半决赛选手

J.S.A. SAKE DIPLOMA



Sebastien Lemoine / セバスチャン・ルモワヌ

岐阜县产的清酒，在反映了当地的风景和文化背景的同时，还反映了当地美食等多样的地域特征，也是日本的一个特色。从北部山区延伸到南部肥沃平原的岐阜县，不同地区食物的烹饪方法和储存方式会有所不同。地域特征对清酒的酿造也产生了很大的影响。传统意义上来说，北方倾向于有明显苦味且清爽的烈性酒，而南方则倾向于味道更加精致的清酒。然而现在却并不完全如此。如今，每个地区的酒藏都以丰富的想象力和个性创造出各种新口味的清酒。因此我们会鼓励读者自己去探索清酒中的多样性，根据每种清酒的特点选择适合搭配的美食。通过这次品鉴，让我再次感受到了这一点。

个人简介

清酒专家·顾问、天普大学、蓝带国际学校讲师、首位清酒传统英语博客、Sake On Air 主播、通过自己经营的公司 Passerelle 提供清酒文化主题的体验、品酒会及主题旅行。



Nathaniel Hoy / ナサニエル・ホイ

自从来到日本以后，我就喜欢上了清酒。我第一次品尝了岐阜的清酒，我对清酒的「爱」也随之更加明确了。即使是现在说到喝酒，我仍然和以前一样选择每天只喝清酒。在众多清酒中我觉得最喜欢的依旧是岐阜的清酒。在这次品鉴中遇到了各种美味的清酒，我非常想把它们介绍给世界各地的朋友们。希望这本清酒的介绍能为您带来一些启发和帮助。

个人简介

EXO Travel Japan - 客户服务经理

