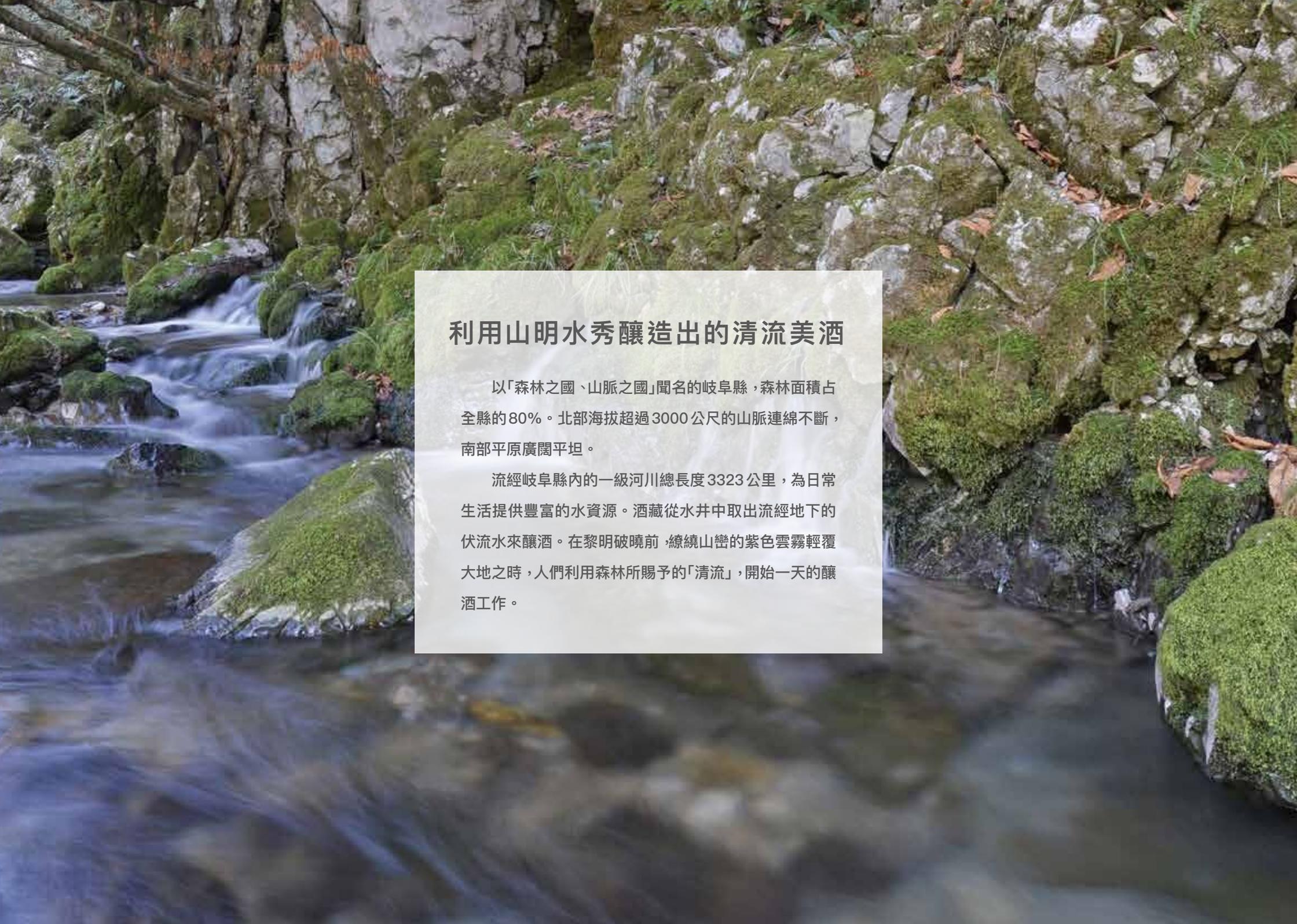




SEIRYU NO KUNI

GIFU NO SAKE

清流的國度 岐阜日本酒

A scenic view of a mountain stream flowing over moss-covered rocks in a forest. The water is clear and flows over large, rounded boulders that are heavily covered in vibrant green moss. The surrounding rocks and forest floor are also covered in moss, creating a lush, verdant environment. The background shows a steep, rocky slope with more moss and some sparse vegetation. The overall atmosphere is serene and natural.

利用山明水秀釀造出的清流美酒

以「森林之國、山脈之國」聞名的岐阜縣，森林面積占全縣的80%。北部海拔超過3000公尺的山脈連綿不斷，南部平原廣闊平坦。

流經岐阜縣內的一級河川總長度3323公里，為日常生活提供豐富的水資源。酒藏從水井中取出流經地下的伏流水來釀酒。在黎明破曉前，繚繞山巒的紫色雲霧輕覆大地之時，人們利用森林所賜予的「清流」，開始一天的釀酒工作。



清流的國度 岐阜日本酒

索引

日本酒的傳統與文化	02
岐阜地酒與風土人情	04
按特徵分類的索引	06
岐阜地酒的多樣風格與飲用方式	08
酒藏地圖	09
岐阜地區	10-16
西濃地區	17-25
中濃地區	26-35
東濃地區	36-46
飛驒地區	47-59
日本酒的種類	60
協助品鑑的專家們介紹	61

日本酒的 傳統與文化

利用自然的恩惠，
釀造獻給神明的酒

日本酒是一種用米、水和米麴為原料所製成的釀造酒。是日本飲食文化中最具代表性的酒類之一。

稻米源於古代，從東亞大陸傳入，逐漸成為日本人的主食。耕田、收割的週期成為一種常規，融入人們的生活。各地區在播種的春天，祈求豐收；在收割的秋天，慶祝豐收。同時，將米、蔬菜水果、海鮮及作為「御神酒」的日本酒，供奉給掌管大自然的神明。

時至今日，感謝五穀豐饒，與人杯酒言歡，分享喜悅的風俗依舊存在。



位於岐阜縣北部的大野郡白川村內，有座世界遺產「白川鄉合掌造部落」。每年仍持續舉行「濁酒祭」，向神明祈求豐收。「濁酒」是指未經「過濾」程序的日本酒，顏色白且濁。

在祭典時用來招待客人的濁酒，是村裡各神社使用傳統獨特的技術釀造而成。據說濁酒從1300前就用於當地祭祀活動，可知日本酒的傳統與文化已在此扎根向下，代代相傳。





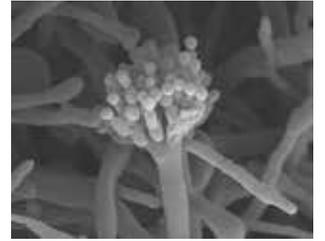
將米蒸到外硬內軟的最佳狀態



小心翼翼地將米鬆開，並灑上麴菌



酵母在酒槽中發酵，分解出酒母



麴菌



麴

肉眼看不見的微生物過程與釀酒師們

現今的日本酒釀造方式確立於14~15世紀的室町時代，其中「麴」和「酵母」的發現最為重要。一般釀酒時通常利用水果、蜂蜜和麥芽糖發酵來獲得所需的糖分。但對日本酒而言，釀造時必須透過某種特殊力量來糖化白米，進行發酵。麴，就是這樣被發現的。

日本酒，透過麴菌，轉化米所含的澱粉為糖分，糖分再透過酵母轉化成酒精的一連串化學反應釀造而成。經過這些肉眼看不見的微生物過程，誕出現今的日本酒。

稻米收割結束後，緊接而來寒冷的冬天。酒藏利用寒冷的早晨蒸米，蒸好的米均勻地撒上含有酵素的麴菌，歷經48小時的培養，完成製麴。接著添加酵母，

發酵成酒母。釀酒師們將五感的敏銳度開到最大，屏氣凝神地只求精準地掌握這些微生物們的變化。將酒母加入米、水的工程總共需要重複三次，為期25天，在發酵完成前都必須仔細觀察微生物們的變化。

從種稻開始，歷經麴菌的選擇、製麴，酵母發酵過程，日本酒釀酒師們深信這些自然界的無形力量，並不斷精益求精，提高釀酒技術，最後產出酒藏所追求的目標。

岐阜縣有40多家酒藏，其中大部分創立於17~19世紀。這些酒藏的釀酒師們盡心竭力，透過不斷地努力和挑戰，將百年以上的歷史延續至今。

岐阜的地酒 與風土人情

岐阜的日本酒來自大自然的恩惠

岐阜縣，北有兩白山地和飛驒山脈，西有伊吹山脈，東則有御嶽山和木曾山脈，是日本最多山脈的地區之一。縣面積約1萬621平方公里，森林覆蓋率占總面積的80%。水資源豐富，有飛驒川、木曾川、長良川、揖斐川、宮川等河流。伏流水流經東北部的濃飛流紋岩帶、東部的花崗岩帶和陶土層、中部至西部的白堊岩、石灰岩、砂岩、泥岩、礫岩等沉積岩所組成的美濃帶沉積岩，產生超軟水至中軟水等各種水質。

不同地區的地質造就出不同水質，讓每家酒藏釀造出的日本酒各有千秋。

岐阜縣是日本國內小規模酒藏數量最多的地區之一。正因為規模小，才能釀造出口味獨特，風味各異的日本酒。從清爽辛辣到濃郁酸甜，與酒藏一樣，種類五花八門。正因種類繁多，不論要搭配何種料理，還是個人口味喜好，亦或要符合餐廳理念，都能廣泛滿足各種需求。



隸屬北阿爾卑斯山脈的燒岳(前方)與聳立在後的槍穗高連峰



因地下水資源豐富且清冽而聞名的山縣市田原川

釀造岐阜日本酒的原料

日本酒的品質或釀酒的文化，與當地的氣候、水質、飲食文化、風俗習慣，加上當地的環境與酒藏釀酒的技術而形成。

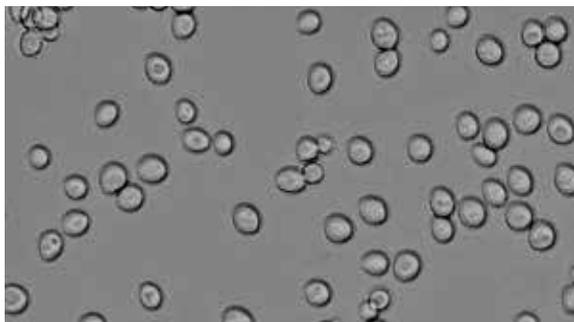
岐阜縣生產的日本酒，除了受好山好水的大自然恩惠外，還因稻米、酵母、鄉土料理的完美結合而創造出來。



能改善口感平衡的
岐阜縣產特色米「飛驒譽」

利用山脈所造成的溫差，與豐富的水資源，種植出適合釀酒的特色米「飛驒譽」。顆粒大、蛋白質少，富含澱粉的心白發現率高，具備釀造高品質日本酒的最佳條件。使用「飛驒譽」所釀造的日本酒，特徵在於能將酒的酸度、甜度、苦味、鮮味取得平衡，達到和諧。

另外岐阜縣還有一款以作為壽司米而深受好評的特色米「初霜」。由於不需要進行過多研磨就很適合釀酒，釀造出來的酒帶有白飯的甘甜鮮美，非常適合搭配發酵食品或味道濃郁的料理享用。



能產生華麗香氣的
岐阜縣產「G 酵母」

酵母有許多種類，能賦予日本酒香氣和風味，進行發酵產生酒精。

其中，岐阜縣獨自研發出一款「G 酵母」，即使在低溫的環境下也有很高的發酵能力，非常適合岐阜縣的寒冷氣候。由於在低溫下緩慢發酵，因此能釀造出香氣濃郁，雜味少，口感清爽的日本酒。

有些酒藏使用「G 酵母」釀造時，採用創新手法，刻意抑制香氣，以釀製出口感俐落，可襯托料理美味的日本酒為目標。



內陸縣特有的餐酒搭配

岐阜縣是日本少數的內陸縣。由於不面海，因此利用河魚、鳥獸和大豆作為蛋白質來源，製作味噌、漬物和河魚壽司等發酵食品，並衍生出各種鄉土料理。

使用味噌、漬物和發酵食品的料理，口味濃郁；而使用河裡的香魚或大豆製成的料理則略帶苦味，口感細膩。岐阜的日本酒宛如不同地區的鄉土料理般，根據原料的選擇與酒藏的釀造方式，使口感及香氣大相逕庭。

按特徵分類的索引

以下日本酒按口味特徵排列順序。

 <p>P.11 足立酒造場 純米吟釀 無濾過生原酒 金華山 蒼穹</p> <p>甜 鮮 濃</p>	 <p>P.12 日本泉酒造 純米吟釀 無濾過生原酒 日本泉</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.13 小町酒造 純米吟釀 長良川</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.14 千代菊 純米酒 光琳</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.15 白木恒助商店 達磨正宗 十年古酒</p> <p>香 甜 濃</p>	 <p>P.16 林本店 純米大吟釀 百十郎 新月</p> <p>香 甜</p>
 <p>P.18 三輪酒造 純米 濁酒 白川郷</p> <p>甜 鮮 濃</p>	 <p>P.19 武内 純米大吟釀 美濃紅梅</p> <p>香 甜 鮮</p>	 <p>P.20 渡邊酒造釀 純米大吟釀 白雪姫</p> <p>香 甜 清</p>	 <p>P.21 大塚酒造 生酏純米 無濾過生原酒 竹雀</p> <p>香 甜 濃</p>	 <p>P.22 池田屋酒造 甕口</p> <p>甜 鮮 濃</p>	 <p>P.23 所酒造 純米酒 房島屋 超辛口</p> <p>香 鮮</p>
 <p>P.24 杉原酒造 槽場 無濾過生原酒 射美</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.25 玉泉堂酒造 純米大吟釀 美濃菊</p> <p>甜 鮮</p>	 <p>P.27 小坂酒造場 純米吟釀直汲 無濾過生原酒 百春</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.28 御代櫻釀造 純米吟釀 御代櫻 Leaf</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.29 白扇酒造 純米酒 黑松白扇</p> <p>甜 鮮 濃</p>	 <p>P.30 平和錦酒造 特別純米酒 飛驒路的寒椿</p> <p>香 甜 清</p>
 <p>P.31 山田商店 純米大吟釀 玉柏</p> <p>香 甜 鮮</p>	 <p>P.32 花盛酒造 特別純米酒 花盛</p> <p>甜 鮮 濃</p>	 <p>P.33 平野釀造 純米吟釀 母情</p> <p>甜 鮮 濃</p>	 <p>P.34 布屋 原酒造場 本釀造 元文 天然花酵母製 櫻花</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.35 松井屋酒造場 純米酒 半布里戶籍</p> <p>甜 鮮 清</p>	 <p>P.37 中島釀造 特別純米 小左衛門 信濃美山錦</p> <p>香 甜 鮮</p>

香氣 Fragrant

日本酒香氣的特色是含有多種芳香成分。在此將具有蘋果或香蕉等果香的日本酒標為綠色，具有黑巧克力、焦糖或烘烤香味的日本酒標為橘色。

甜度 Sweet

甜度通常用清酒度數來評估，度數越低，代表糖分含量越高。具有甜味的日本酒會標示「甜」的圖示。

鮮味 Umami

鮮味是米在經過發酵或熟成過程中，產生的氨基酸、琥珀酸和核酸系物質所形成。與食物的搭配和溫度變化中，佔非常重要的角色。具有鮮味特色的日本酒會標示「鮮」的圖示。

清爽 Light body

味道及口感溫和，味道清爽的日本酒以綠色圖示「清」表示。

濃厚 Full body

味道濃厚，口感強烈，酒體飽滿的日本酒用「濃」圖示表示。



P.38
若葉
純米吟釀
若葉

甜 鮮 清



P.39
千古乃岩酒造
純米吟釀
千古乃岩

香 甜 清



P.40
三千盛
純米大吟釀
三千盛

香 清



P.41
林酒造
純米大吟釀
美濃天狗
IHYOE

香 甜 鮮



P.42
HAZAMA酒造
純米吟釀
惠那山

香 鮮 濃



P.43
山内酒造
純米吟釀生酒
Fukamori

香 甜 鮮



P.44
大橋酒造
純米
笠置鶴

甜 鮮



P.45
岩村釀造
純米吟釀
女城主

香 甜 濃



P.46
惠那釀造
純米
鯨波

甜 鮮 濃



P.48
川尻酒造場
熟成古酒 原酒
飛驒正宗

香 鮮 濃



P.49
二木酒造
純米大吟釀
笑上戸

甜 鮮 濃



P.50
平瀬酒造店
特別純米酒
久壽玉
手工製造 純米

香 甜 鮮



P.51
老田酒造店
純米原酒
飛驒白滿鬼殺
怒髮衝天

香 甜 鮮



P.52
船坂酒造店
大吟釀
四星

香 甜 鮮



P.53
平田酒造場
純米吟釀
昇龍乃舞

甜 清



P.54
原田酒造場
純米吟釀
山車 花酵母釀造

香 甜 清



P.55
奧飛驒酒造
純米吟釀
無濾過生原酒
初綠

香 甜 鮮



P.56
天領酒造
純米吟釀
天領 飛驒譽

甜 鮮



P.57
渡邊酒造店
純米吟釀
蓬萊 家傳手工釀造

香 甜 鮮



P.58
蒲酒造場
純米吟釀
白真弓 飛驒譽

香 甜 鮮



P.59
大坪酒造店
辛口 神代

甜 鮮 清

岐阜地酒的多樣風格與飲用方式

岐阜縣的酒藏數量在全國名列前茅，但卻「鮮為人知」。

根據米、水質、釀酒師的技術，和酒藏的理念，使得岐阜縣地酒風格多樣，不論是飲用方式還是料理搭配都非常豐富多彩。



味覺

每家酒藏的介紹頁中，有推薦適合的料理並提供參考用的味覺數字。人的味覺，由酸味「酸」、甜味「甜」、苦味「苦」、鹽味「鹹」、鮮味「鮮」5種要素所構成。口味甘甜的酒搭配帶著甜味的料理，享受同中有異的樂趣。反之，與鹹味料理搭配也是另一種享受。

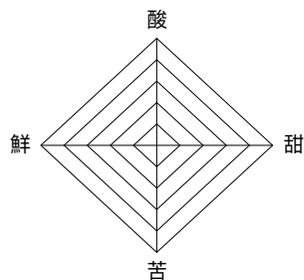
酸 替日本酒帶來新鮮、清爽、輕盈的感覺。酸的種類依麴・酵母的種類及熟成程度而異。不妨參考每款日本酒的特徵講評後，再進行試飲，感受其中差別。

甜 被麴糖化後的米，產生甜味，再配上酵母產生的香氣形成了日本酒的風味。用日本酒度當甜度指標，負數越大，代表糖分含量越高。

苦 苦味替日本酒增加特色，是與料理搭配時不可或缺的味道。部分專家認為，正是這種苦味構成了岐阜縣日本酒的特色。

鮮 鮮味由米或麴中所提取的甜味、鮮味、胺基酸等美味成分所組成，使日本酒的酒體更加飽滿豐富。

由於日本酒不含「鹹味」，每家酒藏的介紹頁將只用「酸」、「甜」、「苦」、「鮮」四種圖示表示。

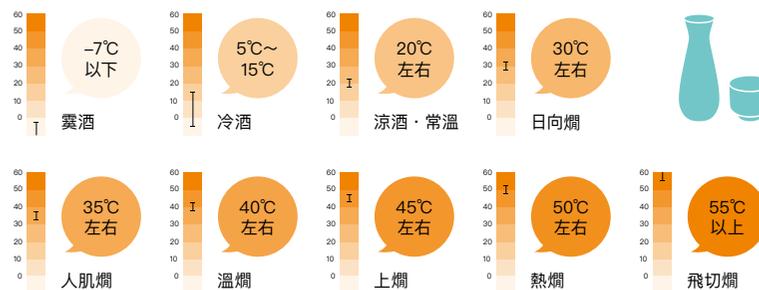


※指口感特色，並非指美味程度

溫度

—可在各種溫度下享用，也是日本酒的魅力所在—

能隨著溫度不同而改變酒的印象或風味，是日本酒的魅力和樂趣之一。一般來說，冷飲適合口感鮮明，香味濃郁的日本酒；熱飲適合酒體飽滿，鮮度強烈的日本酒。酸味較強的生酒適合溫燗，濁酒則適合熱燗，透過溫度的變化可激發出日本酒不同的可能性。



酒杯

—從多方面享受日本酒—



日本酒的香味、口感、和風味會依據使用的酒杯而有所不同。利用紅酒杯飲用，可欣賞日本酒的香氣、顏色，並和西餐有種統一感。陶瓷器的酒杯或平盃則能感受日本風情。

除了陶瓷器以外，岐阜縣的木枡產量也是全國第一。若有機會請務必享受濃郁的木頭香與岐阜縣日本酒的完美組合。



酒藏地圖

岐阜地區 P10

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

西濃地區 P17

- 7 株式會社三輪酒造 P18
- 8 武內合資會社 P19
- 9 渡邊酒造釀 P20
- 10 大塚酒造株式會社 P21
- 11 池田屋酒造株式會社 P22
- 12 所酒造合資會社 P23
- 13 杉原酒造株式會社 P24
- 14 玉泉堂酒造株式會社 P25

中濃地區 P26

- 15 株式會社小坂酒造場 P27
- 16 御代櫻釀造株式會社 P28
- 17 白扇酒造株式會社 P29
- 18 平和錦酒造株式會社 P30
- 19 合資會社山田商店 P31
- 20 花盛酒造株式會社 P32
- 21 平野釀造株式會社 P33
- 22 布屋 原酒造場 P34
- 23 有限公司松井屋酒造場 P35

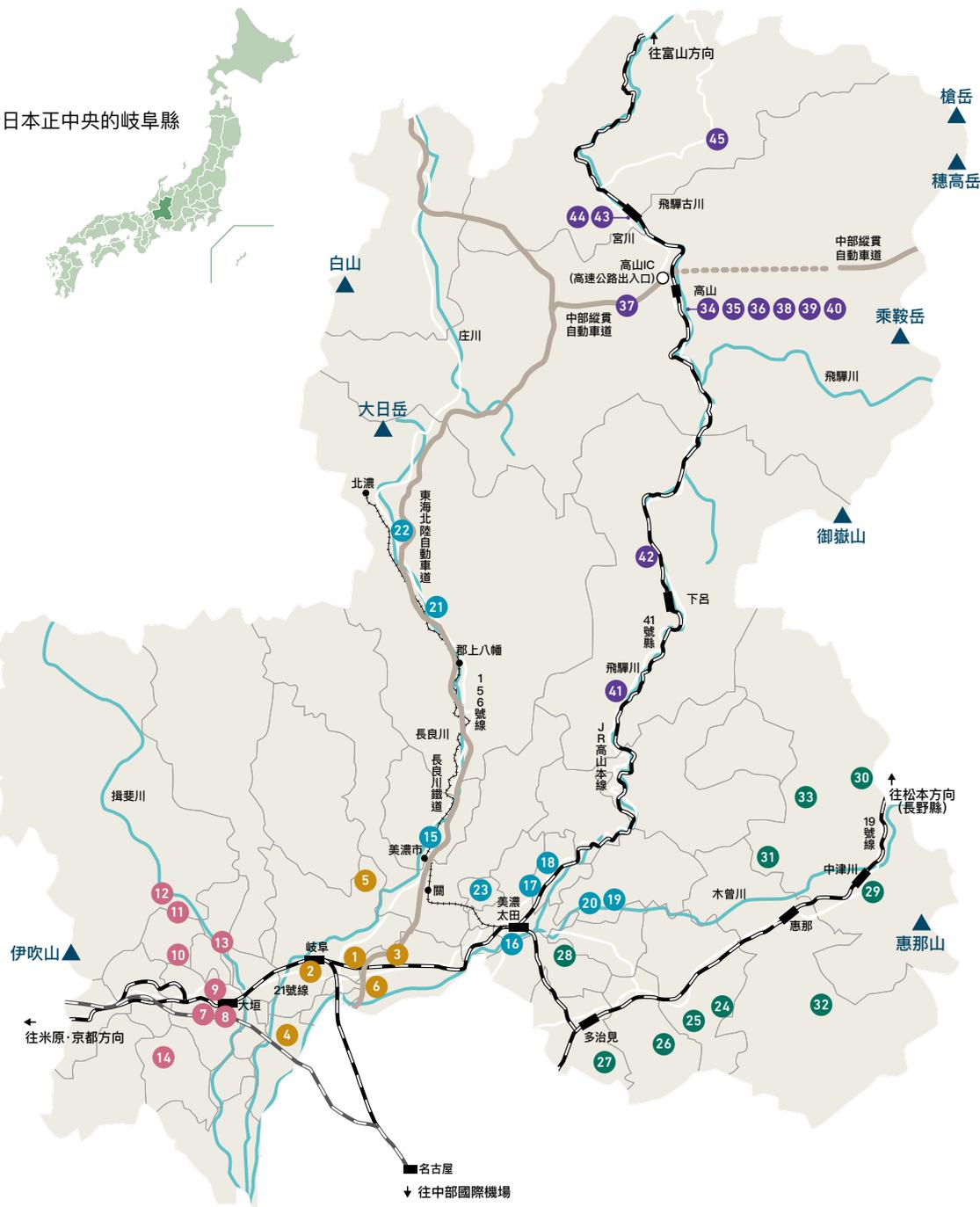
東濃地區 P36

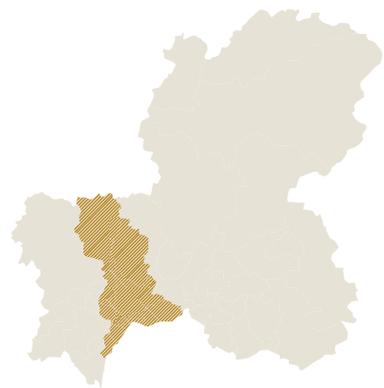
- 24 中島釀造株式會社 P37
- 25 若葉株式會社 P38
- 26 千古乃岩酒造株式會社 P39
- 27 株式會社三千盛 P40
- 28 林酒造株式會社 P41
- 29 HAZAMA酒造株式會社 P42
- 30 山內酒造株式會社 P43
- 31 有限公司大橋酒造 P44
- 32 岩村釀造株式會社 P45
- 33 惠那釀造株式會社 P46

飛驒地區 P47

- 34 川尻酒造場 P48
- 35 二木酒造株式會社 P49
- 36 有限公司平瀨酒造店 P50
- 37 株式會社老田酒造店 P51
- 38 有限公司船坂酒造店 P52
- 39 株式會社平田酒造場 P53
- 40 有限公司原田酒造場 P54
- 41 奧飛驒酒造株式會社 P55
- 42 天領酒造株式會社 P56
- 43 有限公司渡邊酒造店 P57
- 44 有限公司蒲酒造場 P58
- 45 有限公司大坪酒造店 P59

位於日本正中央的岐阜縣





GIFU

〈岐阜地區〉

岐阜地區是長良川流域最大的都市。特別是縣廳所在的岐阜市，人口眾多商業發達，同時還保留著豐富的自然資源與長良川流域的傳統文化。

擁有1300年以上歷史的長良川鸕鷀捕魚，是全國唯一受皇室保護的「御用鸕鷀捕魚」。俯瞰長良川的金華山頂上，矗立著織田信長立志統一全國時的據點：岐阜城。曾因河港而繁華的川原町，仍保留著當時的風貌，還有販賣岐阜和傘與燈籠等的傳統工藝品店。



純米吟釀 無濾過生原酒

金華山 蒼穹

甜 鮮 濃



酒體飽滿酸味適中
蘊含故事的日本酒

品鑑評語

帶有淡淡光澤感的黃色，讓人聯想到西洋梨、哈密瓜般的清香，隨之而來烤核桃、酸奶油及米的芳香。宜人的甘甜和柔和的酸味保持著良好平衡，使口感豐富。後半帶點烘烤後的些微苦味，使口感更加醇厚。

搭配料理

從富有飽足感的肉類料理，到使用濃厚醬汁或味噌等發酵食品的重口味料理，都非常適合。另外由於此款酒帶有濃厚乳酸風味，酸酸甜甜，非常推薦搭配同樣帶有酸甜口感的料理，或是口感濃郁扎實的料理。

勃艮第紅酒燉牛肉 / 燉牛肉 / 卡蒙貝爾起司 / 金平糖

推薦酒杯 / 適合溫度

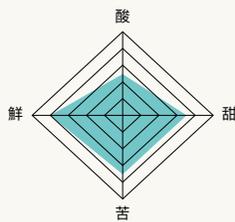


大紅酒杯

平盃(溫酒)

放涼或常溫(10°C~18°C)
低溫加熱後飲用(30°C左右)

味道指數



精米歩合 55%
 酒米品種 飛驒譽
 酒精濃度 17-18%
 酸度 1.5
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.6
 保存方式 冷藏

越陳越香的酒

以象徵岐阜市的「金華山」而命名的「純米吟釀無濾過生原酒 金華山 蒼穹」，是足立酒造場在27年前釀造的銘酒。此款酒是由足立昌治先生所釀造而成，他返鄉接管了這座從1861年成立的酒造場，專注於釀造不添加酒精的純米酒。

酒米使用岐阜縣產的飛驒譽，水則利用流經酒藏地下的長良川伏流水。以釀造一年後也能享用的生酒為目標，製造出透過口味變化，享受其中樂趣的日本酒。

釀好的酒隨著時間的推移，米中的氨基酸產生變化，味道變得更醇厚香甜。因此一些愛好者特意把酒放在冰箱，2、3年後才打開飲用。很適合搭配重口味的料理，或加冰後慢慢品嚐。

蒼穹意旨晴空萬里的天空。在晴朗的日子裡，從海拔300公尺的金華山頂可一眼望去名古屋和太平洋的景色。據說曾經夢想統一全國的武將織田信長，也從金華山頂的岐阜城看到同樣萬里無雲的藍天。「蒼穹」，便是希望喝了此款酒後，能感到神清氣爽，心曠神怡。



足立酒造場

創立 1861年
地址 岐阜縣岐阜市琴塚3-21-10
TEL 058-245-3658



純米吟釀 無濾過生原酒

日本泉

甜 鮮 清



精米歩合 60%
 酒米品種 飛騨譽
 其它 岐阜縣產米
 酒精濃度 17-18%
 日本酒度 +3
 保存方式 冷藏，限1個月

清新花香，香甜優雅的日本酒

品鑑評語

透明的淡黃色。帶著西洋梨、白桃、木質調礦物質的香氣，與由麴產生的白蘑菇般芳香和米所產生的奶香相互調和，味道清爽新鮮。後半帶點苦澀，使酒體更加緊致。

搭配料理

適合搭配烤魚、雞肉、豬肉等味道清淡的食材或簡單的料理。柔和淡雅中帶有一絲甜味，建議可透過搭配鹹味的料理，讓酒更完美。

鹽烤香魚 / 朴葉壽司 / 散壽司 / 新鮮起司 / 鐵板燒

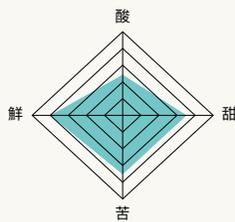
推薦酒杯 / 適合溫度



中型紅酒杯 瓷器酒杯

稍微冰過(8°C~12°C)

味道指數



岐阜車站附近，終年釀造新鮮日本酒的地下酒藏

日本泉酒造，位於JR岐阜站不遠的大樓地下室內。與一般酒藏不同，一年四季都可以釀造新鮮的日本酒，相當罕見。該酒藏創立於江戶末期，於1877年搬遷至岐阜市加納清水町。因酒藏下流著「日本名水」長良川的伏流水，酒藏也因此命名。由於之後JR岐阜站重建，為了能「終年釀酒」，而將酒藏搬到地下室，並利用陰涼的環境，終年提供新鮮的日本酒。

代表作「純米吟釀無濾過生原酒 日本泉」，使用岐阜縣產的飛騨譽，壓榨酒母糟的過程使用代代相傳的木製酒缸。與機器壓榨不同，酒母糟可以通過自身的重量，讓酒慢慢滲透出來。雖然花費的時間較長，但可以釀造出口感細膩且清爽的好酒。本款酒有著生酒特有的清新淡雅，恰到好處的芳醇風味，與耐人尋味的甘甜。有些外國遊客拿白葡萄酒與其相提並論，和新鮮的起司、卡布里沙拉及生牡蠣十分搭配。



日本泉酒造 株式會社

創立 江戶末期
 地址 岐阜縣岐阜市加納清水町3-8-2
 TEL 058-271-3218



純米吟釀

長良川

甜 鮮 清



精米歩合 55%
酒米品種 飛騨譽
酒精濃度 15-16%
酸度 1.5
日本酒度 +5
胺基酸度 1.4
保存方式 陰涼處

清爽纖細

品鑑評語

晶瑩剔透的銀綠色。香氣溫柔穩重，從西洋梨和鈴蘭般的芳香，混合著柔和的上新粉米香。帶著些許的酸甜口感，和恰到好處的苦味，替口味增加深度，餘味輕快爽口。

搭配料理

此款酒能降低料理的含油量，或是搭配不適合紅酒的魚卵食材，可以減少腥味，增加食材風味。

清淡食材的天婦羅 / 醬漬鮭魚卵 / 米糠醃菜
朴葉壽司 / 山羊起司 / 水果塔

推薦酒杯 / 適合溫度

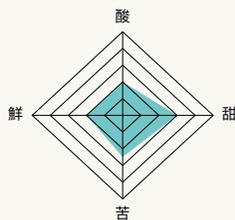


小型紅酒杯

清酒杯

稍微冰過、
或常溫(10°C~18°C)

味道指數



在音樂薰陶下演奏出當地風味的酵母

在一望無際的稻田和舊民宅比鄰接連的風景中，一片廣大的土地裡，一座古色古香的宅邸佇立於此。這裡曾經是小町酒造的倉庫。

「純米吟釀 長良川」是小町酒造的代表作。利用當地農民種植的飛騨譽，和取出井水中的長良川伏流水進行釀造。上一代為了配合當地料理所釀造出的「長良川」，在歷經40年後，不僅在日本國內，也在美國的日本酒比賽中榮獲金牌，法國的「KuraMaster」比賽中獲得白金獎，獲得國際上的高度評價。

小町酒造非常重視「酵母是一種生物」的傳統觀念。因此，在釀酒廠設立擴音器播放療癒型音樂，讓酵母放鬆，激發活性成分，進而讓酵母完全自然發酵，產出更美味的日本酒。

第五代酒造代表兼社氏的金武直步先生說「我們的酒米香濃郁，回味清香」。與料理相輔相成的濃厚酒香，便是酵母所演奏出的美味。



小町酒造 株式會社

創立 1894年
地址 岐阜縣各務原市蘇原伊吹町2-15
TEL 058-382-0077



純米酒

光琳

甜 鮮 清



精米歩合 65%
 酒米品種 有機米日本晴
 酒精濃度 15%
 酸度 1.4
 日本酒度 +1.5
 胺基酸度 1.5
 保存方式 陰涼處

與食物和諧搭配的日本酒

品鑑評語

接近無色的銀色，晶瑩剔透，酒香低調。微微帶著西洋梨的清香、綠竹、煎茶及彷彿現搗麻糬般的原料香味，味道非常和諧。口感溫和易飲，在淡淡的甜味和宜人的酸味中，帶著圓潤濃厚的口感，餘韻清爽順口。

搭配料理

適合搭配任何料理，尤其是使用高湯或醬油的日本料理、燉菜或火鍋。從精緻的日本料理到居酒屋菜單，都能相得益彰。

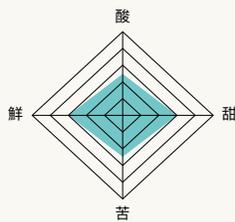
煨芋頭 / 馬鈴薯燉肉 / 燻鯖魚馬鈴薯沙拉
 肉丸火鍋 / 紅茶戚風蛋糕

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫下飲用 (15°C ~ 22°C)
 熱燗 (40°C ~ 45°C 左右)
 酒加熱後再冷卻飲用
 (加熱至 40°C 後再冷卻到 15°C 左右飲用)

味道指數



利用有機米釀造出充滿特色的地酒

岐阜縣羽島市，宛如浮島般，被岐阜縣引以為傲的清流「長良川」與「木曾川」包圍，盛產穀物。該市地下128公尺深處流著長良川的伏流水，地下50公尺深處流著木曾川的伏流水，水資源非常豐富。每到冬季，西北季風吹來凜冽的“伊吹風”，寒氣逼人，導致該市因溫差大而知名。

千代菊酒造創立於1738年，在當地經營酒藏已有280年以上歷史。第十六代傳人-阪倉吉則先生，在大學期間專攻生物學，加深了對發酵的認識。他認為日本酒的品質取決於原料的酒米，因此在20年前就與當地農家簽約，栽培無農藥稻米，並利用鴨稻共生栽培有機米。

代表作「純米酒 光琳」，是以先代喜愛的江戶時代畫家-尾形光琳命名而來。這款有機純米酒採用100% JAS有機認證米製成，口感清爽，入口後香醇，完全不影響料理的味道，非常適合隨餐使用。以「平凡的美酒」為理念，目標成為每晚都喝不膩，令人心身愉快的日本酒。



千代菊 株式會社

創立 1738年
 地址 岐阜縣羽島市竹鼻町2733
 TEL 058-391-3131(代表號)



達磨正宗 十年古酒

香 甜 濃

複雜的酒香，口感濃醇帶有一絲焦糖、黑巧克力的風味

品鑑評語

略帶紅色的黃玉寶石中，帶著琥珀色的光澤。有著宛如無花果等果乾、焦糖、肉桂及堅果等的香氣，複雜卻協調，給人一種優雅的印象。甜度醇厚飽滿，酸度溫和適中，口感豐富，持久的餘韻，讓你感受時光的流逝，靜靜地層層疊疊。

搭配料理

適合搭配口味濃厚，苦中帶甜的料理，會幫助增添料理的層次和味道。也建議與甜點、烤肉等搭配。

壽喜燒 / 北京烤鴨 / 牛肉時雨煮 / 紅燒肉 / 布丁
提拉米蘇 / 果乾 / 黑巧克力 / 埃普瓦斯起司

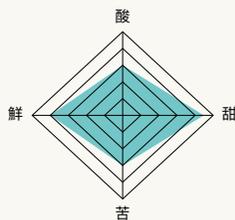
推薦酒杯 / 適合溫度

帶圖案的美麗酒杯
白蘭地酒杯
巴卡拉古典水晶杯
深平盃



常溫 (20°C左右)
體溫 (35°C左右)

味道指數



精米步合 70%
酒米品種 初霜、五百萬石、日本晴
酒精濃度 18-19%
酸度 2.4
日本酒度 -5
胺基酸度 2.5
保存方式 陰涼處

深沉濃郁的10年陳釀日本酒

在歐美深受高度評價的白木恒助商店，坐落在寧靜地偏僻鄉村內，以釀造古酒聞名。

白木恒助商店創立於1835年，現在第七代繼承人白木滋里是三姐妹中的次女。

釀造古酒的靈感來自1971年。當時，酒造先代的父親在整理老酒藏時，偶然發現酒窖一隅的金黃色酒，當他喝下後，發現非常美味，便努力想重現此酒。在經過一段很長的時間研究，最後終於成功地釀造出名為「達磨正宗」的陳釀老酒。

代表作的10年陳釀，濃郁香甜醇厚。只有陳年的好酒才能品嚐到如此醇厚的味道。酒米使用當地農家種植的初霜、五百萬石和日本晴三種。磨米時特意不精磨太多，讓米的香甜溶入酒中。釀酒的水採長良川的伏流水，釀造過程需在發酵桶中發酵20天左右，讓具有強力發酵作用的米麴將澱粉轉化為糖，進而釀造出古酒「達磨正宗」。

本款酒在陳酒歷史悠久的歐洲一直受到高度重視，2022年時榮獲在法國舉行的「Kura Master日本酒大賽」金獎。

目前，酒造一部分被改造成吧台。遊客可在此品嚐10年、30年、50年等年份不同古酒，感受其魅力。



合資會社 白木恒助商店

創立 1835年
地址 岐阜縣岐阜市門屋門61
TEL 058-229-1008



純米大吟釀

百十郎 新月

香 甜



精米歩合 45%
酒米品種 初霜
酒精濃度 15%
酸度 1.1
日本酒度 +4
胺基酸度 1.2
保存方式 冷藏保管

奢華的香氣、高雅的口感

品鑑評語

接近無色的銀綠色調，帶著高雅華麗的酒香。蘋果、西洋梨、哈密瓜般的吟釀香，與米粉的香味、苦杏仁的味道完美融合。優雅的甜味與合宜的酸味遍布味蕾，留下帶點苦味的深厚餘韻，給人清爽、新鮮的口感。

搭配料理

此款酒簡單清爽，非常適合簡單、清淡的料理。建議還可在料理中加入鹹味，以達互補的目的。

卡普里沙拉 / 野菜匯豆腐 / 酪梨鮭魚
小香魚天婦羅(鹽) / 沙烏斯起司

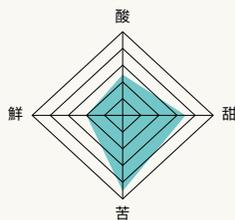
推薦酒杯 / 適合溫度



大型紅酒杯 切子玻璃杯

稍微冰過(10°C~12°C)

味道指數



在地釀造，自然無添加的日本酒

林本店創立於1920年，位在連結江戶(東京)與京都的舊中山道上。掛在店前的門簾畫著當地出身的歌舞伎演員－市川百十郎的臉譜。

傳說在新月時許願便會美夢成真，代表作「純米大吟釀 百十郎 新月」的靈感便是來自於此，是款適合夜晚享用的清爽日本酒。酒米使用與當地農家簽約種植的「初霜」。栽培稻米的地點是世界灌溉遺產，曾代用水的所在地。曾代用水是歷經350年從未改變的農業用水。第五代店主林里榮子說「正因為是當地產的日本酒，所以希望能釀造出自己能講述的好酒」

林本店獨特之處在於使用不添加乳酸菌的發酵製法(已取得專利)。採「並行複合發酵」，將麴的糖化作用和酵母分解酒精的發酵作用同時進行。林本店採用的「三重發酵法」是指在過程中也同時讓「乳酸發酵」，因此無需另外添加乳酸。作為「無添加的日本酒」獲得了國際的讚譽，並在2020年被授予「Kura Master」白金獎。

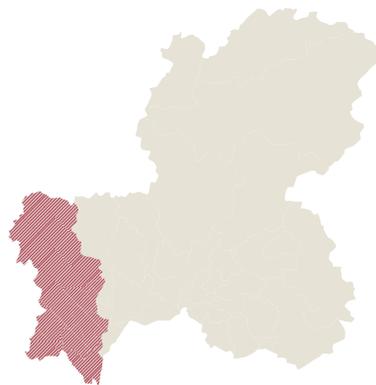


株式會社 林本店

創立 1920年
地址 岐阜縣各務原市那加新加納町2239
TEL 058-382-1238



SEINO



〈西濃地區〉

不破郡關原町西起，東至岐阜市前方，都隸屬西濃地區。這裡曾經發生過決定天下之戰的「關原合戰」，內有廣闊平原，是木曾川、長良川和揖斐川的匯合之處。

大垣市是西濃地區最大的城市，有著「水都」之稱，過去作為河船交通要塞而繁榮。現在，遊客可以一邊欣賞櫻花一邊享受乘船的樂趣。



純米 濁酒

白川鄉

甜 鮮 濃



精米歩合 70%
 酒米品種 岐阜縣產一般米
 酒精濃度 14-15%
 酸度 2.0
 日本酒度 -25
 胺基酸度 1.8
 保存方式 陰涼處，
 開封後冷藏，
 並在製造日期半年內飲用完畢

如鮮奶油般濃郁的米香

品鑑評語

外觀為柔和的乳白色。像是剛煮好的飯香，混合著優格和酸奶油的香氣，給人清爽的印象，並感受到酒米的鮮甜。清爽的酸味，使酒體飽滿醇厚。入喉後米香持續不斷，讓人回味無窮。

搭配料理

適合與帶有酸味或口味濃厚、鹹的料理搭配，會讓整體味道更圓潤順口。

茅屋起司和番茄的沙拉 / 米糠醃菜
 鮎壽司類的發酵食物 / 柚子醋佐豬肉涮涮鍋
 法式酸菜醃肉 / 藍起司 / 馬斯卡邦尼起司

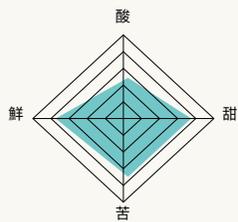
推薦酒杯 / 適合溫度

小型紅酒杯
 吞杯
 玻璃杯(加冰)



稍微冰過(10°C左右)

味道指數



濃醇香，濁酒的最高境界

三輪酒造位於水都大垣市的舊河港附近，代表作「白川鄉」創建於半個世紀之前。當時，酒藏第六代傳人與世界文化遺產「白川鄉合掌村」的白川村職員結緣，設立了「白川鄉」的品牌。

白鄉村傳統的「濁酒祭」，可以追溯到 1300 年前，獻給神明的「濁酒」是現在日本酒的前身，目前當地的各個神社仍持續釀造濁酒。然而由於當時的濁酒無法當作伴手禮販賣，因此白川村委托三輪酒造釀造類似濁酒祭時使用的酒。經過反覆研究不斷摸索，終於釀造出銘酒「白川鄉」。

「白川鄉」最大的特徵便是濁酒。採傳統製法，不過度削除原有的岐阜縣產米，經過發酵，釀造出有濃厚米香的奢華濁酒。不壓榨，用網過濾酒醪，釀造出與清酒完全不同濃郁口感，特別適合搭配重口味的料理和甜點。



株式會社 三輪酒造

創立 1837年
 地址 岐阜縣大垣市船町4-48
 TEL 0584-78-2201



純米大吟釀

美濃紅梅

香 甜 鮮



清淡可口，酒體平衡

品鑑評語

接近透明的銀色，帶有光澤的水晶色調。香味柔和。宛如葡萄柚和哈密瓜般的溫和香氣，配上白玉團子、上新粉的清香，完美調和。口感圓潤透明均衡，酸甜適中，順滑宜人。後半味道濃郁，使酒體更為濃厚，還能在餘韻中感受到溫柔的酒香。

搭配料理

酒質清爽與清淡的食物相得益彰。建議作為佐餐酒廣泛使用。

花枝 / 河豚 / 比目魚生魚片 / 花枝丸
日式高湯厚蛋燒 / 法式油漬茄子 /
義式鯷魚蒜味熱沾醬 / 酒糟醃鱈魚

推薦酒杯 / 適合溫度

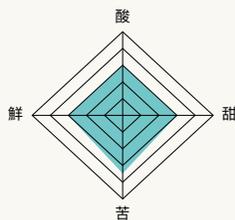


大型紅酒杯

清酒杯

稍微冰過 (13°C ~ 15°C)

味道指數



精米歩合 40%
 酒米品種 山田錦
 酒精濃度 16%
 酸度 -
 日本酒度 -3 左右
 胺基酸度 -
 保存方式 陰涼處

宛如梅子般柔和的日本酒

武內酒造成立於 1744 年，位於象徵大垣市的「大垣城」附近，代表作是「純米大吟釀 美濃紅梅」。使用典型酒米「山田錦」，將其削磨掉約 6 成，釀造出更芳香的日本酒，並利用流經酒造下的地下水釀酒。有「水都」之稱的大垣市，因地形關係，木曾川、長良川和揖斐川這三條河川從地表滲透至地底。武內酒造所使用的井水，來自地下 150 公尺深處，是三條河川匯合後，歷經長時間過濾而成，水質柔軟清澈。

「美濃紅梅」具有水果的香氣，味道柔和清爽，甘甜適中，酒體平衡。與日本料理或口味清淡的料理相得益彰；也適合單獨倒入杯中飲用。

武內酒造的酒也作為「御神酒」，供奉給隔壁海津市，以祈求商業繁榮聞名的千代保稻荷神社使用。

酒如其名，釀造出如梅花般口感溫和、柔軟、圓潤的日本酒。在國內外評鑑比賽中贏得了金牌，中國、新加坡、台灣、香港等亞洲地區也大受歡迎。



武內 合資會社

創立 1744 年
地址 岐阜縣大垣市傳馬町 1
TEL 0584-81-3311



純米大吟釀

白雪姬

香 甜 清



精米歩合 50%
 酒米品種 初霜
 酒精濃度 15%
 酸度 1.0
 日本酒度 +6
 胺基酸度 1.5
 保存方式 陰涼處

細膩百搭的佐餐酒

品鑑評語

接近無色透明的銀色，水晶般的色調。從小黃瓜、青澀的哈密瓜、西洋梨般的香味，到帶有一絲涼意的忍冬及煎茶的香氣，低調且溫和。甜味柔和酸味少，後半的苦味，給人俐落清爽的印象。

搭配料理

因味道清爽，適合當佐餐酒與各種料理搭配。除了和豐盛的料理相映成趣，也適合多層次感的料理。

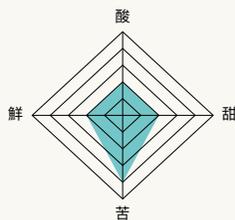
海鱧天婦羅(使用天婦羅醬) / 炸卡芒貝爾起司
味噌烤香魚 / 五平餅 / 日式炸雞 / 堅果塔

推薦酒杯 / 適合溫度



小型紅酒杯
 清酒杯
 平盃
 常溫(15°C~20°C)
 熱燗、適合各種溫度
 (40°C~55°C)

味道指數



製造費時，細緻溫柔的美味日本酒

渡邊愛佐子是第4代傳人，因熱愛生物而進入東京農業大學念書。畢業後，在山梨縣的酒藏進修2年，學習杜氏所需的技術，掌握釀酒的基礎後返鄉，以一位女性杜氏的身分，不斷精益求精，致力於造酒。

渡邊酒造釀創立於1902年。位於「水都」大垣市區，已有120年以上的歷史，深受當地人喜愛。

目前愛佐子女士所致力釀造的「白雪姬」，是一款香氣適中，口感好又順口的日本酒。使用當地既耗時又費力種植出的初霜。為了降低農藥使用量，與紫雲英一起種植，幫助吸收空氣中氮素，並降低農藥使用。水也不僅使用酒藏下的伏流水，還使用位於長良川上流的高賀山天然水「高賀森水」。酵母甚至是使用岐阜縣產的G2酵母等，堅持當地食材釀造地酒。

「白雪姬」的特徵在於口感細膩順口。利用低溫技術發酵酒米，釀造出口感細緻，雜味少的日本酒。

儘管口感佳，但後味不會在口中久久不散，是款與任何料理都能配合的名配角。宛如田邊盛開的紫雲英般，溫柔細膩，楚楚可憐。



渡邊酒造釀

創立 1902年
 地址 岐阜縣大垣市林町8-1126
 TEL 0584-78-2848



生醱純米 無濾過生原酒

竹雀

香 甜 濃



酸味豐富，風味獨特的日本酒

品鑑評語

接近無色的淡黃色，有著葡萄柚、西洋梨的芳香加上原料本身的米香。酒體香味簡單，口感強烈。濃郁的甜味及來自生醱如優格般的酸味，後半的苦味帶來濃郁的口感，餘韻悠長。使用前建議可先醒酒。

搭配料理

由於此酒酸味豐厚，建議搭配帶有酸味的料理。

竹筴魚南蠻漬 / 小黃瓜優格醬 / 中式冬粉沙拉 / 卡芒貝爾起司 / 異國料理 / 義式鯉魚蒜味熱沾醬

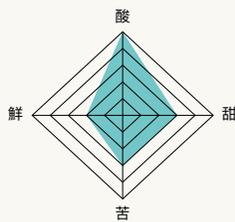
精米步合 60%
酒米品種 山田錦
酒精濃度 17-18%
酸度 2.2
日本酒度 +8
胺基酸度 -
保存方式 冷藏保管

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫 (15°C~18°C)
溫燻 (40°C左右)

味道指數



這才是「地酒」。

水·米·菌，所有原料都來自於當地大自然的恩惠

位於池田山山腳處的大塚酒造，自1896年起開始從事釀酒事業。代表作「生醱純米 無濾過生原酒 竹雀」，不管是水、米，還是酵母，所有原料都來自池田町。米使用當地農民種植的「山田錦」，特點是米香濃郁優雅，釀出的酒口感濃厚，餘韻悠長。水使用粕川的伏流水。釀造過程中採用的“生醱釀造法”，是指搗碎酒母(將米和米麴搗碎)的過程中，不添加乳酸來發酵，透過吸收空氣中的天然乳酸菌和酵母進行發酵的釀造方法。

此外，巧妙利用暖氣進行溫度管理和糖化發酵，整個過程超過30天。蒸熟的酒米加入水和麴後，杜氏和釀酒職人3個人一起進行搗碎工程。過程中借助酒造內空氣的細菌，使優質的乳酸菌和酵母能夠活躍發酵。過去有一首叫「搗醱之歌」的民謠，透過歌曲能夠感受到在搗醱過程中，3個人配合的節奏十分重要。搗醱分為第一棹、第二棹和第三棹，每隔三個小時需進行反覆搗拌。整個過程非常耗時並需要耐心。使用這種方式釀造出來的「竹雀」醇厚有力，口感偏酸，十分爽口。冬天可加熱後再飲用，風味更佳。



大塚酒造 株式會社

創立 1884年
地址 岐阜縣揖斐郡池田町池野422
TEL 0585-45-2057

甕口

甜 鮮 濃



酒體飽滿鮮美的日本酒

品鑑評語

外觀呈淡黃色。渾濁的酒體宛如雪片飛舞般，讓人聯想到雪光。葡萄柚等柑橘皮般的溫和清香、柔和的水仙花和米飯的香氣互相協調。口感強勁，入口後可感受到從酒精來的甜味，和扎實的酸味，口感圓潤。後段的酒精感給人辛辣濃郁的印象。

搭配料理

建議與口味濃厚的料理或紅肉魚、紅肉做搭配。

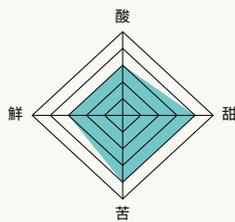
炙烤鰹魚刺身(加佐料) / 紅味噌燉大腸(加蔥)
烤螃蟹(加檸檬汁) / 青椒肉絲 / 肉包等點心

推薦酒杯 / 適合溫度



14°C左右
加水調淡至酒精濃度15%左右後
加熱飲用(35°C~45°C)

味道指數



精米歩合 -
酒米品種 五百萬石
酒精濃度 -
酸度 -
日本酒度 -
胺基酸度 -
保存方式 陰涼處

杜氏的技術和酵母共同釀造出的「豐富多彩味道」

池田屋酒造創立於1689年，位於安靜的街道上，古色古香的日本傳統建築小鎮裡。店內擺放著各種比賽中所獲得的獎牌。

代表作「甕口」，是一款微濁日本酒，口感柔和，具有獨特的果香。入喉後乾爽的口感蔓延而開，味道豐富。酒米使用日本知名品牌五百萬石，水則使用流經酒藏的揖斐川伏流水。揖斐川的水非常清澈，夏季可以釣到很多香魚。為釀造味道豐富的日本酒，第十六代傳人—松井彥夫先生向我們強調酵母作用的重要性，並提到製酒時必須仔細觀察酒母糟的變化，對溫度和發酵進行細微的調整。

池田屋酒造使用傳統的發泡酵母。隨著發酵的進行，氣泡會從酒桶中溢出來。松井先生說，「雖然打掃起來有些麻煩，但一直以來都使用發泡酵母。這種方法可以更容易確認酒母糟的變化。即使泡沫沾到牆上，也希望這些泡沫能覆蓋好菌，釀出更美味的日本酒」。

池田屋酒造還生產一種口感清新爽口的濁酒「美濃富士」，以及「富久若松」系列的大吟釀和純米酒等各種清酒。每種酒都製作精良，品嚐後可以感受到越後杜氏直接傳授的釀酒技術。



池田屋酒造 株式會社

創立 1689年
地址 岐阜縣揖斐郡揖斐川町三輪612-1
TEL 0585-22-0016



純米酒

房島屋 超辛口

香 鮮



百喝不膩的味道

品鑑評語

接近無色的淡黃色。有葡萄柚和青香蕉的果香及白蘑菇的香氣，酸度豐富，酒香複雜。從豐富的甜味和扎實的酸味，酒米的芳香和澀味到途中慢慢出現，香氣濃郁，餘韻長且乾爽，是一款酒體平衡的溫和日本酒。

搭配料理

適合當佐餐酒來搭配燉或炒的家庭料理。鹹味和燻製料理也很搭配。在房島屋系列中，大部分酒款適合搭配肉類料理，但這款反而讓人聯想到精緻的日本料理。

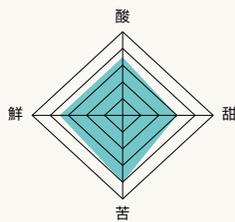
鮭魚漬橄欖油醋(加帕瑪森起司) / 日式可樂餅
土瓶蒸 / 醃鰻魚 / 鹽烤竹筴魚
香煎白肉魚(配蘑菇醬) / 糖醋里脊

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫飲用(15°C~22°C)
熱燻(40°C左右)

味道指數



精米歩合 65%
 酒米品種 國產米
 酒精濃度 17%
 酸度 1.8
 日本酒度 +10
 胺基酸度 2.3
 保存方式 陰涼處

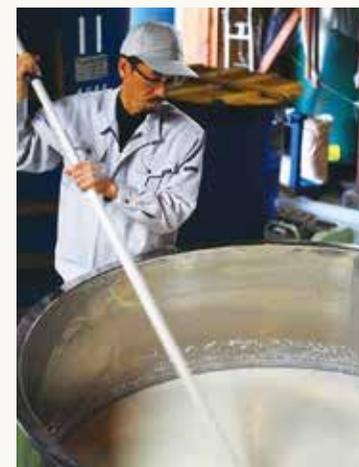
受葡萄酒的啟發 利用酸味口感釀造獨特日本酒

揖斐川町位於岐阜縣的最西部，揖斐川的源頭，白山山地冠山(1256m)的最上游。所酒造創立於1870年代，所在地的三輪地區，至今仍可以看到因水運而繁榮的商業足跡。

代表作「房島屋」，由第五代傳人—所優先生在外修行後，於2000年回到酒造釀造而成。釀造過程中借鑒葡萄酒的製作靈感，創作概念為「韻味中帶有酸度，輕快爽口」，屬於酸度較高的日本酒。這也是為何能襯托肉類料理或油分較多料理的祕密。由於酒質不易改變，也可以放在家中冰箱熟成，三年後味道會變得更加醇厚。所先生說：「我想讓大家知道，一瓶酒也可以享受它的多種變化」。

釀酒的水取自酒藏的井水，來自地下10公尺深的揖斐川地下水。上一代老闆開始擔任酒藏的杜氏，認為釀酒的原則非常簡單，便是釀出「自己真正想喝的酒」。除了一款酒之外，其他都是不加水的原酒，壓榨後幾乎沒有做任何處理。

酒藏最大的特徵是，每年每月會生產和銷售不同特色的新生酒。雖然需要低溫管理，但只有在此才能找到酒藏杜氏所堅持的獨特美酒。



所酒造 合資會社

創立 明治初期
地址 岐阜縣揖斐郡揖斐川町三輪 537-1
TEL 0585-22-0002



糟場無濾過生原酒

射美

甜 鮮 清



豐富的果實風味，飽滿芳醇的酒體

品鑑評語

略為白濁，帶點沉澱物的銀色。在奇異果、青蘋果、西洋梨、哈密瓜等豐富的果香中，帶點苦杏仁的味道，香味馥郁。口感豐富甜味濃厚，接著溫和的酸味、礦物質感，些許的苦味，酒體圓潤平衡。餘味乾淨俐落，暢快清爽。

搭配料理

建議可與味道較鹹的料理互補，或與甜點搭配。帶有濃郁甜味料理或濃湯等一起使用也非常適合。

煮黑豆或蜜汁核桃小魚乾等日式年菜料理
使用栗子的點心 / 粟金團(岐阜縣當地的和菓子)
白醬焗烤 / 鹽烤鯽魚(佐檸檬) / 法式湯品

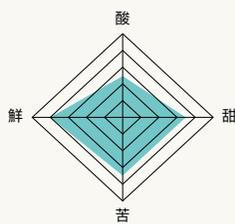
推薦酒杯 / 適合溫度



中~大型紅酒杯
有收口的清酒杯

適合各種溫度
熱燻(50°C左右)、
或加熱後放涼飲用

味道指數



從米開始堅持原料品質，

細膩的釀酒技術深受國內外一致好評

有「日本最小酒造」之稱的杉原酒造，其代表作「射美」在日本素有「夢幻酒」的稱號，即使是當地居民也很難入手。

射美最大特色是對酒米的堅持。使用的揖斐譽，是杉原酒造和當地農家、品種研發者三人共同開發出的原創酒米。揖斐譽是從山田錦這款有名的酒米改良而來，配合當地氣候，是一種能輕易將米香溶進酒中的品種。種植此款酒米的農家只有2家，因此能出產的酒量也很稀少。

杉原酒造所在的大野町，揖斐川貫穿其中，濃尾平原寬廣遼闊。第五代杜氏-杉原慶樹抱著「想利用當地自然環境栽培的稻米製酒」而開始栽培酒米。雖然杉原慶樹返鄉繼承了這座從1892年創立至今，歷史悠久的酒造，不過當時他在釀酒方面完全是位初學者。從精米步合、成分、米的吸水率、發酵速度等所有想了解的資訊全部紀錄下來，不斷反覆分析研究，努力專研。在不懈的努力和堅持下所誕生的銘酒，有著果香甘甜卻爽口不膩。在香港、韓國、中國、台灣、英國、法國、德國等國家均有交易，並提供給知名餐廳使用。



杉原酒造 株式會社

創立 1892年
地址 岐阜縣揖斐郡大野町下磯1
TEL 0585-35-2508



純米大吟釀

美濃菊

甜 鮮



精米歩合 50%
 酒米品種 山田錦、飛騨譽
 酒精濃度 15.3%
 酸度 1.3
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.3
 保存方式 陰涼處

乾淨美味的日本酒

品鑑評語

帶著透明、水晶的色調的黃色。酒香低調，在西洋梨，香蕉般溫和的吟釀香氣中，帶著清涼感的草本植物與酒米的香氣混合，讓人感到舒適協調。酸甜適中，口感平衡，酒體寬廣柔順，後半扎實的美味與些微的苦感，給人濃郁飽滿的印象。

搭配料理

這款酒味道濃郁可口，適合搭配味道濃醇或清爽但有層次的料理。

醋拌蟹肉 / 煮螃蟹 / 鹽烤蝦 / 海鮮焗烤 / 起司鍋

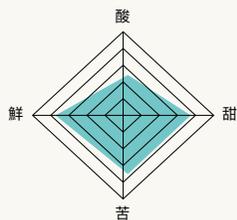
推薦酒杯 / 適合溫度



大型紅酒杯 清酒杯

常溫 (15°C ~ 18°C)

味道指數



使用機器，利用最新技術，追求美酒佳釀

養老町，自古以來深受養老山脈伏流水的恩惠，世世代代孕育着人們的生活。創立於1806年的玉泉堂酒造，在1990年代時從原本的以量取質，改成以質取量。積極參加各種比賽，連續4年榮獲全國新酒評鑑大賽金牌，得到高度評價。

代表作「純米大吟釀 美濃菊」，使用山田錦和飛騨譽兩種酒米。釀酒用的水，來自地下200公尺深的超級軟水。玉泉堂酒造以釀造出高雅莊重，令人回味無窮的日本酒為目標。為了實現目標，將傳統手工結合最新機械的優點，生產出高精度的日本酒。經過反覆試驗後，發現可以調整酒米，使其不易溶化，卻還能帶出風味。為此還特意引進了測量洗米吸水量的機器。另外，將高溫消毒後的日本酒放入冷藏倉庫內，進行半年左右的低溫控制，變得圓潤醇厚後，才進行販售。

本款酒的醇厚口感特別適合美味料理，與日式料理相當搭配。由於入口後會回香，和日本料理的細膩味道相合，營造出奢華的味道。

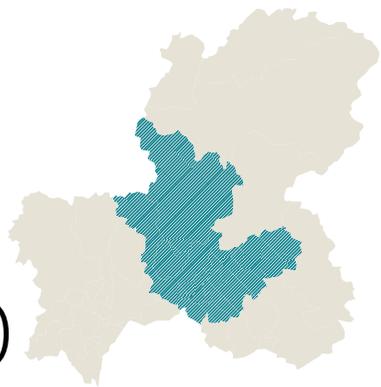


玉泉堂酒造 株式會社

創立 1806年
 地址 岐阜縣養老郡養老町高田800-3
 TEL 0584-32-1155



CHUNO



〈中濃地區〉

中濃地區的北部是長良川的源頭大日岳，位於上游的郡上市，從初夏到秋季非常盛行釣香魚；中游的美濃市則以「本美濃紙」聞名，其手刷和紙技術更被列入聯合國教科文組織無形文化遺產。隔壁的關市，則是世界三大刀具產地之一，進出口非常多刀具相關用品。

因長良川由北到南貫穿其間，自然資源豐富，孕育出1300年和紙、800年刀具等許多讓人引以為豪，且歷史悠久的傳統產業。



純米吟釀直汲 無濾過生原酒

百春

甜 鮮 清



精米歩合 60%
 酒米品種 特産米 美濃錦
 酒精濃度 16.5%
 酸度 1.6
 日本酒度 +1
 胺基酸度 1.6
 保存方式 需冷藏，
 開封後製造日期3個月內飲用完畢

可享受豐富的果實感

品鑑評語

顏色接近透明，閃閃發光的銀色。酒香華麗，宛如熟透的哈密瓜和鳳梨般的香氣。帶給舌尖新鮮刺激的口感，接著豐富的甜味，適度的酸味依序在口中散開。後半則帶來些許苦味及纖細清爽的口感。隨著時間的推移，口感逐漸溫和。

搭配料理

適合較鹹或有新鮮酸味的料理，像使用了番茄的義大利料理等。

竹筴魚乾 / 酒蒸蛤蠣 / 柳葉魚天婦羅
 南蠻漬 / 千層麵 / 卡布里沙拉
 舖有番茄醬的披薩 / 紅肉魚或貝類的生魚片

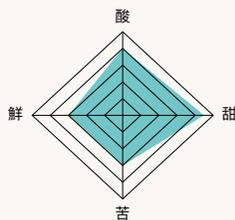
推薦酒杯 / 適合溫度



大型紅酒杯 清酒杯

稍微冰過(10℃左右)

味道指數



採用獨特的酒米和水，能感受微生物發酵的日本酒

美濃市內有一處「卯建房屋街道」的地方，完整保留江戶時代的歷史景觀。美濃市是聯合國教科文組織無形文化遺產登錄的「本美濃紙」生產地。在江戶時代從事和紙生意的紙商們，為了炫富而建造了「卯建」。座落於其中的小坂酒造場，創立於1772年，是國家重要文化財產。

代表作的「純米吟釀直汲 無濾過生原酒 百春」，使用酒藏下的長良川伏流水，酒米也使用由長良川所孕育的當地特產米，美濃錦。小坂善紀社長說：「正因為長良川的水甘甜清澈，釀酒時利用水和米的特性，讓微生物充分獲得發酵」。百春的無濾過生原酒，將壓榨出來的酒立刻裝瓶，因此可從適度的甘甜和輕微的氣泡感，感受酵母強而有力的發酵力量。其濃郁口感和香味，加上氣泡帶來的微酸味，在國外深受好評。倫敦的巴斯克料理主廚更評鑑此款酒與牡蠣、炭火烤魚及起司蛋糕非常搭配，值得推薦。「百春」含有永恆春天之意，喝下後感覺百花盛開，春意盎然。

(※為保證品質，出口前會先經過高溫消毒，讓味道更加柔和)



株式會社 小坂酒造場

創立 1772年
 地址 岐阜縣美濃市相生町2267
 TEL 0575-33-0682



純米吟釀

御代櫻 Leaf

甜 鮮 清



香味濃郁，酸·甜·苦味平衡

品鑑評語

令人印象深刻的西洋梨、新綠、月桂葉的香氣。溫柔的甜味，搭配柔和的酸味使酒體緊緻飽滿。後半適度的苦味，讓人留下清爽乾淨的印象。

搭配料理

由於此款酒帶著苦甜礦物質口感，適合濃郁口味鹹的料理。

山菜天婦羅佐鹽 / 鹽烤秋刀魚配白蘿蔔醬油
白肉魚生魚片 / 漢堡排 / 海鮮義大利麵

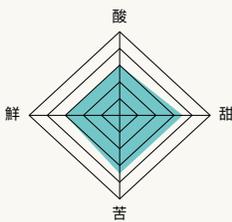
推薦酒杯 / 適合溫度



中型紅酒杯 玻璃的清酒杯

稍微冰過(8°C~12°C)

味道指數



精米步合 60%
 酒米品種 契約栽培米 朝日之夢
 酒精濃度 15%
 酸度 1.5
 日本酒度 ±0
 胺基酸度 1.6
 保存方式 陰涼處

使用當地酒米釀造高品質風味，不斷享受進化的樂趣

連接東京和京都的舊中山道，全長約532公里，過去許多旅人熙來攘往。其中的「太田之渡」(渡船場)是橫渡木曾川的三大艱險河道之一。過去因河水上漲被困的旅客，夜宿太田宿時飲酒歡樂，讓太田宿逐漸繁榮。創立於1893年的御代櫻釀造場，是由過去數家酒造合併而成。

代表作「御代櫻」，寓意著櫻花的五瓣花瓣，象徵著日本酒的五味五感的和諧，時常回返初衷「在岐阜縣釀造地酒的意義」，不斷求新求進步。與美濃加茂市簽約栽培的「朝日之夢」，顆粒大黏度低，與酒米性質相近，非常適合當地氣候和釀造方式。釀酒職人說：「原料處理的過程非常重要」，首先要配合米質浸泡一晚，然後使用專門的吟釀蒸氣桶乾燥蒸氣1小時。透過纏繞在蒸氣桶上的網子運送水分，保持持續低溫。這種方法可以促進長期發酵。「純米吟釀 御代櫻 Leaf」旨在打造可配合日常飲食的高品質日本酒，實現了「只有當地米才能表現出來的味道」。

渡邊博榮是酒藏第六代傳人，2005年29歲時接手經營。從那時候起就與技術精湛的釀酒職人們一起精研日本酒的製造。2012年推出限量款「津島屋」，其創造理念為不講求原料產地，只享受不斷進步的釀酒樂趣。渡邊先生說「御代櫻是本酒藏的基礎，酒藏將活用技術，堅持理念，致力釀造出好喝的日本酒」。



御代櫻釀造 株式會社

創立 1893年
地址 岐阜縣美濃加茂市太田本町3-2-9
TEL 0574-25-3428



純米酒

黑松白扇

甜 鮮 濃



口感醇厚，帶著濃郁甜味的日本酒

品鑑評語

混合著葡萄柚、西洋梨、竹子和剛煮熟的米香。口感強烈，帶有成熟水果的甜味和柑橘的酸味。適宜的苦味給人酒體豐滿醇厚的印象。

搭配料理

此款酒帶著濃郁的甜味和豐富的口感，建議搭配使用醬油或味噌等發酵調味料的料理，或使用像山椒的日式調味料。也非常適合味道馥郁的料理。

煮蛤蠣裡加入甜醬油或生薑 / 海鰻壽司加芥末
陳年卡門培爾起司 / 烤飛驒牛佐柚子胡椒醬

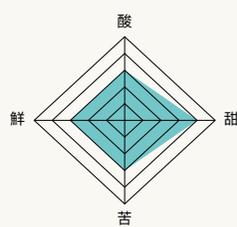
精米歩合 65%
酒米品種 -
酒精濃度 16%
酸度 1.8
日本酒度 +2
胺基酸度 1.5
保存方式 陰涼處

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫(18°C左右)
熱燗(45°C左右)

味道指數



把對食物的知識應用到釀造日本酒中的「味醂」老店

「味醂」是日本料理中不可缺少的調味料之一，其主要成分為米麴、糯米和米燒酒，酒精濃度約14%左右，可以增加料理的美味和層次感。白扇酒造創立於江戶末期（1850-1860年代），是一座生產味醂為主的酒藏。雖然目前市面上有許多加了糖份製作的「味醂風調味料」，但白扇酒造的「本味醂」採用傳統製法，是許多頂級餐廳認可的優質調味料。

有別於專門生產日本酒的酒藏，白扇酒造最大的不同在於「對食物接觸」的深度和數量。味醂是一種會直接影響料理的酒，因此有許多追求細膩口味的料理人，對味醂提出許多意見。研究越深，越能發現「與料理搭配」的日本酒需要具備那些條件。雖然是大吟釀，但故意稍微抑制酒香，凸顯料理的美味。當然最理想的狀態是，因為酒好喝下飯，然後意識到「阿！我怎麼一直在喝」。

釀酒的水來自飛驒川的伏流水，可釀造出口感柔和醇厚的日本酒。該酒造不管是味醂、燒酒還是日本酒都有專屬杜氏，互相分享專業知識和情報，絕不妥協。「在今後的2、30年裡，保持江戶時代以來的生產方式和口味，是我們酒造的價值和使命」。以日本酒為首，這種認真的態度呈現在所有商品中。



白扇酒造 株式會社

創立 江戶後期
地址 岐阜縣加茂郡川邊町中川邊28
TEL 0574-53-2508



特別純米酒

飛驒路的寒椿

香 甜 清



口感溫和味道甜美的日本酒

品鑑評語

帶著溫和、新鮮葡萄柚，西洋梨和白蘑菇的香氣。口感柔和，甜味低調卻豐富，酸度適中，口感緊緻輕盈。苦味溫和，是一款餘味爽口的日本酒。

搭配料理

由於口感柔和，適合搭配清淡的食材或料理。

分蔥佐白味噌 / 明寶火腿
鹽水煮豌豆佐美乃滋 / 涮涮鍋
奧地利經典巧克力蛋糕 (搭配30°C左右的日向燭)

精米步合 60%
酒米品種 五百萬石
酒精濃度 14-15%
酸度 1.4
日本酒度 +3
胺基酸度 1.6
保存方式 陰涼處

推薦酒杯 / 適合溫度

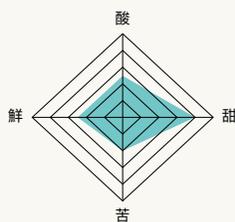


中型
紅酒杯

清酒杯
平盃

常溫 (12°C~14°C)
熱燗 (35°C~40°C)

味道指數



利用瀑布&土藏，及酒藏獨有的智慧和技術釀造

遠見山(海拔272公尺)因山頂眺望的壯麗景色，而有「岐阜大峽谷」之稱。平和錦酒造座落在旁，創立於1850年，目前已傳至第13代，主建築與倉庫都完整保留當時的建築風格。

上一代杜氏-南部杜氏，已在這家酒藏工作30多年。現任杜氏是酒造第十三代的姪子，在南部杜氏門下學習了十年釀酒技術，所繼承的知識和技術來自熟知山間氣候及酒藏特色等經驗而來，所以與一般照本宣科的學術知識大有不同。在反覆試驗摸索後，酒米使用富山縣的五百萬石，釀酒用水則取自遠見山高落差20公尺的「南天瀑布」，柔和的軟水使發酵可緩慢進行，釀造出口感柔和味道醇厚的日本酒。而創業以來一直使用的土藏，牆厚40公分，可隔絕外部空氣，保持在一定溫度下釀酒。

「特別純米酒 飛驒路的寒椿」誕生於20年前，香氣優雅，口感醇厚，酒體豐滿。另外該酒藏以提供「好喝易飲的日本酒」為宗旨，釀造出各種新鮮日本酒。店內還擺放著歷年土藏所儲藏的老酒，受女性顧客啟發而推出的柚子濁酒等，在奧美濃地區擁有穩固的地位。



平和錦酒造 株式會社

創立 1850年
地址 岐阜縣加茂郡川邊町下麻生2121
TEL 0574-53-5007



純米大吟釀

玉柏

香 甜 鮮

華麗溫和，略帶甜味，
酒體平衡的日本酒

品鑑評語

帶有西洋梨、黃蘋果和桃子的溫和香氣，哈密瓜般的甜味，適中的酸度，風味均衡，口感新鮮。靜置一段時間後，味道會更加醇厚。

搭配料理

適合用餐前半段使用。建議搭配水果或酸度適中的料理。

紅白蘿蔔醋拌佐柚子皮 / 白桃義大利麵 / 桃子冰沙
生火腿哈密瓜 / 加了小黃瓜或蘋果的馬鈴薯沙拉



精米歩合 35%
酒米品種 山田錦
酒精濃度 17%
酸度 1.3
日本酒度 +2
胺基酸度 0.7
保存方式 陰涼處

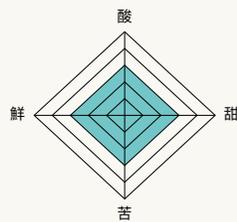
推薦酒杯 / 適合溫度

中型紅酒杯
玻璃吞杯
清酒杯



稍微冰過再飲用(8°C~12°C左右)
日向肌~上燻(30°C~45°C)

味道指數



河港小鎮「從頭開始，像是培養生物一樣」

八百津町位於中濃地區，木曾川流經其中，曾是享有盛名的河港小鎮。由於水資源豐富，至今仍有許多醬油和味噌等釀造廠。這裡昔日的地名叫「玉井」，意喻有良好水源存在，山田商店（藏元山田）便座落於此，於1868年創立酒藏，使用這裡的井水釀酒。

近年來，該店與志工們共同挑戰當地酒米栽培。由於非常講究，所以連稻米精磨過程也在酒藏進行。第六代傳人—山田一光先生說：「不僅追求味道，更想著不能辜負酒藏的顧客，所以一切從頭開始，全手工製作。日本酒也是日本的傳統產業」。正因是手工製作，每年釀造出來的味道也略有不同。當地出身的杜氏說「觀察酒米的表面，思考該釀造怎樣的酒」。就像飼養動物一般，酒醪也需要每天「細心呵護」。

山田商店將這種重視手工製作的理念展現在「純米大吟釀 玉柏」中，並自信地稱之為「釀造者的極致追求」。目標不是被甜口或辛口等規格侷限，而是追求一款「不浮誇，適合搭配日常料理的好酒」。不僅適合晚酌，還能夠為任何料理錦上添花。



合資會社 山田商店

創立 1868年
地址 岐阜縣加茂郡八百津町八百津3888-2
TEL 0574-43-0015



特別純米酒

花盛

甜 鮮 濃



精米歩合 60%
 酒米品種 五百萬石
 酒精濃度 15-16%
 酸度 1.7
 日本酒度 +13
 胺基酸度 1.2
 保存方式 陰涼處

像蘋果般酸甜的柔和日本酒

品鑑評語

淡淡的黃色。香氣溫和，蘑菇、白霉起司、葡萄柚、可的香氣相輔相成。入口後感受到蘋果般溫柔的酸甜感，帶有圓潤的延展性，隨後的苦味為其增添了濃厚口感。

搭配料理

可作為佐餐酒使用。由於味道濃郁，適合番茄燉菜、肉類料理，或味道較濃的魚乾跟發酵食品。

蘑菇佐起司 / 番茄燉肉丸 / 馬鈴薯燉肉
 芋頭燉花枝 / 烤雞肉串(內臟) / 醃魚披薩
 味噌醃豬肉 / 野味

推薦酒杯 / 適合溫度



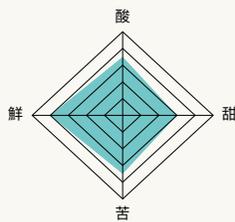
小型紅酒杯



開口小的清酒杯

稍微冰過或常溫飲用(10°C~18°C)
 日向燻(30°C左右)

味道指數



先代杜氏是現任杜氏之母

專注於壓榨過程，提供高品質日本酒

花盛酒造公司創立於1886年，位於木曾川中游流域的八百津町，該地區是船舶可行駛的最後一個地點，也曾是十分繁榮的河港。

花盛酒造特別專注於釀酒過程中的壓榨環節。使用現在非常罕見的八重垣式槽壓榨機，以長時間低壓壓榨，製作出雜味少且清澈透明的日本酒。釀酒師在追求探索的精神下，從各個壓力階段提取，榨出一滴滴宛如寶石般的日本酒。在未經過濾的原酒系列中，共有三款榨法不同的酒，其中不用壓榨機而使用袋吊掛法「滴酒」，因生產量極少，成為超級限定品。

釀酒的水來自孕育八百津釀酒文化的木曾川水系伏流水，水質柔和圓潤。為充分利用如此好的水質，米和酵母也經過嚴選。「特別純米酒 花盛」保留了五百萬石的鮮美口感及典雅的風味。入喉後，如花般的微甜清香在口中繚繞。另外，利用當地久田見地區的休耕田所生產的酒米，釀造而出的「久田見」也備受矚目。

現任杜氏是第五代的可兒英二先生。前任杜氏是英二先生的母親，敦子女士。敦子女士非常重視釀酒人員之間的「和諧」，對道具的清潔也非常認真仔細，正因這種姿態，提升了花盛酒造的日本酒品質。從母親手中接棒的英二先生堅定地表示：「我將遵循母親教誨，在能力範圍內，像母親一樣謹慎認真，絕不偷懶」。



花盛酒造 株式會社

創立 1886年
 地址 岐阜縣加茂郡八百津町八百津 4091
 TEL 0574-43-0016



純米吟釀

母情

甜 鮮 濃



堅持使用當地產的酒米，
是款有力量又平衡的日本酒

品鑑評語

淡黃色。散發著白桃和哈密瓜的清醇香氣，以及米飯的香味。入口時，可以感受到米的美味和米麴的甘甜，接著伴隨清晰的酸味，展現出強勁且豐富的口感。後半，濃醇的味道與苦味結合，形成完美的平衡。

搭配料理

這款酒擁有豐富的口感，建議搭配油炸料理、味噌等鹹味菜餚，以增添層次感。

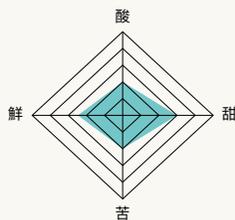
煮過的蘆筍佐塔塔醬 / 醋漬比目魚 / 炸蝦天婦羅
白蘘起司 / 花枝扮青蔥 / 佃煮

推薦酒杯 / 適合溫度



稍微冰過
或常溫飲用(8°C~20°C)
熱燻(50°C左右)

味道指數



精米歩合 55%
酒米品種 五百萬石
酒精濃度 15-16%
酸度 1.4
日本酒度 +5
胺基酸度 1.7
保存方式 陰涼處

為了紀念母親而釀造的銘酒 酒中蘊藏著清流所孕育出的郡上人情

平野釀造成立於 1870 年代，坐落在奧美濃地區一處寧靜的角落，四面環山，酒造前流著長良川支流－栗巢川。酒造初代的妻子由於非常有人情味，被當地人尊稱為「Jyuo大人」，深受人們尊敬。為了讚美其人格，第二代將原有的酒名改為「母情」。從這個插曲就能讓人從中看出，酒造至今所孕育出的溫暖情感。

因「想百分百使用當地米釀酒」的期望，而生產出「純米吟釀 母情」。由於以前曾使用過福井縣和富山縣的五百萬石酒米，非常適合酒藏的特性，因此與當地農家合作，利用休耕田種植五百萬石，不知是否因氣候條件相似的因素，成功種植出高品質的酒米。釀出來的酒完整展現米的甜味和美味，口感滑順，帶有淡淡清新優雅的香氣，成為代表酒藏的自豪佳作。

釀酒的水源使用自古以來以純淨聞名的「古今傳授之里的水」。不論洗米、洗道具還是日常生活用水，都使用距離酒藏1公里遠的山中地下水。這些水最後會匯入長良川，出自長良川的香魚被稱為「郡上香魚」，被視為香魚中的極品。

自成立以來，酒藏使用可自然維持低溫的土藏，進行少量釀造。利用日式窯蒸米，酒醪也是釀酒師用眼睛仔細判斷手工製做，是一款能溫暖人心的味道。



平野釀造 株式會社

創立 1873年
地址 岐阜縣郡上市大和町德永164
TEL 0575-88-2006



本釀造

元文 天然花酵母製 櫻花

甜 鮮 清



酒香宜人清淡的日本酒

品鑑評語

近乎透明的銀色，閃耀著晶瑩剔透的光澤。香氣溫和謙遜。像西洋梨、白色小花般的高雅香氣與米的香氣融為一體。起初口感柔和，帶著愉悅的甜味，隨後展現出濃厚且輕盈的口感。收尾乾爽明確。餘味中散發著柔和的白花香氣。

搭配料理

這款日本酒具有優雅溫和的甜味，建議搭配口感溫和的食材、調味清淡的料理，或者以互補方式搭配具有鹹酸味的食材。

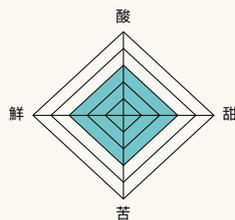
香煎當季白肉魚 / 散壽司 / 馬鈴薯沙拉
日式滑蝦漿蝦丸 / 布里亞薩瓦蘭起司

推薦酒杯 / 適合溫度



稍微冰過或常溫飲用
(13℃~15℃)

味道指數



精米歩合 70%
 酒米品種 秋田小町
 酒精濃度 15.7%
 酸度 1.4
 日本酒度 +4
 胺基酸度 -
 保存方式 陰涼處

天然花酵母釀製，自然芳香的日本酒

創立於1740年的布屋原酒造場，位於長良川清流沿岸最北端，這裡曾經是越前街道的驛站，至今仍保留著古民宅的風貌。在酒藏腹地深處，有座自創業以來就存在的土造倉庫，昔日工具均備完好保存。裡面有一座100多年前用柳杉木製作的酒槽等，也都還在使用。

代表作是本釀造的「元文 天然花酵母製櫻花」，具有豐滿優雅的香氣，口感清爽，味道均衡。此外還有其他的花酵母酒，如「菊」「月下美人」「忍冬」等。第十二代－原元文先生說：「我在東京農業大學時的恩師成功地從花朵中萃取出酵母」。自己在學期間研究的抗菌物質酵母素也對分離花酵母時，起了一定的作用，歷經十多年時間專注於利用花酵母釀酒。通常釀酒會使用日本釀造協會提供的酵母，然而該酒藏為了嘗試自然界中新酵母的潛力，釀出的花酵母酒竟然在全國酒類競賽中獲得了最高榮譽。

流經酒藏的地下水來自有「水神」之稱的日本三大靈山－白山的伏流水，米則是利用同樣的水栽培而成的當地品種秋田小町。

在自然界長大的花酵母發酵功能強大，在酒槽中不斷發出細小的氣泡聲，散發著自然的酒香。



布屋 原酒造場

創立 1740年
地址 岐阜縣郡上市白鳥町白鳥991
TEL 0575-82-2021



純米酒

半布里戶籍

甜 鮮 清



柔和中帶有濃郁醇厚味道的日本酒

品鑑評語

淡淡的黃綠色。香氣淡雅溫和。帶著有葡萄柚、香蕉的酒香，還有讓人聯想到清涼感的迷迭香香味，並可清楚地感受到來自原料的米香，蘑菇、石灰等香氣，和諧相融。從優雅的甜味到柔順的酸味，展現出緊緻的口感。在後段感受到帶有厚度的苦味，給人乾爽的印象。

搭配料理

是款口感柔和卻能感受濃郁酒香的日本酒。適合與清淡的蔬菜料理或有鮮味的食材、使用番茄的料理搭配。

淺漬高麗菜與小黃瓜 / 卡普里沙拉 / 生火腿沙拉
茄子與番茄烤起司 / 新鮮的羊奶起司

推薦酒杯 / 適合溫度



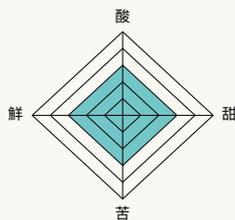
中型紅酒杯



切子杯等玻璃材質的清酒杯

稍微冰過飲用 (14℃左右)

味道指數



精米歩合 70%
 酒米品種 美山錦
 酒精濃度 15-16%
 酸度 1.8
 日本酒度 -3
 胺基酸度 2.5
 保存方式 陰涼處

傳承先祖的釀造方法和工具，同家人一起釀造口感溫和的日本酒

松井屋酒造場的第一代傳人-酒向嘉彥先生說：「從35歲到45歲，我人生的一半以上都在當社氏。由於我自己也不太能喝酒，所以我釀出來的酒口感都很溫和，灌注了豐富的情感，希望不管任何人都能喜歡上它」。從米脫殼、洗米一切手工進行，蒸米使用日式窯爐和木製蒸籠。蒸好的米用手搬運，用木槳搗碎進行釀造。使用吊袋方式取酒，用這種方式要盛滿一缸酒桶需耗時5到7天。自江戶時代以來，一家四口堅持這種費時又費力的傳統手工釀造法。另外，為向外界傳達祖先對酒造業獻身的熱情和心血，酒向先生在酒藏內展示了7000多件酒造和生活用具。花費三年時間，整理先代傳承下來的工具，其中約有3600件被指定為岐阜縣重要有形民俗文化財。其中不乏許多目前正在使用的工具，可說是真正的「活的博物館」。



在製麴時，不吝惜在溫度控制上花費時間，以確保米的美味慢慢出來。酒醪釀造時，堅持「先緩後急」的方式。由於不用碳過濾的關係，所以酒帶著淡淡的色澤，保留風味。酒向先生說：「釀酒最重要的是耐心，因為每年的氣候和種出的米都不同，所以我會自嘲自己今年也是釀酒新生呢！」



「純米酒 半布里戶籍」、「本釀造酒 加治田城」和「濁酒」的標籤，是嘉彥先生三位女兒在中、小學時期親手寫下的，至今仍珍惜使用。目前，三女兒幫忙酒藏釀造，大女兒則嫁到長野市的農家，種植了酒藏所使用的酒米「美山錦」。



有限公司 松井屋酒造場

創立 1795年
地址 岐阜縣加茂郡富加町加治田688-2
TEL 0574-54-3111

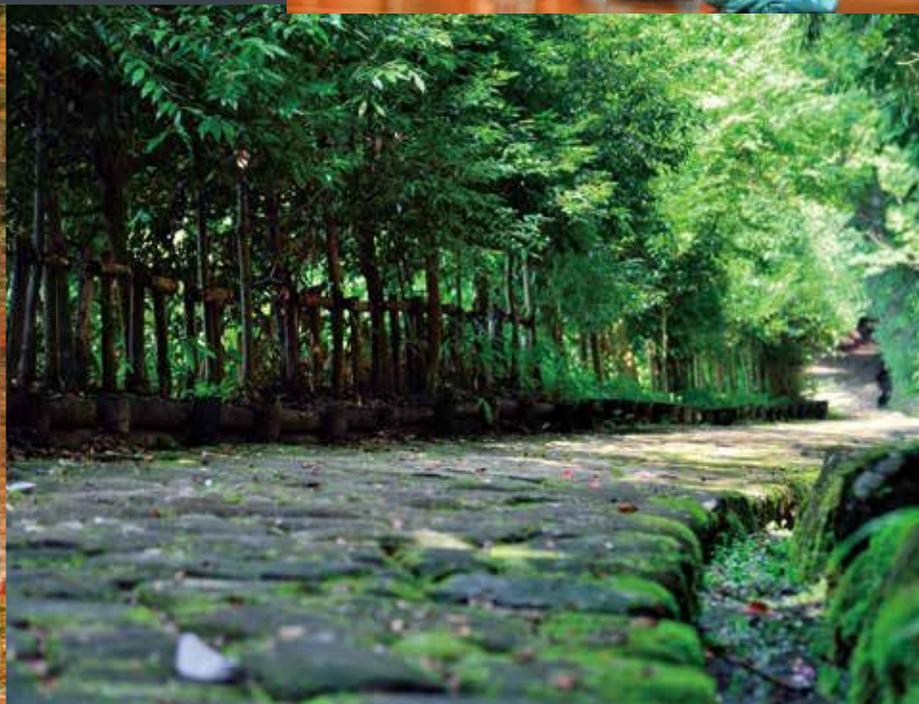
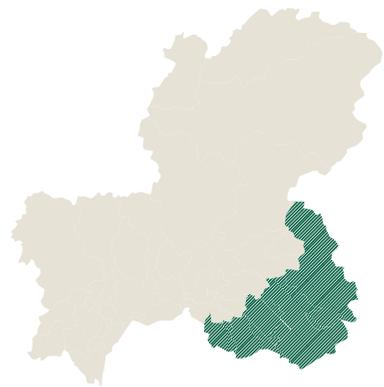


TONO

〈東濃地域〉

東濃地區，有條江戶時代時連接政治中心－江戶（東京），和天皇所在地及文化經濟中心－京都間的山間道路「中山道」，是一處歷史色彩濃厚的地方。位於岐阜縣邊界的「馬龍宿」，過去曾是驛站，現在則變身深受外國遊客喜愛的觀光地。那時，經過「中山道」的藝人向當地居民傳授歌舞伎技巧，衍生出地歌舞伎。現在縣內有30多個地歌舞伎保護團體，數量全國最多。

此外，當地適合製作器皿的陶土資源豐富，陶瓷器生產興盛，被稱為「美濃燒」的陶瓷產量佔全國總產量的一半。



特別純米

小左衛門 信濃美山錦

香 甜 鮮



甘甜淡雅，用途廣泛的日本酒

品鑑評語

呈現出近乎透明的柔和黃色調。從蘋果、西洋梨般的吟釀香氣，到月桂樹等綠色香草，溫和豐潤的白米香氣，完美融合。優雅的甜味和愉悅的酸味平衡良好，順暢地在口中擴散，溫和的苦味收斂酒體，讓餘韻悠長美好。

搭配料理

這款酒優雅、柔和，充滿豐富的甜味，能與鹹味或酸味互補。建議搭配使用雞肉或魚的料理。

烤雞肉串套餐 / 烤魚 / 蛋包飯 / 明太子高湯厚蛋燒
鹽巴炒高麗菜雞肉

精米歩合 55%
酒米品種 美山錦
酒精濃度 15.5%
酸度 1.2
日本酒度 +4
胺基酸度 1.4
保存方式 陰涼處

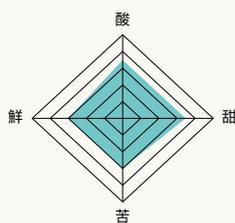
推薦酒杯 / 適合溫度



中~大型紅酒杯 吞杯

稍微冰過或常溫飲用(10°C~18°C)
熱燗(40~45°C)
適合各種溫度

味道指數



季節、地區、熟成期間 展現日本酒多元化的世界觀

中島釀造創立於1702年。酒造傳人說：「四季多變且美麗，隨著季節美食不同，適合的美酒也不同。這個世界觀轉達給全世界的人」。因此包括季節限定款，共釀造出60多種的日本酒。同時也以「如何在酒中表達每一種米和這片土地的水的味道」為座右銘，不斷追求發酵和熟成的釀酒工藝。

土岐川流經酒藏後方，釀酒的水是屏風山脈的伏流水，從酒藏內的淺井中取出使用。從地層結構發現這裡有許多貝殼化石，證明這一帶曾是一片海洋。從這種地層滲透出的中軟水柔和細膩。「特別純米 小左衛門 信濃美山錦」使用長野縣飯田地區的酒米，據說在1500萬年前曾是同一個水域。透明、細膩、清新高雅的口感，“彷彿微風穿過蕾絲般”純淨挺拔的美味。不受溫度影響，適合各種料理。由於水源來自富含貝類化石的土壤，所以與海鮮類的料理也非常搭配。

一部分酒使用當地的「飛驒譽」。和農家合作，提供酒糟當肥料。「酒在熟成後能感受到釀造和酒米的力量。即使是相同地區利用相同水質種出來的米，熟成後口感完全不同」，感受到酒造對酒的熟成和地方特色的追求，毫不懈怠。



中島釀造 株式會社

創立 1702年
地址 岐阜縣瑞浪市土岐町7181-1
TEL 0572-68-3151



純米吟釀

若葉

甜 鮮 清



精米歩合 50%
 酒米品種 雄町
 酒精濃度 15.5%
 酸度 1.3
 日本酒度 +6
 胺基酸度 1.4
 保存方式 陰涼處

清爽美味的日本酒

品鑑評語

淡黃色，散發著閃耀的水晶色調。從西洋梨、香蕉等淡雅的吟釀香氣中，可以感受到月桂樹等清涼的氣息。柔和的口感中，帶有清新的酸度和溫柔的甜味，與苦味平衡良好，舒服愉悅地延伸。餘韻中丁香等香草的香氣走走不散。

搭配料理

這款日本酒清新爽口，美味濃厚，適合搭配米飯製作的壽司料理，或是搭配帶有酸鹹味的料理以增添香氣，或搭配能夠彰顯其美味的料理。

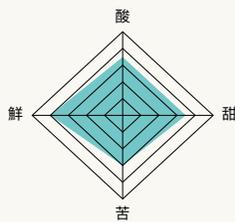
朴葉壽司 / 鯖魚壽司 / 押壽司 / 章魚佐蘿勒醬
 鹹起司 / 燻製起司

推薦酒杯 / 適合溫度



稍微冰過 (10°C ~ 12°C)
 日向燻等溫度較低熱燻 (35°C 左右)

味道指數



瑞浪地區 300 多年歷史 深受當地人喜愛的味道

「如果要推薦一杯酒能代表瑞浪的的酒，就會直接想到它」。若葉酒藏，創立於元祿年間 (1680-1709 年)，位於益見地區，這裡是舊中山道往名古屋的岔路，曾經相當繁華。第十三代的伊藤勝介先生說：「不久前，這一帶還都是田地。酒藏北方有土岐川，東邊有小里川，還有寬闊的灌溉水路。不僅適合發展耕稻，也替釀酒提供了豐富的原料」。江戶時代，這裡有許多酒藏，但如今只剩下兩家。這家有 300 多年歷史的酒藏，流傳著先輩傳承的氣魄與傳統道地的味道。

酒米使用當地農業組合委託種植的當地酒米，配合岐阜縣酵母，及從酒藏內挖掘的地下水釀造酒。自 1999 年起，由第 13 代杜氏負責釀造，堅持製作 100% 純米酒，產品系列豐富，每一款都能在口中散發的香氣和深度，及出色的韻味。希望大家可以在每天晚酌時，與料理一起享用。

「釀出來的酒最重要的是一定要自己也覺得好喝。所以我幾乎每天晚餐都會喝自己的酒」。給人一種親切感的第十三代傳人這麼說著，可以感受到他對酒和家鄉的執著。「我們堅持當地人喜愛的傳統味道，不迎合時代，只為傳承酒藏的味道」。2022 年時第十四代傳人返鄉，酒藏的精神和味道也將繼續傳承下去。



若葉 株式會社

創立 元祿年間 (1680 ~ 1709 年)
 地址 岐阜縣瑞浪市土岐町 7270-1
 TEL 0572-68-3168



純米吟釀

千古乃岩

香 甜 清



清爽讓人百喝不膩的口感

品鑑評語

淡黃色，透明的銀色水晶色調。香氣融合了葡萄柚、香蕉、綠色香草和剛煮好的米香，呈現溫和的印象。口感清爽，柔和的甜味與順滑的酸味緊密結合，在口中展開。後半帶有一絲苦味的餘韻賦予了更輕盈的印象。

搭配料理

建議搭配佐香草，有清涼感的濃郁料理，或能將美味層層堆疊，讓味道更加豐富的料理。

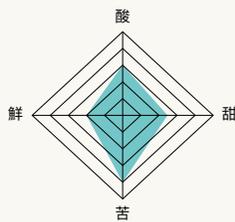
- 章魚和馬鈴薯的青醬沙拉
- 番茄和莫扎瑞拉起司的卡布里沙拉 / 南法燴菜
- 青醬義大利麵 / 豆腐佐肉味噌

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫到稍涼的溫度 (10°C ~ 18°C)
日向燜等低溫的熱燜 (30°C 左右)

味道指數



- 精米歩合 50%
- 酒米品種 飛驒譽
- 酒精濃度 15.8%
- 酸度 1.5
- 日本酒度 +6
- 胺基酸度 1.5
- 保存方式 陰涼處

與地方傳奇一起釀造照亮未來的美酒

千古乃岩酒造致力於追求豐富生活，尋找愉快的生活方式，釀造出芬芳清爽、不易厭倦的美酒。自1902年成立以來，他們一直精心釀造能夠觸動現代社會人們心弦的日本酒。

千古乃岩酒造所在的土岐市，有一塊被稱為「稚兒岩」的巨石，長約18公尺，高18公尺，重達13,125公噸，靜靜地矗立在溪流中。傳說中，一對夫婦因無法得子，受觀音菩薩指點後，沿著小路走，遇到了這塊石頭，並向其祈禱，結果得到了如珍珠般寶貴的孩子。這塊名石至今仍受當地人喜愛，因此酒造也以石頭的名字命名，取名為「千古乃岩」。意味著永恆的幸福，希望能像健康的孩子一樣茁壯成長。

釀酒的水從地下45公尺處提取而來。這地區是「美濃焼」的主要產地之一。土壤含有製陶所需的黏土，地下水經過這些土壤過濾後，變成硬度特別低的超軟水，非常適合日本酒的釀造。代表作「純米吟釀 千古乃岩」以其凜冽清爽中散發出芬芳濃郁的美酒風味而著名。

「對生活的共鳴和開發豐富的產品來滿足顧客廣泛的需求。當你遇到好酒的時候，生活將變得更加豐富，明天也更充滿樂趣和光明」。千古乃岩酒造，就是這麼處處為飲酒者著想的酒造。



千古乃岩酒造 株式會社

創立 1909年
地址 岐阜縣土岐市駄知町2177-1
TEL 0572-59-8014



純米大吟釀

三千盛

香 清



精米歩合 45%
 酒米品種 國產米
 酒精濃度 15-16%
 酸度 1.1
 日本酒度 +12
 胺基酸度 0.8
 保存方式 陰涼處

清爽純淨的佐餐酒

品鑑評語

接近無色的銀色白金色調。葡萄柚、檸檬、帶有清涼感的月桂葉香草香氣簡單地融合在一起。溫和且含蓄的甜味和酸味緊密展開，稍微感受到的苦味帶來豐富感，口感乾淨清爽。

搭配料理

這款酒口感乾淨清爽，適合搭配油炸料理或含有蒜的料理。能展現海鮮料理的獨特風味，同時有助於削減油膩感。

辣椒大蒜義大利麵 / 麻婆豆腐 / 起司鍋
 鯖魚壽司 / 魚肉山藥糕 / 酒蒸蛤蠣

推薦酒杯 / 適合溫度

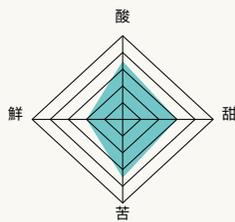


小型紅酒杯

平盃

稍微冰過 (8°C ~ 10°C)

味道指數



深受人們喜愛，為料理增色的理想辛口日本酒

江戶中期，安永年間（1720-1780年），創立於多治見市笠原町的酒藏三千盛，一直堅持著“辛口”風格。在以甜口為主流的時代，第五代傳人—水野高吉先生為了保持當地人喜愛的酒藏味道，專注於精米比例的改良與試驗，堅持釀造「清爽易飲，優質的辛口酒」。當時，“短篇小說大師”作家永井龍男先生，是其遠房親戚的，品嚐過後，大加讚賞，並推薦給作家朋友和常去的餐廳，三千盛酒因此遂享盛名。

目前是第六代傳人的水野鐵治先生說：「我們的目標是希望能打造出和美食相得益彰的辛口酒。用酒豐富飲食，走向健康人生」。另外，我們最重視香氣和味道，與料理相互協調，不會影響料理。三千盛的日本酒越喝越能品味到其中的甘甜，讓人不禁「多喝一口」「再來一杯」。

透過每個階段的數據分析及五感判斷，三千盛釀造出了精緻絕妙的辛口日本酒。根據日本酒度+12-13劃分為「濃郁辛口」、+17-19「極致辛口」兩款酒品。引進精密設備，酒米脫殼也在自家工廠進行，不遺餘力追求高品質，穩定的釀酒技術，日益精進。



株式會社 三千盛

創立 1772-1781年
 地址 岐阜縣多治見市笠原町2919
 TEL 0572-43-3181



純米大吟釀

美濃天狗 IHYOE

香 甜 鮮



芳香四溢，味道濃郁

品鑑評語

淡黃色。充滿蜜汁蘋果和哈密瓜的香氣，及生奶油、苦杏仁和米香的和諧組合。豐富的甜味與柔和的酸味交織，被炭火烤過般的淡淡苦味，使酒香更濃厚香醇。

搭配料理

這款香氣濃郁、甜味豐富的酒適合在用餐前半段或與甜點一起享用。不會突顯出魚卵的腥味，反而能協調甜味、鮮味的口感。

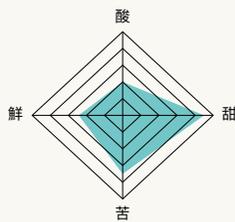
醬油漬鮭魚卵 / 鯛魚生魚片 / 鱈魚天婦羅
白子 / 生火腿哈密瓜 / 蕨餅

推薦酒杯 / 適合溫度



稍微冰過 (10°C ~ 12°C)

味道指數



精米步合 35%
 酒米品種 山田錦
 酒精濃度 15%
 酸度 1.1
 日本酒度 ±0
 胺基酸度 1.1
 保存方式 -5°C

這就是「IHYOE」展現杜氏技術與力量的最高傑作

可兒市內有10座戰國時期的城跡。在1612年日本亂世結束後，初代的林伊兵衛在此地定居，1874年時，第九代開始從事釀酒業。如今已傳到第十二代，作為酒藏的杜氏從傳統到流行，釀造各種各樣風格的日本酒。

主力作品「美濃天狗」系列中的「純米大吟釀IHYOE」，使用100%山田錦釀製。慢慢精磨到酒米只剩35%，之後放置兩週進行乾燥，酒醪低溫發酵，細心製酒。此外，將山田錦精磨至剩28%後，製成的「純米大吟釀IHYOE Ultimate28」，以成為美濃地區最高品質日本酒為目標，而釀製成的高級日本酒。取酒過程時，裝入從懸掛酒袋中滴下的酒，裝入瓶中銷售。

第十二代傳人在40歲時繼承酒造，擔任酒造的杜氏已約十年。第十二代說「日本酒來自於自然界，是日本人傳承下來的文化。希望未來可將日本酒的文化傳到全世界」。釀造過程中，每一步都需要仔細確認味道，至今我們仍在摸索著「屬於林酒造的味道」。以永不滿足的探索精神，挑戰氣泡酒、白麴和低酒精度的流行產品。另外，拿下戰國武將織田信長頭顱的明智光秀，其出生地正在酒藏的附近。以「明智光秀」命名的系列酒品也非常受歡迎。此外也有使用可兒市內種植的五百萬石酒米和自己種植的酒米所釀造出的酒。種類豐富，一定能找到自己最喜歡的味道。



林酒造 株式會社

創立 1874年
地址 岐阜縣可兒市羽崎1418
TEL 0574-62-0023



純米吟釀

惠那山

香 鮮 濃



果味濃郁，清新宜人

品鑑評語

無色接近鉑金，閃耀著水晶般的光澤。從香蕉、白桃般的清釀香氣，到西瓜藤、微弱的米香，和諧地融合在一起。入口時沖擊強勁。濃郁的甜味和溫和的酸味，使酒體飽滿回味清爽。揮之不去的洋槐花香氣讓人回味無窮。

搭配料理

適合與帶有溫和甜味的食材搭配。利用花草茶、棒茶等帶有微微甜味等茶為基底，作成的雞尾酒也非常美味。

魚肉泥 / 馬鈴薯沙拉 / 柿乾豆腐 / 雞胸肉沙拉
海鮮沙拉 / 水果塔

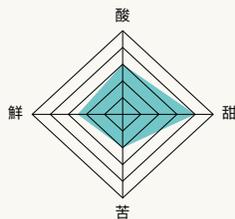
推薦酒杯 / 適合溫度



大型紅酒杯

稍微冰過 (8°C~10°C)

味道指數



- 精米歩合 50%
- 酒米品種 飛驒譽
- 酒精濃度 16%
- 酸度 1.7
- 日本酒度 ±0
- 胺基酸度 1.1
- 保存方式 陰涼處

遙拜惠那山名山，抱著「酒非製造而是釀造」的信念

古事記和日本書記中曾記載過，日本武尊曾登山膜拜過惠那山(2191m)。這座惠那山據說日本神話中的最高神明「天照大神」，誕生時的胎盤被安放在山頂。宛如船舶翻轉過來的山容，一直深受著當地人們的喜愛。

HAZAMA 酒造創立於江戶時代，位在舊中山道的中津川宿。面向惠那山，享用著惠那山恩賜的伏流水，依山傍水的酒造釀造出的酒如其所名，是名副其實的「惠那山」。經過花崗岩過濾的水質非常柔軟清澈，帶點淡淡的甘甜。希望善用這種甘甜清澈的水釀造出「具有米香甘甜，清爽易飲」的酒。釀酒時使用的酒米平均精磨至45-46%。生產過程中特別注重麴米的溫度調節和製造酒醪該使用何種米，花費28天低溫發酵。釀造過程中酒米慢慢溶化，產生濃郁香氣和清爽的口感。為了替受到新冠肺炎疫情影響的人加油打氣，特別生產了名為「cheers」的系列酒款。酒米除了使用飛驒譽外，還選用富山縣、滋賀縣及長野縣等周圍地區種植的酒米。

在釀酒期間，每天採收酒醪的樣本，檢查日本酒度、酒精濃度和發酵的狀態。除了必要的部分機械化生產，也遵循“真正日本酒釀造”的宗旨，追求完美理想的味道。



HAZAMA 酒造 株式會社

創立 江戸末期
地址 岐阜縣中津川市本町4-1-51
TEL 0573-65-4106



純米吟釀 生酒

Fukamori

香 甜 鮮



清新爽口的佐餐酒

品鑑評語

蘋果、香蕉和哈密瓜般的酒香。口感強烈，甜味適宜，清爽的酸度使酒體濃厚飽滿。同時具有濃郁的苦味，清新爽口，適合與各種料理搭配的佐餐酒。

搭配料理

佐醋或芥末的海鮮類，或爽口的料理都非常搭配。苦中帶甜的山菜也非常適合。

虹鱒魚生魚片佐芥末
醋漬章魚小黃瓜 / 散壽司
野菜天婦羅 / 白子佐柑橘醬油醋
偏甜的紅燒肉

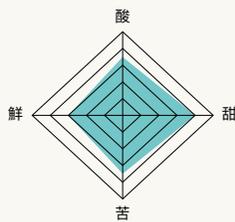
推薦酒杯 / 適合溫度



中型紅酒杯 玻璃酒杯

稍微冰過 (10°C ~ 12°C)

味道指數



精米歩合 55%
 酒米品種 五百萬石
 酒精濃度 15.5%
 酸度 1.7
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.9
 保存方式 冷藏

50歲進入這行 採用傳統釀造方式

大鋸伸行先生，在二十二歲時繼承了瀕臨破產的家業。他以不屈不撓的精神跑遍全國，收集了各種日本酒，將繼承的家業打造成獨一無二的日本酒專賣店。為了實現「希望有一天自己也能成為釀酒師」的願望，2017年50歲時接管了山內酒造，釀造出把三個森字重疊在一起，讀作Fukamori的日本酒。

山內酒造創立於江戶初期 (1600年代)，有四百多年歷史，莊嚴地矗立在森林深處。酒造繼承著先代相傳下來的用具和釀造方式。在日式窯裡放入木製的蒸籠蒸米，手法從江戶時代起一直沒有改變。蒸熟的米用木鏟攤平後自然冷卻，之後使用傳統的佐瀨式壓榨機和傳統の木槽壓榨三天。酒造內除了大鋸先生外，還有一位喜歡日本酒的八幡一郎先生，兩個人一起經營。大鋸先生說，「釀酒過程中雖然使用舊式的工具非常勞累，但堅持使用木製工具精心釀造出讓人可以感受到溫度的日本酒。在釀造的三個月裡幾乎足不出，彷彿自我淨化般，全心全意投入釀酒。」

大鋸先生打造的新品牌「Fukamori」，口感辛辣爽口，還能同時感受到高雅的酒香和芳醇。酒米使用岐阜縣產的「五百萬石」，利用在廣島酒類綜合研究所學到的技術，進行洗米和米吸水量的管理。大鋸先生說：「目前釀酒技術仍持續發展中，雖然壓力非常大，但日本酒的美味和職人精神，讓許多人都為它著迷。」



山內酒造 株式會社

創立 1600年代
地址 岐阜縣中津川市上野 134-1
TEL 0573-65-2619



純米

笠置鶴

甜 鮮

溫和讓人百喝不厭的日本酒

品鑑評語

淡黃色。葡萄柚、蒸好的米香和香草的香味互相協調。酒米柔和的香甜中能感到一絲酸味，結合甜味使酒體更加清爽宜人。輕微的苦味突顯出酒的結構，給人乾爽的感覺。

搭配料理

不影響食物的風味，適合搭配各種料理。建議與岐阜縣的鄉土料理搭配使用。

薑汁豬肉 / 時雨煮蛤蠣

白葡萄酒蛤蠣義大利麵 / 蜂蜜幼蟲的甘露煮 / 鹽烤香魚
烤雞肉串 / 五平餅 / 明寶火腿



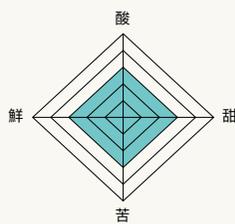
精米歩合 60%
酒米品種 飛驒譽
酒精濃度 15-16%
酸度 2.1
日本酒度 +1
胺基酸度 1.5
保存方式 陰涼處

推薦酒杯 / 適合溫度



中型紅酒杯 吞杯
常溫
熱燗~飛切燗(50°C~55°C)
範圍廣泛

味道指數



「日本酒的味道就是人的味道」 在豐富大自然中胸懷寬廣地釀造日本酒

中津川市的蛭川地區是盛產優質花崗岩「蛭川花崗岩」的主要產地。該地區遍布採石場，大橋酒造自1904年起就開始使用從這些花崗岩中湧出的水釀造日本酒。代表作「笠置鶴」以守護酒造的笠置山（海拔1,128m）命名，深受當地人的喜愛。

「清酒的味道就是人的味道」，第五代杜氏-大橋豐尚笑容滿面地說。「稻米和水來自大自然，每年味道都會改變，這是很自然的。唯一不變的是製造者的心境」。心情愉悅，釀出的酒味道才會宜人，大橋先生一邊訴說時，一邊取得酒醪溫度和發酵狀態的數據，進行分析，辨別細微的味道差異。「釀酒就像照顧孩子一樣。每次都會發現不同的樂趣，非常有趣」。

水從酒藏內的兩口井抽取。遵循前任越後杜氏的教導，將酒米在傳統的日式窯中蒸熟，並使用佐瀨式壓榨機花兩天緩慢壓榨。釀出來的酒香氣宜人，百喝不厭，口味偏中至辛口。「純米 笠置鶴」是一款可以感受到飛驒譽米香的日本酒。加熱至大橋先生建議的溫度後，這款酒立刻變得溫和順口。是一款適合在各種溫度內使用的酒。

蛭川地區以盛產松茸等美味的菇類而聞名。大橋先生說「我們想釀造一款懷舊、溫和、誰都能享受的清酒」。雖說酒造的生產量不大，但希望當地人所喜愛的蛭川味道能與餐桌上美味的料理搭配。



有限公司 大橋酒造

創立 1908年
地址 岐阜縣中津川市蛭川1119-1-1-2
TEL 0573-45-2018



純米吟釀

女城主

香 甜 濃

酒體平衡飽滿的日本酒

品鑑評語

人想起蘋果和香蕉、酸奶油和礦物質的石灰香味。平靜的甜味和酸味互相平衡，在口中飽滿地蔓延。後半味道濃鬱，餘味爽口。

搭配料理

這款酒飽滿並帶有順滑甜味，建議搭配味道濃烈或強而有力的料理。

薑汁燉雞內臟 / 高麗菜炒雞肉 / 鹿肉和柿乾的法式凍派法式燒餅 / 法式脆餅



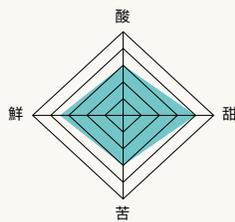
精米歩合 50%
酒米品種 飛驒譽
酒精濃度 15-16%
酸度 1.6
日本酒度 +3
胺基酸度 1.3
保存方式 常溫

推薦酒杯 / 適合溫度



稍微冰過
或常溫(12°C~20°C)

味道指數



與大自然完美搭配 連最後一滴都美味

古老的岩村城下町，至今仍可以看到江戶時代留下的痕跡。矗立於此的岩村釀造創立於1787年。代表作「女城主」，是依戰國時期（16世紀後期）岩村歷史上著名的女城主豔之方物語這本書而來。

繼承了南部杜氏技術的當地杜氏，利用南部方式的製麴手法，釀造出口感溫柔易飲的酒。釀造過程盡量使用當地種植的酒米，因考慮釀酒的水與靠同樣水生長酒米是最匹配的。在釀酒中除了酒米外，水也至關重要，使用的是流入木曾川的高純度伏流水，而創業時挖的水井至今也一直在使用。

正如酒造主人所言：「希望能釀造出讓人還想再喝一杯的清酒」，精心釀造酒體平衡的美酒。代表作「純米吟釀 女城主」，因其絕妙的口感和酒香獲得高度評價。色澤猶如嫩葉，讓人聯想到日本春天的新綠，給人清新柔美的女性印象，越喝越能感受到其中優雅的精髓。



岩村釀造 株式會社

創立 1787年
地址 岐阜縣惠那市岩村町342
TEL 0573-43-2029



純米

鯨波

甜 鮮 濃

帶著米香美味的溫和日本酒

品鑑評語

葡萄柚、梨子、哈密瓜、月桂葉和剛搗好的年糕香氣，穩定和諧地融合在一起。濃郁的甜味與圓潤的酸味在口中散開，後半恰到好處的苦味讓風味更佳圓潤。

搭配料理

適合作為佐餐酒配合各種料理。特別是加熱後與日本料理搭配最棒。

雞肉丸火鍋 / 關東煮 / 鹽烤鯖魚
鯖魚嫩生薑 / 蛤蠣山藥糕(配熱燗)



精米歩合 60%
酒米品種 飛驒譽
酒精濃度 15-16%
酸度 1.5
日本酒度 +4
胺基酸度 1.9
保存方式 陰涼處

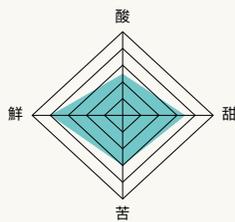
推薦酒杯 / 適合溫度



中~大型紅酒杯 平盃

常溫 (15°C ~ 18°C)
熱燗 (45°C ~ 50°C 左右, 再稍微放涼)

味道指數



位在山腰的酒藏，俯瞰群山，與前來的訪客一起成長

惠那釀造位於海拔600公尺的中津川市福岡二森山的半山腰。因酒藏四面環山，山脊上飄動的雲，就像在波濤洶湧的海面上遨遊的鯨魚，因此將酒取名為「鯨波」。酒藏的建築構造上有些傾斜，是為了能夠讓重物向下移動而刻意設計的。

酒藏創建於1818年。在從事造酒業前，曾從事林業和水稻種植。釀酒用水來自二森山的泉水，超軟水釀造出的口感使酒更加柔和圓潤。使用傳統的日式鍋蒸米，並使用現在已不常見的八重垣式壓榨機壓榨。酒藏的第七代杜氏-長瀨裕彥先生，以「清澈柔和，適合搭配美食的好酒」為釀酒目標。代表作「鯨波」分純米酒和純米吟釀兩種，純米酒可以喝出酒米的芬芳，適合與味道濃郁的料理搭配。

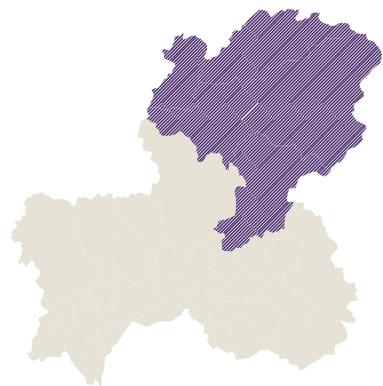
以前來酒藏的顧客為數不多，近年來酒藏的愛好者不斷增加。為了招待千里迢迢，遠道而來的顧客，還特意把酒藏一部分改造成酒吧。杜氏說：「顧客造就了酒藏，使企業成長發展」，溫柔的話語中透漏著對釀酒事業堅定的情懷。



惠那釀造 株式會社

創立 1818年
地址 岐阜縣中津川市福岡2992-1
TEL 0573-72-2055





HIDA

〈飛驒地區〉

飛驒地區四周環繞著飛驒山脈等海拔3000公尺以上的山脈。森林面積占90%以上，闊葉樹也多，所以自古以來被稱為「飛驒工匠」的職人們非常活躍。此外居民也利用山區的溫度差種植農作物。

位於飛驒地區的高山市，是日本面積最大的城市，也是日本最棒的國際旅遊城市之一。從江戶時代流傳下來的街道中，七家酒藏併排林立，清楚可見當年的風采。



熟成古酒 原酒

飛驒正宗

香 鮮 濃



酒體飽滿，結構平衡

品鑑評語

微淡黃色，香氣醇厚。帶著葡萄柚、檜木、牛蒡、苦巧克力、焦糖、生姜等甜苦草本植物的覆雜香氣。口感強烈，飽滿的甜度和酸度讓酒體飽滿。餘韻中持續著苦焦糖、黑巧克力和蜂蜜般的味道。加熱後口感更豐富。

搭配料理

建議搭配口味濃郁、均衡的料理，也可與甜中帶苦的大人系甜點搭配享用。

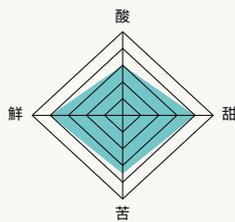
豆味噌燉豬腸 / 壽喜燒 / 醃蔬菜 / 芒斯特起司
法式烤布蕾 / 爆漿熔岩巧克力 / 熟成牛肉

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫 冷卻
熱燗～飛切燗 (50 ~ 55°C)

味道指數



精米歩合 69%
 酒米品種 飛驒譽
 酒精濃度 20%
 酸度 -
 日本酒度 -
 胺基酸度 -
 保存方法 放置陰涼處常溫保管

酒匠認定 最好的陳年老酒

「每種類型的日本酒都有適合的成熟期。因此不一定年代久遠就好」。專門釀造陳年日本酒的川尻酒造場樸實地佇立高山老街的上二之町，是飛驒唯一私營酒廠，也是日本為數不多少量生產的酒藏。

比起製做流行的吟釀酒，先代更專注在與酒藏匹配的陳年日本酒。陳年日本酒在剛壓榨出來時會有明顯的粗糙感，但在酒藏中精心保存數年後，逐漸變得醇厚濃鬱，帶出新酒所沒有的風味。第七代傳人—川尻秀夫所談到的「頂峰」，便是指酒的酸、甜、苦、辣、澀五種味道達到平衡。每款酒所需的時間隨著環境等因素而異，因此每年夏天都會檢查所有酒的儲藏狀態，找出已達到最佳狀態的酒來販賣。因此，無法固定銷售某一年的酒。換句話說，不管何時來訪，都能找到最好的陳年老酒。

酒米選用當地的飛驒譽，在日式窯爐和蒸籠中進行蒸煮後自然冷卻。「在釀造過程中不完全依靠數值來判斷酒醪的變化，用眼睛觀察每個細節，釀造出最完美的好酒。先代曾說過「想到就做」，職人釀酒時必要的動作，自然會傳遞給酒醪」。看來，釀酒的精髓就在這裡。



川尻酒造場

創立 1839年
地址 岐阜縣高山市上二之町68
TEL 0577-32-0143



純米大吟釀

笑上戸

甜 鮮 濃



能當佐餐酒使用的純米大吟釀

品鑑評語

具有透明感的淡黃綠色，酒香溫柔和諧。宛如香蕉、西洋梨般溫和的清香，新綠、沈香木、剛搗好的年糕及上新粉混合而成香味。入口後口感強烈。從濃厚的甜度，到與柔和米香同時出現的適宜酸度，使酒體濃郁飽滿。後段出現的輕微苦感讓酒喝起來爽口宜人。

搭配料理

這款酒具有柔和的吟釀香氣和濃鬱的米味，非常適合搭配開胃菜和清淡食材。建議搭配魚類或蔬菜。

高麗菜和鹽昆布佐芝麻油 / 醋漬紅蘿蔔
鮭魚塔塔醬 / 醋漬鮭魚

推薦酒杯 / 適合溫度



玻璃材質
清酒杯

中~大型
紅酒杯

稍微冰過(10°C~12°C)
加熱(30°C左右)

味道指數



精米歩合 50%
酒米品種 縣產米
酒精濃度 15-16%
酸度 1.4
日本酒度 +2
胺基酸度 2.1
保存方法 陰涼處

豐富歷史的酒造，釀造出食慾大增、口感獨特的日本酒

二木酒造創立於1965年。是一座以土牆倉庫風格建造的大型清酒廠，其開放式的空間由粗大的橫梁構成。目前大部分的建築在1875年的一場火災中被燒毀，其後根據1600年代時留下的設計圖重建。

二木酒造的目標是「想打造出酒藏的特色」。釀出來的酒，口味恰到好處，搭配料理時會略感辛辣，不輸給寒冬地區的飛驒美食。釀造過程中使用岐阜縣產的「秋田小町」酒米，與清澈的天然地下水完美的搭配，釀造出魅力無窮的美酒。和先代越後杜氏學習了20年的現任杜氏，經過多年的鑽研，釀造出了雜味少，味道醇厚的日本酒。

「笑上戸」在日文是指喝醉後會大笑的人。「純米大吟釀 笑上戸」，顧名思義希望「在開心的時候與朋友分享最美味的好酒」。入口後，口感醇厚，讓人不得不上癮。若冷卻後使用，還能享受果香；稍微加熱的話，可以享受到濃鬱的酒香。另外，過去曾經有一款叫「泣上戸」的日本酒。

此外，還有一款冰鎮後可以享受新鮮口感的生酒「冰室」，及狂野中帶著華麗芳香，令人難以忘懷的佳作「大吟釀 HTAMANOI」。



二木酒造 株式會社

創立 1695年
地址 岐阜縣高山市上二之町40
TEL 0577-32-0021



特別純米酒

久壽玉 手工製造 純米

香 甜 鮮

讓人聯想起乾淨的水，
印象樸實的日本酒

品鑑評語

帶著淡銀綠色，閃閃發光的水晶色調。香味溫和，宛如香蕉和哈密瓜般的甜美吟釀香氣，忍冬和茴香芹的清爽香氣，以及鮮奶油和上新粉的香氣互相融為一體。從優雅的甜度，適宜的酸度，緊緻飽滿。後半濃鬱的苦味將酒體收緊，給人爽口的印象。

搭配料理

讓人聯想到純淨的水，建議與味道柔和，簡單的料理搭配。

小黃瓜和雞肉佐芝麻醬 / 醋拌涼菜
高野豆腐煮蔬菜 / 魚糕(佐芥末醬油)
焗烤螃蟹 / 使用生奶油的料理
白醬佐當季鮮魚



精米步合 60%
酒米品種 飛驒譽
酒精濃度 15.5%
酸度 1.4
日本酒度 +5
胺基酸度 1.6
保存方法 陰涼處

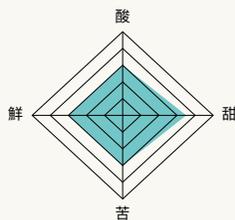
推薦酒杯 / 適合溫度



小~中型紅酒杯

稍微冰過 (10°C ~ 12°C)
常溫

味道指數



「將一生奉獻給造酒」400年的誠信和守護

高山城下町的七家酒藏中，平瀨酒造店是最古老的。在1623年創立，但根據調查，其實早在1623年前就已開始從商。原本是一家藥局，酒造代表作「久壽玉」，其名字與具有驅邪喻意的「藥玉 kusudama」日文同音。

酒藏的水源來自宮川上游，雨降在位山上後，經過過濾，淺入地下，成為伏流水，為雜質極少的超級軟水。製酒時為了把雜味降至最低，衛生上也特別注意。這種釀酒態度，除了職人們本身性格認真外，也因為「飛驒工匠」的高超工藝在全國享有盛譽，建立起大家對製造業的尊重，所以代代傳承下來。

酒造理念是「在享受酒香的同時，更要襯托出料理的美味。希望釀出來的日本酒成為搭配歷史文化悠久的高山料理最佳選擇」。在強調酒香的同時，不影響料理細膩的味道，與高山當地傳統的濃厚醬油口味保持完美的平衡。

酒藏的先祖們代代繼承平瀨市兵衛這個名號。其家訓為「不管別人生意如何，都不要改變方向，我們的一生要獻給釀酒產業」。不為時代變遷而改變，只需專注釀酒。



有限公司 平瀨酒造店

創立 1623年
地址 岐阜縣高山市上一之町82
TEL 0577-34-0010



純米原酒

飛驒白滿鬼殺 怒髮衝天

香 甜 鮮



味道濃郁，強而有力，口感銳利。

品鑑評語

如葡萄柚、香蕉般的淡淡果香與彷彿剛搗好的年糕香氣相得益彰。濃厚的甜度和明顯的酸味使口感更加豐富。濃郁的苦味令人印象深刻，後味清爽是其最大特徵。

搭配料理

此款烈酒口感醇厚，最適合與豐盛的料理搭配。若使用味噌，可以使酒味更加濃郁，或配合酒精濃度，選擇分量多的肉類料理一起享用。

醋味噌拌花枝大蔥 / 朴葉味噌烤飛驒牛 / 回鍋肉
牡蠣味噌鍋 / 煎餃 / 烤鯖魚 / 鯉魚披薩

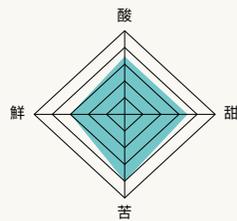
推薦酒杯 / 適合溫度



厚的吞杯

15°C左右
45°C左右的上燗

味道指數



精米歩合 58%
 酒米品種 飛驒譽
 酒精濃度 18-19%
 酸度 1.9
 日本酒度 +10
 胺基酸度 1.9
 保存方法 陰涼處

飛驒人與大自然共同釀造的結晶 辛口 鬼殺

許多日本酒品牌的名稱中都有「鬼殺」兩字，意為「辣到鬼會怕的日本酒」。在這個甜酒才被認證好喝的年代，辛口則被揶揄為「鬼殺」。老田酒造因此堂堂正正地將酒命名為「飛驒白滿 鬼殺」，精緻幹練的口感在眾多辛口日本酒中脫穎而出。

標準的「本釀造飛驒白滿鬼殺」日本酒度為+3。若感覺不夠辛辣，也可以選擇日本酒度為+10的「純米原酒飛驒白滿鬼殺 怒髮衝天」。酒米使用飛驒譽，脫殼以後剩58%，不重視香氣，只著重辛辣口感，成為完全不添加一滴水的「濃烈辛辣的清酒」。請不要畏懼它「辣的怒髮衝天」的口感，是一款值得嚐試的美酒。

在釀酒過程中以獨特的方式投入酒米，是老田酒造獨特的釀酒技術。這是當地杜氏繼承了先代越後杜氏的技術，積年累月的經驗結晶。

2008年，酒造從高山市上一之町搬到了更適合造酒，寒冷的高山市清見町。使用飛驒山脈的伏流水釀酒。商標上畫著驅邪打鬼喻意的「鐘馗」，最初喻意著「驅趕內心“邪念”的鬼殺」，如今已經成為飛驒人與大自然共同釀造出的辛口銘酒。



株式會社 老田酒造店

創立 1720年代
地址 岐阜縣高山市清見町牧洞1928
TEL 0577-68-2341



大吟釀

四星

香 甜 鮮

口感清爽輕快

品鑑評語

淡黃色到略帶綠色的色調。色澤晶瑩明亮。散發出蘋果、哈密瓜和白桃般的吟釀香氣，隨後是新鮮草本植物和煎茶香。口感強烈，適宜的酸味包裹著淡淡的甜，將清新的口感蔓延開來。後半的苦味令人愉悅，餘味乾爽。

搭配料理

適合餐點前半段飲用或搭配甜點。能減少生魚片和魚卵的腥味，並增強風味。另外也建議可以與辛香料搭配，享受其新鮮和美味。

河豚生魚片(佐青蔥) / 醬油漬鮭魚卵
魚子醬 / 生火腿哈密瓜 / 杏仁豆腐等各種甜點

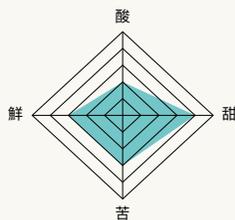
推薦酒杯 / 適合溫度

中型紅酒杯
玻璃切子杯
清酒杯



稍微冰過(8°C~12°C)

味道指數



精米歩合 40%
酒米品種 山田錦
酒精濃度 16%
酸度 1.3
日本酒度 +4
胺基酸度 1.2
保存方法 陰涼處

熱情款待的情懷和追求美味的好奇心

創立於江戶末期的船坂酒造，坐落在高山市老街的上三之町。「讓大家笑容滿面」為經營理念，因此還設有投幣式試飲機和餐廳。老闆說，「這裡可以釀酒、購物和吃飯。是集眾多元素為一體的日本酒主題樂園」，是一家熱情好客的酒藏。

除了「深山菊」和「甚五郎」兩款長期深受喜愛的酒外，2010年推出「大吟釀 四星」，酒米採用最高品質的山田錦，是款實現杜氏-平岡誠治心願的傑作。製作過程中最繁瑣的是蒸米後的冷卻工程。將隔壁的餐廳停業2天，把蒸熟的酒米鋪滿餐廳進行冷卻。在零度以下的室溫下，持續5小時手工鬆米，以確保酒米均勻徹底地冷卻。正因這個步驟，讓釀造出的酒米香濃郁，完全不輸給吟釀香。恰到好處的辛辣口感和爽快感也非常出色。平時不參與製酒的員工也一起參與其中，透過與米粒的互動，加深對品牌的熱情。為了讓顧客能品嚐到最佳狀態，所有的酒都在低溫狀態下儲存保管。

「四星」的命名源於船坂酒造店的商紋。製酒時不可或缺的「米」「水」「風土」三個元素，再加上酒藏員工們的熱情。



有限公司 船坂酒造店

創立 1703年
地址 岐阜縣高山市上三之町105
TEL 0577-32-0016



純米吟釀

昇龍乃舞

甜 清



酒質輕盈純淨

品鑑評語

近乎無色，呈銀綠色。香氣柔和。宛如哈密瓜或西洋梨般的溫和吟釀香，到清涼爽口的草本植物、鈴蘭，然後上新粉的香味。優雅的甜度和酸度保持著很好的平衡，味道展開緊密，後半段帶有令人愉悅的苦味，餘味乾爽。

搭配料理

這款酒香氣溫和，印象鮮明，適合搭配調味清淡的料理或食材，也可以與各種甜點做搭配。

鯛魚飯 / 酒蒸真鯛魚 / 醋漬白肉魚
散壽司 / 酒粕慕斯 / 櫻花麻糬

推薦酒杯 / 適合溫度



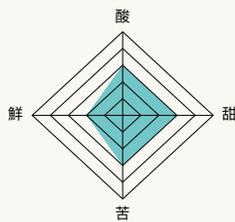
小型紅酒杯



薄的吞杯

稍微冰過
或常溫飲用(10°C~18°C)

味道指數



精米步合 50%
 酒米品種 伊勢光・飛驒譽
 酒精濃度 15%
 酸度 1.5
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.2
 保存方法 冷藏

不斷挑戰新品牌 精心打造蘊含故事的产品

平田酒造場從江戶時期開始在高山市上二之町經商，於1895年開始釀造酒，現在也還持續進化中。酒藏於2020年進行經營體製改革，挑戰創造新品牌。

酒藏受人矚目的品牌為「昇龍乃舞」，其品牌概念為一條龍從伊勢到飛驒再向金澤北上的「昇龍道」。純米大吟釀100%使用因伊勢神宮而聞名的「伊勢光」，純米吟釀則使用了「伊勢光」和「飛驒譽」的完美比例。酵母選用金澤產酵母。原料精選，透過杜氏的技術巧妙融合，釀出清新爽口的酒，深受人們的喜愛。這款酒是飛驒地區不曾有過的類型。另外，以高山的起源命名的最高級酒款「多賀山」，和使用岐阜縣產原料製造的「飛鷲」也備受矚目。

易飲是上面這些酒的共通點。入喉的絲滑口感令人欲罷不能。由於是酒造精心製作的產物，酒米蒸熟後為了方便溫度管理，少量地放入酒桶中自然冷卻。隨後使用佐瀨式壓榨機從上面慢慢施壓，進行壓榨。為防止與外界空氣接觸，裝瓶後才會進行加熱殺菌。從整個釀製過程中可見釀酒師們「花費時間細膩」的職人精神。

2022年，酒藏故意使用酒米剩餘度高，精米步合90%「飛驒譽」來釀造日本酒。酒藏老闆說，「持續挑戰，為平田酒造場創造出新的價值。我們仍然還在繼續發展」。



株式會社 平田酒造場

創立 1895年
地址 岐阜縣高山市上二之町43
TEL 0577-32-0352



純米吟釀

山車 花酵母釀造

香 甜 清



具有獨特香味和甜度的日本酒

品鑑評語

淡黃色、閃閃發光水晶色澤。複雜和諧的香氣讓人想起香蕉、哈密瓜、百合和山茶花。濃厚的甜度在香味中留下深刻的印象，整體壘罩著酸味，營造出滑順的口感。輕微的苦味賦予它更豐富的味道。

搭配料理

這款香味豐富日本酒，建議用餐前半段飲用，或與新鮮的料理跟甜點一起使用。另外也非常適合搭配酸甜口味的水果或果汁製作的料理。

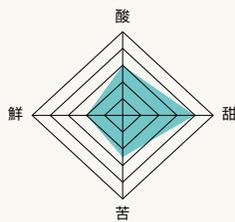
魚糕板 / 高麗菜炒雞肉 / 使用葡萄乾或水果醬的沙拉
冰香蕉餡的夾餡蛋糕 / 奶油起司蛋糕
法式胡蘿波沙拉佐葡萄乾

推薦酒杯 / 適合溫度



稍微冰過 (8°C ~ 12°C)

味道指數



- 精米歩合 55%
- 酒米品種 飛驒譽
- 酒精濃度 15-16%
- 酸度 1.5
- 日本酒度 +4
- 胺基酸度 1.9
- 保存方法 常溫

從花萃取出來的酵母 傳達典雅的祭典屋台文化

春秋兩季舉行的高山祭，被聯合國教科文組織登錄為世界無形文化遺產。祭典時莊嚴優美、絢爛華麗的屋台（別名山車），由飛驒工匠所製作，是傳統美與精湛工藝的結晶。原田酒造的代表作「山車」便是以祭典發想而來。發音不同是希望名字能更響亮並帶點時尚感。「山車」是酒造唯一品牌，希望能和季節、料理做搭配。此系列品牌共有快30款酒。辛辣爽口，酒香醇厚是他們的共同特徵。

原田酒造自2001年以來一直使用「花酵母」釀造日本酒。「花酵母」是第十代傳人-原田勝由樹先生在母校東京農業大學開發出來，世界首次從花蜜中成功萃取出清酒酵母，釀造出優雅華麗，風味醇厚的味道。目前原田酒造研發出十多種不同類型的「花酵母」。依酒的種類，使用六道木、秋海棠、櫻花、石竹、攀緣玫瑰、日日春的「花酵母」。

製作酒麴是「釀酒最重要的部分」，需要藉由酒匠的視覺和觸覺來感受完成。為了不錯過榨酒的最好時機，每天精心觀察數據和味道的變化，找出「沒有雜味」味道醇厚的最佳時期。無懈可擊的釀酒技術結合了「花酵母」，創造出日本酒的無限可能。



有限公司 原田酒造場

創立 1855年
地址 岐阜縣高山市上三之町10
TEL 0577-32-0120



純米吟釀 無濾過生原酒

初綠

香 甜 鮮



精米歩合 50%
 酒米品種 山田錦
 酒精濃度 16%
 酸度 1.6
 日本酒度 -1
 胺基酸度 1.5
 保存方法 冷藏

華麗的香氣四溢

品鑑評語

淡黃色。宛如櫻花、蘋果、正熟的哈密瓜、西洋梨般的吟釀香與鮮奶油、肉桂、上新粉的香氣和諧地融合。酸甜柔和，配上後段的苦味，給人一種豐滿飽和的印象。華麗的香氣持續不斷縈繞在喉頭。

搭配料理

建議在用餐前半段使用，或搭配水果、肉桂等的甜點。華麗的香氣和清爽的酸味能更凸顯料理的美味。另外，也適合搭配有點苦甜的調味料或鹽味的料理。

生火腿哈密瓜 / 醋漬白蘿蔔與柿子(含柚子皮)
 泥鰵天婦羅(佐酸橘)
 冰沙 / 水果蛋糕卷
 反烤蘋果塔(放肉桂) / 德式聖誕蛋糕

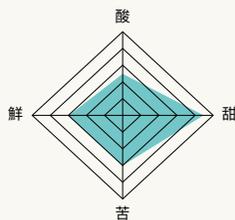
推薦酒杯 / 適合溫度



大型紅酒杯

稍微冰過或常溫飲用
 (10℃~18℃)

味道指數



誠實釀造，口感豐富。

即使是第一次品嚐日本酒的人也能享受其中

創立於1720年的奧飛驒酒造，位於岐阜縣美濃北邊，飛驒地區的入口處。長年以來，除了代表作「奧飛驒」之外，15年前開始販賣的「純米吟釀 無濾過生原酒 初綠」也備受矚目。某次員工在喝了剛壓榨好未經過濾的生原酒後，說「這款酒，即使第一次喝日本酒的人一定也會喜歡」，而決定開始生產銷售。「初綠」，是創立時就有的品牌。為了傳承酒造的歷史，並希望在未來的歲月中，成為一款受到人們喜愛的酒而命名。現在，很多「因為初綠而愛上了日本酒」「一直想來看看釀造初綠的酒造」的客人特別遠道而來拜訪。清香易飲的口感，在國外成為葡萄酒的代替品，深受人們的喜愛。

酒造裡最權威的杜氏說「酒能表現出一個人是否誠實和善良」。釀造過程中，追求細節，以秒為單位，控製酒米吸水時間，將酒米和酵母的作用發揮到最佳效果。壓榨後的酒立即裝瓶，保管在零下5度的冰箱裡，確保其新鮮美味。

奧飛驒酒造被飛驒川和馬賴川圍繞。釀酒用的水從地下50公尺深的井中提取，水質柔軟，非常適合發酵。酒藏獨特的半地下式的構造，即使夏天也十分涼爽，非常適合釀造和儲藏。

酒造老闆高木千宏先生有三個女兒，她們以不同的方式一起經營著酒造。三女兒梨佐小姐除了負責國內外銷售外，還參與釀造工作。最近則在老闆娘的建議下，以女性視角出發，開發出如彩繪清酒瓶或利口酒等商品。



奧飛驒酒造 株式會社

創立 1720年
 地址 岐阜縣下呂市金山町金山1984
 TEL 0576-32-2033



純米吟釀

天領 飛驒譽

甜 鮮



淡雅溫和的日本酒

品鑑評語

淡黃色。蘋果、西洋梨般的吟釀香和香草的香氣帶來清爽的感覺，與石灰和米粉的香氣和諧地混合。入口後，溫和的甜度和酸味在口中蔓延，後半的苦味低調柔和，給人醇厚的印象。

搭配料理

由於此款酒口感柔和，建議與能凸顯食物品質的簡單料理搭配。

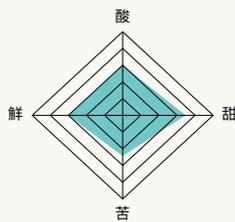
棒棒雞 / 鹽味烤雞肉串 / 烤牛肉
派包白肉魚 / 鹽烤香魚

推薦酒杯 / 適合溫度



14度左右
熱燗(35℃~45℃)

味道指數



精米歩合 50%
 酒米品種 飛驒譽
 酒精濃度 15%
 酸度 1.3
 日本酒度 +3
 胺基酸度 1.1
 保存方法 陰涼處

利用土地的恩惠，提供不變的「天領之味」

「天領」，意為天皇直轄地。天領酒造所在的飛驒地區，遠在江戶時代被指定為天領。酒造的創始者來自滋賀縣，在飛驒街道的驛站上創立酒造已有340年歷史。這裡距離日本三大溫泉之一的下呂溫泉約15分鐘車程，位於既熱鬧又恬靜的小鎮中，一直以來堅持傳統釀造，身受當地居民喜愛。

釀酒所用的水來自靈峰御嶽山，經過下呂御前山(1412m)的地下，抵達酒造，再從30公尺深的井中抽取而出。水的純淨度很高且水質非常柔軟，光喝水就能感覺到淡淡的甜度。使用這種水釀造出來的日本酒口感柔和，與飛驒的甜鹹料理十分搭配。近年，酒造秉持著「當地的水就要用當地的米」的信念，與當地農家合作，利用休耕地種植出飛驒譽和山田錦。由於該地區特有的北風「益田風」，使稻米不易受蟲害，生產出優質稻米。「純米吟釀 天領飛驒」採用百分百飛驒譽，利用水的柔軟度與酒米的醇香，使口感更佳飽滿柔和。

為了實現酒造追求的「永不改變的味道」，必須透過杜氏高度的技術和判斷力。根據每年種植的酒米、水和氣溫的差別，確定最佳的釀造方式。第九代傳人—上野田又輔先生說「在不斷發展的同時，我們會同時重視『天領的核心理念』，繼續傳承美味的日本酒。」



天領酒造 株式會社

創立 1680年
 地址 岐阜縣下呂市萩原町萩原1289-1
 TEL 0576-52-1515

純米吟釀

蓬萊 家傳手工釀造

香 甜 鮮



爽口的佐餐酒

品鑑評語

淡黃色。帶著西洋梨和哈密瓜的微微香氣。口感強勁鋒利，和甜度、酸度及苦味，保持良好平衡，餘味濃鬱。隨著時間的推移，彷彿西洋梨般的味道，溫和優雅，餘韻久久不散。

搭配料理

由於此款酒香味平衡好，適合與有甜、鹹、酸味的鄉土料理搭配。因為爽口，所以也適合跟油炸料理配合。

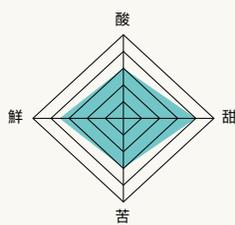
高麗菜炒雞肉 / 飛驒鮭魚 / 奧飛驒魚子醬
蔬菜或山菜的天婦羅 / 味噌醃豬肉
味噌豬排 / 醃菜鐵板燒 / 回鍋肉

推薦酒杯 / 適合溫度



常溫 (12°C ~ 15°C)
低溫的熱燗 (35°C左右)

味道指數



精米歩合 55%
酒米品種 飛驒譽
酒精濃度 15%
酸度 1.4
日本酒度 +3
胺基酸度 1.5
保存方法 陰涼處

充滿娛樂效果的釀酒方式，讓釀造者、飲酒者， 甚至酒本身都充滿笑容

釀造出飛驒銘酒「蓬萊」的渡邊酒造店，代代相傳著釀酒技術及特有的感性。渡邊久憲社長認為「要讓酒和顧客都充滿笑容」，因此24小時播放喜劇給酒槽聽，並設置「感謝槽」，讓來參觀的遊客替酒加油打氣，「謝謝你」和「要變美味唷」的訊息。經測驗發現，酒的確會有所不同。如同這家自稱「日本笑容最多的酒藏」般，幽默風趣之處隨處可見。

為了釀造出最棒的日本酒，將杜氏熟練的釀酒技術數據化，引進最適合的機器進行生產。釀酒師可透過手機確認酒醪的溫度等，十分重視工作人員的健康與安全。

略甜的口感，是為了緩解當地林業工人或木匠一天工作後的疲勞。渡邊先生說，「是款每晚想喝上兩杯的好味道。我們會繼續釀造能替明天提供能量的好酒」。

經常使用各種類型的酒米釀造日本酒，研究釀造方式和口感之間的關係。其中，酒造的代表作「純米吟釀 蓬萊 家傳手工釀造」，使用當地產的「飛驒譽」。在釀造過程中保留酒米原有的味道和香味，釀造出好喝易飲，適合各種料理的日本酒。



有限公司 渡邊酒造店

創立 1870年
地址 岐阜縣飛驒市古川町壹之町7-7
TEL 0577-73-2347



純米吟釀

白真弓 飛驒譽

香 甜 鮮



口感柔和易飲

品鑑評語

近乎無色的綠銀色。宛如蘋果、西洋梨和香蕉般的吟釀香氣首先浮出，與源自稻米的香氣融合，簡單卻和諧。果香中散發出甜度，酸度宜人，香氣圓潤明顯。後半淡淡苦味使其口感飽滿。

搭配料理

此款酒口味清淡，適合與口味濃郁的料理或食材搭配。另外，也建議與甜度溫和的料理搭配。

豆漿火鍋 / 蝦仁燒賣 / 春卷 / 烤蔬菜
山菜天婦羅 / 義式鯉魚蒜味熱沾醬

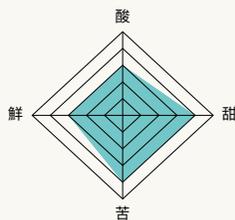
推薦酒杯 / 適合溫度



中型紅酒杯 大的清酒杯

12°C ~ 14°C

味道指數



精米歩合 55%
 酒米品種 飛驒譽
 酒精濃度 15%
 酸度 1.4
 日本酒度 -2
 胺基酸度 1.4
 保存方法 陰涼處

蘊含豐富美感的名酒，和該地區一起日益進步

飛驒古川鎮上那一整排的白色土藏倉庫，保持著古色古香的寧靜氛圍。蒲酒造場起源於 1704 年，先代在此經商後，在古川小鎮刻畫了 300 年以上的歷史。

身為酒造三姐妹中的長女，第十三代傳人—蒲敦子女士說，「酒造釀出的酒濃郁醇厚，酒體飽滿，長期以來一直深受當地人們的喜愛。即使是清爽款的酒，也希望出品嚐出一絲蒲酒造場特有的口感，也是我們家的堅持」。因為飛驒譽是在古川的農業試驗場開發出來，許多日本酒都使用飛驒譽釀酒，也間接向人們傳達了「飛驒的味道」。相較於生產效率，更注重味道。在製作過程中引進可以減少酒米壓力的洗米機，嚴格控管米蒸熟後的冷卻溫度，注意每一個環節，努力提高產品的質量。

代表作「白真弓」，雖然無法確定命名的時期，但據說起源於日本最早的詩歌集「萬葉集」，裡面描寫「飛驒」的詩句裡出現的「白真弓」。江戶末期出身於白川鄉的相撲力士也用同樣的名字，讓人感到一種莫名的緣分。「檀 (Mayumi)」是一種原於飛驒的樹木，材質堅韌，常被用來製作弓。美麗卻不失堅韌的氣息，可說是蒲酒造場的完美寫照。

蒲女士溫柔地訴說著，「日本酒是人所培養出來的地域文化。身為它的傳承者，不僅引以為榮，也深感責任重大」。另外，以古川人調皮的性格命名的「Yancha 酒」，或是與當地牧場合作開發的「優格酒」也都備受矚目。



有限公司 蒲酒造場

創立 1704 年
地址 岐阜縣飛驒市古川町壹之町 6-6
TEL 0577-73-3333



辛口 神代

甜 鮮 清



口感清爽，
能感受到酒米柔和香醇的味道

品鑑評語

淡黃色。葡萄柚、回香芹、青竹、檜木、與米粒的香氣和平共存。口感溫柔，從米的甜度、恰到好處的酸度，最後的苦味讓口感更加清爽。雖然清淡，也能品嚐到酒米的香醇。

搭配料理

適合品嚐到米香的日式料理或家庭料理。與青蔥等佐料搭配，可以感受到清爽回味無窮的滋味。另外也推薦與根莖類蔬菜搭配。

湯豆腐 / 日式蘿蔔炒牛蒡絲 / 天婦羅 / 烤魚
雞肉火鍋

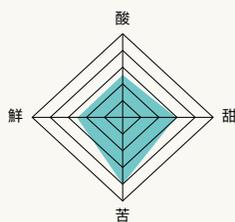
推薦酒杯 / 適合溫度

小型紅酒杯
清酒杯
平盃



10℃左右
40℃左右的溫燗

味道指數



精米步合 70%
酒米品種 秋田小町
酒精濃度 15%
酸度 1.8
日本酒度 +5
胺基酸度 1.4
保存方法 陰涼處

位在岐阜最北的小鎮 秉持真心誠意釀酒

岐阜縣最北的飛驒市神岡町，曾被譽為東洋第一的礦業重鎮。為了解開宇宙的奧秘，目前設立了「超級神岡」的大型觀測裝置，作為太空科學最先端的城鎮而備受全世界矚目。

大坪酒造，是當地的酒造，一直備受喜愛。兩款主力產品，一款是口感乾爽的「神代」，另一款則是香甜濃郁「飛驒娘」。包括季節限定品，大多只在當地銷售，少量製造。

先代杜氏的教法是「甜即是美味，美味即是甜」，因此在釀造辛口「神代」時，特別悉心鑽研，讓辛口的酒也能感受到甜度，達到完美平衡。而「飛驒娘」則是在釀酒過程中讓酒發酵到極限，釀造出高品質的濃郁口感。

神岡町擁有豐富的水資源，釀酒使用的水來自酒造後身的大洞山(海拔1348公尺)。

第十二代傳人—大坪和己先生出生於神奈川縣的橫濱市。入贅到這裡後，從頭開始學習釀酒，細心守護使用代代相傳的釀酒方式和道具。該酒造一直以來是由岩手縣的杜氏負責釀造，因身體不適退休，在2022年由大坪先生接手杜氏的任務。酒造的座右銘是『不隨時代搖擺，誠心誠意釀酒』『真心誠意保持傳統技術，傳承美味』。以精湛的技術和對釀酒的熱情，全身全意投入釀酒事業之中。



有限公司 大坪酒造店

創立 1842年
地址 岐阜縣飛驒市神岡町朝浦557
TEL 0578-82-0008



日本酒的種類 特定名稱和獨特的表現方式

日本酒由酒米、水和麴所釀造而成。因為麴也來自米，而日本酒 80% 的成分來自水，所以如果說日本酒是用「米和水」所做成的一點也不誇張。儘管日本酒原料如此簡單，但根據米的脫殼程度和酒精添加量的不同，種類非常多。

「純米系」包含純米大吟釀酒、純米吟釀酒、純米酒，充分發揮米的美味，釀造出不同種類的酒。

添加酒精的日本酒則稱「本釀造系」，包含大吟釀酒、吟釀酒、本釀造酒。這類的酒多半香氣濃郁，口感清爽。酒精並非雜質，為了保存日本酒的品質，遠在江戶時代就有了添加酒精的「柱燒酌」技術，可說是傳統日本酒製法的結晶。

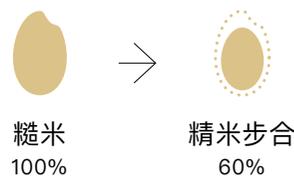
特定名稱	酒精添加	精米步合	米麴使用比例	使用的酒米等級	味覺特徵・傾向
純米大吟釀	不使用	50% 以下	15% 以上	3 等以上	大多濃郁帶有華麗香味，口感溫和
純米吟釀	不使用	60% 以下	15% 以上	3 等以上	大多香氣溫和與酒體鮮味保持平衡
純米	不使用	無規定	15% 以上	3 等以上	大多口感新鮮濃郁
大吟釀	10% 以下	50% 以下	15% 以上	3 等以上	大多帶著果香，清爽易飲
吟釀	10% 以下	60% 以下	15% 以上	3 等以上	大多口感輕盈，酒體保持完美平衡
本釀造	10% 以下	70% 以下	15% 以上	3 等以上	大多口感清爽美味

※其他還有特別純米(精米步合60%以下)、特別本釀造(酒精添加10%以下，精米步合60%以下)。

何謂精米步合...該數值表示糙米研磨後，酒米所留下的百分比

透過把米外側的蛋白質和脂質磨掉後，酒的雜味變少，味道變清爽。

反之，研磨少，精米步合數高，較能感受到米的香味。



日本酒酒標種類

生酒	未經加熱殺菌，酒中還有活性酵母的清酒稱為生酒。特徵是口感新鮮。儲存時，溫度管理對酒品質的影響非常大。
無濾過	即無過濾。是指釀(釀造後的日本酒)不經過過濾，壓榨後直接裝瓶。
原酒	日本酒一般釀造時會加水，將酒精濃度稀釋到15%左右。而原酒是指沒有加水的酒，出廠時酒精濃度接近20%。
古酒 / 長期熟成酒	指從釀造開始經過一年以上的酒。由於有機酸成分的轉變，使口感變深厚。一般來說顏色也會變成焦糖色。根據產品特性不同，判斷是否適合製成古酒。
發泡酒	在酵母仍活躍的狀況下裝瓶，發酵過程中所釋放出來的二氧化碳溶於清酒中，稱為發泡日本酒。
濁酒	將酒醪只經過粗濾就直接裝瓶。泛指顏色白濁，殘留微小米粒的酒。
生酛 / 山廢	製作酒母時不添加乳酸，而是讓乳酸菌隨著時間增長後再進行酒精發酵的釀造手法。特徵是酸度較高，味道複雜。生酛是保留將酒母搗碎的「山卸」過程，而山廢是去除「山卸」過程。這類酒大部分適合加熱後飲用。
貴釀酒	用酒代替水來釀造日本酒。與味醂相同，透過米麴的糖化作用，酒變的香甜濃醇，是款奢侈的酒。

協助品鑑的專家



安藤理香 / Rika Ando

當他縣的朋友來玩時，總是會想先請他們吃地雞和飛驒牛。這次品鑑會裡有許多適合搭配肉類料理的日本酒。最高品質的肉和最好喝日本酒！希望很多人都能喜歡！

個人簡介

現居岐阜縣

日本侍酒師協會認證的卓越葡萄酒專家

SAKE DIPLOMA、葡萄酒認證講師

進入日本侍酒師協會主辦的 SAKE DIPLOMA 準決賽

J.S.A. SAKE DIPLOMA



Sebastien Lemoine / 賽巴斯汀·萊莫茵

岐阜縣的日本酒，反映了在地風景、文化背景和當地美食等多樣性，是一種日本的特色。從北部山區延伸到南部肥沃平原，不同地區就有不同的食物烹飪方式，保存方式也有所不同。每個地區的特徵對清酒的釀造上有著極為重要的影響。雖然現在並不完全如此，但傳統上來說，北方傾向於有明顯苦味且口感清爽的烈酒，南方則傾向於口感細膩的酒。每個地區的酒藏都以豐富的想象力和個性創造出各種嶄新口味。因此，強力建議讀者自己親自去探索酒的多樣性，然後根據酒的特徵選擇適合搭配的美食。透過這次品鑑，讓我更加理解這點。

個人簡介

日本酒專家兼顧問，天普大學、藍帶國際學院講師，同時也是首位英文版傳統日本酒廣播 Sake On Air 的主持人，並透過自己公司 Passerelle，提供以日本酒及其文化為主題的體驗、試飲，甚至旅行。



Nathaniel Hoy / 納薩尼爾·荷伊

自從來到日本，我就很喜歡喝日本酒。第一次喝到岐阜縣的日本酒時，萌生了我心中對日本酒的「愛」。

即便是現在，每天提到九，我也是選擇日本酒，然後每次都讓我再度意識到，我最喜歡的還是岐阜縣的日本酒。

在這次品鑑會遇到了各種美味的清酒，非常想把它們介紹給世界各地的朋友。希望本目錄的介紹能為您帶來一些啟發和幫助。

個人簡介

EXO Travel Japan – 客戶服務經理

