




SEIRYU NO KUNI

GIFU NO SAKE

清流の国 岐阜の酒

A scenic view of a river flowing through a forest. The water is clear and flows over moss-covered rocks, creating a gentle waterfall effect. The surrounding rocks and trees are covered in vibrant green moss, and some fallen leaves are scattered on the rocks. The overall atmosphere is serene and natural.

山紫水明が醸す、清流の美酒

「木の国、山の国」と謳う岐阜県。県土の8割が森林です。北部には3000m級の山々がそびえ、南部には平野が広がります。

県内を流れる一級河川延長は約3323km。豊富な水は暮らしを支え、伏流水として地下を流れる水は、酒蔵の井戸から汲み上げられ仕込みに使われます。夜明け前、山々にかかる雲が紫色にたなびく頃、豊かな森の恵み「清流」による酒造りが、今日も始まります。



清流の国 岐阜の酒

I N D E X

| | |
|--------------------|-------|
| 日本酒の伝統と文化 | 02 |
| 岐阜の地酒とテロワール | 04 |
| 特徴別インデックス | 06 |
| 岐阜の地酒の多様な個性と楽しみ方 | 08 |
| 酒蔵MAP | 09 |
| 岐阜地域 | 10-16 |
| 西濃地域 | 17-25 |
| 中濃地域 | 26-35 |
| 東濃地域 | 36-46 |
| 飛騨地域 | 47-59 |
| 日本酒の種類 | 60 |
| テイスティングに協力いただいた有識者 | 61 |

日本酒の 伝統と文化

自然と人々の中で生まれ、
神々に捧げた酒

日本酒は、米と水、こめこうじ米麴を原料に醸される米の醸造酒で、日本の食文化にとって代表的なアルコール飲料の一つです。

古代、大陸から伝わった米は、次第に日本人の主食となり、人々は田を耕し、米を収穫するサイクルを慣習として生活に組み入れるようになりました。苗を植える春には、豊作を願い、秋には収穫を祝う祭りが各地域で行われ、人々は自然を司る神々に、米や青果物、魚介類と共に、「御神酒」として日本酒を捧げてきました。

現在も、五穀豊穣に感謝し、人々と酒を酌み交わし、喜びを分かち合う風習は、残っています。



岐阜県北部に位置する大野郡白川村では、世界遺産に認定された「白川郷合掌造り集落」で、今も五穀豊穣を神に願う「どぶろく祭」が賑やかに行われています。「どぶろく」は、日本酒の造り方の工程にある「漉す」作業をしない酒で、白く濁っていることが特徴です。

祭りで振る舞われるどぶろくは、古くから伝わる独特な技法を用い、集落内の各神社で造られます。約1300年前から、祭礼用として振る舞われていたと伝えられており、日本酒の伝統と文化が地域で脈々と受け継がれていることがわかります。





外側は硬く、内側は柔らかい米を作るために蒸す



丹念にほくしながら麴菌をまぶす



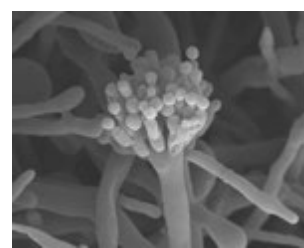
タンクの中で、酵母を発酵させ醪を造る

目に見えない 微生物のはたらきと 蔵人たち

現在につながる日本酒の造り方が確立したのは、14～15世紀の室町時代の頃です。中でも最も重要な発見だったのが「麴」と「酵母」です。酒を醸すために必要な糖を、世界では果実やはちみつ、麦芽糖を用いて発酵させ、酒が造られています。日本酒の場合、米の成分を何かの力によって糖化させないとけません。そこで発見されたのが麴です。

日本酒は、麴菌が米のデンプン質を糖化させ、その糖を酵母が食べアルコールが生成されます。酒を醸す一連の流れの完成です。この目には見えない麴菌や酵母のはたらきによって、今日の日本酒が誕生しました。

米の収穫が終わり、冬に入ると、酒蔵では朝の寒い時間帯から米を蒸します。蒸した米に酵素を含んだ麴



麴菌



酵母

菌を均一にまぶし、約48時間で麴が完成。酵母を添加して酒の元となる酒母を造ります。蔵人たちは、目に見えない微生物と向き合うため、五感を研ぎ澄まし、神経を集中させます。酒母に米と水を加える工程を三度繰り返し、約25日間で発酵が終了するまで、微生物の働きを注意深く見守ります。

日本酒は、米作りから麴菌の選別と培養、そして酵母のはたらきに至るまで、蔵人たちが目に見えない自然界の作用を信じ、そこに至る技術力の向上に情熱を注がないと、蔵の目指す酒に辿り着きません。

岐阜県には40軒以上の酒蔵があり、そのほとんどが17～19世紀の創業です。100年、200年と続いてきた歴史は、酒造りに対する蔵人たちのたゆまぬ努力と挑戦の連続によって守られています。

岐阜の地酒と テロワール

山と水の恵みが生み出す岐阜の酒

岐阜県は、北に両白山地や飛騨山脈があり、西に伊吹山地、東に御嶽山系や木曾山脈がそびえる日本でも有数の山国です。県土面積約1万621km²の約80%を森林が占め、蓄えられた豊富な水は、飛騨川、木曾川、長良川、揖斐川、宮川などの河川を流れています。それらの伏流水は、北東部の濃飛流紋岩帯、東部の花崗岩帯や陶土層、中部から西部のチャート、石灰岩、砂岩、泥岩、礫山などの堆積岩類で構成される美濃帯堆積岩類などを通り、超軟水から中軟水まで多様な水質を生み出しています。

この地域によって異なる地質が生み出す水質の多様性は、各酒蔵の醸す酒の特徴につながります。

国内でも有数の酒蔵数を誇り小規模な酒蔵が多い岐阜県。小規模だからこそできる個性豊かな酒は、味わいや香りがさまざま。すっきりとした辛口な味わいから甘味や酸味を特徴とする酒まで多様な酒が蔵の数ほど存在します。この多様性は、ペアリングの料理の幅はもちろん、個人の好みやレストランのコンセプトに至るまで、多様なニーズに対応できます。



北アルプスの焼岳(手前)と奥にそびえる槍穂高連峰



伏流水が湧き、豊かな水をたたえる山県市の円原川

岐阜の酒を生み出すもの

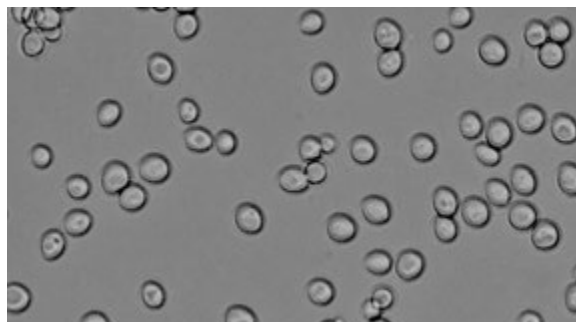
日本酒の品質や酒造りの文化は、気候や水質、その土地が育んだ食文化、風習など、その土地の環境のほか、蔵元の造りの工夫などにより形成されます。岐阜県で造られる地酒もまた、山と水の恵みのほか、米や酵母、郷土料理とのマリアーージュなどにより生み出されてきました。



酒の味のバランスを良くする 岐阜県産の「ひだほまれ」

起伏に富んだ山々が生み出す寒暖差と豊かな水の恵みによって作られる、酒造りに適した米「ひだほまれ」。大粒でたんぱく質が少なく、でんぷんが多い心白の発現率が高いため、よく精米をした高級な酒造りに適しています。この「ひだほまれ」を使った酒は、酸味、甘味、苦味や旨味のバランスが良い酒が多いのが特徴です。

岐阜県には、寿司米としても好評な「ハツシモ」があります。あまり米を磨かずに酒造りをするので、ごはんのような甘味や旨味を味わえる酒となり、発酵食品や味のしっかりした料理との組み合わせを楽しめます。



華やかな香りを生み出す 岐阜県産の「G酵母」

日本酒の香りや味わいを生み、アルコール発酵を生み出す酵母には色々な種類があります。

岐阜県には、県が独自に開発した「G酵母」があります。「G酵母」は、低温下でも高い発酵力を有し、寒冷地を有する岐阜県の地勢に適しています。低温下でゆっくり発酵させることで、香り高く、雑味の少ないすっきりとした味わいの酒ができます。

酒蔵の中には、「G酵母」を使い、造りを工夫することで、あえて香りを抑えて、食事の味を引き立てるすっきりとした味わいの酒造りを目指す蔵もあります。



海なし県ならではのマリアーージュ

岐阜県は、海に面していない数少ない県です。海に面していないため、川魚や鳥獣、大豆などをタンパク源に、味噌や漬物、川魚の熟鮓の発酵食など、多様な郷土料理が発展しました。

味噌や漬物、発酵食などを使用したものには味が濃いものがあります。一方で、川の恵みである鮎や、大豆を使用したものには、わずかな苦みや、繊細な味付けを楽しむものがあります。地域ごとに異なる郷土料理に合うように、岐阜の酒もまた、素材選びや蔵元の造りの工夫により、多様な味わいや香りのものが造られてきました。

特徴別インデックス

味わいの 特徴表示

紹介する日本酒には、
味わいの特徴に関する目安として、
次のようなアイコンを表示しています。



P.11
足立酒造場
純米吟醸
無濾過生原酒
金華山 蒼穹

甘 旨 濃



P.12
日本泉酒造
純米吟醸
無濾過生原酒
日本泉

甘 旨 軽



P.13
小町酒造
純米吟醸
長良川

甘 旨 軽



P.14
千代菊
純米酒
光琳

甘 旨 軽



P.15
白木恒助商店
達磨正宗
十年古酒

香 甘 濃



P.16
林本店
純米大吟醸
百十郎 新月

香 甘



P.18
三輪酒造
純米 にごり酒
白川郷

甘 旨 濃



P.19
武内
純米大吟醸
美濃紅梅

香 甘 旨



P.20
渡辺酒造醸
純米大吟醸
白雪姫

香 甘 軽



P.21
大塚酒造
生もと純米
無濾過生原酒
竹雀

香 甘 濃



P.22
池田屋酒造
甕口

甘 旨 濃



P.23
所酒造
純米酒
房島屋 超辛口

香 旨



P.24
杉原酒造
槽場
無濾過生原酒
射美

甘 旨 軽



P.25
玉泉堂酒造
純米大吟醸
美濃菊

甘 旨



P.27
小坂酒造場
純米吟醸直汲
無濾過生原酒
百春

甘 旨 軽



P.28
御代桜醸造
純米吟醸
御代桜 Leaf

甘 旨 軽



P.29
白扇酒造
純米酒
黒松白扇

甘 旨 濃



P.30
平和錦酒造
特別純米酒
飛騨路の寒椿

香 甘 軽



P.31
山田商店
純米大吟醸
玉柏

香 甘 旨



P.32
花盛酒造
特別純米酒
はなざかり

甘 旨 濃



P.33
平野醸造
純米吟醸
母情

甘 旨 濃



P.34
布屋 原酒造場
本醸造
元文
天然花酵母仕込み
さくら

甘 旨 軽



P.35
松井屋酒造場
純米酒
半布里戸籍

甘 旨 軽



P.37
中島醸造
特別純米
小左衛門
信濃美山錦

香 甘 旨

香り

香りは、様々な香気成分によって特徴付けられます。ここでは、リンゴやバナナなどを思わせるフルーティーな香りの感じられる日本酒には緑色の、ダークカカオやカラメル、ロースト感などの香りが感じられる日本酒にはオレンジのカラーで表示しています。

甘味

甘味は日本酒度として評価されることが多く、日本酒度が低いほど、日本酒に含まれる糖度が高くなります。甘味を感じられる日本酒には「甘」のアイコンを表示しています。

旨味

旨味は、お米の成分が発酵や熟成を経て生成されるアミノ酸類、コハク酸、核酸系物質によりもたらされ、食事とのペアリングや温度変化にも重要な役割を果たします。旨味に特色のある日本酒には「旨」のアイコンを表示しています。

軽やか

味わいや口当たりがやさしく、軽やかな味わいの日本酒には緑色で「軽」のアイコンを表示しています。

濃厚

味わいやアタックがしっかりとしたフルボディーの日本酒には「濃」のアイコンを表示しています。



P.38
若葉
純米吟醸
若葉

甘 旨 軽



P.39
千古乃岩酒造
純米吟醸
千古乃岩

香 甘 軽



P.40
三千盛
純米大吟醸
三千盛

香 軽



P.41
林酒造
純米大吟醸
美濃天狗 いひょう系

香 甘 旨



P.42
はざま酒造
純米吟醸
恵那山

香 旨 濃



P.43
山内酒造
純米吟醸 生酒
ふかもり

香 甘 旨



P.44
大橋酒造
純米
笠置鶴

甘 旨



P.45
岩村醸造
純米吟醸
女城主

香 甘 濃



P.46
恵那醸造
純米
鯨波

甘 旨 濃



P.48
川尻酒造場
熟成古酒 原酒
ひだ正宗

香 旨 濃



P.49
二木酒造
純米大吟醸
笑いしょうご

甘 旨 濃



P.50
平瀬酒造店
特別純米酒
久寿玉
手造り純米

香 甘 旨



P.51
老田酒造店
純米原酒
飛騨自慢鬼ころし
怒髪衝天

香 甘 旨



P.52
船坂酒造店
大吟醸
四ツ星

香 甘 旨



P.53
平田酒造場
純米吟醸
昇龍乃舞

甘 軽



P.54
原田酒造場
純米吟醸
山車 花酵母造り

香 甘 軽



P.55
奥飛騨酒造
純米吟醸
無濾過生原酒
初緑

香 甘 旨



P.56
天領酒造
純米吟醸
天領 ひだほまれ

甘 旨



P.57
渡辺酒造店
純米吟醸
蓬萊 家伝手造り

香 甘 旨



P.58
蒲酒造場
純米吟醸
白真弓 ひだほまれ

香 甘 旨



P.59
大坪酒造店
辛口 神代

甘 旨 軽

岐阜の地酒の多様な個性と楽しみ方

岐阜県は全国でも有数の蔵数を誇る「知られざる」酒どころです。

米や水質、職人の技、蔵元の考えなどによって、多様な個性を生み出す岐阜県の地酒は、飲み方や料理とのペアリングも様々な楽しみ方があります。



味覚

各酒蔵の紹介ページに料理との相性を考える上で、参考となる味覚を数値化しました。人間の味覚は、酸味「すっぱい」、甘味「甘い」、苦味「苦い」、塩味「しょっぱい」、旨味「うまい」の5つから構成されています。甘味のある地酒に対して、甘い味の料理を合わせ、同じ要素で違いを楽しむ。逆に塩味のある料理でペアリングを楽しむなど、様々な合わせ方が考えられます。

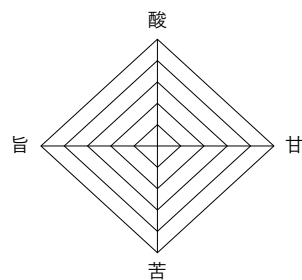
酸 お酒のフレッシュさ、爽快感、軽やかさを演出。麴・酵母の種類や熟成度などによって酸味の種類も変わるため、それぞれのお酒の特徴に関するコメントを元にテイस्टリングする楽しみがあります。

甘 麴の働きにより糖化された米の甘みは、酵母の出す香りなどとともに、風味を生み出します。甘みは日本酒度としても計測され、マイナスの数値が高いと糖の含有度が高いことを示します。

苦 苦味はお酒にアクセントを与え、フードペアリングにおいても重要なフレーバー。岐阜県のお酒を特徴づけるのは、この苦味だという専門家の意見もあります。

旨 旨味は、米や米麴に由来する甘味や旨味、アミノ酸などの旨味成分によって形づけられ、日本酒のふくよかさやボディを形作ります。

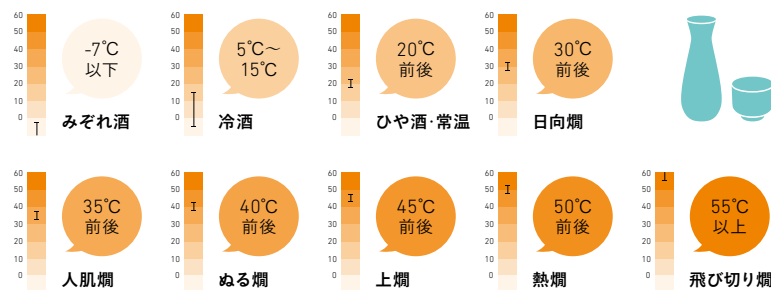
日本酒に「塩味」は含まれないため、各酒蔵の紹介ページでは、「酸味」、「甘味」、「苦味」、「旨味」の4つの味覚を示した図を載せています。



※味覚の特徴を指すものでおいしさを指すものではありません

温度 — 多様な温度を楽しめるのも日本酒の魅力 —

日本酒の魅力であり楽しみの一つに、温度による印象や味覚の変化があります。一般的にシャープな印象のものや香味の高いものは冷たく、ふくよかで旨味の強いものは温かく（燗酒）して飲むことがおすすめられますが、酸味の強い生酒を温度の低い燗に、また、濁り酒を熱燗にするなどして、お酒の潜在性を引き出すこともあります。



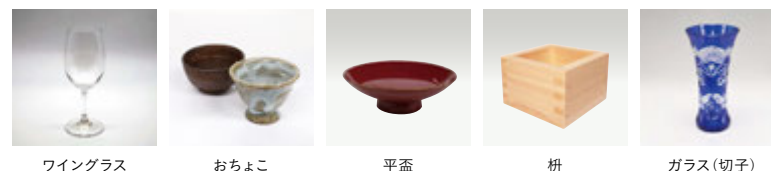
酒器

— 日本酒を幅広く楽しむ —



酒器は日本酒の香り、口当たり、風味を味わう上で様々な違いを生み出します。ワイングラスで楽しむと、日本酒の香りや色合いを感じることができると同時に、洋食との一体感を生みます。陶磁器のぐい呑みや平盃などは日本の風情を楽しめます。

岐阜県は陶磁器だけでなく、杓の生産量も日本一。木の豊かな香りと岐阜の日本酒の組み合わせも是非楽しんでみてください。



ワイングラス

おちよこ

平盃

杓

ガラス(切子)

酒蔵MAP

岐阜地域..... P10

- ① 足立酒造場..... 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

西濃地域..... P17

- ⑦ 株式会社三輪酒造..... P18
- ⑧ 武内合資会社..... P19
- ⑨ 渡辺酒造醸..... 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

中濃地域..... P26

- ⑮ 株式会社小坂酒造場..... P27
- ⑯ 御代桜醸造株式会社..... P28
- ⑰ 白扇酒造株式会社..... P29
- ⑱ 平和錦酒造株式会社..... 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 布屋原酒造場..... P34
- ㉓ 有限会社松井屋酒造場..... P35

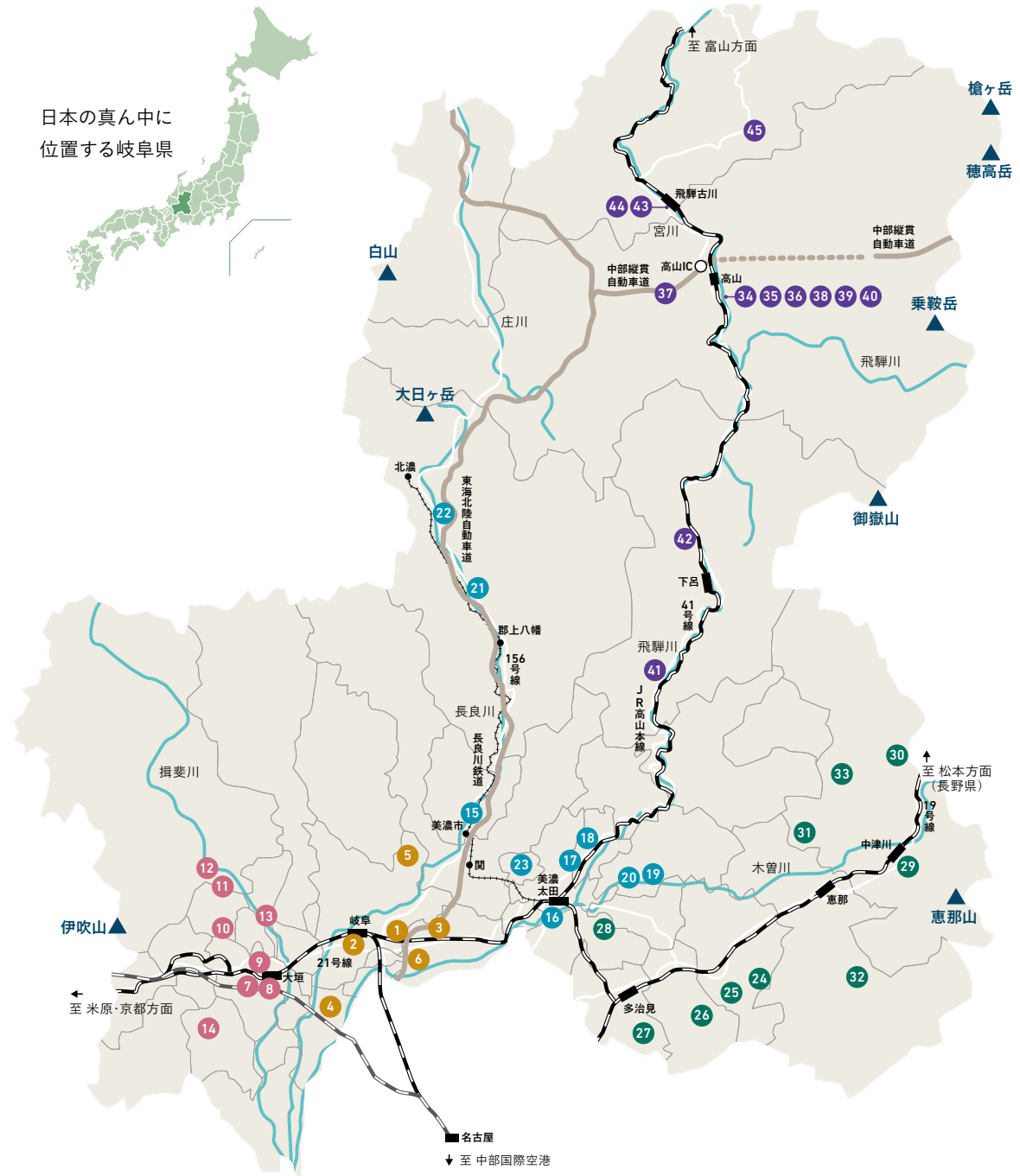
東濃地域..... P36

- ㉔ 中島醸造株式会社..... 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 はざま酒造株式会社..... P42
- ㉚ 山内酒造株式会社..... P43
- ㉛ 有限会社大橋酒造..... P44
- ㉜ 岩村醸造株式会社..... P45
- ㉝ 恵那醸造株式会社..... P46

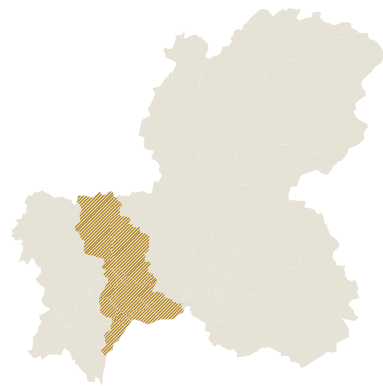
飛騨地域..... P47

- ㉞ 川尻酒造場..... 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 株式会社平田酒造場..... P53
- ㊵ 有限会社原田酒造場..... P54
- ㊶ 奥飛騨酒造株式会社..... P55
- ㊷ 天領酒造株式会社..... P56
- ㊸ 有限会社渡辺酒造店..... P57
- ㊹ 有限会社蒲酒造場..... P58
- ㊺ 有限会社大坪酒造店..... P59

日本の真ん中に
位置する岐阜県



GIFU



〈岐阜地域〉

長良川流域の最大都市である岐阜地域。特に県庁所在地の岐阜市は、人口や企業が多いですが、自然豊かで流域の伝統文化も残っています。

1300年以上の歴史がある長良川鵜飼は、全国のなかでも唯一「御料鵜飼」として、皇室からの保護を受けており、長良川を見下ろすように金華山の山頂には、天下統一を目指した織田信長の山城が佇んでいます。また、かつて川湊として栄えた川原町には、古い町並みが残り、岐阜和傘や岐阜提灯などの伝統工芸品の店があります。



純米吟醸 無濾過生原酒

金華山 蒼穹

甘 旨 濃



ふくよかさやさしい酸味の中に物語のあるお酒

テイasting・コメント

淡い輝きのあるイエロー。洋梨、メロンを思わせる香りから、ローストしたクルミ、サワークリームや米由来の香りが調和。心地よい甘味、やさしい酸味がバランス良くボリューム感のある広がりみせませす。後半にはロースト感のあるほろ苦み加わりコクを与えています。

ペアリング

ボリューム感のある肉料理から、濃厚なソースを用いた料理、味噌などの発酵食を用いた深みのある味わいの料理まで幅広く楽しめます。また、クリーミーな乳酸由来の酸味と豊かな甘味に味わいを重ねる、またはボリューム感が同調する料理がおすすめです。

ブブルギニョン / ビーフシチュー
カマンベール / 金平糖

おすすめの酒器 / 温度帯



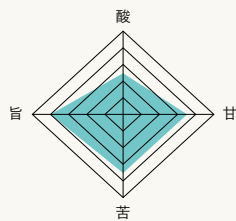
大ぶりのワイングラス



平盃(燗酒)

やや冷やして、または常温で(10℃~18℃)
低温の燗酒(30℃前後)

味のバランス



精米歩合 55%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 17-18%
酸度 1.5
日本酒度 +3
アミノ酸度 1.6
保存方法 要冷蔵

寝かせることで、旨味が増す生酒

岐阜市のシンボル、金華山の名を冠した「純米吟醸 無濾過生原酒 金華山 蒼穹^{そうきゆう}」。足立酒造場の銘酒です。「金華山 蒼穹」が誕生したのは、約27年前。1861年に創業した足立酒造場の跡を継ぐため帰郷した足立昌治氏がアルコールを一切添加しない純米酒にこだわって造った酒です。

米は岐阜県産のひだほまれを使い、水は蔵の地下を流れる長良川の伏流水。1年寝かせても味わえる生酒を目指し、味の変化さえ面白いと感じてもらえる酒造りをしています。

時間の経過とともに米のアミノ酸が変性して、旨味が際立ち、甘味が増したまろやかな味わいになるため、開栓せずあえて冷蔵庫で2、3年寝かせるというファンもいるほど。濃い味付けの料理や、酒だけちびちびとロックで飲むこともおすすめです。

蒼穹とは澄んだ青空のことです。晴れた日には、標高約300mの金華山の山頂から、名古屋市や太平洋まで見えることもあるそうです。かつて天下統一を夢見た武将、織田信長も金華山の山頂に佇む岐阜城から見たであろうその澄み切った青空。「蒼穹」という名前には、酒を飲んで晴れ晴れしい気持ちになってほしいという思いが込められています。



足立酒造場

創業 1861年
所在地 岐阜県岐阜市琴塚3-21-10
TEL 058-245-3658



純米吟醸 無濾過生原酒

日本泉

甘 旨 軽



フレッシュでフローラル、
エレガントな甘味を感じる酒

テイasting・コメント

淡く透明感のある淡いイエロー。フレッシュで鮮やかな印象の香りは、洋梨や白桃、ウッディなミネラル、麴由来のホワイトマッシュルームや米由来のクリーミーな香りが調和。後半にわずかに感じる渋味がこのお酒にタイトな印象を与えています。

ペアリング

グリルした川魚や鶏肉、豚肉など、淡泊な味わいの素材、シンプルな料理がおすすめ。酒のもつやさしくて穏やかな味わいに甘味を重ねるように。または塩味が補完します。

鮎の塩焼き / 朴葉寿司 / ちらし寿司
フレッシュなチーズ / 鉄板焼き

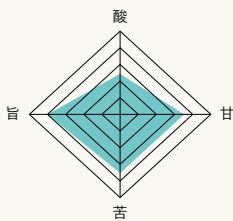
精米歩合 60%
米品種 ひだほまれ
他 岐阜県産米
アルコール度 17-18%
酸度 -
日本酒度 +3
アミノ酸度 -
保存方法 冷蔵庫で保管、
1カ月以内

オススメの酒器/温度帯



やや冷やして(8℃~12℃)

味のバランス



岐阜駅近くの地下で、一年中フレッシュな日本酒を醸す

JR岐阜駅から程近いビルの地下に蔵を構え、全国的にも珍しく、年間を通じて酒造りをしている日本泉酒造。創業は江戸末期。1877年に現在地である岐阜市加納清水町に移転しました。地下に長良川の伏流水が豊富に流れ、「日本に誇れる泉」と言われたことが蔵の名に由来しています。JR岐阜駅の再開発を契機に、「一年中酒造りができるように」と酒蔵を地下に移し、その環境を生かした四季醸造で一年中できたてのお酒を提供しています。

代表銘柄の「純米吟醸 無濾過生原酒 日本泉」は、ひだほまれなど県産米を使い、もろみを搾る工程では、蔵に代々受け継がれている木槽を作り直して利用しています。機械で圧力をかけて搾るのとは違い、もろみ自体の重みで、酒が染み出るようにゆっくりと搾られます。そのため、時間はかかりますが、きめ細やかできれいな口当たりのお酒になります。生酒特有のフレッシュな軽やかさ、程よい旨味と香り、そして引き込むような甘さがあります。外国人客からは白ワインに例えて評されることもあり、フレッシュチーズやカプレーゼ、生ガキなどとも相性が良いです。



日本泉酒造 株式会社

創業 江戸末期
所在地 岐阜県岐阜市加納清水町3-8-2
TEL 058-271-3218



純米吟醸

長良川

甘 旨 軽

ドライでスリム

テイasting・コメント

グリーンがかったシルバー、輝きのあるクリスタルの色調。香りの印象は穏やかで、洋梨やすずらんのような香りから、穏やかに米由来の上新粉の香りが調和。控えめな甘味と酸味、やさしい苦味が相まってタイトな広がりを見せ、軽快でドライなフィニッシュへと向かいます。

ペアリング

油を使った料理の油分を切る、またワインが苦手とする魚卵などの食材では、生臭みを引き出さず旨味が増す効果が期待出来ます。

淡白な素材の天ぷら / イクラの醤油漬け / ぬか漬け
朴葉味噌 / 羊のチーズ / フルーツタルト



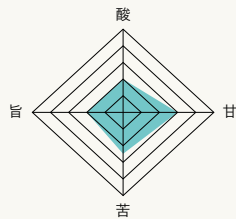
精米歩合 55%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 15-16%
酸度 1.5
日本酒度 +5
アミノ酸度 1.4
保存方法 冷暗所

オススメの酒器 / 温度帯



やや冷やして、
または常温で(10℃~18℃)

味のバランス



音楽を聴いた酵母が奏でる地元の味

一面に田んぼが広がり、昔ながらの民家が並ぶ風景に一際大きな敷地があります。そこには、昔ながらの屋敷が建っています。小町酒造のかつての蔵です。

小町酒造の代表銘柄は「純米吟醸 長良川」。地元農家が育てる米のひだほまれと、井戸から汲み上げる長良川の伏流水で醸します。地元の料理に合う、地元の酒を造ろうと先代が造った「長良川」。約40年経った今、日本のみならずアメリカの酒コンクールで金賞を、フランスにおける日本酒コンクール「Kura Master」でプラチナ賞を受賞するなど海外でも高い評価を受けています。

小町酒造では「酵母は生き物」という昔から日本人がもつ考えを大事にしています。そのため、少しでも酵母が癒やされ、成分が活性化するようにと蔵にスピーカーを設置し、酵母にヒーリング音楽を聴かせます。そうすることで酵母が完全に自然発酵され、おいしいお酒ができるという考えです。

「米の旨味が豊かにふくらみ、後味はさらりときれいな味わい」と5代目の代表で杜氏の金武直歩氏。料理を引き立たせる芳醇な風味は、酵母が奏でるおいしさかもしれません。



小町酒造 株式会社

創業 1894年
所在地 岐阜県各務原市蘇原伊吹町2-15
TEL 058-382-0077



純米酒

光琳

甘 旨 軽



食と調和するお酒

テイasting・コメント

無色に近いシルバー、クリスタル。香りの印象は控えめ。ほのかに洋梨や、青竹、煎茶、原料由来のつきたてのもちの香りが調和しています。穏やかな印象で飲み口はやさしく、軽やかな甘味、心地よい酸味がまろやかなふくらみで旨味もしっかり。後味はドライな印象です。

ペアリング

香味が穏やかで、どんな料理にも寄り添えるこのお酒は、出汁や醤油を使った和食、煮物や鍋などと合わせて。繊細な和食から居酒屋メニューまで、幅広く楽しむことが期待できます。

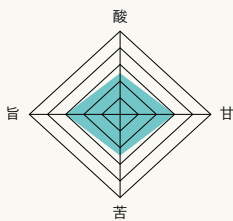
芋の煮付け / 肉じゃが / シメサバ
スモークポテトサラダ / つくね鍋
紅茶のシフォンケーキ

おすすめの酒器/温度帯



幅広く常温で(15℃~22℃)
熱燗(40℃~45℃前後)
燗冷まし(40℃まで上げてから
15℃くらいまで下げる)

味のバランス



オーガニックな米から生まれた、個性あふれる地酒

岐阜県が誇る清流、長良川と木曾川に挟まれた浮島のような穀倉地帯で、地下128mには長良川の伏流水が、地下50mには木曾川の伏流水が流れる、水の豊かな羽島市。冬場になると、北西から季節風「伊吹おろし」が吹くことで冷え込みが厳しくなり、寒暖差が激しい地域として知られています。

千代菊の創業は1738(元文3)年、以来280年以上にわたり、この地で酒蔵を営んでいます。大学で生物学を専攻し、発酵についての知識を深めた16代目の坂倉吉則氏。原料の米こそが日本酒のクオリティを左右するという発想から、20年ほど前より地元の農家と提携し、無農薬の米や、アイガモ農法による有機米を栽培しています。

先代が愛した江戸時代の画家、尾形光琳の名に由来する、代表銘柄「純米酒 光琳」は、原料にJAS有機認定米を100%使用した有機純米酒です。さらりとした口当たりで、後に旨味が口の中でふくらみ、食事の邪魔をしないため、食中酒に最適。「平凡の銘酒」をコンセプトに毎晩、晩酌で飲んでも飽きない、心が落ち着く酒を目指しています。



千代菊 株式会社

創業 1738年
所在地 岐阜県羽島市竹鼻町2733
TEL 058-391-3131(代)



達磨正宗 十年古酒

香 甘 濃

複雑な香り、カラメル、
ピターチョコなどを感じる
ふくよかな古酒

テイasting・コメント

赤みを帯びたトパーズ、琥珀色の輝き。イチジクなどのドライフルーツ、カラメル、シナモンやナッツなどの香りが複雑に調和し優美な印象を与えています。芳醇でふくよかな甘味から、穏やかな酸とコクのある味わいで旨味を感じ、長く続く余韻が静かに重ねた時の流れを感じさせてくれます。

ペアリング

深いコクと旨味、ほろ苦い甘味と合わせた食事に味を重ねるように。デザートやロースト感、肉類などとのペアリングがおすすめ。

すき焼き / 北京ダック / 牛肉のしぐれ煮 / ラフテー
プリン / ティラミス / ドライフルーツ
ダークチョコレート / エボスチーズ



| | |
|--------|------------------|
| 精米歩合 | 70% |
| 米品種 | ハツシモ、五百万石 日本晴 |
| アルコール度 | 18-19% |
| 酸度 | 2.4 |
| 日本酒度 | -5 |
| アミノ酸度 | 2.5 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

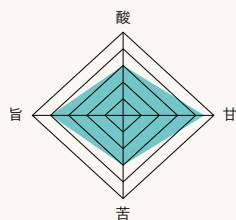
おすすめの酒器/温度帯

絵付けの美しい酒器
ブランデーグラス
バカラのアンティークグラス
深めの平盃



常温(20℃前後)
人肌感(35℃前後)

味のバランス



深みのある濃醇な10年ものの熟成酒

昔から変わらないのどかな里山の風景に、欧米から高い評価を受ける古酒を造る白木恒助商店があります。

白木恒助商店は、1835年創業。現在、7代目で三姉妹の次女、白木滋里氏が継いでいます。

古酒造りのきっかけは、1971年の頃。先代の父親が古い蔵の片づけをした際、偶然に見つけた黄金色の酒。飲んでみるととてもおいしかったそうで、先代は、そのおいしさを再現するため試行錯誤し、長い年月をかけて古酒「達磨正宗」を造りました。

代表銘柄の10年熟成したものは、ふくよかな甘さとコクに加え、深みのある濃醇さで、熟成酒ならではの味わいが楽しめます。米は地元の農家に協力してもらい、ハツシモ、五百万石、日本晴の3種類を使用。米はあまり削らず、旨味を酒に溶かしています。水は地下を流れる長良川の伏流水。20日間程度かけて発酵させるタンクの中では、力強い酵素を持った麹が活発的にデンプンを糖に変え「達磨正宗」を醸しています。

熟成酒の歴史が深いヨーロッパからは、長年高評価を得ており、2022年にはフランスのKura Masterで金賞を受賞。

現在、蔵の一部を改装してバースタンドを開設。10年もの、30年もの、50年ものビンテージを飲み比べる楽しみもあります。



合資会社 白木恒助商店

創業 1835年
所在地 岐阜県岐阜市門屋門61
TEL 058-229-1008



純米大吟醸

百十郎 新月

香 甘



華やかな香り、端正な味わい

テイasting・コメント

無色に近いシルバー、グリーンの色調。香りの印象は華やか。リンゴ、洋梨、メロン様の吟醸香、パウダリーな米の香り、ビターアーモンドが調和。上品な甘味と控えめな酸が伸びやかに広がり、後味の苦味がコクを与えてドライな印象へと導き、キレの良いフィニッシュへ向かいます。

ペアリング

シンプルでドライなこのお酒には、シンプルな料理、淡泊な食材を合わせる、また補完を目的として塩味を差し込んで完成するペアリングをおすすめします。

カプレーゼ / 野菜のあんかけ豆腐
アボカドサーモン / 稚鮎の天ぷら(塩)
シャウルスチーズ

オススメの酒器/温度帯

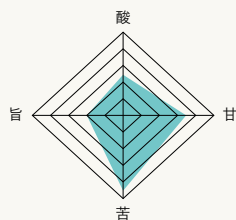


大ぶりの
ワイングラス

切子の
グラス

やや冷やして(10℃~12℃)

味のバランス



地元で醸す、無添加のお酒

1920年に創業した林本店は、江戸と京都を結ぶ旧中山道沿いにあります。表通りに面した店舗では地元出身の歌舞伎役者、市川百十郎の顔をモチーフに描いた大きな暖簾がかかっています。

林本店の代表銘柄は「純米大吟醸 百十郎 新月」。新月に願いごとをすると叶うという伝説をイメージして、しっとりや夜に味わう爽快な辛口のお酒です。米は地元の契約農家を作る飯米のハツシモを使用。米を栽培している場所は、約350年前から変わらない農業用水で世界かんがい施設遺産にも登録された曾代用水があります。「地酒なので、自分がちゃんと語れるお酒を造りたい」と5代目当主の林里榮子氏。

林本店の独自性は、乳酸菌を活用した次世代無添加製法(特許取得)の使用です。通常、麴によって糖化し、酵母がアルコールを発生させる「並行複発酵」ですが、「乳酸発酵」も同時に行うトリプル発酵製法により、乳酸を添加しない方法です。「無添加の日本酒」として海外からも評価を受け、2020年にはKura Masterプラチナ賞を受賞しました。

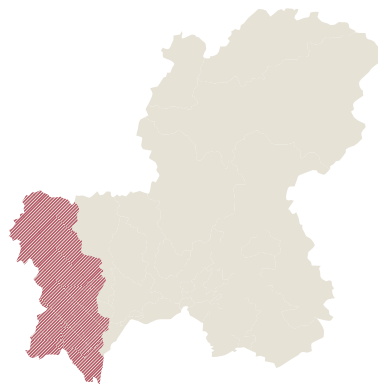


株式会社 林本店

創業 1920年
所在地 岐阜県各務原市那加新加納町2239
TEL 058-382-1238



SEINO



〈西濃地域〉

西濃地域は、天下分け目の戦いと言われる「関ヶ原の戦い」があった不破郡関ヶ原町を西端に、東は岐阜市の手前まで広がります。中心地には平野部が広がり、県内を流れる木曾川、長良川、揖斐川が海へと流れ出る通り道になっています。

西濃地域の中でも大きな都市、大垣市は「水の都」と言われ、かつて川舟が行き交う要衝として栄えました。現在は、桜並木を眺めながら舟下りを楽しむことができます。



純米 にごり酒

白川郷

甘 旨 濃



クリーミーで濃醇な米の旨味

テイasting・コメント

外観は柔らかな乳白色。しっかりと感じられる原料由来の炊いた米の香りから、ヨーグルト、サワークリームの香りが爽やかな印象です。米由来の甘味、旨味をしっかりと感じ、爽やかな酸味とともにボリュームのある広がりを見せます。やさしい米の香りが心地よい余韻となって続いています。

ペアリング

酸味を重ねる、又は濃い味付け、塩味の料理にまろやかさを差し込むように合わせて。

カッテージチーズとトマトのサラダ
ぬか漬け / フナ寿司などの発酵食
豚しゃぶをポン酢で / シュークルート / ブルーチーズ
マスカルポーネ

精米歩合 70%
米品種 岐阜県産一般米他
アルコール度 14-15%
酸度 2.0
日本酒度 -25
アミノ酸度 1.8
保存方法 冷暗所、開封後は冷蔵後
製造年月日より6カ月以内

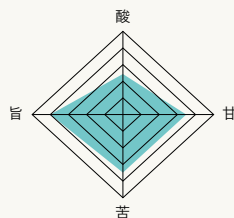
おすすめの酒器/温度帯

小ぶりのワイングラス
ぐい呑み
グラスコップ(ロック)



やや冷やして(10°C前後)

味のバランス



リッチな味わい、にごり酒の極み

水の都、大垣市。三輪酒造は、かつての川湊付近に蔵を構えます。代表銘柄「白川郷」が誕生したのは、半世紀ほど前。世界遺産「白川郷合掌造り集落」で知られる白川村の関係者と当時の6代目の縁から、「白川郷」を造ることになります。

白川村には、1300年前から続く伝統的な祭り「どぶろく祭り」があります。今の日本酒ができる前の原始的な製法でつくられた酒「どぶろく」を神様に捧げる祭りで、今も神社で造られています。しかし、土産物として売れないという問題がありました。当時、白川村から相談を受けた三輪酒造は、どぶろくにちなんだ酒を造ることとなったのです。それから幾度と試行錯誤を繰り返して、銘柄「白川郷」が誕生しました。

「白川郷」の最大の特徴はにごり酒であること。どぶろくの製法を生かし、岐阜県産の米の表面を削り過ぎず、とことん発酵させることで、米の旨味や甘みをしっかりと味わえるリッチな酒になります。また、もろみを搾らず網で濾すことで、濃厚なにごり酒になります。清酒とは全く違うにごり酒の味わいは、濃い味付けの料理や甘味などにも合います。



株式会社 三輪酒造

創業 1837年
所在地 岐阜県大垣市船町4-48
TEL 0584-78-2201



純米大吟醸

美濃紅梅

香 甘 旨



軽やかな旨口、
バランスの良いお酒

テイस्टینگ・コメント

無色に近いシルバー、輝きのあるクリスタルの色調。香りは穏やか。グレープフルーツ、メロン様のやさしい吟醸香、白玉団子、上新粉の香りが調和します。まろやかで透明感のある口当たり。やさしい甘味と穏やかな酸のバランスがよく、程よい旨味が心地良くスムーズに広がります。後半にはコクも加わり全体を引き締めます。余韻にもやさしい吟醸香が感じられます。

ペアリング

きれいな酒質を淡泊な食材に合わせて。食中酒として幅広く楽しむのがおすすめです。

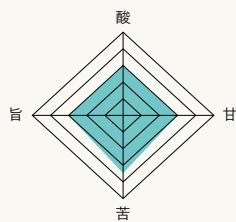
イカ / フグ / ヒラメのお造り / イカ団子
だし巻き卵 / ナスのコンフィ / バーニャカウダ
タラの粕漬

オススメの酒器 / 温度帯



大ぶりの
ワイングラス
やや冷やして(13℃~15℃)

味のバランス



精米歩合 40%
米品種 山田錦
アルコール度 16%
酸度 -
日本酒度 -3前後
アミノ酸度 -
保存方法 冷暗所

梅のような柔らかくやさしい味

大垣市のシンボル「大垣城」の近くに創業1744年の武内酒造があります。代表銘柄は「純米大吟醸美濃紅梅」。日本の代表的な酒米である山田錦を約6割まで削って、香り高い日本酒を造っています。水は蔵の地下を流れる地下水を使用。「水の都」と呼ばれる大垣市の地下には、地形的に木曽川、長良川、揖斐川と大きな川が地表から浸透して流れています。武内酒造にある地下150m近くまで深く掘った井戸水は、この三川の水が時間をかけて濾過され、絶妙なバランスで交じり合い、より柔らかくきれいな水となって酒造りに活かされているとのこと。

美濃紅梅はフルーティーな香りを持ち、柔らかさの中にもキレがあり、甘味と旨味のバランスが整った味わいです。和食や淡泊な薄味の料理に合わせて、しっとりとお酒だけに思いを巡らせながら味わうこともおすすめです。

また、武内酒造のお酒は商売繁盛の御利益があるとされる隣町、海津市のおちょぼ稲荷の御神酒としても奉納されています。

梅という花の名前の通り、柔らかくやさしく包み込むような味わいは国内外の鑑評会で金賞を受賞し、現在では中国、シンガポール、台湾、香港などアジア圏でも人気があります。



武内 合資会社

創業 1744年
所在地 岐阜県大垣市伝馬町1
TEL 0584-81-3311



純米大吟醸

白雪姫

香 甘 軽



繊細で万能な食中酒

テイasting・コメント

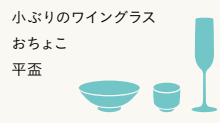
無色に近いシルバー、クリスタルの色調。キュウリ、硬さを残したメロン、洋梨様の香りから、清涼感を思わせるスイカズラや煎茶の穏やかな香りが控えめな印象。やさしい甘味。控えめな酸味、後半に感じる苦味は、ドライでタイトな印象を与えます。

ペアリング

食中酒として様々な料理に対応できるクリアな味わいのこのお酒は、ボリューム感のある料理に寄り添うイメージ。または旨味を重ねて楽しむペアリングがおすすめです。

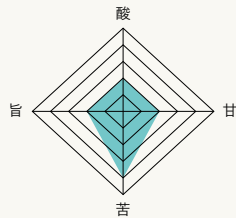
アナゴの天ぷら(天つゆで)
カマンベールチーズのフライ / 鮎の味噌田楽 / 五平餅
鶏のから揚げ / ナッツのタルト

オススメの酒器 / 温度帯



常温(15℃~20℃)
熱燗、幅広い温度帯で
(40℃~55℃)

味のバランス



精米歩合 50%
米品種 ハツシモ
アルコール度 15%
酸度 1.0
日本酒度 +6
アミノ酸度 1.5
保存方法 冷暗所

手間暇かけて可憐でやさしい良酒造り

生き物の世界が好きで東京農業大学に進学した4代目の渡辺愛佐子氏。卒業後は山梨県の酒蔵で2年間修業し、杜氏の技術を学び、酒造りの基礎を身に付けて実家に戻り、女性杜氏として日々酒造りに精進しています。

渡辺酒造醸は、1902(明治35)年創業。「水の都」と呼ばれる大垣市の市街地で120年以上も地元の人に親しまれる酒造りをしてきました。

現在、愛佐子氏が力を入れている酒は「白雪姫」。程よい香りで口当たりも喉越しも良い酒です。米は、窒素を吸収してくれるレンゲソウを使って、地元大垣市で手間暇かけて育てた減農薬のハツシモ。水は蔵の地下を流れる伏流水だけでなく、長良川上流の高賀山の天然水「高賀の森水」も使っています。そして、酵母は岐阜県のG2酵母などを使用し、地元の素材にこだわり地酒を造っています。

「白雪姫」の特徴は、口当たりの良さと喉越しです。技術を生かし蒸した米を低温でじっくりと発酵させ、きめ細かく雑味の少ない味になるよう醸しています。

味わいがあっても後味が口に残らないため、どんな料理にも合わせやすい脇役。田んぼのあぜ道に咲くレンゲソウのような、可憐でやさしさを感じる酒です。



渡辺酒造醸

創業 1902年
所在地 岐阜県大垣市林町8-1126
TEL 0584-78-2848



生もと純米 無濾過生原酒

竹雀

香 甘 濃



酸味が豊かな個性的な日本酒

テイasting・コメント

無色に近い淡いイエロー。グレープフルーツ、洋梨、原料由来の米の香りが調和し香りの印象はシンプル。アタックは強め。豊かな甘味が、生酛由来のヨーグルトを思わせる酸味と共にふくよかに広がります。後半に加わる苦味がコクを与え、余韻へと続きます。デキャンタージュもおすすめです。

ペアリング

豊かな酸味を持つこのお酒には、酸味のある料理とのペアリングをおすすめします。

アジの南蛮漬け / キュウリのヨーグルトソース
中華風春雨サラダ / カマンベールチーズ
エスニック料理 / パーニャカウダ

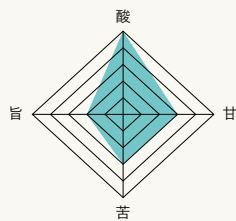
おすすめの酒器/温度帯



中庸のワイングラス
おちょこ
平盃

常温(15°C~18°C)
ぬる燗(40°C前後)

味のバランス



精米歩合 60%
米品種 山田錦
アルコール度 17-18%
酸度 2.2
日本酒度 +8
アミノ酸度 -
保存方法 冷蔵庫で保管

これぞ「地酒」。水・米・菌、すべての原料が地元の自然

池田山の麓で、1896(明治29)年から酒造りに勤しんできた大塚酒造。代表銘柄である「生もと純米無濾過生原酒 竹雀」は、水、米や酵母など、原料のすべてを地元池田町のものにこだわっています。米は町内の農家が作る山田錦、そして水は粕川の伏流水です。山田錦の上品でふくよかな味わいが、酒の濃い旨味につながります。「生酛仕込み」とは、^{もと} 酛摺りを行い(米を摺りつぶす作業)乳酸を添加せず、大気中に存在する自然な乳酸菌・酵母を取り込み発酵させる仕込み方法です。

さらに、巧みな暖気操作による品温管理・糖化発酵を行う為、仕込み期間は30日間以上。蒸した米、水、麴を杜氏と蔵人3人ですり潰しながら、大気中の菌を取り入れ、優良な乳酸菌・酵母が活躍できる状態をつくります。かつては「酛摺り唄」と呼ばれる唄があったほど、3人のリズムが重要。これを、1番櫓2番櫓3番櫓と3時間ほどあけ繰り返す必要があり、非常に手間と根気がある作業です。こうして生まれた「竹雀」は力強い旨味があり、程よい酸とキレ味が特徴。冬場には熱燗にすることで酸が落ち着き、やさしい味わいを楽しめます。



大塚酒造 株式会社

創業 1884年
所在地 岐阜県揖斐郡池田町池野422
TEL 0585-45-2057

甕口

甘 旨 濃



旨味とボリュームのある日本酒

テイasting・コメント

外観は淡いイエロー。粉雪が舞うようなうすにごりが、雪明かりを思わせます。香りの印象は穏やかながらグレープフルーツなど柑橘の皮のようなさわやかさ、やさしい水仙の花の香り、そこに炊いた米のやさしい香りが調和。アタックは強め。口に含むとアルコール由来の甘味から、しっかりと酸味も感じられ大きく丸みのある広がりをみせます。後半はアルコール感を残しながらコクを伴いドライな印象。

ペアリング

しっかりと旨味を感じるこの日本酒には濃いめの味付けをした料理、または赤身の魚、赤身の肉を使った料理とのペアリングをおすすめします。

カツオのたたき(薬味と共に)

赤味噌のどて煮(ネギを乗せて)

焼き蟹(レモンを絞って) / 青椒肉絲

肉まんなどの点心

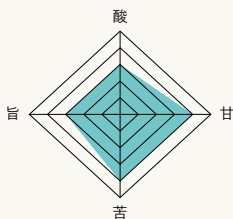
おすすめの酒器/温度帯



中庸～大ぶりの
ワイングラス
 くい呑み

14℃前後
15%前後加水して燗酒(35℃～45℃)

味のバランス



| | |
|--------|------|
| 精米歩合 | - |
| 米品種 | 五百万石 |
| アルコール度 | - |
| 酸度 | - |
| 日本酒度 | - |
| アミノ酸度 | - |
| 保存方法 | 冷暗所 |

杜氏の技と酵母が醸す「賑やかな味わい」

静かな通りに面し、情緒ある町屋建築が創業1689年の池田屋酒造です。店内には鑑評会でこれまでに受賞した表彰状がずらりと並んでいます。

代表銘柄は「甕口^{かめぐち}」。うすにごりで独特のフルーティーな香りに、口当たりはやさしく、喉越しにしっかりと辛口が広がる賑やかな味わいの酒です。米は日本酒のブランド米五百万石、水は蔵の地下を流れる揖斐川の伏流水を使用。揖斐川は夏になるとたくさん鮎が釣れる美しく澄んだ水です。賑やかな味わいを醸すために、酵母の働きが重要と話すのは16代目の松井彦雄氏。「もろみの表情をよく見て、温度やもろみ期間をその都度、微調整しています」。

池田屋酒造は昔から、泡付き酵母を使用。発酵が進行してくるとタンクからあふれるようにぶくぶくと泡が立ちます。「掃除は大変だけれど、うちは昔から泡付き。もろみの状態がわかりやすく、泡が壁についても、そこから旨い酒になる良い菌が付いてくれたらいいなとも思います」と話します。

池田屋酒造には他にも口溶けがさっぱりしたにごり酒の「美濃富士」、大吟醸や純米など様々な種類の酒「富久若松」があります。どの酒もしっかりした造りで、越後杜氏直伝の確かな技を感じさせます。



池田屋酒造 株式会社

創業 1689年
所在地 岐阜県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 旨



飽きの来ない味わい

テイasting・コメント

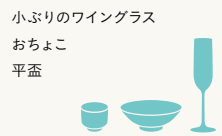
無色に近い淡いイエロー。グレープフルーツや青いバナナのようなフルーティーさ、マッシュルーム、豊かな酸を感じさせる複雑な香り。ふくよかな甘味からしっかりとした酸、中盤からゆっくりと米の旨味や渋味、香ばしいコクが広がり、ドライな後味が長く続きます。穏やかにバランスの良いお酒です。

ペアリング

煮物や炒め物などの家庭料理などと合わせる落ち着いた食中酒。塩味やスモーク香が効いたものが良く合います。房島屋は肉料理に合う強い味わいのものも多いですが、これは比較的繊細な和の味覚が連想されます。

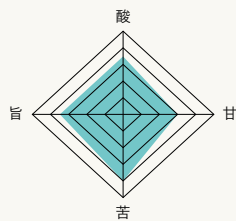
マグロのカルパッチョ(パルミジャーノをかけて)
コロッケ / 土瓶蒸し / ブリのマリネ / アジの塩焼き
白身魚のポワレ(シャンピニオンソース) / 酢豚

おすすめの酒器 / 温度帯



常温で(15°C~22°C)
熱燗(40°C前後)

味のバランス



精米歩合 65%
米品種 国産米
アルコール度 17%
酸度 1.8
日本酒度 +10
アミノ酸度 2.3
保存方法 冷暗所

ワインをヒントに 酸を効かせて個性際立つ酒造り

岐阜県西部に位置する揖斐川町は、白山山地の冠山(1256m)を源流とする揖斐川の最上流地域。水運で繁栄した商人たちの面影が残る三輪地区の町並みに佇むのが、1870年代創業の所酒造です。

代表銘柄「房島屋」は、5代目当主の所優氏が修行のち蔵へ戻り、2000年に立ち上げました。コンセプトは「旨味と酸味があって、キレがいい」。ワインをヒントとし、日本酒にしては酸が強め。これが肉や油の多い料理も引き立てる秘密です。品質劣化しにくい家庭の冷蔵庫でも熟成可能で、3年ほどでまろやかな味に変わるとか。「1本の酒で自由に楽しめることを伝えたい」と所氏は話します。

仕込み水は揖斐川の伏流水で、地下10mの井戸から汲み上げます。先代から蔵元杜氏となり、酒造りの根幹は「自分たちが本当に飲みたいお酒」とシンプル。1銘柄以外全て加水をしない原酒で、搾った後はほとんど手を加えません。

蔵の大きな特徴は、個性の異なる新しい生酒を、年間通じて毎月のように生産・販売している点。低温管理が必須ですが、蔵元杜氏が信じた個性際立つマニアックな酒には、ここでしか出会えません。



所酒造 合資会社

創業 明治初頭
所在地 岐阜県揖斐郡揖斐川町三輪537-1
TEL 0585-22-0002



射美

甘 旨 軽



豊かな果実の風味、
ふくよかで芳醇なボディ

テイasting・コメント

おりがからみ、やや白濁したシルバー。キウイ、青リンゴ、洋梨、メロンなどの豊かな果実の香りの中に、ほのかなビターアーモンドの香りも感じられ、香りの印象は華やか。味わいは豊かな甘味、穏やかな酸味から、ミネラル感、後味のほろ苦味が調和した豊かなボディ。ドライでキレの良いフィニッシュへと向かいます。

ペアリング

補完の目的で塩味の強い料理、または豊かな甘味と同調させるペアリングをおすすめします。ふくよかな味わいと甘味の感じられる料理、またはコンソメなどの豊かな出汁の料理とともに。

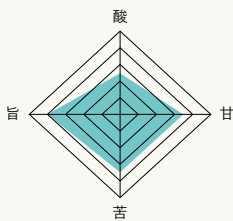
黒豆煮や田作りなどのおせち料理 / 栗を使用したお菓子 / 栗きんとん(岐阜県の郷土菓子) / ホワイトソースのグラタン / プリの塩焼き(レモンを添えて) / コンソメの味わい豊かな出汁

オススメの酒器/温度帯



幅広い温度帯
熱燗(50℃前後)、または燗を冷まして

味のバランス



| | |
|--------|------|
| 精米歩合 | 60% |
| 米品種 | 揖斐の誉 |
| アルコール度 | 17% |
| 酸度 | 1.8 |
| 日本酒度 | -3 |
| アミノ酸度 | 0.9 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

米からこだわる繊細な酒造りが、海外からも高評価

「日本一小さな酒蔵」として知られる杉原酒造。代表銘柄の「射美」は、地元の人でもなかなか手に入らないため「幻の酒」と言われています。

射美の最大の特徴は、米へのこだわり。揖斐の誉は、杉原酒造と地元農家、地元の品種交配者の3人で開発したオリジナルの酒米です。酒米として有名な山田錦を品種改良し、地元の風土に合い、酒にも米の旨味が溶けやすい米を作りました。栽培している農家は近隣の2軒だけなので、酒も希少になります。

杉原酒造がある大野町は、近くを揖斐川が流れ、濃尾平野が広がる場所。5代目で杜氏の杉原慶樹氏は「地元の自然環境を活かした米で地元の酒を作りたい」と米作りから始めました。創業1892年の歴史ある蔵を継ぐために帰郷した慶樹氏ですが、酒造りは初心者。精米歩合と成分、米の吸水率、発酵の速度など、知りたい情報を記録し、挑戦と分析を繰り返しながら酒造りに邁進。たゆまぬ努力とこだわりで誕生した銘酒は、フルーティーでさっぱり、程よく甘口。海外でも人気で、香港、韓国、中国、台湾、イギリス、フランス、ドイツなどで取引されており、著名なレストランでも提供されています。



杉原酒造 株式会社

創業 1892年
所在地 岐阜県揖斐郡大野町下磯1
TEL 0585-35-2508



純米大吟醸

美濃菊

甘 旨



きれいで旨味のある日本酒

テイasting・コメント

透明感のあるイエロー、クリスタルの色調。香りの印象は控えめ。洋梨、バナナ様の穏やかな吟醸香、清涼感を思わせる青いハーブ、原料由来の米の香りが心地良く調和。やさしい甘味と酸味がバランス良くしなやかな広がりみせ、後半からはしっかりとした旨味、ほのかに感じる苦味がふくよかさを印象づけています。

ペアリング

ふくよかな味わいで旨味もしっかりと感じられるこのお酒には、旨味のある食材、又はまろやかな味わいの料理と味わいを重ねるようなペアリングをおすすめします。

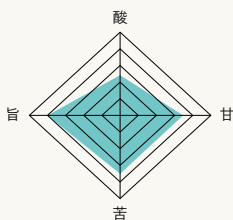
蟹身の酢の物 / 茹で蟹 / エビの塩焼き
魚介のグラタン / チーズフォンデュ

おすすめの酒器 / 温度帯



常温(15°C~18°C)

味のバランス



| | |
|--------|-----------|
| 精米歩合 | 50% |
| 米品種 | 山田錦、ひだほまれ |
| アルコール度 | 15.3% |
| 酸度 | 1.3 |
| 日本酒度 | +3 |
| アミノ酸度 | 1.3 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

機械による最新技術で、うまい酒を追求

養老町では、古くから養老山地から流れ出る伏流水の恵みが、人々の生活を支えてきました。1806年に創業した玉泉堂酒造が量産から品質にこだわった酒造りに舵を切ったのは1990年代。コンクールにも積極的に出品し、全国新酒鑑評会では4年連続で金賞を受賞するなど、高い評価を受けています。

代表銘柄の「純米大吟醸 美濃菊」に使用する米は、山田錦とひだほまれ。水は、地下200mを流れる超軟水です。野暮ったくなく品格があり、余韻を楽しめる酒が玉泉堂酒造の目指す酒です。それを追求するために、伝統的な手作業の良さと最新機械を取り入れ、精度の高い酒造りをしています。試行錯誤し見出だしたのが、米を溶けにくいよう調整し、旨味を引き出すこと。そのために、洗米時の吸水量を測る機械を導入。また、低温管理用の大きな冷蔵倉庫に火入れしたできたての酒を半年間寝かせ、まろやかさが出てきたころに販売を始めます。このまろやかさにより、料理にも合う酒になるのです。

和食との相性は抜群。一口飲んだあとの戻り香が、繊細な和食の味と口の中で合わさり、贅沢な味わいとなります。

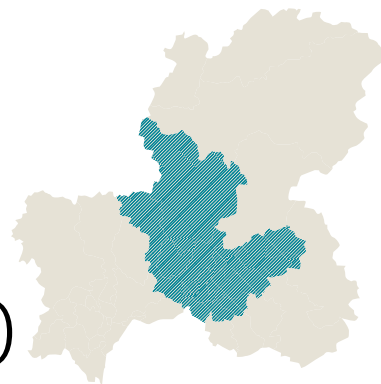


玉泉堂酒造 株式会社

創業 1806年
所在地 岐阜県養老郡養老町高田800-3
TEL 0584-32-1155



CHUNO



〈中濃地域〉

中濃地域は、北部に長良川の源流となる大日ヶ岳を有し、上流部の郡上市では初夏から秋にかけて鮎釣りが盛んです。また、長良川中流域の美濃市は、ユネスコ無形文化遺産にも登録された「本美濃紙」の手漉和紙技術が有名で、その隣の関市は、世界三大刃物の町として、海外にも輸出している刃物製品が多くあります。

中濃地域を北から南へ縦断する長良川の豊かな恵みによって、和紙は1300年、刃物は800年の歴史を誇る伝統産業が育まれました。



純米吟醸直汲 無濾過生原酒

百春

甘 旨 軽



豊かな果実感をたのしむ

テイasting・コメント

無色に近いシルバー、輝きのあるクリスタルの色調。香りの印象は華やかで、食べごろを迎えたメロンやパイナップル様のはっきりとした吟醸香。舌先にチリチリとした刺激がフレッシュな印象で、豊かな甘味、心地の良い酸味とスムーズな広がりを見せる。後半にはかすかな苦味を感じ、スリムでドライな印象。時間の経過とともに穏やかな味わいへ向かいます。

ペアリング

塩味の強い食事や、フレッシュな酸味を感じる料理。旨味を重ねるようにトマトを使用したイタリア料理など。

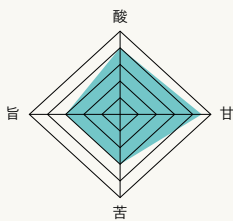
アジの干物 / アサリの酒蒸し / ワカサギの天ぷら
南蛮漬け / ラザニア / カプレーゼ
トマトソースのピザ / 赤身魚や貝類の刺身

おすすめの酒器 / 温度帯



冷やして(10℃前後)

味のバランス



精米歩合 60%
米品種 特産米みのしき
アルコール度 16.5%
酸度 1.6
日本酒度 +1
アミノ酸度 1.6
保存方法 冷蔵庫、開封後は製造日より3カ月以内

個性的な米と水、微生物の発酵を感じさせる酒

美濃市の中心に「うだつの上がる町」と呼ばれ、江戸時代からの歴史的な景観が保たれた場所があります。美濃市は、ユネスコ無形文化遺産にも登録された「本美濃紙」の生産地で、江戸時代に和紙で栄えた商家たちが競うように「うだつ」の装飾をしました。その中でも国の重要文化財に認定されているのが、1772年に創業した小坂酒造場の蔵です。

代表銘柄は「純米吟醸直汲 無濾過生原酒 百春」。水は蔵の地下を流れる長良川の伏流水、米は長良川の水で育つ地元の特産米みのしきを使用しています。「長良川の水は甘くておいしい。水や米の個性を活かして、微生物がイキイキと発酵できるように酒造りをしている」と語る代表の小坂善紀社長。百春の無濾過生原酒は、搾り機より出てきたばかりのお酒を、すぐに瓶詰めします。そのため、程よい甘さと微かな発泡によって、酵母が力強く活躍する力を感じられます。しっかりとした旨味や香り、そして発泡によるわずかな酸味は、海外でも評価されており、ロンドンのバスク料理レストランでは、牡蠣や魚の炭火料理、チーズケーキに合うと、シェフも太鼓判を押しています。銘柄名「百春」は eternal spring time という意味。飲むとまさに心に花が満開に咲く、春のような味わいです。

(※海外への輸出用は、品質保存のため火入れをして出荷しており、よりまろやかな味わいになります)



株式会社 小坂酒造場

創業 1772年
所在地 岐阜県美濃市相生町2267
TEL 0575-33-0682



純米吟醸

御代櫻 Leaf

甘 旨 軽



豊かな香り、甘・酸・苦の
バランスが整った日本酒

テイasting・コメント

洋梨、新緑、月桂樹の葉の香りが印象的。米の甘味がやさしく感じられ、穏やかな酸味とともにタイトなふくらみがあります。後半の程よい苦味がドライな印象を強調しています。

ペアリング

甘味や苦味のバランスが良く、ミネラルを感じるこの日本酒には、旨味の強い食材、塩味と合わせ補完するペアリングがおすすめです。

山菜の天ぶらを塩で / サンマの塩焼きとおろし醤油
白身魚の刺身 / ハーリング / 魚介のパスタ

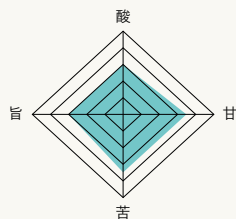
| | |
|--------|-----------|
| 精米歩合 | 60% |
| 米品種 | 契約栽培あさひの夢 |
| アルコール度 | 15% |
| 酸度 | 1.5 |
| 日本酒度 | ±0 |
| アミノ酸度 | 1.6 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

おすすめの酒器/温度帯



やや冷やして(8°C~12°C)

味のバランス



地元米で上質な味 造りを楽しみ、進化を続ける

東京 - 京都間の約 532km を結び、多くの旅人が行き交った旧中山道。木曾川を越える「太田の渡し」(渡船場)は三大難所の一つで、増水で足止めされた旅人が夜、酒を酌み交わして栄えたのが太田宿です。ここに何軒かあったと記録される造り酒屋が集約されてできたのが 1893 年創業の御代桜醸造です。

日本酒が持つ五味五感の調和を、桜の五弁花に込め名付けられた代表銘柄「御代桜」は「岐阜で地酒を造る意義」に立ち返って進化中。美濃加茂市内で契約栽培された「あさひの夢」は大粒で粘度が少なく酒米に近い性質を持ち合わせ、気候特性や造りに非常に合うといえます。「原料処理行程が非常に重要」と、米質に合わせ一晩浸漬してから吟醸甑の乾燥蒸気で約 1 時間蒸し上げます。タンクに巻いたネットに水を伝わせる独自の手法で低温を保持し、長期発酵を促します。日常の食事に寄り添う上質な酒を目指した「純米吟醸 御代桜 Leaf」は「地元の米でこの味を表現できた」と納得の出来映えです。

現在蔵を守るのは、2005年に29歳で6代目当主を継いだ渡辺博栄蔵元と、その当時から酒造りの研鑽を重ねる熟練の蔵人たち。2012年からの流通限定銘柄「津島屋」は、原料の産地等にこだわらず、進化し続ける日本酒造りを楽しむことがコンセプト。「あくまで根本は御代桜。培った技術を生かしていく」と、一本芯の通った酒造りに邁進します。



御代桜醸造 株式会社

創業 1893年
所在地 岐阜県美濃加茂市太田本町3-2-9
TEL 0574-25-3428



純米酒

黒松白扇

甘 旨 濃

しっかりとした甘味を感じられる
ふくよかな味わいの日本酒

テイasting・コメント

グレープフルーツ、洋梨、青竹、炊いた米などの香り。アタックは強めで、熟したフルーツのしっかりとした甘味と柑橘の酸味が広がります。コクと旨味を与える苦味がよりふくよかな印象を与えます。

ペアリング

しっかりとした甘味、ふくよかな旨味とコクを感じるこの日本酒には、醤油や味噌のような発酵調味料を使った料理、または山椒のような和の調味料を使った料理、ふくよかな味わいの料理とのペアリングがおすすめ。

アサリの旨煮に砂糖醤油や生姜を加えて
アナゴの握りにわさびを加えて
熟成カマンベール / 飛騨牛の炙りを柚子胡椒で



精米歩合 65%
米品種 -
アルコール度 16%
酸度 1.8
日本酒度 +2
アミノ酸度 1.5
保存方法 冷暗所

おすすめの酒器 / 温度帯

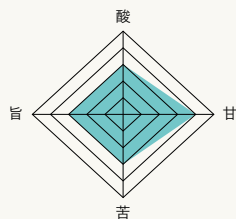


中庸～大ぶりの
ウィンググラス

平盃

常温で(18℃前後)
熱燗(45℃前後)

味のバランス



「みりん」の老舗 食への造詣の深さを酒に生かす

日本料理に欠かせない調味料の一つに「みりん」があります。米麴ともち米、米焼酎が主原料で、アルコール度数14%前後を含み、料理に旨味やコクを出す役割があります。白扇酒造は江戸末期(1850-60年代)の創業から現在に至るまで、みりん製造が主軸の酒蔵。糖類などを調合した「みりん風調味料」が多く出回る中で、伝統的な製法を守り熟成させて造る白扇酒造の「本みりん」は、数々の一流料亭に認められる銘品です。

日本酒に特化する酒蔵と異なる最大の特徴は、「食との接点」の深さと量。みりんは料理の味を直接左右する酒だからこそ、繊細な味を追求する料理人たちからの細かい意見が数多く届きます。それらに真摯に向き合えば、当然「料理と合う酒」に必要な要素も見えてくるもの。大吟醸でも香りを少し抑え、あくまで料理を引き立たせることを重視。酒の旨味とコクにつられて箸が進み、ふと「ずっと飲んでいたな」と思わせることが理想だとか。

水は飛騨川の伏流水、口当たり柔らかな芳醇な酒が醸されます。みりん、焼酎、日本酒とそれぞれに杜氏がおり、専門性と情報共有を怠りません。「江戸時代から変わらない本みりんの製造方法と味を、この先20年、30年とずっと維持することが、我々の価値であり使命」という誠実な姿勢が、日本酒をはじめすべての商品に生かされていることを物語ります。



白扇酒造 株式会社

創業 江戸後期
所在地 岐阜県加茂郡川辺町中川辺28
TEL 0574-53-2508



特別純米酒

飛騨路の寒椿

香 甘 軽



穏やかでやさしい口当たりの
甘口の日本酒

テイasting・コメント

穏やかで若々しいグレープフルーツ、洋梨、ホワイトマッシュルームの香り。口当たりがやさしく、豊かで落ち着いた甘味があります。酸味とともに軽やかでタイトな広がり、苦味は穏やかでキレの良い後味の日本酒です。

ペアリング

穏やかな味わいのこの日本酒には、淡泊な食材や味わいの料理と合わせて。

白味噌で作るわけぎのぬた / 明宝ハム
塩茹でのスナップエンドウにマヨネーズをつけて
しゃぶしゃぶ / ザッハトルテ(日向爛)

精米歩合 60%
米品種 五百万石
アルコール度 14-15%
酸度 1.4
日本酒度 +3
アミノ酸度 1.6
保存方法 冷暗所

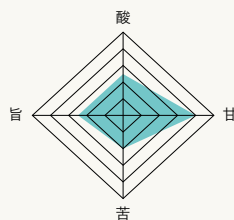
オススメの酒器 / 温度帯

中庸のワイングラス
おちょこ
平盃



常温(12°C~14°C)
熱燗(35°C~40°C)

味のバランス



滝水 & 土蔵で仕込む、この蔵だけの知恵と技術

山頂からの見事な眺めが「岐阜のグランドキャニオン」と称される遠見山(272m)を背にする平和錦酒造。創業は1850年。現在13代目となり、母屋、蔵ともに当時の建物を大切に守っています。

先代杜氏は、30年以上この蔵一筋で醸し続けた南部杜氏。この杜氏に約10年学んだ現役杜氏は13代目の甥っ子。受け継いだ知恵と技術は、山間の気候や蔵ぐせを熟知し、体験に基づき導いたもので、学術的な根拠とは異なることも多いとか。試行錯誤の末、米は富山県産の五百万石を主に使用。水は遠見山の落差約20mの直瀑「南天の滝」から引いています。やさしい軟水で発酵がゆっくりと進むため、柔らかくも味わい深い酒に。創業以来の土蔵倉の壁は厚さ40cmもあり、外気を遮断し温度をほぼ一定に保たれた中で平和錦酒造の酒は醸されます。

約20年前に誕生した「特別純米酒 飛騨路の寒椿」は優雅な芳香とまろやかな味わいの中に感じられる磨き抜かれたコクが美味。「自分で飲んでうまい、飲みやすいと感じる口当たりの良い酒を」と、種類豊富に醸した生酒も魅力です。店頭には土蔵倉で貯蔵した各年代の古酒や、女性客からヒントを得たという柚子のにごり酒なども並び、奥美濃の地に確かな存在感を放っています。



平和錦酒造 株式会社

創業 1850年
所在地 岐阜県加茂郡川辺町下麻生2121
TEL 0574-53-5007



純米大吟醸

玉柏

香 甘 旨

華やかでやさしい甘味のある
バランスの良い日本酒

テイasting・コメント

洋梨、黄色いリンゴ、桃の穏やかな香り。メロンのようなやさしい甘味から、バランスの良い旨み、フレッシュさを与える程よい酸味が心地よく広がります。時間を置くことでよりまろやかな味わいを楽しむことができます。

ペアリング

食事の前半に。華やかでやさしい甘味のあるこの日本酒には、フルーツを使った食事や穏やかな酸味のある料理などがおすすめです。

大根と人参のなますに柚子の皮を削って
白桃のカッペリーニ / 桃のシャーベット
生ハムメロン / キュウリやリンゴの入ったポテトサラダ



精米歩合 35%
米品種 山田錦
アルコール度 17%
酸度 1.3
日本酒度 +2
アミノ酸度 0.7
保存方法 冷暗所

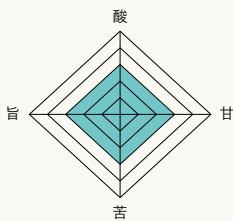
おすすめの酒器 / 温度帯

中庸のワイングラス
切子のくい呑み
おちょこ



やや冷やして(8°C~12°C)
日向肌~上燗(30°C~45°C)

味のバランス



川湊の町「一から、生き物を育てるように」

木曾川が通る八百津町は中濃地域随一の川湊として栄えた町。水に恵まれ、醤油や味噌など醸造所が今も多く残ります。良い水の出る井戸があることを意味する旧地名「玉井」に位置し、その井戸水で酒を仕込む山田商店（蔵元やまだ）。1868年に酒蔵として創業しました。

近年では有志とともに地元での酒米づくりにも挑戦しています。精米はこだわりを追求するため自社で行います。「味はもちろん、飲んでくれる人への思いを存分に込め、一から人の手で作ること。酒も日本の伝統産業」と6代目となる専務山田一光氏。毎年少しずつ味が違うことも手づくりだからこそ。地元出身の杜氏は「米の面(つら)を見て、どんな酒にするか考える」とか。「今日は元気か」と生き物を育てるようにもろみと向き合っています。

そんな「手づくり」を大切にする山田商店が「造り手のこだわりの極限」と自信を持つのが、「純米大吟醸 玉柏」。目指したのは甘口辛口などのスペックにこだわるのではなく、「飾らない普段の食事に寄り添う酒」。晩酌に限らず、どんな食事にも彩りを添えてくれます。



合資会社 山田商店

創業 1868年
所在地 岐阜県加茂郡八百津町八百津3888-2
TEL 0574-43-0015



特別純米酒

はなざかり

甘 旨 濃



リンゴのようなやさしい酸味と甘味が特徴の穏やかなお酒

テイasting・コメント

淡いイエロー。香りは穏やかで、マッシュルーム、白カビチーズ、グレープフルーツ、カカオの香りが調和。口に含むと、酸味のあるリンゴのような穏やかな甘味と酸味が丸みを帯びた広がりを持ちながら、後半に来る苦味がコクを与えます。

ペアリング

食中酒として幅広く用いることができます。旨味の強いお酒であり、トマトの煮込みや肉料理、旨味の強い魚の干物や発酵食品など、味わいのしっかりとしたものにもマッチします。

マッシュルームのチーズかけ
ミートボールのトマト煮込み / 肉じゃが
里芋とイカの煮込み / 焼き鳥(内臓) / ヘシこピザ
豚肉の味噌漬け / ジビエ

オススメの酒器/温度帯



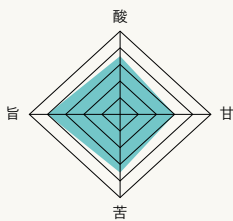
小ぶりの
ワイングラス



口の小さな
おちょこ

やや冷やして、または常温(10℃~18℃)
日向燻(30℃前後)

味のバランス



先代杜氏は母 搾りに注力して高品質な味を届ける

木曾川中流域に位置する八百津町。川船が遡ることのできる最終地点で、川湊として大いに栄えていた1886年、花盛酒造は創業しました。

注力するのは搾りの行程。今では大変貴重となったヤエガキ式槽搾り機を使い、低い圧力で時間をかけ、雑味が少なく透明感のある酒に仕上げます。さまざまな加圧段階の酒を得ることが可能で、探求心をくすぐられた蔵人たちが珠玉の一滴を搾り出しています。無濾過生原酒には搾り方を変えた3種類の酒があり、搾り機を使わない袋吊り製法による「しずく」は極少量しかできないため、超限定品です。

仕込み水は八百津の醸造文化を育んできた木曾川水系の伏流水。柔らかく丸みのある水質で、これを生かせる米と酵母を厳選して使用します。「特別純米酒 はなざかり」は五百万石の旨みがしっかり残りかつ上品な味わい。喉を通った後も、ふわりと花が咲いたようなほのかな甘みが口の中をまろやかに包み込みます。同町久田見地区の休耕田を活用して若手農業者らが生産した酒米を使う「久田見」も注目の品です。

現在杜氏を務めるのは5代目当主の可児英二氏。先代杜氏は英二氏の母・敦子氏です。蔵人同士の「和」を大切に、道具の清掃一つとっても丁寧かつひたむきに向き合う敦子氏の姿勢が、花盛酒造の酒質を高めてきました。母からのバトンを受け取った英二氏は「目の届く範囲で、丁寧に。一つも手を抜かない母の教えを守っていく」と、力強く語ります。



花盛酒造 株式会社

創業 1886年
所在地 岐阜県加茂郡八百津町八百津4091
TEL 0574-43-0016



純米吟醸

母情

甘 旨 濃



地元産の米にこだわった、
力強くもバランスのある酒

テイasting・コメント

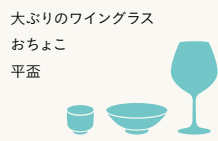
淡いイエロー。白桃やメロンのような吟醸香、米由来の白玉団子の香りが感じられます。口に含むと米のふくよかな旨味、米麴の甘味が感じられ、はっきりとした酸味とともに力強くボリューム感のあるふくらみをみせます。後半には旨味とコクを持った苦味が加わりバランスの良いまとまりです。

ペアリング

ボリューム感のあるこのお酒には、ボリューム感を同調させ、油を使った料理、味噌などの塩味のある料理をおすすめします。

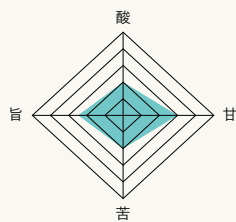
茹でたアスパラガスとタルタルソース
ヒラメのカルパッチョ / エビの天ぷら / 白カビチーズ
イカと青ネギのぬた / 佃煮

おすすめの酒器 / 温度帯



大ぶりのワイングラス
おちょこ
平盃
やや冷やして、
または常温(8°C~20°C)
熱燗(50°C前後)

味のバランス



精米歩合 55%
米品種 五百万石
アルコール度 15-16%
酸度 1.4
日本酒度 +5
アミノ酸度 1.7
保存方法 冷暗所

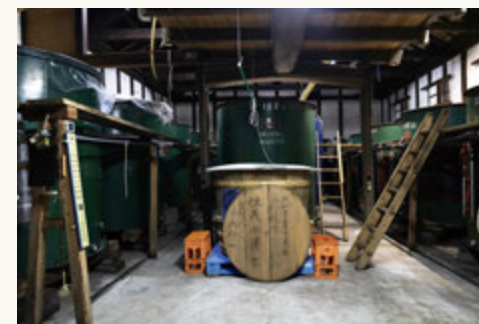
母を称えた銘酒 清流そそぐ郡上の人情、酒に宿る

1870年代創業の平野醸造が位置するのは、山に囲まれ、蔵の目の前には長良川の支流・栗巣川が流れるのだかな奥美濃の一角。初代の妻は義理人情に厚く、人々から「おじゅう様」と慕われた方で、その人柄をたたえ、2代目が元あった酒を「母情」という名に改めたというエピソードからも、この蔵が育ててきたあたたかい思いが伝わってきます。

「全量地元の米を使った酒を造りたい」とできたのが「純米吟醸 母情」。地元の農家と連携して休耕田を活用。以前から蔵の造りに合っていたという、福井県や富山県が本場の五百万石を栽培したところ、気候等が似ていたのか、高品質の米の収穫に成功。できた酒は米の甘味と旨味成分がしっかり醸し出され、口当たり良く、ほんのりと爽やかで上品な香りと、蔵を代表する自慢の逸品となりました。

仕込み水は古くから清らかな水と尊ばれていたという「古今伝授の里の水」。蔵から1kmほど先にある山中より地下水を引き、洗米、道具洗い、生活用水に至るまですべてこの水を使用しています。この水が注ぐ長良川の鮎は「郡上鮎」として鮎の高級品とされます。

創業当時より、自然と冷温が保たれる土蔵での少量仕込み。和窯で米を蒸し、もろみの状態もほぼ蔵人の目による手づくりの味が、飲む人の心をあたたかく解きほぐします。



平野醸造 株式会社

創業 1873年
所在地 岐阜県郡上市大和町徳永164
TEL 0575-88-2006



本醸造

元文 天然花酵母仕込み さくら

甘 旨 軽



心地よい香りが印象的な
軽やかな日本酒

テイasting・コメント

無色に近いシルバー、輝きのあるクリスタルの色調。香りは穏やかで控えめな立ち上がり。洋梨、白い小花のような上品な香りがパウダリーな米の香りと調和。アタックはやさしく心地よい甘味から、コクを伴いタイトで軽やかな広がりをみせます。フィニッシュはドライな印象。余韻にもやさしい白い花の香りが続きます。

ペアリング

上品で、やさしい甘味を持つこの日本酒には、やさしい味わいの食材、やさしい味付けの料理、又は塩味や酸味のある食材と合わせて補完のペアリングをおすすめします。

旬の白身魚のボワレ / ちらし寿司 / ポテトサラダ
エビしんじょ / プリアサヴァラン

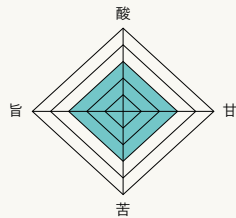
精米歩合 70%
米品種 あきたこまち
アルコール 15.7%
酸度 1.4
日本酒度 +4
アミノ酸度 -
保存方法 冷暗所

おすすめの酒器/温度帯



やや冷やして、または常温
(13℃~15℃)

味のバランス



天然の花酵母が醸す、自然の香りのすっきりとした酒

創業1740年の布屋原酒造場は、清流長良川沿いの最北地にある酒蔵です。かつて越前街道の宿場町だった場所で、今も町家の姿を残しています。敷地の奥には、創業時からの土蔵造りの蔵があり、100年以上前に製造された丈夫なミズメ材の酒槽を使うなど、昔の良い道具を今も酒造りに活かしています。

代表銘柄は本醸造の「元文 天然花酵母仕込み さくら」。ふくよかで上品な香りにすっきりとした飲み口でバランスの良い味わいです。他にも「菊」「月下美人」「アベリア」など花酵母の酒があります。「東京農業大学時代の恩師が花から酵母を取り出す研究に成功したんです」と話すのは12代目の原文文氏。自身が在学中に研究していた抗菌性物質イーストサイジンが花酵母の分離に一役買ったという巡り合わせもあり、十数年かけて花酵母で醸す酒造りに精を出してきました。一般的には日本醸造協会が頒布する酵母が使われている中、自然界にある新しい酵母の可能性を試すべく造られた花酵母の酒は、市販酒を対象にした全国酒類コンクールで最高賞を受賞。

蔵の地下を流れる水は、「水神様」と崇められる日本三霊山の白山からの伏流水、米は同じ水で育まれた地元で栽培されるあきたこまち。

自然界をしなやかに生きる花たちの酵母は力強く、タンクの中で小さな気泡がブチブチと絶え間なく音を立てて、自然に香る酒を醸しています。



布屋原酒造場

創業 1740年
所在地 岐阜県郡上市白鳥町白鳥991
TEL 0575-82-2021



純米酒

半布里戸籍

甘 旨 軽



やさしい味わいの中に
しっかりと感じられる旨味のある酒

テイasting・コメント

淡いイエローグリーン。香りの印象はやさしく穏やか。グレープフルーツ、バナナの吟醸香、清涼感を思わせる青いハーブ、セルフイーユ。原料由来の炊いた米の香りもしっかりと感じられ、マッシュルーム、石灰などの香りが調和します。上品な甘味からなめらかな酸味とともに、タイトな広がりをみせます。後半に感じるコクを持った苦味がドライな印象へと導きます。

ペアリング

やさしさの中にしっかりと感じられる旨味を持ったこの日本酒には、あっさりとした野菜料理、または旨味のある食材、トマトを使った料理などがおすすめです。

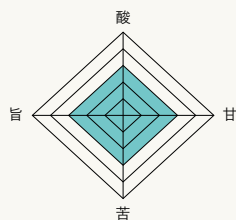
キャベツとキュウリの浅漬け / カプレーゼ
生ハムサラダ / ナスとトマトのチーズ焼き
フレッシュな羊乳のチーズ

オススメの酒器 / 温度帯



やや冷やして(14°C前後)

味のバランス



| | |
|--------|--------|
| 精米歩合 | 70% |
| 米品種 | 美山錦 |
| アルコール度 | 15-16% |
| 酸度 | 1.8 |
| 日本酒度 | -3 |
| アミノ酸度 | 2.5 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

先祖の製法と道具を守り、家族でやさしい酒を醸す

「35歳から45年、人生の半分以上が杜氏。私もお酒に強くありませんから、どんな人にも好きになってもらえる、愛情を注いだやさしいお酒を造っています」と話すのは、松井屋酒造場の11代目、酒向嘉彦氏。自家精米し、洗米も手で行い、蒸しは和窯と木製の甑。蒸した米は手で担ぎ、木の櫂棒で醸し、袋をぶら下げ、1つのタンクで5~7日間かけて搾ります。江戸時代からほぼ変わらない手間と労力のかかる製法を、家族4人で守り続けています。また「酒造りに命をかけた先祖の想いを残したい」と、酒造道具と生活道具7000点余りを展示。嘉彦氏が3年の月日をかけ整理し、約3600点が岐阜県重要有形民俗文化財に指定されています。現役の道具も多数あり、まさに“生きた博物館”です。

麴づくりは、米の旨さがじっくり、ゆっくり出てくるよう、温度管理に手間を惜しみません。もろみは「前緩後急」を忠実に。炭素濾過をしないのでほんのりと色がつき、旨味をしっかり残します。「とにかく慌てないこと。毎年、気候も米も考えも違う。酒造りだけは、今でも毎年1年生です」。

「純米酒 半布里戸籍」「本醸造酒 加治田城」「にごり酒」のラベルは、嘉彦氏の3人の娘さんが小、中学生のころに書いたものを大切に使い続けています。現在、三女は造りを手伝い、長女は長野県長野市の農家に嫁いで、当蔵で使う酒米「美山錦」を育てています。



有限会社 松井屋酒造場

創業 1795年
所在地 岐阜県加茂郡加町加治田688-2
TEL 0574-54-3111

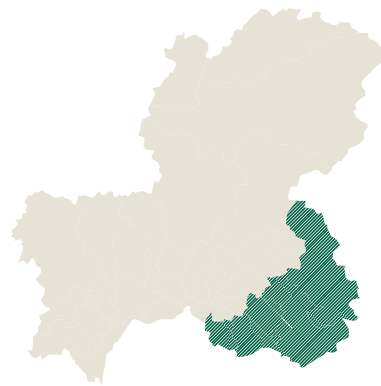


TONO

〈東濃地域〉

東濃地域は、江戸時代に政治の中心だった江戸（東京）と天皇の御所があり文化や経済の中心だった京都を結ぶ山間部のルート「中山道」が、色濃く残っている場所。長野県との県境にある馬籠宿はかつての宿場町であり、外国人観光客にも人気の観光地です。中山道を通る役者たちから芝居を教わり、民衆たちが演じるようになった地歌舞伎は、県内に全国最多の30を超える保存団体が現在も残っています。

また、器に適した陶土が豊富なことから、昔から陶磁器の生産が盛んで、「美濃焼」と呼ばれる陶磁器の生産量は全国の約半分を占めています。



特別純米

小左衛門 信濃美山錦

香 甘 旨



やさしい甘味が特徴の
万能な日本酒

テイasting・コメント

無色に近い柔らかなイエローのトーン。リンゴ、洋梨を思わせる吟醸香から、月桂樹などのグリーンハーブ、やさしくふくよかな米由来の香りが調和します。上品な甘味と心地よい酸味がバランス良くスムーズに広がり、穏やかな苦味が全体を引き締め、余韻へと向かいます。

ペアリング

上品で、やさしくふくよかな甘味を持つこの日本酒には、補完する目的で塩味や酸味を加えて。鶏肉や魚のグリルなどもおすすめ。

焼き鳥コース / 焼き魚 / オムレツ / 明太子だし巻き卵
塩味の鶏ちゃん

| | |
|--------|-------|
| 精米歩合 | 55% |
| 米品種 | 美山錦 |
| アルコール度 | 15.5% |
| 酸度 | 1.2 |
| 日本酒度 | +4 |
| アミノ酸度 | 1.4 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

オススメの酒器/温度帯

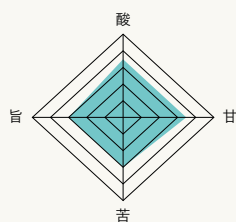


中庸から大ぶりの
ワイングラス

ぐい呑み

やや冷やして、または常温で(10℃~18℃)
熱燗(40~45℃)
幅広い温度帯で

味のバランス



季節、地域、熟成期間 多様な酒の世界観を伝えたい

1702年に創業した中島醸造。「四季折々の多様性と美しさ。季節の食に合わせて酒も味わいを作り込んでいく。その世界観を、世界に届けたい」と醸す酒は、季節限定品も合わせるとなんと60種類以上。「米それぞれの旨味とこの土地の水をどう表現するか」をモットーに、発酵や熟成など、時間をかけた妥協のない造りに邁進しています。

蔵のすぐ裏には土岐川が流れますが、仕込み水は敷地内に掘られた浅く横に長い井戸から染み出た屏風山系の伏流水。地層からは貝殻などの化石が多数出土し、かつてこの一帯が海だったことを示します。その地層を通った水は柔らかくふくよかな軟水。「特別純米 小左衛門 信濃美山錦」は、1500万年前にここと同じ水域だったという長野県飯田地区で作られた米を使用。透明感あるなめらかな旨味と軽やかな飲み口で、“レース越しに感じるそよ風のような”清楚で凛とした旨味を表現したとのこと。温度帯を変えても味がブレず、幅広い食に合わせられます。貝の化石が多い土壌由来からシーフードとの相性が抜群です。

一部の酒には地元産のひだほまれを使用。農家と協力し、酒粕で作った肥料で育てています。また「熟成すると造りや米の力が顕著に出る。水質や気候が似たエリアの米は、熟成させたときの味のハリが全然違う」と、熟成やテロワールの追求にも余念がありません。



中島醸造 株式会社

創業 1702年
所在地 岐阜県瑞浪市土岐町7181-1
TEL 0572-68-3151



純米吟醸

若葉

甘 旨 軽



精米歩合 50%
 米品種 雄町
 アルコール度 15.5%
 酸度 1.3
 日本酒度 +6
 アミノ酸度 1.4
 保存方法 冷暗所

爽やかで

旨味もしっかりと感じる日本酒

テイasting・コメント

淡いイエロー、輝きのあるクリスタルの色調。洋梨、バナナなどの控えめな吟醸香から、月桂樹など清涼感を感じる香りが感じられる。柔らかな口当たりから、爽やかな酸とやさしい甘味、苦味のバランスが良く、心地の良い広がりを見せます。余韻にはクローブなどハーブの香りが続きます。

ペアリング

爽やかで、旨味も感じられるこの日本酒には、寿司などの米を使った食事や、酸味や塩味を感じさせる料理に香りを添える、または旨味を重ねるようなペアリングをおすすめします。

朴葉寿司 / サバ寿司 / 押し寿司 / タコのバジルソース
 塩味のあるチーズ / 燻製チーズ

オススメの酒器/温度帯



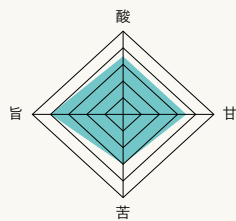
中庸の
ワイングラス



くい呑み

やや冷やして(10℃~12℃)
 日向燗などの低温の熱燗(35℃前後)

味のバランス



瑞浪の地で300余年 地元で愛され続ける確かな味

「思わず誰かにすすめたくなる酒。その1杯が、瑞浪の地につながれば」。元禄年間(1680~1709年)創業の蔵元・若葉が位置する瑞浪市益見地区は、旧中山道から分岐し名古屋へと向かう下街道が通り、大変賑わったそう。「少し前まで、この辺りは一帯が田園。蔵の北を土岐川、東を小里川が流れ、幅の広い水路もあった。米作りが発展し、酒造りの素地があった」と13代目、伊藤勝介氏。江戸時代には多くの酒蔵がありましたが、今では2軒のみ。300余年生き続けた蔵元には、心意気と確かな味が宿っています。

米は主に地元の営農組合で委託栽培した地元産米、岐阜県酵母、屋敷内に掘られた井戸からの地下水で酒を仕込みます。1999年より13代目が蔵元杜氏を務め、100%純米酒にこだわった豊富なラインアップは、どれも口の中で広がる香りと味わい深さ、そしてキレの良さが際立ちます。「日々の晩酌に、食事とともに楽しんでほしい」。

「何より自分が飲んでうまいものが一番。ほぼ毎日、自分とこの酒で晩酌していますよ」。どこか親しみと安心感を与えてくれる13代目ですが、酒と地元へのこだわりはかなりの強者。「地元ですと愛され、つながれてきた味。時代に迎合するのではなく、蔵の味を守りつなげていく」。2022年には14代目となる息子さんが帰郷しました。蔵の意気込みと味の襷が、次世代へ引き継がれます。



若葉 株式会社

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



純米吟醸

千古乃岩

香 甘 軽



クリアで飲み飽きない
ドライテイスト

テイस्टینگ・コメント

淡いイエロー、透明感のあるシルバークリスタルの色調です。香りはグレープフルーツ、バナナ、グリーンハーブ、炊いた米の香りが調和し穏やかな印象です。軽やかな口当たりで、やさしい甘味が滑らかな酸味とともにタイトに広がります。後半にはコクを与える苦味が、より軽やかさを印象づけてフィニッシュへと向かいます。

ペアリング

旨味のある食材にハーブを添えて清涼感を差し込むように、または旨味に旨味を重ねるようなペアリングをおすすめします。

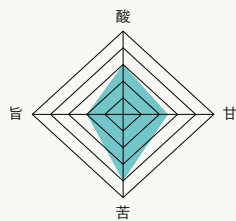
タコとジャガイモのジェノベーゼサラダ
トマトとモッツアレラのカプレーゼ / ラトウイユ
ジェノベーゼパスタ / 肉味噌をのせた冷奴

オススメの酒器/温度帯



常温からやや低め(10°C~18°C)
日向燗などの低温の熱燗(30°C前後)

味のバランス



精米歩合 50%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 15.8%
酸度 1.5
日本酒度 +6
アミノ酸度 1.5
保存方法 冷暗所

地域に息づく伝説とともに 明日を照らす美酒を醸す

豊かな暮らしへいざなう日本酒造りを目指し、楽しい暮らしの在り方を模索しながら、芳醇でさっぱりとした飲み飽きないお酒を醸す千古乃岩酒造。1902年の創業以来、現代社会を生きる人々の“心を打つ”日本酒を丁寧に造り続けています。

千古乃岩酒造のある土岐市には、「稚児岩」と呼ばれる長さ18m、高さ18m、重さ推定13,125tの巨石があり、溪流に身を乗り出すようにしてたたずんでいます。昔、子宝に恵まれない夫婦が観音様のお告げによって道歩いていると、この岩に行き当たり、そこでお祈りをしたところ、珠のような子どもを授かったという伝説が残っています。今も地域の人々に愛されるこの名石にあやかって命名された酒、「千古乃岩」。千古(永遠)のめでたさを願い、すこやかな子どものように大きく栄えてほしいとの願いが込められています。

仕込み水は、地下45mから汲み上げます。この地域は「美濃焼」の一大生産地。焼き物を作るのに必要な粘土質の地盤が広がり、これを通った地下水はとりわけ硬度の低い、清酒に適した超軟水になります。代表銘柄「純米吟醸 千古乃岩」は、凛とした爽やかさの中に芳醇な旨味が広がる美酒に仕上がっています。

「暮らしへの共感と豊かな商品開発により、幅広いニーズに対応していく。良いお酒に出会うと生活がうるおい、明日がきっと楽しく明るいものとなる」と、どこまでも飲み手を想う千古乃岩酒造です。



千古乃岩酒造 株式会社

創業 1909年
所在地 岐阜県土岐市駄知町2177-1
TEL 0572-59-8014



純米大吟醸

三千盛

香 軽



シャープで
クリアな味わいの食中酒

テイasting・コメント

無色に近いシルバーやプラチナのトーン。グレープフルーツやレモン、ローリエなど清涼感を思わせる青いハーブの香りがシンプルに調和します。穏やかで控えめな甘味と酸味がタイトに広がり、わずかに感じる苦味がコクを与え、ドライですっきりとシャープなフィニッシュを迎えます。

ペアリング

シャープでドライな味わい。キレの良いこの日本酒には、油を使った料理、ニンニクを使った料理がおすすめです。魚介料理の特有の香りを引き出さず、また油を切る効果が期待できます。

ベベロンチーノ / 麻婆豆腐 / チーズフォンデュ
サバ寿司 / 魚のしんじょ / アサリの酒蒸し

オススメの酒器 / 温度帯

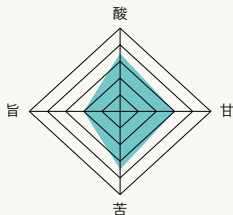


小ぶりの
ワイングラス

平盃

やや冷やして(8°C~10°C)

味のバランス



| | |
|--------|--------|
| 精米歩合 | 45% |
| 米品種 | 国産米 |
| アルコール度 | 15-16% |
| 酸度 | 1.1 |
| 日本酒度 | +12 |
| アミノ酸度 | 0.8 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

人に愛され生き抜いた、料理を引き立てる理想の辛口

江戸中期の安永年間(1720-1780年)創業、多治見市笠原町で、「からくち」を守り続けた蔵元、三千盛。甘口でなければ売れないとまで言われた時代、地元で愛されてきた蔵の味を守るべく、5代目水野高吉氏は「すっきりとしていて飲みやすい、良質な辛口を造ろう」と、精米歩合等にこだわり試行錯誤。そんな折、“短編小説の名手”とされた作家・永井龍男氏が水野家と遠い親戚である縁もあり、三千盛の酒を口にして「これはうまい」と絶賛、作家仲間や行きつけの店に広め、全国的に知名度を得ました。

現在6代目の水野鉄治氏。「目指すのは繊細な料理を引き立てる理想の辛口。酒とともに食生活をより豊かに充実させ、健康な人生を歩んでいただくことが使命」と、香り・味ともに料理を打ち消すことのない繊細な調和を最重視。わずかに感じる甘味とさりとしながら飲むほどに感じる旨味が、「もう1口」「もう一杯」をそそります。

各工程での分析数値による計数管理と五感による官能的判断により、三千盛たる絶妙な辛口を生み出します。日本酒度+12-13は「テイस्टイドライ(味わい深い辛口)」、+17-19は「エクセレントドライ(すっきりとした超辛口)」と大別して商品を展開。米も自社の精米所で高精米するなど、設備導入にも注力。高品質で安定した酒造りへの努力を惜しまず前進を続ける三千盛です。



株式会社 三千盛

創業 1772-1781年
所在地 岐阜県多治見市笠原町2919
TEL 0572-43-3181



純米大吟醸

美濃天狗 いひょうゑ

香 甘 旨



華やかで香り高い

テイस्टینگ・コメント

淡いイエロー。蜜をもったリンゴ、メロン様の吟醸香から、生クリームやビターアーモンド、パウダリーな米の香りが調和します。豊かな甘味がやさしい酸味とともにふくよかに広がります。ロースト感のあるほろ苦味が芳醇な甘味を引き立て、余韻も長いです。

ペアリング

香り高く、豊かな甘味があるこの酒には、食事の前半、またはデザートと合わせて。魚卵の生臭みを引き出さず、甘味、旨味と味わいを同調させるペアリングもおすすです。

イクラの醤油漬け / タイのお造り / ハモの天ぷら
白子 / 生ハムメロン / わらびもち

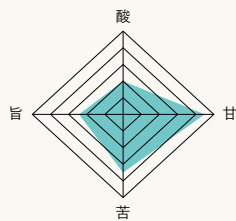
精米歩合 35%
米品種 山田錦
アルコール度 15%
酸度 1.1
日本酒度 ±0
アミノ酸度 1.1
保存方法 -5°C

オススメの酒器 / 温度帯



大ぶりの
ワイングラス
おちょこ
やや冷やして(10°C~12°C)

味のバランス

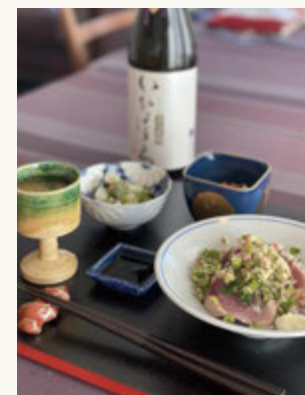


これが「いひょうゑ」杜氏の技と力の最高傑作

戦国時代の城跡が10カ所もあったといわれる可児市。乱世の鎮まった1612年、ここに初代林伊兵衛が居を構え、1874年に9代目が酒造業を始めました。現在は12代目となり、蔵元杜氏として伝統からトレンドの品まで、多種類の酒を醸しています。

主力銘柄「美濃天狗」シリーズのうちの一つ「純米大吟醸 いひょうゑ」は、全量山田錦を使用し、時間をかけて35%まで自家精米。その後2週間枯らし、もろみを低温発酵させて丁寧に仕込んでいます。さらに山田錦を28%まで磨き上げて仕込んだ「純米大吟醸 いひょうゑ アルティメット28」は、美濃地方の最高級酒を目指したプレミアム品。酒袋を吊るして滴り落ちた雫のみを瓶詰めしています。

「酒は自然界から生まれ、日本人がつかないできた文化。これを世界に広めたい」と話す12代目は40歳で当主を継ぎ、10年ほど前から杜氏を務めます。「造りの一行程ずつ、とにかく丁寧に味を確認する。まだまだ『これが林酒造の味』といえる酒を模索している最中」と飽くなき探究心を燃やし、スパークリング、白麹、低アルコールなどトレンド品にも挑戦しています。また戦国時代の名将・織田信長の首を取った明智光秀の生誕地と伝わる場所が蔵の近くにあることにちなんだ「明智光秀」シリーズも人気です。可児市内で栽培された五百万石や、自社の田で栽培した米を使った酒も。豊富なラインアップから、お気に入りの味を探ることができそうです。



林酒造 株式会社

創業 1874年
所在地 岐阜県可児市羽崎1418
TEL 0574-62-0023



純米吟醸

恵那山

香 旨 濃



フルーティーできれいな味わい

テイasting・コメント

無色に近いプラチナ、輝きのあるクリスタルの色調。バナナ、白桃様な吟醸香から、スイカズラ、かすかに米由来の香りが心地よく調和します。アタックは強め。ふくよかな甘味とやさしい酸味、穏やかなコクが旨味を与えてキレの良いフィニッシュ。余韻にもアカシヤの花の香りが続きます。

ペアリング

やさしい甘味を持つ食材とあわせて同調させることがおすすめです。フローラルなハーブティーや棒茶など、やさしい甘味を持つお茶を用いたティーカクテルも楽しめます。

魚のすり身 / ポテトサラダ / 干し柿の白和え
鶏胸肉のサラダチキン / シーフードサラダ
フルーツタルト

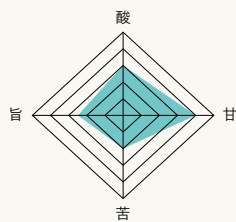
オススメの酒器 / 温度帯



大ぶりのワイングラス

やや冷やして(8°C~10°C)

味のバランス



名峰恵那山を拝みながら「酒はできるのではなく造るもの」

古事記や日本書紀で日本武尊が登拝したことが描かれ、日本神話の最高神「天照大神」が生まれたときの胞衣が山頂に納められていると伝わる恵那山(2191m)。舟を伏せたような特徴的な山容は広範囲から望むことができ、地元民に親しまれています。

旧中山道の宿場町・中津川宿に江戸時代に創業したはざま酒造。恵那山からの恵みの伏流水で、恵那山を臨みながら醸す酒の名はまさしく「恵那山」。花崗岩質を通り程よく濾過された水は非常にやわらかく、透明感とかすかな甘さがあります。この水を生かして目指す酒は「米の旨味と甘味があり、スッキリとして飲みやすい」。平均精米歩合は45-46%。麴米の温度調整や掛米にこだわりながら、低温で約28日間じっくり発酵。米の成分がゆっくりと溶け出し、華やかな香りと理想のスッキリ感を生み出します。コロナ禍には応援と乾杯の意味を込めて「cheers」シリーズを販売。ひだほまれ以外にも富山県や滋賀県、長野県など隣接する地域で栽培された酒米を使用しました。

仕込み時期は毎日ろみのサンプルをとって分析、日本酒度やアルコール度数、発酵具合を調べているとのこと。必要な部分は機械化を進めながら、「日本酒はできるものでなく造るもの」との教えにならない、出したい味には余念がありません。



はざま酒造 株式会社

創業 江戸末期
所在地 岐阜県中津川市本町4-1-51
TEL 0573-65-4106



純米吟醸 生酒

ふかもり

香 甘 旨



フレッシュ感のある
すっきりした味わいの食中酒

テイasting・コメント

リンゴ、バナナ、メロンの吟醸香を感じます。アタックが強く、甘味も程よく感じながら、爽やかな酸味とともにボリュームある広がりがあります。コクを持った苦味もあり、すっきりとしてドライな味わい。様々な食事とのペアリングが可能な万能な食中酒です。

ペアリング

魚介類に酢やわさびを添えて、すっきりとした味わいの料理とともに。苦味の中に甘味を感じる山菜などと合わせて。

トラウトサーモンのお造りにわさびを添えて
タコとキュウリの酢の物 / ちらし寿司
ふきのとうなどの山菜の天ぷら / 白子ボン酢
甘味のある角煮

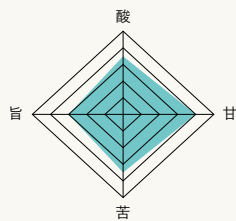
精米歩合 55%
米品種 五百万石
アルコール度 15.5%
酸度 1.7
日本酒度 +3
アミノ酸度 1.9
保存方法 冷蔵

オススメの酒器 / 温度帯



やや冷やして(10℃~12℃)

味のバランス



酒屋の店主が 50 歳で造りデビュー 昔ながらの手法で醸す

森を3つ並べて、「ふかもり」と読むこの酒を醸すのは、傾いていた家業の酒屋を22歳で継ぎ、不屈の根性で全国の蔵元を駆け回ってこだわりの酒を集め、唯一無二の酒屋に蘇らせた大鋸伸行氏。「いつか自分も造り手に」と願い続けた末、2017年に50歳で山内酒造を受け継ぎました。

江戸初期(1600年代)から400余年、深い森の中に肅然と佇む山内酒造が代々守ってきた造りの手法や道具は、ほとんど変えていません。和窯に木製の甕を載せて米を蒸すのは、江戸時代から変わらない手法。蒸米を木製の「ぶんじ」で掘り出し、自然放冷。手間のかかる佐瀬式かつ、昔ながらの木舟で3日ほどかけて搾ります。蔵人は「日本酒マニア」という八幡一朗氏とほぼ2人。「古い道具での造りは重労働だが、あたたかみのある木の道具で丹精込めて仕込む。造りの3カ月はほぼ外に出ることもなく、自分を清めるような気持ちで良い酒づくりに没頭する」とのこと。

大鋸氏による新ブランド「ふかもり」は、スッキリ辛口の中に品のある香りと旨味が隠れます。米は岐阜県産の五百万石を使用。酒どころ広島にある酒類総合研究所で学んだ技術を生かし、洗米や限定吸水にこだわります。「まだ発展途上。プレッシャーも大きい」とのことですが、情熱の絶えないまっすぐな眼差しと酒の味に、多くの人が魅了されています。



山内酒造 株式会社

創業 1600年代
所在地 岐阜県中津川市上野134-1
TEL 0573-65-2619



純米

笠置鶴

甘 旨

穏やかで飲み飽きない酒

テイasting・コメント

淡いイエロー。グレープフルーツやミネラル由来のハーブ、炊いた米の香りが調和します。米のやさしい甘味から、わずかな酸味が感じられ、甘味とともにスマートな広がりをみせます。わずかに感じる苦味は骨格を与え、ドライな印象へと導きます。

ペアリング

穏やかで料理の邪魔をせず、どんな料理にも寄り添います。岐阜県の郷土料理とのペアリングもおすすです。

豚の生姜焼き / アサリのしぐれ煮
ボンゴレピアンコ / ヘボの甘露煮 / 鮎の塩焼き
焼き鳥 / 五平餅 / 明宝ハム

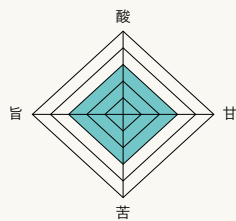
オススメの酒器/温度帯



中ぶりのフイリングラス ぐい呑み

常温
熱燗～飛びきり燗(50℃～55℃)まで幅広く

味のバランス



精米歩合 60%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 15-16%
酸度 2.1
日本酒度 +1
アミノ酸度 1.5
保存方法 冷暗所

「酒の味は人の味」豊かな山里で懐深い酒造り

中津川市蛭川地区は、良質な花崗岩「蛭川みかげ石」の一大産地。採石場がいたるところに点在し、この花崗岩から湧き出る水で酒を醸すのが、1904年から酒造りを営む大橋酒造です。蔵を見守る笠置山(標高1128m)から名づけた銘酒「笠置鶴」が、地元の人々に愛されています。

「酒の味は人の味」と大らかな笑顔で語るのは、5代目で蔵元杜氏の大橋豊尚氏。「米も水も、自然に育まれるのだから毎年変わって当然。変わらないのは造り手の気持ちだけ」。人が楽しく造れば酒も良い味になる、と話しながら、もろみの温度や経過の状態は逐一データを取り、味のわずかな違いを見極めようと分析も欠かしません。「酒造りは子守りみたいなもの。毎回違うから、極みがなくておもしろい」。

水は敷地内にある2本ある井戸から引いて使っています。先代の越後杜氏の教えを守り、昔ながらの和窯で米を蒸し、佐瀬式の搾り機で2日間かけてゆっくりと酒を搾ります。飲み飽きない程よい香りで、中～辛口に仕上げられています。「純米 笠置鶴」は、ひだほまれの旨味をしっかりと感じられる酒。大橋氏おすすめの燗につければ一気に穏やかになります。幅広い温度帯で楽しめるお酒です。

蛭川地区はマツタケなど風味豊かなキノコ類が有名。「誰もが親しめる、懐深くやさしい穏やかな酒を醸したい」。決して多くはない生産量。地元で愛される蛭川の味を、滋味深い食事とともに味わいたいです。



有限会社 大橋酒造

創業 1908年
所在地 岐阜県中津川市蛭川1119-1-1-2
TEL 0573-45-2018



純米吟醸

女城主

香 甘 濃



バランスの良い
フルボディの日本酒

テイasting・コメント

穏やかなイエローのトーン。リンゴやバナナを
思わせる華やかな香り、サワークリーム、ミネラ
ル由来の石灰の香りが調和。落ち着いた甘味
と酸味が味のバランスをとりながら、口中
にふくよかに広がります。後半からはコクも加
わり、キレの良いフィニッシュへと向かいます。

ペアリング

フルボディで滑らかな甘味が印象的なこのお
酒には、味わいにクセのある食材、またはパワ
フルな料理と同調させるペアリングをおすすめ
します。

鶏のモツ煮に生姜を効かせて / 鶏ちゃん
鹿肉と干し柿のテリーヌ / ガレット

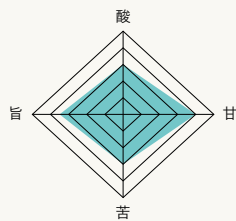
精米歩合 50%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 15-16%
酸度 1.6
日本酒度 +3
アミノ酸度 1.3
保存方法 常温

オススメの酒器 / 温度帯



大ぶりの
ワイングラス
平盃
やや冷やして、
または常温で(12°C~20°C)

味のバランス



自然が織りなす相性で、ひとしずくまでおいしい酒

江戸時代の面影が残る、岩村城下町。ここに佇む
岩村醸造は創業 1787 年。代表銘柄の「女城主」は、
岩村の歴史の中でも戦国時代(16世紀後半)を生き
た女城主・おつやの方の物語に由来します。

南部杜氏の技術を受け継ぐ地元杜氏による、南部
流の麹づくりでやさしい味わいを生み出していま
す。できる限り地元で採れた米を使うのは、酒を造
る水で育った米を使うことが最も相性良いという
考えから。そして米以上に力をもたらしている水
は、木曾川に流れる純度の高い伏流水。創業時に掘
られた井戸から汲み上げて使用しています。

「『もう 1 杯飲みたい』と思わせる酒を」と当主が
言うように、心地よいバランスを丁寧に醸し出して
います。代表銘柄の「純米吟醸 女城主」は味と香り
のバランスの良さが高く評価されています。色で例
えるなら若葉色で、日本の春にきらめく新緑をイ
メージ。爽やかで女性的な印象を与えながら、飲め
ば飲むほどにしなやかな芯を感じる酒に仕上がっ
ています。



岩村醸造 株式会社

創業 1787年
所在地 岐阜県恵那市岩村町342
TEL 0573-43-2029



純米

鯨波

甘 旨 濃

米の味わいが生きた
穏やかな旨口の日本酒

テイasting・コメント

グレープフルーツ、洋梨、メロンや、月桂樹の葉やつきたての餅を思わせる香りが調和し、穏やかに感じられます。豊かな甘味から丸みのある酸とともにふくよかに広がり、後半に旨味を持った苦味が広がり、ボリューム感があります。

ペアリング

食中酒としておかずと合わせる感覚で、幅広くペアリングが楽しめます。特に燗酒と出汁の効いた和食の組み合わせは格別です。

鶏つくね鍋 / おでんの盛り合わせ / サバの塩焼き
サバの生姜煮 / アサリしんじょ(熱燗と)



精米歩合 60%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 15-16%
酸度 1.5
日本酒度 +4
アミノ酸度 1.9
保存方法 冷暗所

オススメの酒器/温度帯

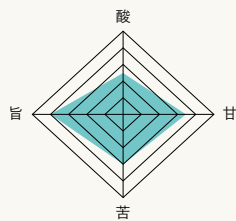


中ぶり〜大ぶりの
ワイングラス

平盃

常温で(15°C~18°C)
熱燗(45°C~50°C前後から少し冷まして)

味のバランス



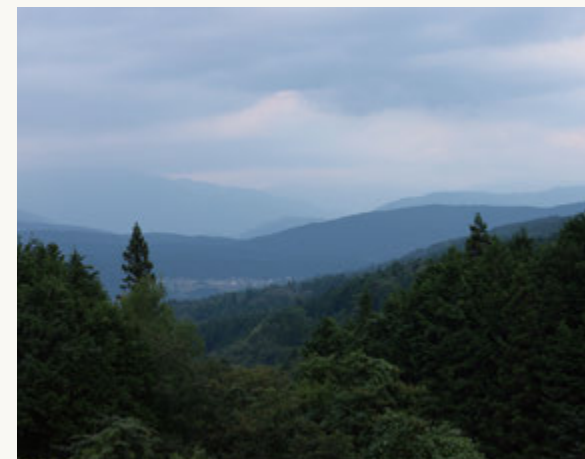
山の中腹にある酒蔵 山を望み、訪れる客とともに成長

中津川市福岡にある二ツ森山の中腹、標高 600m の場所に佇む恵那醸造。四方が山に囲まれたこの蔵で醸す酒の名前は「鯨波」。山の稜線になびく雲が、波打つ海の中を泳ぐ鯨に見えたことから名づけられました。蔵の中にも傾斜があり、重いものを下におろすように造り場が配置されています。

仕込み水は二ツ森山から流れる湧き水。超軟水で柔らかいお酒に仕上がります。昔ながらの大きな和釜で米を蒸し、今では数少なくなったヤエガキ式の搾り機を大切に使い続けています。創業は 1818 年と伝わり、酒造業を始める前は林業や米作りも行ってたとのこと。現在も自社の田んぼでひだほまれを栽培しています。

酒造りを始めて 7 代目で、蔵元杜氏の長瀬裕彦氏が目指すのは「きれいできやすく、食事に合う酒」。主要銘柄は「鯨波」の純米酒と純米吟醸の 2 本立て。純米酒は米の味をしっかりと出し、味の濃い料理に良く合うといえます。

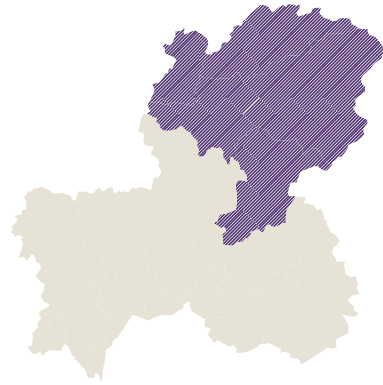
以前は蔵を訪れる人は少なかったそうですが、近年はぞくぞく増加中。「こんな山の上に来てくれる人をもてなしたい」との思いから、店の一部をバー風に改築しました。「お客さんが蔵を成長させ、成立させていく」。おだやかな語り口の中に、酒の味に通じる確かな芯が見えてきます。



恵那醸造 株式会社

創業 1818年
所在地 岐阜県中津川市福岡2992-1
TEL 0573-72-2055





HIDA

〈飛騨地域〉

飛騨山脈など3000mを超える山々に囲まれた飛騨地域。森林率が90%を超え、広葉樹なども多く、昔から「飛騨の匠」と呼ばれる木工技術者が活躍しました。また、山間部では、寒暖差を利用した農作物が作られています。

飛騨地域にある高山市は、日本で一番面積が広い市で日本でもトップクラスの国際観光都市。江戸時代からの町並みが残る場所には、7つの酒蔵が軒を連ねて当時の面影を見ることができます。



熟成古酒 原酒

ひだ正宗

香 旨 濃



バランスの良いフルボディ

テイasting・コメント

やや淡いイエロー。香りは芳醇な印象です。グレープフルーツ、ヒノキ、ゴボウ、ピターチョコレート、カaramel、ジンジャーなど甘苦系のハーブのような香りが複雑に調和します。強めのアタック、豊かでコクのある甘味、酸味とボリュームのあるふくらみがあります。余韻にもピターなカaramel、ダークチョコレート、蜂蜜のような香りが持続します。燗酒にすることでよりふくよかな味わいが楽しめます。

ペアリング

芳醇でバランスが良く力強いこの酒には、しっかりとした味わいの食事に合わせることで、バランスを取るペアリングがおすすめ。また甘苦系スパイスの香りにトーンを合わせてデザートとの組み合わせも楽しめます。

豆味噌の土手煮 / すき焼き / 田舎漬
マンステルチーズ / クリームブリュレ
フォンダンショコラ / 熟成牛肉

おすすめの酒器 / 温度帯

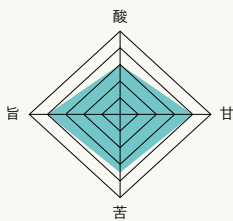


ぐい呑み

飲み口の広い
ワイングラス

常温 冷や
熱燗～飛びきり燗(50～55℃)

味のバランス



精米歩合 69%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 20%
酸度 -
日本酒度 -
アミノ酸度 -
保存方法 冷暗所で常温

出すのは職人が見極めた、いま最高の熟成古酒のみ

「各酒には適した熟成のピークがある。古ければいいというわけではない」。高山の古い町並みの上二之町で、着飾ることなくひっそり佇むのは、熟成古酒に特化する川尻酒造場。飛騨で唯一、個人経営による蔵元で、全国的に見ても少量生産です。

先代は流行の吟醸酒より、蔵の造りに合う熟成古酒に心血を注ぐことを決意。熟成に向く酒は搾りたてでは荒さが目立ちますが、蔵内で数年間じっくり貯蔵することで、まろやかでコク深く、新酒にはない旨味が存分に引き出されます。7代目、川尻秀雄氏の語る「ピーク」とは、酒が持つ甘・辛・酸・苦・渋の五味の調和が頂点に達したときのこと。要する熟成期間は環境などによってそれぞれ異なるため、毎年夏に全ての貯蔵酒の状態をチェックして、ピークが来たものを販売。よって常に決まった年数のものはありません。つまり、いつ訪れても「今一番うまい熟成古酒」に出合えるということ。

地元産のひだほまれを使い、和窯と甑で掛米を蒸して、自然放冷。「細部まで目を配ることが酒の完成度を高める」と、もろみの変化は数値だけに頼らず、目で見て判断していきます。「『こうしようと思っただけでいい』と先代が言っていた。造り手は自然に必要な動きをするから、もろみに伝わるということだろう」。酒造りの神髄が、ここにあるように感じます。



川尻酒造場

創業 1839年
所在地 岐阜県高山市上二之町68
TEL 0577-32-0143



純米大吟醸

笑いじょうご

甘 旨 濃

食中酒としても楽しめる
純米大吟醸

テイasting・コメント

透明感のある淡いイエロー、グリーンの色調。香りの印象は穏やか。バナナ、洋梨のやさしい吟醸香から、新緑、香木、原料由来のつきたての餅、上新粉などの香りが調和します。強めのアタック。ふくよかに感じる甘味から、柔らかな米の旨味とともに心地の良い酸がボリュームのあるふくらみをみせます。後半に加わるわずかなほろ苦みがコクを与えてキレが良いです。

ペアリング

やさしい吟醸香と米の旨味がしっかりと感じられるこの日本酒には、前菜系の料理、淡泊な食材を使った料理を。魚料理、または野菜を使った料理と合わせるのがおすすめです。

キャベツと塩昆布のごま油和え / 人参のラベ
サーモンのタルタル / サーモンのマリネ



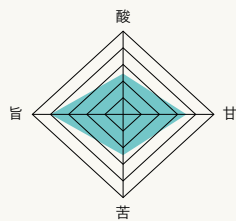
精米歩合 50%
米品種 県産米
アルコール度 15-16%
酸度 1.4
日本酒度 +2
アミノ酸度 2.1
保存方法 冷暗所

おすすめの酒器/温度帯



やや冷やして(10℃~12℃)
燗酒(30℃前後)

味のバランス



歴史深い重厚な蔵で 食が進む、クセのある酒造り

二木酒造の創業は 1695 年。太い梁で組まれた吹き抜けの土間、土蔵造りのどっしり重厚な酒蔵です。現在の建物は 1875 年の大火で建物の大半が焼失しましたが、残されていた 1600 年代の図面をもとに再建されたものです。

「クセのある酒造りをしたい」と二木酒造。厳しい寒さに適応した飛騨の食の味に負けることのない、ちょうどいい重さを持たせ、食とともに酒がすすむやや辛口に仕上げています。米は主に岐阜県産の「あきたこまち」、水は井戸から汲み上げた清らかな地下水。先代の越後杜氏に 20 年学んだ地元杜氏が、雑味の少ないまろやかな味わいを生み出します。

「笑いじょうご」とは、酒に酔うとやたらに笑うクセ、またはその人のこと。「純米大吟醸 笑いじょうご」は、名前の通り「楽しいときに、楽しい仲間と、楽しい酒を飲んでほしい」との思いが込められています。口に含むと芳醇でどっしり濃厚、のどごしの強さがクセになります。冷やならフルーティーな香りが、ぬる爛ならふくよかな旨味が楽しめます。かつては「泣きじょうご」という名の酒もあったとか。

冷やで味わうフレッシュな生酒「氷室」、荒いながらも華やかな香りと芳醇な味が楽しめる「大吟醸 H TAMANOI」も忘れてはならない魅力の逸品です。



二木酒造 株式会社

創業 1695年
所在地 岐阜県高山市上二之町40
TEL 0577-32-0021



特別純米酒

久寿玉 手造り純米

香 甘 旨



きれいな水を思わせる、
控えめな印象の日本酒

テイasting・コメント

ほのかなグリーン、シルバー。輝きのあるクリスタルの色調。香りは穏やかな立ち上がり。バナナやメロンのような甘い吟醸香、清涼感を思わせるスイカズラ、セルフイーユの香り、生クリームや米由来の上新粉の香りが調和しています。上品な甘味から、酸は穏やかでタイトなふくらみみさせます。後半に感じるコクをもった苦味が全体を引き締めてドライな印象に導いています。

ペアリング

きれいな水を思わせるこの日本酒には、やさしい味付け、シンプルな料理と香味を同調させるペアリングがおすすめです。

キュウリと鶏ささ身の胡麻和え / 酢の物
高野豆腐と野菜の炊き合わせ / 板わさ(わさび醤油)
蟹グラタン / クリームを使った料理
季節の魚のクリームソース

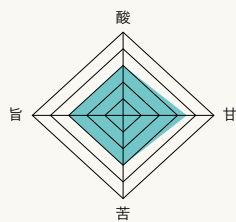
おすすめの酒器/温度帯



小ぶり~中庸の
ワイングラス

やや冷やして(10℃~12℃)
常温

味のバランス



| | |
|--------|-------|
| 精米歩合 | 60% |
| 米品種 | ひだほまれ |
| アルコール度 | 15.5% |
| 酸度 | 1.4 |
| 日本酒度 | +5 |
| アミノ酸度 | 1.6 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

「酒造り業一筋に生きる」実直な姿勢守り400年

高山の城下町に7軒ある酒蔵のうち、最も古くに創業したのが平瀬酒造店です。遡れる記録は1623年ですが、それ以前から商いをしていたことがわかっています。もとは薬屋だったことから、代表銘柄は魔除けの「薬玉(kusudama)」の字を取り「久寿玉」と名付けられました。

水は宮川の上流、位山に降った雨が麓で地下に潜って濾過された伏流水。非常に不純物が少ない超軟水です。さらに雑味を極限まで抑えるため、衛生面にも細心の注意を払います。こうした酒造りの姿勢は、実直な性格と高い木工技術で全国に認められたこの地域の技術者「飛騨の匠」が築いてきたものづくりへの精神を尊敬し、つないでいきたいという思いから。

目指す味は「酒の旨味を感じながら、主役となる料理の味を引き立てる名脇役。古くから文化レベルの高い高山の料理と合わせるのにふさわしい、ベストな組み合わせとなるように」。高山らしい濃いめの醤油味にも負けないしっかりとした存在感がありながらも、繊細な味の邪魔をしない、その絶妙なバランスを狙っているといいます。

当主は代々平瀬市兵衛を襲名。家訓「他の商売には如何なることがあっても振り向かない。酒造り業一筋に生きる」を守り継ぎ、時代や環境に振り向くことなく、真っ直ぐに酒造りに向き合っています。



有限会社 平瀬酒造店

創業 1623年
所在地 岐阜県高山市上一之町82
TEL 0577-34-0010



純米原酒

飛騨自慢鬼ころし 怒髪衝天

香 甘 旨



濃厚な味わい

力強さを感じ、キレのある酒

テイasting・コメント

グレープフルーツ、バナナのような控えめなフルーツの香りと、原料由来のつきたての餅の香りがシンプルに調和しています。濃厚な甘味、しっかりと感じる酸味がボリュームのある広がりみせませす。コクのある苦みは印象的で、キレのある後味が特徴です。

ペアリング

濃厚な味わいとアルコールを感じられる力強いこの酒には、味付け、食材ともにボリュームのあるものを合わせて、味噌を使い、濃厚な味わいを重ねます。またはアルコールのボリュームを食材のボリュームと合わせて、肉料理とも楽しめます。

イカとわけぎのぬた / 飛騨牛の朴葉味噌焼き
回鍋肉 / 牡蠣の土手鍋 / 焼き餃子
炙りシメサバ / アンチョビピザ

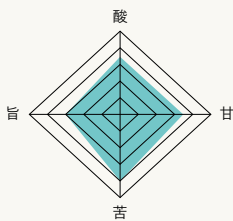
おすすめの酒器/温度帯



厚手の
ぐい呑みタイプ

15℃前後
45℃前後の上燗

味のバランス



精米歩合 58%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 18-19%
酸度 1.9
日本酒度 +10
アミノ酸度 1.9
保存方法 冷暗所

飛騨の人と自然が織りなす珠玉の辛口 鬼ころし

「鬼ころし」と冠する日本酒はいくつか存在します。「鬼も退治するほど辛口」の意味ですが、甘口こそ上品でうまいとされた時代、辛口は揶揄されるように「鬼ころし」と呼ばれていました。これを商品名にして堂々アピールしたのが老田酒造店。洗練された辛口は際立ち、銘酒「飛騨自慢 鬼ころし」が生まれました。

スタンダードな「本醸造飛騨自慢鬼ころし」は日本酒度+3、これでは足りない本格辛口好きが求める逸品は日本酒度+10の「純米原酒飛騨自慢鬼ころし 怒髪衝天」。ひだほまれをこだわりの58%に磨き、香りはほぼ無視、辛さと強さを強調させるため加水せず仕上げた「ずっしり重くて辛い酒」。「怒って髪が天に届くほど辛い」のだから恐れおののきますが、一度は試してみたいと興味をそそられます。

老田酒造店ならではの造りは、仕込みの際の米の投入の仕方だそうです。先代越後杜氏より技術を受け継いだ地元杜氏の長年の経験と技量によって為せる技です。

高山市上一之町から2008年、より酒造りに適した極寒地・同市清見町に移転。地下から汲み上げた飛騨山地の伏流水を使用、ラベルには厄除けの神「鍾馗」が鬼を追い払う姿が描かれます。「人の心にある鬼(邪心)を退治する意味も込めて」と醸された元祖鬼ころしは、飛騨の人と自然が織りなす珠玉の辛口酒といえるでしょう。



株式会社 老田酒造店

創業 1720年代
所在地 岐阜県高山市清見町牧ヶ洞1928
TEL 0577-68-2341



大吟醸

四ツ星

香 甘 旨

すっきりと軽やか

テイasting・コメント

淡いイエローからわずかにグリーンのトーン。輝きのあるクリスタルの色調。リンゴ、メロン、白桃のような吟醸香から爽やかさを感じさせる青いハーブ、煎茶の香りが続きます。アタックは強めで、まろやかな甘味を穏やかな酸が包み込み爽やかさが広がります。後半に感じる心地よい苦味がドライなフィニッシュへと導きます。

ペアリング

食事の前半やデザートにも合います。また、淡泊で旨味のある刺身、魚卵の生臭みを抑え、旨味を引き立てます。また薬味を添えることで薬味の青さと爽やかさなどの同調が楽しめます。

フグの薄造り(浅葱を添えて) / イクラの醤油漬
キャビア / 生ハムメロン / 杏仁豆腐など各種デザート



精米歩合 40%
米品種 山田錦
アルコール度 16%
酸度 1.3
日本酒度 +4
アミノ酸度 1.2
保存方法 冷暗所

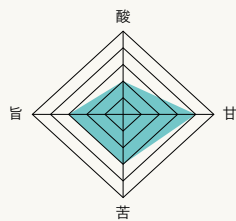
おすすめの酒器/温度帯

中庸のワイングラス
切り子グラス
おちょこ



やや冷やして(8°C~12°C)

味のバランス



情熱が向く先は、もてなし心と最高の味への探求心

江戸末期に創業した船坂酒造店は、高山の古い町並みの中心、上三之町に蔵を構えます。「笑倍絆醸」を理念に、気軽に飲み比べができるコインサーバーや飲食店を併設。「ここは酒を造り、買い、食と味わう。全ての要素が一貫して楽しめる日本酒のテーマパーク」と、おもてなし心あふれる酒蔵です。

「深山菊」「甚五郎」など古くから愛されてきた銘柄の質もさることながら、2010年に発売した「大吟醸 四ツ星」は、酒米の最高峰・山田錦で最高の酒を造りたいという名杜氏・平岡誠治氏からの希望を叶えた逸品。最も手をかけるのは蒸米を冷ます工程で、隣接する飲食店を2日間休み、その敷地いっぱい蒸米を広げます。氷点下になる中、人の手で5時間ほどほぐし続け、米の中までむらなくしっかり冷まします。これにより華やかに香る吟醸香に負けない、しっかりとした米の旨味が共鳴。程よい辛味とキレの良さも抜群です。普段は造りに入らないスタッフも参加し、米1粒1粒と触れあっていくからこそ、この銘柄にかける想いは格別。最高の味を手元に届くまで守るため、どの酒も低温貯蔵を徹底しています。

「四ツ星」の名前は、船坂酒造店の商紋から。酒造りに欠かせない「米」「水」「風土」の3点を蔵に関わる「人々の情熱」がつないでいます。



有限会社 船坂酒造店

創業 1703年
所在地 岐阜県高山市上三之町105
TEL 0577-32-0016



純米吟醸

昇龍乃舞

甘 軽



軽やかできれいな酒質

テイस्टینگ・コメント

無色に近いシルバーグリーンの色調。香りの印象は穏やかです。メロンや洋梨のような控えめでやさしい吟醸香から、清涼感を思わせる青いハーブやすずらん、上新粉の香りが調和しています。上品な甘味と酸味とのバランスが良く、味わいがタイトに広がり、後半に感じる心地よい苦味加わることで、ドライでキレの良いフィニッシュへと向かいます。

ペアリング

香り穏やかでクリアな印象のこの日本酒には、淡泊な味付け、又は淡泊な食材の料理と合わせて同質のペアリングをおすすめします。また各種デザートとの相性も期待できます。

タイめし / 真ダイの酒蒸し / 白身魚のカルパッチョ
ちらし寿司 / 酒粕のムース / 桜餅

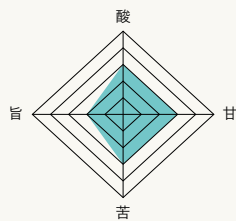
| | |
|--------|-------------|
| 精米歩合 | 50% |
| 米品種 | イセヒカリ・ひだほまれ |
| アルコール度 | 15% |
| 酸度 | 1.5 |
| 日本酒度 | +3 |
| アミノ酸度 | 1.2 |
| 保存方法 | 冷蔵庫 |

オススメの酒器 / 温度帯



やや冷やして
または常温で(10℃~18℃)

味のバランス



新銘柄に続々挑戦 物語を宿し、丁寧に造る

平田酒造場は高山市上二之町で江戸時代より店を構え、1895年に酒造業を開始。そして今、まさに進化中の酒蔵の一つです。2020年の経営体制見直しを機に、新銘柄への挑戦に果敢に挑んでいます。

注目の銘柄は「昇龍乃舞」で、伊勢から飛騨、金沢へと龍が昇るように北上するルート「昇龍道」をコンセプトにしています。純米大吟醸では伊勢神宮で知られる伊勢の米「イセヒカリ」を100%、純米吟醸ではイセヒカリとひだほまれを絶妙な配合率で使用。酵母は金沢由来のものを使います。これらを杜氏の技術で見事融合させ、爽やかな香りとスッと消えるキレの良さを実現。飛騨になかったタイプの酒ができあがりました。高山の語源を拝借して名付けた最上級酒「多賀山」と、岐阜県産原料にこだわった「飛鷲」も注目の品です。

すべてに共通するのは飲みやすさ。口に入れたときの柔らかさに驚きます。これは蔵での非常に丁寧な造りの賜物で、蒸米は自然放冷、そして繊細な温度管理がしやすいよう、少量タンクで仕込みます。上からゆっくりと圧をかける佐瀬式の機械で少しづつ搾り、火入れは酒が外気に触れない瓶燗火入れ。全行程で「時間をかけて、丁寧に」という姿勢が伝わります。

2022年にはあえて磨かない精米歩合 90%のひだほまれで仕上げた酒が誕生。「挑戦を続け、平田酒造場たる新たな価値を作り出したい。まだまだ育てている最中です」。



株式会社 平田酒造場

創業 1895年
所在地 岐阜県高山市上二之町43
TEL 0577-32-0352



純米吟醸

山車 花酵母造り

香 甘 軽

個性ある香りと甘味が特徴の酒

テイasting・コメント

淡いイエロー、輝きのあるクリスタル。バナナやメロン、百合や椿の花を思わせる香りが複雑に調和。しっかりとした甘味が改めて香りを印象づけ、酸味が全体を包み込み、スムーズな広がりを見せます。穏やかな苦味がコクを与えます。

ペアリング

香り豊かなこのお酒には、食事の前半のフレッシュな味わいのもの、またはデザートと楽しむことをおすすめします。甘味や酸味のある果物や果汁を使用した料理など。

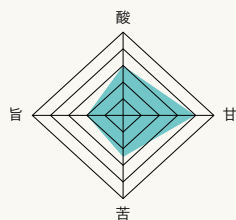
板わさ / 鶏ちゃん
レーズンやフルーツドレッシングを使ったサラダ
冷やしたバナナのオムレット / クリームチーズケーキ
レーズンをいれたキャロットラベ

オススメの酒器/温度帯



やや冷やして(8℃~12℃)

味のバランス



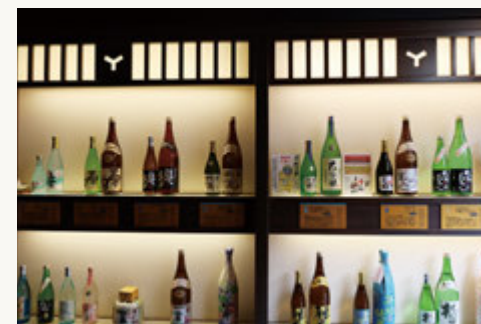
| | |
|--------|--------|
| 精米歩合 | 55% |
| 米品種 | ひだほまれ |
| アルコール度 | 15-16% |
| 酸度 | 1.5 |
| 日本酒度 | +4 |
| アミノ酸度 | 1.9 |
| 保存方法 | 常温 |

花から抽出した酵母を使用 雅な祭屋台の文化を伝える

春と秋に行われ、ユネスコ無形文化遺産にも登録されている高山祭では、高度な木工技術者「飛騨の匠」の技が光る豪華絢爛な屋台(別名「山車」)が登場します。原田酒造場の代表銘柄「山車」はこれをイメージして名付けられました。読み方が違うのは、響きの良さとしゃれっ気から。銘柄は山車のみですが、季節や食に合わせて酒を楽しんでもらいたいという思いからラインアップは30近く。共通して目指すのは「芳醇でやや辛口、豊かな旨味を残しながら、スッキリとキレのいい口当たり」とのこと。

原田酒造場では2001年から、「花酵母」を使った酒造りを展開。花酵母とは10代目当主原田勝由樹氏の母校・東京農業大が開発した、世界で初めて花の蜜から抽出した清酒酵母で、華やかで上品な旨味が生み出されます。現在10種類以上の花酵母があり、原田酒造場ではアベリア、ペゴニア、さくら、撫子、つるばら、日日草と、酒ごとにさまざまな花酵母を使用しています。

「酒造りの一番大事な部分」とする麹造りには蔵人の目と手の感覚を光らせます。搾るベストなタイミングを逃さないよう、数値と味を日々見極めながら「雑味の出ないギリギリのところを狙う」とのこと。隙のない造りと花酵母が、日本酒が秘めていた可能性を無限大に拡大していくことでしょう。



有限会社 原田酒造場

創業 1855年
所在地 岐阜県高山市上三之町10
TEL 0577-32-0120



初緑

香 甘 旨



あふれんばかりの華やかな香り

テイasting・コメント

淡いイエロー。桜の花やリンゴ、食べごろを迎えたメロン、洋梨などの吟醸香、生クリーム、シナモン、上新粉の香りがふくよかに調和します。柔らかな甘味と酸味から、後半には苦味も加わり、ボリュームのある印象を与えています。華やかな香りは余韻となって続きます。

ペアリング

食事の前半、または果物やシナモンを用いたデザートとともに。華やかな香り、爽やかな酸味を添えて華やかさを同調させます。甘苦系スパイス、塩味を差し込むことで完成するペアリングがおすすめです。

生ハムメロン / 大根と柿のなます(柚子皮とともに)
アジメドジョウの天ぷら(すだちを添えて)
シャーベット / フルーツのロールケーキ
タルトタタン(シナモンを入れて) / シュトーレン

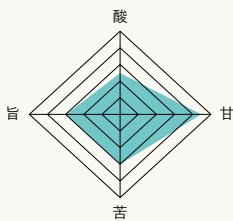
おすすめの酒器/温度帯



大ぶりのワイングラス

やや冷やして、または常温で(10℃~18℃)

味のバランス



初めて日本酒を飲む人も楽しめる豊かな味を誠実に醸す

美濃から北上して飛騨の玄関口に位置する奥飛騨酒造は、1720年に創業。長く看板銘柄としてきた「奥飛騨」に加えて注目なのが、約15年前から販売する「純米吟醸 無濾過生原酒 初緑」です。搾ったまま手を加えていない無濾過生原酒を試飲したスタッフが、「これなら日本酒を初めて飲む人にも好きになってもらえる」と商品化を決意。「初緑」は創業当時からある銘柄で、伝統を守りながらこれからの時代に長く親しまれる酒にしようと名付けられました。今では「初緑を飲んで日本酒が好きになった」「初緑を造るこの蔵に来てみたかった」と蔵に足を運ぶ人も。飲みやすく香りも良いことから、広く海外でもワイン感覚で親しまれています。

「誠実さとやさしさがお酒に表れている」と蔵元が全幅の信頼を置く杜氏は、秒単位で米の吸水時間を管理するなど細部まで手を抜かず、米や酵母が持つ良さを最大限に引き出します。搾った酒はすぐに瓶詰を行い、-5度まで冷やせる冷蔵庫で保管して、新鮮な味を保っています。

飛騨川と馬瀬川に囲まれる奥飛騨酒造。水は発酵に最適な軟度で、地下50mの井戸から汲み上げて使います。蔵は夏でも涼しい独特の半地下式構造で、仕込みや貯蔵に最適です。

現在の当主高木千宏氏には3姉妹がおり、それぞれの形で蔵に携わっています。三女の梨佐氏は国内外への営業に加えて造りにも携わる蔵人です。近年では、女将のアイデアから、酒瓶に絵を施したアートボトルやリキュールなど女性目線の商品も生まれています。



奥飛騨酒造 株式会社

創業 1720年
所在地 岐阜県下呂市金山町金山1984
TEL 0576-32-2033



純米吟醸

天領 ひだほまれ

甘旨



穏やかでやさしい日本酒

テイasting・コメント

淡いイエロー。リンゴ、洋梨様の吟醸香、グリーンハーブの香りが爽やかさをもたらし、石灰、パウダリーな米の香りが調和。穏やかな甘味と酸味がスムーズに広がり、後味の苦味は控えめでまろやかな印象を与えています。

ペアリング

まろやかな味わいのこの酒には、素材の良さが引き立つシンプルな料理とのペアリングがおすすめです。

棒棒鶏 / 塩味の焼き鳥 / ローストビーフ
白身魚のパイ包み / 鮎の塩焼き

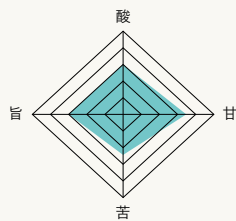
オススメの酒器 / 温度帯



小ぶり～中ぶりの
ワイングラス
ぐい呑み

14度前後
熱燗(35℃～45℃)

味のバランス



精米歩合 50%
米品種 ひだほまれ
アルコール度 15%
酸度 1.3
日本酒度 +3
アミノ酸度 1.1
保存方法 冷暗所

地の恵みを生かして

変わらない「天領の味」を届けたい

「天領」とは、天皇の直轄地の意。天領酒造が位置する飛騨地域は江戸時代、天領に定められていたことが名の由来です。滋賀から来た初代が飛騨街道沿いの宿場町に構えて340年。日本三名泉のひとつ、下呂温泉から車で15分ほどの距離にあり、にぎわいと落ち着きの両面を持ち合わせた町で、地域住民に愛されながら、伝統ある酒を醸し続けています。

仕込み水は、霊峰・御嶽山より下呂御前山(1412m)の地中を通して蔵の敷地内にたどり着き、深さ30mの井戸から汲み上げたものを使います。純度の高い超軟水で、水だけでもほんのり甘さを感じるほど。この水で仕込めば酒も柔らかく仕上がりが、飛騨の甘辛だれに良く合います。さらに近年は「水が地の味なら米も地のものに」と、地元の農事組合法人と協力し、休耕田を活用して栽培したひだほまれと山田錦を使用します。この地域特有の北風「益田風」が吹くことで、稲に虫がつきにくく、良質な米ができます。全量をひだほまれで仕込んだ「純米吟醸 天領 ひだほまれ」は、水がもたらす柔らかさと米のうまみがマッチし、味にふくらみをもたしています。

酒造りのこだわりは「いつも変わらない味」。これが成せるのは、毎年少しずつ異なる米や水、気温などに最適な方法を見定める杜氏の高度な技術。9代目となる上野田又輔氏は「常に進化を続けながら、『これが天領』といえる軸を大切に、おいしい酒を伝え続けていきたい」と誓います。



天領酒造 株式会社

創業 1680年
所在地 岐阜県下呂市萩原町萩原1289-1
TEL 0576-52-1515



純米吟醸

蓬菜 家伝手造り

香 甘 旨



キレの良い食中酒

テイasting・コメント

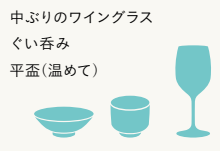
淡いイエロー。洋梨、メロンの香りがほのかに香ります。シャープでやや強めのアタックと、やさしい甘味、酸味、苦味のバランスが良く、最後にふくよかな旨味とともに広がります。時間の経過とともに味わいはやさしくなり、穏やかな旨味が感じられます。上品さを強調する洋梨様の余韻が続きます。

ペアリング

バランスの良い香味のこの日本酒には、甘味や塩味、酸味などを持つ郷土料理などとのペアリング、またキレも良いことから、油を使った料理、揚げ物全般にもおすすめです。

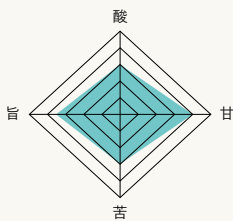
鶏ちゃん / 飛騨サーモン / 奥飛騨キャビア
野菜や山菜の天ぷら / 豚の味噌漬け / 味噌カツ
漬物ステーキ / 回鍋肉

オススメの酒器 / 温度帯



常温(12℃~15℃)
低温の熱燗(35℃前後)

味のバランス



| | |
|--------|-------|
| 精米歩合 | 55% |
| 米品種 | ひだほまれ |
| アルコール度 | 15% |
| 酸度 | 1.4 |
| 日本酒度 | +3 |
| アミノ酸度 | 1.5 |
| 保存方法 | 冷暗所 |

造り手も飲む人も、酒も笑顔に エンタメあふれる酒造り

飛騨の銘酒「蓬菜」を醸す渡辺酒造店は、伝統に基づく確かな技術とユニークな感性を掛け合わせた酒造りを行っています。「酒にも飲む人も笑顔になってもらいたい」という渡邊久憲社長の考えから、仕込みタンクに24時間お笑いを聴かせているほか、見学に訪れた人が「ありがとう」「おいしくなって」などのメッセージをタンク外面に書き込む「ありがとうタンク」を設置。これらの効果を測る実験を行うと、確かに味に違いが出たといいます。「日本で一番笑顔あふれる蔵」と掲げるとおり、エンターテイメント性が随所にあふれる酒蔵です。

目指す最高の味を安定して提供するため、杜氏の熟練の技をできる限りデータ化し、最適な機械を導入。酒の出来を左右するもろみの温度変化を蔵人たちが携帯電話で確認できるようにするなど、蔵人の健康と安全にも配慮しています。

やや甘口に寄せているのは、地場産業で肉体疲労の多い林業者や大工たちの1日の疲れを癒やしたいという思いから。「夜に2合くらい飲むのがちょうど良い味。明日への活力となる酒を造り続けていきたい」と話します。

多種類の米でさまざまな酒を仕込み、造りと味の関係を常に探究。その中でも主力銘柄は、地元産のひだほまれを使った「純米吟醸 蓬菜 家伝手造り」。米本来の味や香りを生かしつつ、飲みやすくさまざまな料理に合うよう仕上げています。



有限会社 渡辺酒造店

創業 1870年
所在地 岐阜県飛騨市古川町壱之町7-7
TEL 0577-73-2347



純米吟醸

白真弓 ひだほまれ

香 甘 旨



やさしい飲み口

テイasting・コメント

無色に近いグリーン、シルバー。リンゴ、洋梨、バナナ様の吟醸香が立ち上がり、パウダリーな米由来の香りがシンプルに調和します。フルーティーな甘味から、心地よい酸とともに、丸みを帯びた広がりを見せます。後半に感じる穏やかな苦味がふくよかさを与えています。

ペアリング

穏やかな味わいのお酒には、コクを与える味わいの料理や食材と合わせて。またはやさしい甘味が料理にまろやかさを与えるようなペアリングをおすすめします。

豆乳鍋 / エビシュウマイ / 生春巻き / 野菜のグリル
山菜天ぷら / パーニャカウダ

オススメの酒器/温度帯



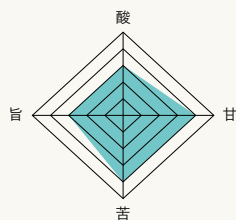
中ぶりの
ワイングラス



大ぶりの
おちょこ

12°C~14°C

味のバランス



美しさの中にコクを感じる銘酒、地域とともに日々前進

白壁土蔵が立ち並び、しっとりとした風情の残る飛騨古川。蒲酒造場は1704年に初代が商いを始めて以降、300年以上にわたって古川の町とともに歴史を刻んできました。

「コクある酒を醸し、地域の方々に愛されてきた。スッキリした酒でもほんのりと感じる蒲酒造場らしいコクをいつも底辺に流していたい」と話すのは、この蔵に3姉妹の長女として生まれ、13代目当主として蔵を守る蒲敦子氏。ひだほまれが開発されたのは古川の農業試験場だったこともあり、多くの酒をひだほまれで仕込んで「飛騨の味」を伝えています。米粒に負荷の少ない洗米機を導入したり、蒸米の冷却温度にこだわるなど、効率よりも味を追求。細部にまで気を配り、常に品質向上に努めています。

日本最古の歌集「万葉集」でも詠まれる「飛騨」に係る枕詞「白真弓」を銘柄名にしていますが、命名の時期は定かではありません。幕末に同じ名前の白川郷出身の力士がいたというのも、何かの縁を感じさせます。「まゆみ」とは飛騨に自生する木で、しなりが良く折れにくいことから弓の原料に使われていました。美しさの中に凛としてブレない芯を感じる蒲酒造場の酒にぴったりです。

「酒は地域の中で育まれる文化。その担い手として責任と誇りを持ち、ともに歩んでいきたい」と柔和に語る蒲氏。古川の人々の気性を称した“古川やんちゃ”にならって「やんちゃ酒」、地元牧場とコラボした「ヨーグルト酒」なども注目の商品です。



有限会社 蒲酒造場

創業 1704年
所在地 岐阜県飛騨市古川町壺之町6-6
TEL 0577-73-3333



辛口 神代

甘 旨 軽



キレと米のやさしい味わいを感じるお酒

テイasting・コメント

淡いイエロー。グレープフルーツ、セルフィュー、青竹やヒノキ、炊いた米の香りが調和。やさしい口当たりと米の甘味から、酸味と甘味がバランスよく広がり、最後に苦味がキレの良さをもたらします。軽やかでありながら米の味わいを感じられます。

ペアリング

シンプルでドライ、米の味わいを感じる和食、家庭料理全般におすすめで、青ネギなどの薬味を添えて清涼感を同調させると一層楽しめます。土っぽさを感じる根菜類などもおすすめです。

湯豆腐 / ゴボウと人参のきんぴら / 天ぷら / 焼魚
鶏鍋

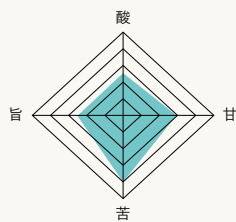
おすすめの酒器 / 温度帯

小ぶりのワイングラス
おちょこ
平盃



10°C前後
40°C程度のぬる燗

味のバランス



精米歩合 70%
米品種 あきたこまち
アルコール度 15%
酸度 1.8
日本酒度 +5
アミノ酸度 1.4
保存方法 冷暗所

岐阜最北の町 まごころと誠意を込めてうまい酒を造る

岐阜県最北端にある飛騨市神岡町は、かつて東洋一とも称された鉱山開発で賑わった町です。現在は宇宙の謎を解き明かすための大型観測装置「スーパーカミオカンデ」を有し、宇宙科学最先端の町として世界の注目を集めています。

ここで造り酒屋として地元で愛され続けてきた大坪酒造店。主力銘柄は辛口でキリッとした「神代」と、甘口でコク深い「飛騨娘」の二本柱。季節限定品も含め、ほとんどが地元周辺で飲まれてしまう少量仕込みです。

先代杜氏の「うまいは甘い、甘いほうまい」という教えから、造りの最後にひと工夫を凝らして辛口の神代にも甘みを出し、絶妙なバランスに仕上げているとか。飛騨娘は極限まで発酵させ、上質なコクと飲みごたえを醸し出しています。

神岡の町中にはいくつもの水場があるほど豊富な水に恵まれています。仕込み水は、すぐ裏手の大洞山(標高1348m)から引いています。

12代目当主の大坪和己氏は神奈川横浜市の出身。ここへ婿入りしてゼロから酒造りを学び、受け継がれてきた造りや道具を大切に守ってきました。長年、岩手から杜氏が来ていましたが体調不良に見舞われ、2022年の仕込みは大坪氏が杜氏を務めます。「蔵のモットーは『時流に押し流されない誠意ある商品づくり』『まごころこめた伝統ある手づくりの味をいつまでも』。繊細な技術と酒造りへの思いを、守り継いでいく」と力を込めます。



有限会社 大坪酒造店

創業 1842年
所在地 岐阜県飛騨市神岡町朝浦57
TEL 0578-82-0008



日本酒の種類

特定名称と固有の表現

日本酒の原料は米と水と米麴です。米麴も元は米で、日本酒の成分の8割は水でできていることから、日本酒は「米と水」で出来ていると言っても過言ではありません。これほどシンプルな原料で造られているのですが、日本酒の種類には、米の精米歩合やアルコールの添加によって、様々な種類があります。

「純米系」は、純米大吟醸酒、純米吟醸酒、純米酒とあり、米の旨味を活かした様々なタイプの酒があります。

アルコールを添加する種類が「本醸造系」で、大吟醸酒、吟醸酒、本醸造酒とあります。香りが立ち、キレがあるタイプの酒が多くあります。アルコールの添加は、不純物の添加ではありません。日本酒の品質を守るために添加する技法「柱焼酎」は江戸時代に生まれたもので、伝統的な日本酒の製法が発展したものです。

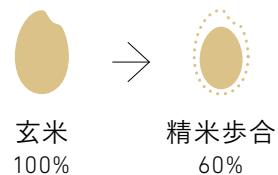
| 特定名称 | アルコール添加 | 精米歩合 | 麴米の使用割合 | 原料米の等級 | 味覚の特徴・傾向 |
|-------|---------|-------|---------|--------|-----------------------------|
| 純米大吟醸 | 不使用 | 50%以下 | 15%以上 | 3等以上 | 芳醇で華やかな香り、やさしい口当たりのものが多い |
| 純米吟醸 | 不使用 | 60%以下 | 15%以上 | 3等以上 | 穏やかな香りと旨味のバランスが良いものが多い |
| 純米 | 不使用 | 規定なし | 15%以上 | 3等以上 | 旨味のあるふくよかな味わいのものが多い |
| 大吟醸 | 10%以下 | 50%以下 | 15%以上 | 3等以上 | フルーティーな香りですっきりとした飲み口のものが多い |
| 吟醸 | 10%以下 | 60%以下 | 15%以上 | 3等以上 | 軽やかですっきりとした味わいのバランスの良いお酒が多い |
| 本醸造 | 10%以下 | 70%以下 | 15%以上 | 3等以上 | キレが良く旨みのあるお酒が多い |

※他、特別純米（精米歩合60%以下）、特別本醸造（アルコール添加10%以下 精米歩合60%以下）もあります。

精米歩合とは…

玄米から削って残った部分の割合を示した数値

米の外側にあるタンパク質や脂質などの成分を削ることで、すっきりとした味わいになり、あまり削らないことで、米の旨味を感じられる味わいになります。



日本酒の表記における様々な種類

| | |
|-------------------------------|---|
| 生酒 | 火入れをしない、酵母が生きた状態のままの清酒で、フレッシュな味覚を保っていることが特徴。保存時の温度管理により品質に大きく影響します。 |
| 無濾過 | <small>もろみ</small> 醪（醸造した日本酒）を濾過せずに圧搾し、瓶詰めしたもの。 |
| 原酒 | 日本酒は一般的に仕込み水を加え、15%前後のアルコール度にします。原酒は、加水をせず、20%近いアルコール度の状態で出荷します。 |
| 古酒／長期熟成酒 | 醸造時から1年以上経過したものを指し、有機酸の成分に変容が起こることで深みのある味わいが楽しめます。一般的に色合いもカラメル色に変化していきます。各製品の特性により、熟成に向くものと向かないものがあります。 |
| 発泡酒 | 酵母が活性化した状態で瓶詰めすることで発酵時に排出されるガス（二酸化炭素）が清酒の中に含まれた発泡の日本酒。 |
| にごり酒 | 醪をあらごし、濾過せずに瓶詰めしたもの。米の小さな粒や粒子が残り、白濁した状態のお酒。米の旨味を感じられます。 |
| <small>きもと やまはい</small> 生酛／山麩 | 日本酒の酒母を作る際に乳酸を添加せず、時間をかけて乳酸菌を繁殖させてからアルコール発酵を進める製法で、しっかりした酸味や複雑な味わいをもたらす傾向にあります。生酛は酒母をすりつぶす「山卸し」の工程を残した製法であり、山麩は「山卸し」の工程を廃止したもの。燗酒にも向くお酒が多いです。 |
| 貴醸酒 | 仕込んだお酒を用いて、再び日本酒を仕込む重ね醸造の日本酒であり、みりんと同様に、米麴の糖化によるこってりした甘味を特徴とする贅沢なお酒です。 |

テイastingに協力いただいた有識者



安藤理香 / Rika Ando

他県より友人が遊びに来てくれた時、真っ先に食べさせてあげたいなと思ひ浮かぶのはやはり地鶏や飛騨牛。今回のテイastingではお肉に合う日本酒もたくさんありました。

最高のお肉とうまい日本酒！多くの方々に是非お楽しみいただきたいと思ひます。

プロフィール

岐阜県在住

日本ソムリエ協会認定 ワインエキスパートエクセレンス

SAKE DIPLOMA、ワイン検定講師

日本ソムリエ協会主催 SAKE DIPLOMA コンクール
セミファイナリスト

J.S.A. SAKE DIPLOMA



Sebastien Lemoine / セバスチャン・ルモワンヌ

岐阜の酒は、風景、文化、地元的美食など多様な地域性を反映している、日本の名物です。北に山間部、南に肥沃な平野部が広がる岐阜県では、地域によって食べ物の調理や保存方法が異なります。そしてその地域性は、酒造りにも大きく影響してきました。伝統的には、北部では心地よい苦味が際立つ力強い酒が、南部では繊細な酒が好まれる傾向がありましたが、最近はそのだけではありません。各地域、各蔵が豊かな発想と個性を生かし、新しい風味の日本酒を造り出しています。だからこそ、読者自身がこの多様性を探求し、ガストロノミーと調和させることをぜひおすすめしたい。今回のテイastingで、改めて強くそう感じました。

プロフィール

日本酒のプロフェッショナル・コンサルタント、テンブル大学、ル・コルドン・ブルー講師、日本酒の伝統に関する初の英語版ポッドキャスト Sake On Air のホストであり、自身の会社 Passerelle を通じて、日本酒とその文化をテーマにした体験、試飲、テーマ旅行を提供。



Nathaniel Hoy / ナサニエル・ホイ

私は日本に来て以来、日本酒を飲むのが大好きになりました。そして岐阜の日本酒を初めて飲んだときに、私の中に確かな「日本酒“愛”」が芽生えました。

今も相変わらず、お酒といえば日本酒ばかりを選んで嗜む毎日ですが、結局は、岐阜の日本酒が一番好きだと改めて感じています。

今回のテイastingで出会った、多種多様ですばらしい岐阜の酒を、世界中の多くの人たちにぜひとも紹介したいと強く思ひます。このカタログが、その一助となれば幸いです。

プロフィール

EXO Travel Japan - カスタマーケアマネージャー



岐阜県商工労働部県産品流通支援課

協力：岐阜県酒造組合連合会 写真提供・協力：岐阜新聞社