



丰饶山水孕育
匠心技艺酿就

岐阜美酒 回味无穷



序言

酒的万千风味

岐阜酿造的日本酒，种类丰富多彩，有的甘美，有的辛爽，有的浓厚，有的醇和，有的清爽……每家酒藏各有主张，趣味十足，难以一概而论。自然，每个人的偏好也各不相同。

正如一位爱酒人士所言：

“酒的口味合得来的人，往往相谈甚欢。”

酒，原来是最巧妙的人际纽带。



目录

◇序言	1	西浓地区	14
◇日本酒的美食搭配	5	中浓地区	18
◇了解日本酒	7	博大精深的日本酒世界	22
博大精深的日本酒世界	10	东浓地区	23
◇酒藏介绍		飞騨地区	28
岐阜地区	11	◇酒藏地图	34

水的味道与酒的味道



日本酒的多样风味，很大程度上源于水的不同。酒中约有八成是水。

岐阜县一级河川纵横，延长约 3,323 公里，河水渗入地下，形成伏流水与涌水。酒藏会将这些地下水汲取作为酿造用水，因此不同水系或地区的水，会造就酒味上的差异。

当你品尝到某酒藏的酿造用水觉得“好喝”时，这款酒极有可能就是你的钟爱。

日本酒：百搭的美味



“搭配”，这个说法是指，寻找酒与料理的最佳组合，让美味更出彩。

红酒常搭配奶酪或牛肉，白酒则多配海鲜，威士忌则常与坚果或烧烤料理相得益彰。若想更尽兴地品酒，料理的搭配至关重要。然而日本酒却不同，它几乎能与任何料理相融，很少有不合的例外。比如奶酪，哪怕是红酒也有不搭的品种，但日本酒大多都能完美匹配，几乎无所不合。

有人甚至能配着日式点心喝上一升日本酒。

喜欢的料理和美味的日本酒，更能让幸福感油然而生。



▲在“高山祭”等祭礼活动中，会向神明奉纳日本酒



▲岐阜县白川村的“浊酒节”。每年10月，村内几处神社都会提供浑浊米酒供人享用



▲在日本神前婚礼中，新郎和新娘会互相交杯酒，进行“三三九度敬酒仪式”

土地之酒，生活中的酒

岐阜县的日本酒与当地文化息息相关。它为当地人而酿，日复一日地被人们喜爱，延续至今。被联合国教科文组织列入的“传统酿造技艺”，也是因为这种扎根土地、贴近生活的酿酒方式而受到认可。

祭礼之时，人们会向当地神社献上日本酒，分送御神酒，以表敬意。在神前举行的婚礼上，新郎新娘会在“三三九度”仪式中共饮日本酒；在建屋前的地镇祭中，人们亦会以日本酒净化土地。即便是普通家庭的神龛，也习惯供奉日本酒。

在日本人的生活文化中，日本酒不可或缺。

无论是喜庆之时，还是悲伤时刻，总有日本酒相伴。欢乐时，人们把酒言欢；哀愁时，人们彼此斟酒慰心。

日本酒，始终与人同在，温润每一段生活。

与各种美味料理相得益彰

岐阜县的日本酒美食搭配

日本酒的魅力，不仅在于搭配日本料理，还能与中餐、西餐、意大利面、披萨等各种料理相得益彰。无论是飞騨牛排、清流孕育的香鱼，还是传统料理鸡肉香锅，都能与日本酒形成美妙的组合。从香气馥郁的吟酿酒，到美味丰厚的纯米酒，多彩多样的日本酒都能带来别具风味的搭配享受。料理与日本酒的每一款搭配，都是一段探索味觉的旅程。



飞騨牛（岐阜县全域）

以细致的雪花纹理和丰厚的美味著称，是日本顶级品牌牛之一。入口即化的口感，带来极致奢华的美味享受。



毛豆（岐阜地区）

作为下酒小吃代表的毛豆，是岐阜地区的特产。长良川流域肥沃的土壤孕育出颗粒饱满、甜味浓郁的毛豆。

香鱼（岐阜县全域）

清流孕育的香鱼，以清雅的香气和细腻的滋味著称。经炭火烤制，更凸显其“香鱼”之名的独特芳香。无论是生鱼片还是杂炊，都能展现出不同的美味风采。



朴叶寿司 (中浓、东浓、飞驒地区)

以醋饭搭配食材，用朴树叶包裹而成，香气与风味蕴含其中的一道料理。朴叶清新的香气渗入醋饭，带来清爽宜人的风味。



水馒头 (西浓地区)

以葛粉包裹细腻红豆馅，再用冷水冰镇的清涼日式点心。晶莹剔透的外观与顺滑的口感，为夏日带来一丝清爽惬意。



栗金团 (中浓、东浓地区)

以蒸熟的栗子与砂糖精心调制而成，突显自然甘甜的秋季日式点心。入口即化的绵柔口感，伴随着栗子本身的香气，在口中留下一抹雅致余韵。



鸡肉香锅

(中浓、飞驒地区)

以鸡肉与蔬菜搭配味噌酱炒制而成的岐阜县传统料理。浓郁的滋味与扑鼻的香气令人食欲大开，不论搭配日本酒还是白米饭，都相得益彰。



朴叶味噌 (飞驒地区)

在烤得香气四溢的朴叶上慢火熬煮味噌，甜咸交织的鲜味逐渐弥漫开来。无论搭配烤葱、蘑菇还是牛肉，都堪称绝配。

五平饼 (东浓、飞驒地区)

将捣碎的米饭压成形后串在竹签上，涂上甜咸交织的酱汁，烤至香气四溢。酱汁中核桃和芝麻的香味，是成就其独特风味的关键。



了解日本酒

解读酒标

日本酒的背面通常贴有标注了种类、数值等信息的酒标，可作为参考。

种类	分为“纯米大吟酿酒”、“纯米吟酿酒”、“特别纯米酒”、“纯米酒”、“大吟酿酒”、“吟酿酒”、“特别本酿造酒”、“本酿造酒”等多种类型。
原料名	标注有米、米麴、酿造酒精、糖类等原料信息。
酒精度	日本酒一般为 15% ~ 20%，酒精度在 10 度以下的低酒精日本酒，初学者也容易入口。
精米度	表示糙米被削去的比例。精米度 50%，意味着米粒被磨掉一半重量。精米度不同，口感也会有所不同。
酸度	表示酒的酸味强度。
日本酒度	表示甜 / 辣的指标，数值为正时越高越辣口，数值为负时越高越甜口。
氨基酸度	表示酒的美味强度，数值越高，酒体越浓厚；数值越低，口感越清爽。



	特定名称	使用原料	精米度
纯米酒	纯米大吟酿酒	米、米麴	50%以下
	纯米吟酿酒	米、米麴	60%以下
	特别纯米酒	米、米麴	60%以下 或采用特殊的酿造方法
	纯米酒	米、米麴	-
吟酿酒	大吟酿酒	米、米麴、 酿造酒精	50%以下
	吟酿酒	米、米麴、 酿造酒精	60%以下
本酿造酒	特别本酿造酒	米、米麴、 酿造酒精	60%以下或采用特殊的 酿造方法(需要说明标识)
	本酿造酒	米、米麴、 酿造酒精	70%以下

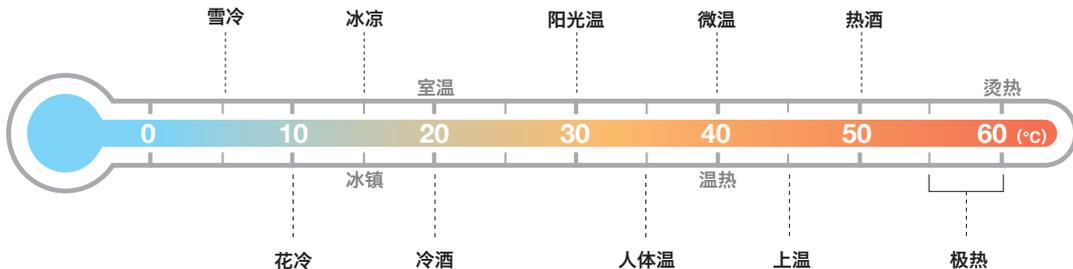
种类

日本酒根据酿造方法等不同，分为“吟酿酒”、“纯米酒”、“生酒”等多种类型。只要清楚自己的喜好，即使在初次造访的酒藏，也能轻松找到心仪的一杯。

纯米酒	以大米和米麴为唯一原料酿造的日本酒，充分展现了米本身的香味。精米比率在 60% 以下的称为“特别纯米酒”，采用吟酿工艺酿造的则称为“纯米吟酿酒”。	原酒	通常在压榨酒醪之后，会加水调节，以使酒精度降低。不进行加水稀释的，就称为“原酒”。
吟酿酒	将大米打磨（削去外层），只取米芯部分在低温下发酵，酿出的酒带有果香般的香气和顺滑的口感。削去 40% 以上的大米、剩余精米比率在 60% 以下的酒称为“吟酿酒”，而精米比率在 50% 以下的则称为“大吟酿酒”。	生酛	利用自然繁殖的乳酸菌培养酵母酿造的日本酒。
本酿造酒	在米和米麴中加入规定量以下的酿造酒糟所酿成的日本酒，口感清爽。	山废	在酿造过程中取消了“山卸”工序的日本酒。“山卸”是将蒸米用搅拌棒碾碎的繁重工序。山废通过培育自然乳酸菌进行酿造，因此酒体口感丰富且味道深厚。
生酒	通常会经过两次加热杀菌处理，若不进行此处理，则称为“生酒（本生）”。将生酒储藏后，在出货时进行加热处理的，则称为“生贮藏酒”。	初榨酒	开始压榨酒醪时，最先流出的日本酒。
		古酒	像威士忌一样经过长期熟成的日本酒。若冷藏保存，酒色接近透明；常温保存则呈金黄色或琥珀色。

温度

随着饮用温度的不同，日本酒的香气、口感、滋味，甚至醉意的程度都会随之变化。一边尝试各种推荐的饮用温度，一边探索最符合自己喜好的温度，这也是一种乐趣。



◇ 日本酒术语集

与日本酒相关的术语五花八门。

为了更好地品味日本酒，若能先了解以下这些术语，就会更容易理解并增添乐趣。



酒藏	酿造日本酒的建筑。
酿酒师	负责酿造日本酒的酿酒师。
藏人	在酒藏中参与酿酒的人员。
酿造	通过发酵酒米来制作清酒。
制造	酿酒的方式或工艺流程。
酒米	专用于酿造日本酒的大米。
酵母	促进发酵的微生物。
米麴	在蒸熟的米上培养的麹菌。
投料	将水、蒸米和米麴放入酒桶或木桶中搅拌的操作。

酒	在酒槽中发酵中的酒液。
榨酒	从酒醪中压榨出酒液的过程。
沉淀物	榨酒后沉淀下来的浑浊酒液。
加热杀菌	对酒加热杀菌的过程。
单一酒藏 酿造纯米酒	由同一酒藏酿造的纯米酒。
生储藏酒	仅进行一次加热杀菌的酒。
储藏	储存酒液的过程。
产地特色	自然环境、历史、文化、产业等对酒质的影响。
鉴酒	对酒的味道和香气进行评价和品鉴。

博大精深的日本酒世界

原料处理的困难——“洗米”与“浸泡”

洗米和浸泡时间，会直接影响酒的风味，因此在酿酒过程中，是最需要细心操作的环节。

例如，用于精米处理至 35% 的纯米大吟酿酒的米，为了去糠和吸水，需在水中浸泡 7 ~ 10 分钟左右。在操作时，酿酒师会首先测量米和水的温度以及气温，再根据经验、直觉和

以往数据判断应将米浸泡几分钟之后捞出。酿酒师按下秒表后统一进行洗米，然后浸泡，再精准计时捞出，以便米粒在浸泡后能够均匀吸收水分，这就是限定吸水法。整个操作会根据天气微调，有时提前 10 秒，有时延后 10 秒。

日本酒的考究之处——“一麹、二酛、三造”

一麹：“米麴的风味”

如果有机会，不妨品尝一下米麴。制成的米麴散发着淡淡的栗香，这种香气正是优质米麴的标志。然后可以取 2 ~ 3 粒米麴，放入口中慢慢用后牙咀嚼。最初感受到的是米本身的风味，随后淡淡的栗香与甘美会在口中扩散开来。每粒米麴上附着有 2 ~ 3 处麹菌，轻轻掰开米粒还能看到菌丝深入米芯，这正是上等米麴的特征。

二酛：“又名酒母”

酒酛是扩大培养酵母的关键工序，要让酒酛发酵，就需要大量酵母，但一次性生产所需量的酵母是不可能的，因此只能从少量酵母开始培养，逐渐增加数量，而其最初的工序就是酒母。

用于日本酒的酒母必须在酸度环境下进行纯培养，以防有害菌滋生，同时确保能够大量繁殖健壮的酵母。

酒母的制作方式各不相同，由此产生生酛、山废酛、速酛酛、高温糖化酛等多种酿造方式，同时，不同种类的酵母也会对酒质赋予各自独特的风味与特性。

三造：“米麴与酵母的作用”

酵母是肉眼看不见的微生物，需要进食并排出代谢物。它们的食物是米中的淀粉（即糖分），但淀粉颗粒过大，酵母无法直接食用。于是，米麴就发挥作用，将淀粉分解为酵母可吸收大小。酵母以米麴分解淀粉形成的葡萄糖为食物，代谢出酒精和二氧化碳。酒精留存在酒酛中，经过压榨后，醇香的日本酒便诞生了。

足立造酒厂



岐阜市琴冢3-21-10
 058-245-3658
 9:00~18:00 (周六最晚到17:00)
 周日和节假日休息※周一不定期休息
 酒藏开放参观 / —
 试饮 / ○ (免费)
 ※团体时需要咨询

不酿造大吟酿的纯米酒藏。坚持“全部源自岐阜、地产地消”，选用岐阜县产的优质酿酒米与长良川系伏流水，几乎所有操作都以手工完成。正因为是小规模酿造，更能细致入微地追求品质，在酸味与美味的平衡中，酿出“值得细细品味、慢慢小酌的佳酿”。



金华山 苍穹 生原酒 生肖酒标

香气清雅、米香醇厚的生原酒。作为餐中酒，百饮不厌，推荐冰镇后使用小巧的酒器慢慢小酌。



大米品种 岐阜县产 飞騨誉
 精米比率 50~60% 日本酒度 ±0
 酒精度 17%

饮用方式	冷酒
风味特色	微甜、醇和、果香
美食搭配	炖蔬菜、肉味噌豆腐煮、应季鱼天妇罗



金华山
中汲纯米
生原酒

日本泉酒造株式会社



岐阜市加纳清水町3-8-2
 058-271-3218
 9:00~17:30
 周六、周日和节假日休息
 酒藏开放参观 / —
 试饮 / ○ (收费)



融合逾150年的历史与新思维，在不受四季影响的地下酒藏中酿造，提供清新鲜活的生酒。善用伏流水进行软水酿造，采用传统木槽以低压细致压榨，重视重品质胜于效率，始终采用耗时的制法。

纯米吟酿 无滤生原酒 槽口原酒

甄选初榨原酒，不经过滤，不予高温消毒，直接封装入瓶。以传统木槽温柔压榨，酒体圆润柔和，口感顺滑细腻。



大米品种 岐阜县产米
 精米比率 60% 日本酒度 +3
 酒精度 17%

饮用方式	雪冷
风味特色	微辣、果香
美食搭配	卡布里沙拉、鳗鱼料理



纯米大吟酿
织田信长

小町酒造株式会社



各务原市苏原伊吹町2-15
058-382-0077
9:00~18:00
周六、周日和节假日休息
酒藏开放参观/—
试饮/—



酿造用水取自酒藏地下流淌的长良川伏流水。主打品牌“长良川”承载着“成为岐阜代表之酒”的期许。契合红味噌饮食文化，以“醇厚美酒”见长。酿造过程中，酒藏中回荡着疗愈音乐，为发酵微生物注入生机与活力。

长良川 纯米吟酿

在保留高雅香气的同时，以追求完全发酵的酿造方式，充分激发出来的美味。酒体略偏辣口，余味圆润柔和。



大米品种 飞騨誉

精米比率 55% 日本酒度 +5

酒精度 15.5%

饮用方式	冷酒、微温、热酒
风味特色	微辣、醇和、果香、浓厚
美食搭配	照烧鸡肉、炙烤三文鱼、盐烤香鱼



长良川
气泡浊清酒

千代菊株式会社



羽岛市竹鼻町2733
058-391-3131
9:00~17:00 (时间可能有变动)
周六、周日和节假日休息
酒藏开放参观/预定10月
(可让一般游客参加)



试饮/—

“平凡之名酒”——酿造出百饮不厌、令人始终感到安心的佳酿。与自然共生，承载土地的恩赐，只为酿造属于当地的美酒。汲取地下128米处的长良川伏流水作为酿造用水，使酵母与酒酿的发酵更加温和，赋予酒体柔和温润的口感。

光琳 有机纯米吟酿酒

以100%的羽岛市产JAS有机认证米(无农药、无化肥栽培)精心酿制而成，酒体散发优雅的吟酿香气，口感丰润圆滑，余味绵长，深受好评。



大米品种 有机米初霜、有机米日本晴

精米比率 58% 日本酒度 +1

酒精度 15%

饮用方式	雪冷、花冷、冷酒、微温
风味特色	适中
美食搭配	生鱼片、凉拌豆腐等清淡料理



纯米酒
Life

合资会社 白木恒助商店



岐阜市门屋门61
058-229-1008
9:30~16:30
周日和节假日休息
酒藏开放参观/需预约
试饮/○(收费)



创立于江户末期，是一家在不断试行与探索中专注于陈年古酒研究的独特酒藏，还曾入选 JAL 国际航线头等舱用酒。如今亦积极拓展海外市场，已销往香港、法国等地。由女性藏主引领，在传统与革新之间持续展开新的挑战。

达磨正宗 熟成三年

酒藏曾在浓尾地震中一度倒塌，却以不屈的精神重建，并取名“达磨正宗”。通过独特的酿造方法，将米的醇厚美味充分融入酒体，再经时光沉淀，成就熟成风味。



大米品种 五百万石、日本晴
精米比率 75% 日本酒度 -8
酒精度 15%

饮用方式 冷酒、常温、阳光温、人体温、微温、上温
风味特色 微甜、醇和

美食搭配 天妇罗、炸鸡、意式生鱼片



达磨正宗
十年古酒

株式会社林本店



各务原市那加新加纳町2239
058-382-1238
9:00~17:00
周日和节假日、
第2、4个周六休息
酒藏开放参观/—
试饮/—
※无店面销售



自 1920 年 10 月初代林荣一以“日乃出酿造”之名开始酿酒以来，便日复一日致力于提升酒质，追求清爽易饮、能完美衬托餐食的佳酿。为配合四季食材，还提供丰富的“无滤生原酒”系列，让每一餐都倍添风味。

百十郎 纯米大吟酿 黑面

以向流经各务原市的新境川捐赠 1200 株樱花而闻名歌舞伎演员“市川百十郎”的名字而得名，酒体华丽典雅，口感端正。



大米品种 彗星
精米比率 50% 日本酒度 -3
酒精度 15%

饮用方式 冷酒
风味特色 微甜、果香

美食搭配 高汤鸡蛋卷、热豆腐、白桃与马苏里拉奶酪的卡布里沙拉



百十郎
大辣口纯米酒
赤面

株式会社三轮酒造



大垣市船町4-48
0584-78-2201
9:00~17:00
周日和节假日休息
酒藏开放参观 / 预定4月底
(可让一般游客参加)
试饮 / ○ (收费)



创立于1837年，幕末时期受到大垣藩城代小原铁心的青睐，成为藩御用酒藏。约50年前，应岐阜县白川村之托，酿制出以白川乡“浊酒节”祭典用酒为灵感的酒。如今，酒藏将混浊酒文化推广至全世界，让更多人感受这一传统的魅力。



白川乡 纯米混浊酒

混浊酒体浓厚，独具风格，却意外顺滑细腻。甜度适中，既能衬托各类料理，又能与甜品完美搭配。



大米品种 岐阜县产普通米等
 精米比率 70% 日本酒度 -25
 酒精度 14.5%

饮用方式	冰凉、冷酒、人体温、微温
风味特色	甘甜、醇和

美食搭配	乳酪番茄沙拉、 印度肉末咖喱、 蓝纹奶酪
------	----------------------------



白川乡
纯米吟酿
竹叶混浊酒

武内酒造



大垣市传马町1番地
0584-81-3311
9:00~18:00
周日休息
酒藏开放参观 / 预定4月下旬
(可让一般游客参加)
试饮 / ○ (收费)



自江户中期创立以来，始终以“酿制良酒”为本心，曾在日本和海外各类酒类评比会上屡获殊荣。酿造所用的木曾三川地下水，经过岁月的自然过滤，柔和与清冽相融，从地下约150米处汲取而来。以此水酿成的酒，香气淡雅，口感柔和而爽快。



御幸鹤 纯米大吟酿 山田锦35

以象征长寿与家庭和睦的仙鹤为意象，取名为“御幸鹤”（寓意“将幸福带到身边”）。酒体丝滑如绸，余韵高雅悠长。



大米品种 山田锦
 精米比率 35% 日本酒度 -
 酒精度 15.5%

饮用方式	雪冷、花冷
风味特色	微甜、醇和、果香、柔和

美食搭配	白肉鱼生鱼片、 香煎比目鱼或鲑鱼
------	---------------------



御幸鹤
纯米大吟酿
山田锦、雄町

渡边酒造酿



大垣市林町8-1126
0584-78-2848
平时9:00~19:00
周六 10:00~18:00
周日和节假日休息
酒藏开放参观/未定
试饮/○(收费)



在清泉涌流、溪水环绕的“水之都大垣”，第五代女性酿酒师渡边爱佐子专注于酿造美酒。她采用大垣市产的低农药“初霜”米、大垣涌泉，以及奥长良川的“高贺之森水”，不断探索新的酿造方式。



纯米大吟酿 白雪姬

将蒸米置于低温下缓慢发酵，酿造出细腻而纯净的风味，几乎不带杂味。酒质清新优雅，宛若田野畦间盛放的紫云英。

大米品种 初霜

精米比率 50% 日本酒度 +6

酒精度 15%

饮用方式	冷酒
风味特色	微辣、爽口
美食搭配	星鳧天妇罗 (配天妇罗蘸汁)、 炸卡门贝尔奶酪、 五平饼



Asa-chan 的
浊酒

大家酒造株式会社



揖斐郡池田町池野422
0585-45-2057
9:00~18:00
不定期休息
酒藏开放参观/—
试饮/—



酒藏坐落于通往谷汲山华严寺的街道沿线。酿造所用水取自粕川水系的伏流水。为充分表现米的醇厚美味与丰富酸味，坚持采用传统的“生酏系酒母”工艺酿酒。同时，与当地农户合作种植酒米，利用天然酵母开展酒造。



竹雀 生酏纯米吟酿酒

以大家家家纹“竹雀”命名。酒体散发优雅香气，50% 精米所带来的上品美味，入口舒适怡人。酸味纯净而明快，入口顺滑，让人不自觉地一杯接一杯。

大米品种 山田锦

精米比率 50% 日本酒度 +6

酒精度 16%

饮用方式	冰凉、冷酒、人体温、 微温
风味特色	辛辣、爽口
美食搭配	意式生鱼片、天妇罗、 冬瓜炖菜



竹雀
生酏纯米酒

池田屋酒造株式会社



揖斐郡揖斐川町三轮612-1
0585-22-0016
平时8:30~17:00
周六11:00~17:00
周日休息
酒藏开放参观/—
试饮/—



创立于1689年（元禄2年）。以孕育美味香气的揖斐川伏流水与优质新米，细心观察并对话“有生命的酒醪”，坚持手工天然酿造。承袭越后酿酒师的精湛技艺，并不断进化，酿造出“热烈而浓厚的口感”以及直至喉咙余韵都尽显的“正宗辣口”。



瓮口

轻微浑浊的酒体，带来独特的果香气。入口温润柔和，却在喉间瞬间迸发出爽利的辣口感。层次丰富，热烈饱满。

大米品种 五百万石

精米比率 — 日本酒度 —

酒精度 —

饮用方式	冷酒、微温
风味特色	微辣、爽口
美食搭配	烤鳕鱼刺身、 红味噌炖肉、烤螃蟹



美浓富士

所酒造合资会社



揖斐郡揖斐川町三轮537-1
0585-22-0002
9:00~17:00
周日和节假日休息
(有时不定期休息)
酒藏开放参观/预定11月
(可让一般游客参加)



试饮/○(收费)

明治初期创立，坐落于揖斐川的最上游，仅有4名酿酒匠人，却坚持以“现代的佐餐酒”为理念。追求美味与酸味的平衡，以及干净利落的收口。代表作有传承屋号的“房岛屋”，以及风格独特的“兔心 BLACK”等。

房岛屋 纯米无滤生原酒

带有酸味的酒体，与意大利菜、法式料理也能完美契合。米的美味与酸味相得益彰，构筑出令人难忘的鲜明风格。

大米品种 五百万石

精米比率 65% 日本酒度 +3

酒精度 17%

饮用方式	冷酒、微温
风味特色	微辣
美食搭配	意式生鱼片、红酒炖牛、 醋渍青花鱼



房岛屋
纯米超辣口

杉原酒造株式会社



揖斐郡大野町大字下帆1番地
0585-35-2508
9:00~18:00
周五休息
酒藏开放参观/预定8月
试饮/—



作为“日本最小的酒藏”而闻名。其代表品牌“射美”，即使在当地人之间也难以买到，被誉为“幻之酒”。所用酒米坚持选用由杉原酒造、当地农户和当地品种培育者三方共同研发的稀有原创酒米“揖斐之誉”。



吟撰 射美

酒体略带酒泥，呈现微白的银灰色。香气层次丰富，融合猕猴桃与青苹果的清新果香，并点缀以淡淡的苦杏仁香气，口感清新雅致，令人心旷神怡。



大米品种 揖斐之誉

精米比率 60% 日本酒度 -3

酒精度 17%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉、冷酒
风味特色	微甜、爽口、清冽、醇和、果香

美食搭配 年节料理、栗子或奶油类甜点、白酱焗烤菜



特别纯米酒
射美

玉泉堂酒造株式会社



养老郡养老町高田800-3
0584-32-1155
8:00~12:00
13:00~17:00
周六、周日和节假日休息
酒藏开放参观/—
试饮/—



以超软水伏流水与精细酿造工艺闻名，酒藏生产日本酒、味醂、威士忌、梅酒、伏特加及烧酒等多种酒类。酒香优雅宁静，余韵清澈悠长。秉承“透明感”“纯粹感”与“减法美学”的理念，精心酿造每一滴美酒。



醴泉 玉 纯米大吟酿中汲

选用兵库县特A地区减农药特等山田锦米，精米比率磨至28%，呈现极致细腻的米香。酒香优雅柔和，余韵清澈悠长。



大米品种 山田锦

精米比率 28% 日本酒度 +2.5

酒精度 15.0 ~ 15.9%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉、冷酒
风味特色	微辣、爽口、清冽

美食搭配 真鲷鱼丸、奶酪、乌鱼子



醴泉
纯米大吟酿
特等山田锦

株式会社小坂造酒厂



美浓市相生町2267番地

0575-33-0682

平时11:00~17:00

周六、周日和节假日10:00~17:00

不休息

酒藏开放参观/预定1月、2月、3月

(可让一般游客参加)

试饮/○(免费)



创立于1772年，坐落于“飞檐高耸之町”，酒藏建筑为国家重要文化财产。采用富含有机矿物质的长良川伏流水精心酿造，酒香清雅，风味醇厚。代表作“百春”如春日般温润醉人，承载着酿酒师对饮者健康与长寿的美好祝愿。



百春 纯米吟酿无滤生原酒直汲 美浓锦

选用长良川水滋养的优质米酿造，压榨后即刻装瓶，保留天然二氧化碳的微妙气泡感。入口生动热烈，风味活泼。



大米品种 关市产美浓锦

精米比率 60% 日本酒度 +1

酒精度 16%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉
风味特色	微甜、爽口、清冽、果香
美食搭配	扇贝海鲜浓汤、金枪鱼生鱼片、白身鱼糖醋茱片



百春
纯米吟酿无滤
生原酒直汲
WHITE

御代樱酿造株式会社



美浓加茂市太田本町3-2-9

0574-25-3428

9:00~17:00

周六、周日和节假日休息

酒藏开放参观/预定12月

(可让一般游客参加)

试饮/○(收费)



坐落于旧中山道五十一宿之一“太田宿”的一隅，酒藏精选当地签约栽培米及全日本优质酒米。酿造用水取自酒藏内井水——木曾川伏流水，中软微甘，造就酒体柔和、温润而舒适的口感。

御代樱 纯米大吟酿 flower

经过反复考量酿造而成，以呈现洗练的风味与沁人心脾的美味。酒香年轻而柔和，让人联想到上等葡萄的芬芳。



大米品种 美浓加茂市产的签约栽培米

精米比率 50% 日本酒度 -1前后

酒精度 16%

饮用方式	花冷、冰凉
风味特色	微甜、爽口、果香
美食搭配	白肉鱼生鱼片、照烧鸡肉、山菜天妇罗



津岛屋 纯米吟酿
信州产美山锦
无滤生原酒

白扇酒造株式会社



加茂郡川边町中川边28

0574-53-2508

9:00~17:00

日本新年、黄金周、盂兰盆节休息

酒藏开放参观/预定11月、1月、2月、
3月、4月、7月、9月

(可让一般游客参加)

试饮/○(免费)



酒藏拥有味醂、清酒、烧酎等悠久酿造历史，传承前人努力留下的宝贵传统。始终坚持稳定酿造优质美酒，同时秉持不向现状妥协的精神，不断开展研究，探索新的酿造方式，只为打造更卓越的产品。



黑松白扇 纯米吟酿 花

以“一朵花般的酒”命名，酒香高雅清新，带来恰到好处的醇厚口感。入口爽快顺滑，酸甜平衡，呈现和谐优美的风味。

大米品种 飞騨誉、山田锦

精米比率 55% 日本酒度 +3

酒精度 16%

饮用方式	冰凉、冷酒
风味特色	微辣、清冽、果香

美食搭配 白肉鱼生鱼片、奶酪、
咸味料理



黑松白扇
纯米酒 藏

平和锦酒造株式会社



加茂郡川边町下麻生2121

0574-53-5007

8:00~17:00

不定期休息

酒藏开放参观/预定12月~4月
(可让一般游客参加)

试饮/○(免费)



依托创立175年的悠久传统，酒藏坐落于坚毅耐风雪的土藏中，坚持“守护并活用传统”的理念，由南部酿酒师倾心手工酿造。精选酒米与清冽伏流水酿出的美酒，柔和细腻却风味丰富。新鲜出水的原酒等生酒亦全力打造，每一滴都凝聚匠心与传统的精华。



特别纯米酒 飞騨路寒椿

灵感源自雪中盛开的严冬寒椿，酒体温和柔顺，甜味静怡人。口感轻盈清爽，收口利落。

大米品种 五百万石

精米比率 60% 日本酒度 +2

酒精度 14.9%

饮用方式	冷酒、人体温、微温
风味特色	微辣、清冽、醇和

美食搭配 明宝火腿、盐烤香鱼、
烤鸡串



大吟酿酒
红满天星

合资会社山田商店



加茂郡八百津町八百津
3888-2
0574-43-0015
9:00~18:00
不定期休息
酒藏开放参观/—
试饮/—



取自堀井的柔软水源，酿造出入口温润、舒适的日本酒。小巧酒藏全程使用自家精米，悉心守护和培养那些肉眼难见的微生物世界。酿酒理念兼顾餐桌搭配与长久享用，打造能够长久陪伴的美酒。

玉柏 纯米大吟酿

凭借与美食的卓越契合度，在法国“Kura Master”大赛中备受赞誉。2023年，在1,090款参赛酒中脱颖而出，荣获最高殊荣——总统奖。



大米品种 山田锦

精米比率 35% 日本酒度 -2

酒精度 16%

饮用方式	花冷、冰凉
风味特色	微甜、果香
美食搭配	海鲜（甲壳类、海胆）、白桃意大利细面



特别纯米酒
昔韵常在

花盛酒造株式会社



加茂郡八百津町八百津4091
0574-43-0016
9:00~19:00
全年无休
酒藏开放参观/预定12月、3月
(可让一般游客参加)
试饮/○(免费)



自江户时代起，这座港町便因物流而繁荣，优质伏流水孕育了丰富的特产，也成就了多样的酿造业。花盛酒造虽酿量不多，却坚持精益求精的酿酒哲学。酒藏采用袋吊压榨法及全日本罕见的“八重垣压榨机”，以匠心与执着酿造每一款美酒。

花盛纯米大吟酿 50 雫

采用“雫取”压榨法，呈现无杂味的清澈酒体与华丽香气。酒香高雅浓郁，入口柔和甜美，是细品吟酿香气的上乘之选。



大米品种 飞騨誉、五百万石

精米比率 50% 日本酒度 -2

酒精度 16%

饮用方式	冰凉、冷酒
风味特色	微甜、爽口
美食搭配	寿司、生鱼片、以白肉鱼为主的清淡细腻料理



花盛纯米
雄町雫

平野酿造株式会社



郡上市大和町徳永164
0575-88-2006
9:00~17:00
周六、周日休息
酒藏开放参观/预定3月中旬
(可让一般游客参加)
试饮/○(免费)



酒藏坐落于被誉为“古今传授之里”的和歌名地，将名水“古今传授之里之水”引入酒藏。酿造用水、洗米、器具清洗皆使用同一水源。正如古语所说：“好水之地出佳酿”，这股天然名水孕育了名酒“母情”的独特美味。

纯米吟酿（郡上产五百万石）

“大和之味”采用郡上产五百万石米100%酿造，散发淡雅果香。酒体醇厚，米香浓郁，与各种料理相得益彰。



大米品种 五百万石（郡上产）
精米比率 55% 日本酒度 +4
酒精度 15%

饮用方式	花冷、冰凉
风味特色	微甜、爽口
美食搭配	鲷鱼意式生鱼片、黄尾鱼或秋刀鱼盐烤、天妇罗（如虾或白肉鱼等）



原酒白浊

布屋原造酒厂



郡上市白鸟町白鸟991番地
0575-82-2021
9:00~17:00
周六、周日和节假日休息
酒藏开放参观/—
试饮/○(免费)



当主亲自担任酿酒师，严选岐阜县产米、水与匠心酿造人。酒藏内井水取自白山水系伏流水，配以当地米及天然“花酵母”——从自然花卉分离而来。酿出的酒香气芬醇、风味独特，带来迥异于以往日本酒的品饮体验。

元文 天然花酵母樱花 本酿造

采用天然花酵母“樱花”，散发优雅醇厚的香气，口感清爽顺口。无任何突兀的味道，饮用不易疲劳，完美搭配各种料理。



大米品种 秋田小町（岐阜县产）
精米比率 70% 日本酒度 +3
酒精度 15~16%

饮用方式	冰凉、冷酒、阳光温、人体温、微温、上温
风味特色	微辣、爽口、清冽
美食搭配	天妇罗、生鱼片、烤海鲜



元文
天然花酵母
六道木
纯米吟酿

有限会社松井屋造酒厂



加茂郡富加町加治田688-2

0574-54-3111

10:00~16:00

周一休息

酒藏开放参观/预定2月

(可让一般游客参加)

试饮/○(免费)



保留了几乎涵盖江户时代全部酿酒工序的工具与酒藏，并持续酿造至今。作为珍贵的“民俗资料”，主屋、两栋酒藏、3,143件酿酒用具以及459份酿酒文书被列为“岐阜县重要有形民俗文化财产”。



纯米酒 半布里户籍

产自曾出产世界最古户籍、作为国宝现藏于奈良正仓院的土地上，精心酿造的限定酒。酒体温润典雅，特别适合结婚、诞生等喜庆场合。

大米品种 美山锦

精米比率 70% 日本酒度 ±0

酒精度 15.3%

饮用方式	冷酒、人体温
风味特色	辛辣、清冽
美食搭配	肉料理、鱼料理



本酿造酒
加治田城

博大精深的日本酒世界

您见过稻花吗？

春天插秧，秋天收割的稻米，其实在这之间悄悄绽放着细小洁白的花朵。每年八月上旬，一穗上会开出许多花朵，但每朵花仅开放约一小时，花从穗尖依次绽放，一整穗的开花时间约两小时。若有机会，不妨夏日走入田间去感受一番。



中岛酿造株式会社



瑞浪市土岐町7181-1
0572-68-3151
平时8:00~17:00
周六、周日和节假日休息
酒藏开放参观/预定5月、11月
(可让一般游客参加)
试饮/○(免费)



创立于1702年，酿酒用水取自当地屏风山伏流水。水流经过远古海洋地层，柔软清冽，富含矿物质，并带有天然美味，造就口感清爽、利落的酒质。结合优质酒米特性精心酿造，每一滴“小左卫门”皆展现出水与米的绝妙和谐。



小左卫门 特别纯米 信浓美山锦

口感柔和，几乎无任何异味，是与各种料理皆相宜的万能食中酒。适饮温度广泛，无论是冰镇还是温热，都能根据料理尽情享受美酒风味。



大米品种 美山锦

精米比率 55% 日本酒度 ±0

酒精度 15.5%

饮用方式	花冷、冰凉、冷酒、阳光温、人体温、微温、上温、热酒
风味特色	微辣、爽口、果香

美食搭配 日式意大利面、盐烤鱼、高汤鸡蛋卷



小左卫门
纯米大吟酿
瑞之盏
~ MIZUNOUKI ~

若叶株式会社



瑞浪市土岐町7270-1
0572-68-3168
9:00~17:00
不定期休息
酒藏开放参观/预定2月、4月
(可让一般游客参加)
试饮/—



自元禄年间传承至今，酒藏已有三百余年历史。选用当地农会委托栽培的优质米、岐阜县酵母及酒藏内井水，精心酿造瑞浪地酒。全线100%纯米酒，第十三代酒主每日自饮，确保每一款酒都满足“自己喝也觉得美味”的标准。



若叶 纯米吟酿

散发清凉感的香气，口感柔和顺滑。酸味清爽，甜味温和，苦味与整体风味平衡得宜，饮后余韵舒适悠长。



大米品种 雄町

精米比率 45% 日本酒度 +2

酒精度 15.5%

饮用方式	花冷、冰凉、冷酒、阳光温、人体温
风味特色	清冽、微甜

美食搭配 朴叶寿司、鲭鱼寿司、章鱼罗勒酱



若叶
纯米珍藏

千古乃岩酒造株式会社



土岐市駄知町2177-1
0572-59-8014
9:00~19:00
不休息
酒藏开放参观/—
试饮/○(收费)



创立于1909年，以“传统·革新·传承”为理念。酒藏地下45米涌出的硬度7超软水，原料米与全程使用的岐阜县产米相结合。全程采用自家制曲，并以独创的“超醇曲”工艺，精心酿造每一滴美酒。



千古乃岩 纯米吟酿

选用岐阜县产酿酒优质米“飞騨誉”，精米至50%，酿造出口感圆润、顺滑的美酒。日式家常菜都能与其完美搭配。



大米品种 飞騨誉

精米比率 50% 日本酒度 +5

酒精度 15.5%

饮用方式	花冷、冰凉、冷酒、阳光温、人体温、微温
风味特色	微辣、醇和

美食搭配
章鱼马铃薯青酱沙拉、
卡布里沙拉、
普罗旺斯蔬菜炖菜



千古乃岩
纯米大吟酿
穗花

株式会社三千盛



多治见市笠原町2919
0572-43-3181
9:00~17:00

周六、周日和节假日休息
酒藏开放参观/预定3月、11月
(可让一般游客参加)

试饮/—



战后甜口酒流行之时，本酒藏追求“如水般顺口、味美且醒酒舒适”的日本酒。当时少见的“精米比率50%”、“日本酒度+10”辣口风格由此诞生。至今，酒藏依然在原料选择、酿造设备及储存工艺等每一环节精益求精，呈现细致入微的卓越品质。

三千盛 纯米大吟酿 业物 Wazamono

秉承“去除一切多余，只将本质之味精炼至极致”的酿造理念。与料理搭配品饮，才能尽显其真正价值。



大米品种 美山锦、普通米

精米比率 45% 日本酒度 +12

酒精度 15%

饮用方式	花冷、冰凉、冷酒、阳光温、人体温、上温
风味特色	辛辣、爽口

美食搭配
寿司、
香蒸鸡肉 芹菜花椒酱



三千盛
纯米大吟酿
最上大业物
Saijo-ohwazamono

林酒造株式会社



可儿市羽崎1418番地
0574-62-0023
9:00~16:00
休息日请询问确认
酒藏开放参观/预定3月、12月
(可让一般游客参加)
试饮/○(收费)



创立 150 年，现任董事兼酿酒师全权掌管酿造全过程。不断创新，推出如可常温流通的白曲清酒气泡酒等新颖商品。近年来，结合当地特性研发独特制曲法，保留醇厚风味的同时呈现清爽酒质。



美浓天狗 纯米大吟酿 Ihyoe

藏元精心打造的顶级精品酒，精选兵库县产酿酒优质米，精米比率高达 35%，由酿酒师亲手酿造。每一滴都凝聚了时间与匠心，尽显卓越风味。



大米品种 山田锦

精米比率 35% 日本酒度 +1

酒精度 15%

饮用方式	冷酒
风味特色	微辣、醇和、果香
美食搭配	生鱼片、火锅料理



纯米吟酿酒
美浓天狗
羽崎
Ristretto

Hazama 酒造株式会社



中津川市本町4丁目1番51号
0573-65-4106
10:00~17:00
1月1日~3日休息
酒藏开放参观/一
试饮/○(收费)



坐落于江户时代五大街道之一“中山道”的宿场町酒藏，自 2016 年起全力专注小批量纯米吟酿酒酿造。秉持“让料理与日本酒的美妙搭配文化更加普及”的理念，致力于“从中津川走向世界”，成为令日本自豪的顶尖酒藏。



惠那山 纯米吟酿 飞驒誉

采用惠那山伏流水酿造的清澈日本酒，荣获 2024 年 IWC 纯米吟酿部门金奖。入口轻盈，伴有淡淡香蕉香气。



大米品种 飞驒誉

精米比率 50% 日本酒度 -

酒精度 15%

饮用方式	花冷、冰凉、冷酒、微温
风味特色	微甜、爽口、果香
美食搭配	天妇罗、肥美的鱼生鱼片



惠那山
纯米吟酿
山田锦

山内酒造株式会社



中津川市上野134番地1

0573-65-2619

营业时间请询问确认

周日和节假日、第三周一休息

酒藏开放参观 / —

试饮 / —



现为第22代传承的全量纯米酒酒藏，石高仅40石的小巧酒藏，坚持传统手法：木桶蒸米、木槽压榨，精心酿造每一滴美酒。代代相传的经典酒款“春一番地”和“小野樱”，加上2019年新推出的“深森”，共三款酒，尽显匠心与传承。



深森 纯米吟酿 生酒

酒藏位于茂密森林之中，因此将“森”字排成三连，命名为“Fukamori（意为‘深林’）”。百搭各类料理，是理想的餐中酒。

大米品种 五百万石

精米比率 55% 日本酒度 +7

酒精度 15.2%

饮用方式	花冷、冰凉
风味特色	微辣、爽口、醇和
美食搭配	水煮海鲜、烤牛肉



深森
纯米吟酿
加热杀菌

有限会社大桥酒造



中津川市蛭川1119-1-1-2

0573-45-2018

8:30~17:00

不定期休息

酒藏开放参观 / —

试饮 / ○ (免费)



创立于1908年，秉持“人与和谐造就酒之味，传达酒之心”的酿好酒理念。酒藏坚持传统工艺：和釜蒸米，佐须式压榨机缓慢压榨两天，酿出清爽而耐喝的佳酿。

笠置鹤 纯米

以中津川市名山“笠置山”（海拔1,128米）为名，并结合象征吉祥的庆祝之鸟鹤而命名的一款酒。口感干净利落，能充分品味米饭的香甜风味。

大米品种 飞騨誉

精米比率 曲米 50%、挂米 60%

日本酒度 +1

酒精度 15%

饮用方式	冰凉、冷酒、阳光温、人体温、微温、上温
风味特色	醇和

美食搭配 山菜（蘑菇、枫叶芽天妇罗）、鸡肉料理



笠置鹤 吟酿

岩村酿造株式会社



惠那市岩村町342

0573-43-2029

9:00~18:30

1月1日休息

酒藏开放参观 / 预定2月和3月的周六、
周日（可让一般游客参加）

试饮 / ○（免费）



酒藏坐落于岩村城脚下，这里曾由战国武将织田信长的叔母“阿艳”掌管城主之位。自江户时代创立以来，秉持“玲珑馥郁”的信条，酿造出香气与味道完美平衡的佳酿。香味与口感相辅相成，呈现上品而不浮夸的风味。

女城主 纯米吟酿

女城主品牌的旗舰酒款。酿造理念追求不单靠香气取胜，通过甘味与酸味的绝妙平衡，呈现出“优雅”的非凡风味。



大米品种 飞騨誉

精米比率 50% 日本酒度 +3

酒精度 15%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉
风味特色	微辣、微甜、清冽
美食搭配	蒸制的低脂白身鱼、 使用酸味调味汁的蔬菜沙拉、 带有高汤香气的日式料理



女城主
纯米浊酒
Sparkling

惠那酿造株式会社



中津川市福冈2992-1

0573-72-2055

9:00~16:00

不定期休息

酒藏开放参观 / 一

试饮 / ○（部分收费）



创立于江户末期，位于二森山麓的山村。这里气温较低，丰富涌出的软水清澈冰凉，是酿酒的理想环境。第11代酒藏主人亲自担任酿酒师，家族经营酿造。酿造少量酒款，力求每一瓶都能达到“美味”的标准。

鲸波 纯米吟酿

产自海拔 600 米的酒藏，其名字“鲸波”来源于当时酒藏仰望天空时，山间的云朵形似鲸鱼。酒体香气带有果香，风味华丽。



大米品种 飞騨誉

精米比率 50% 日本酒度 ±0

酒精度 16.6%

饮用方式	冷酒
风味特色	微甜、果香
美食搭配	盐烤鱼、山菜天妇罗



鲸波 纯米

川尻造酒厂



高山市上二之町68
0577-32-0143
9:00~17:00
不定期休息
酒藏开放参观 / 一
试饮 / ○ (收费)



坐落于冬季寒冷、得天独厚的土地，专注酿造熟成古酒。酒质醇厚，新酒初尝略显粗犷，需数年岁月沉淀方能圆润和谐。前代与现任第7代酒藏主人坚守传统，仅用飞驒本地精选米，数年陈酿，造就独特风格。

原酒飞驒正宗

采用储藏原酒的原汁原味直接装瓶。焦糖般的甜香轻盈流畅，入口清爽顺滑，余韵短而干净，辣口的利落与醇厚完美平衡。



大米品种 飞驒誉

精米比率 69% 日本酒度 -

酒精度 20%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉、冷酒
风味特色	微辣、醇和
美食搭配	烤鳗鱼、照烧酱烤肉、原味奶冻



特别纯米
山飞驒原酒

二木酒造株式会社



高山市上二之町40
0577-32-0021
9:00~16:30
不定期休息
酒藏开放参观 / 一
试饮 / ○ (收费)



创业于1695年，元禄时代起历经300余年的历史沉淀，坐落于飞驒高山古街区一条静谧小巷。坚持“酿造有个性的酒”，专注于与美食相得益彰的吟酿佳酿，每一滴都体现匠心与风味的完美融合。

吟酿 玉之井

二木家门前的大井，汲取如玉般甘冽的泉水而得名。无论冷饮、常温还是热酒，这款吟酿酒都能呈现清爽与醇厚的美味。



大米品种 普通米 (日本产)

精米比率 60% 日本酒度 +2

酒精度 15%

饮用方式	微温、上温
风味特色	微辣、爽口
美食搭配	生鱼片、火锅料理



大吟酿
两面宿傩

有限会社平瀬酒造店



高山市上一之町82番地
0577-34-0010
9:00~17:00
年末年初休息
酒藏开放参观/—
试饮/○ (收费)



平瀬酒造初代的记录(菩提寺的过往账册)可追溯到1623年,400年来传承至第15代,持续酿造清酒。其名酒“久寿玉”全部为“特定名称酒”,严格遵循原料与酿造工艺的清酒高品质标准。



纯米大吟酿生储藏酒 400周年纪念

使用岐阜县产“飞騨誉”,精米至50%酿制而成的生储藏存酒。带有温和的吟酿香气,酸味清爽,口感丰满且甜味柔和。

大米品种 飞騨誉

精米比率 50% 日本酒度 -1

酒精度 16%

饮用方式	花冷、冰凉、常温
风味特色	微甜、醇和、果香
美食搭配	生火腿、红烧肉块



超辣口原酒

株式会社老田酒造店



高山市清见町牧洞1928
0577-68-2341
9:00~17:00
(零售部 高山市上三之町67)
不定期休息
酒藏开放参观/—
试饮/○ (收费) ※在零售部提供



这座酒藏自古以来便专注酿造辣口酒,深受当地人喜爱。在甜酒盛行的年代,辣口酒曾被称为“连鬼都能杀的辣口”,因此得名。每一口酒,都如同洗净心中烦恼的利刃,让人畅快舒心。



纯米酒

飞騨自豪鬼杀怒发冲天

酒藏中最辛辣的一款,其名字寓意“辣得连头发都竖到天上”。厚重的口感与真辣口纯米原酒的风味交织。

大米品种 飞騨誉

精米比率 58% 日本酒度 +10

酒精度 18.9%

饮用方式	冷酒、微温
风味特色	辛辣、口感厚实
美食搭配	油脂较重的中式料理,以及味噌口味等味道浓郁的日式料理(如烤肉等)



纯米吟酿
飞騨高山

有限会社船坂酒造店



高山市上三之町105

0577-32-0016

8:30~18:00

不定期休息

酒藏开放参观/预定6月

(可让一般游客参加)

试饮/○(收费)



酒藏坐落于高山古老的街道中心。秉持“以欢乐与羁绊加倍酿造”理念，设有可轻松品尝多款酒的“日本酒投币品酒机”，以及可品尝飞驒牛的餐厅“味之与平”。旨在打造一个既能酿酒、购买酒，又能品味美食的【日本酒主题乐园】。

大吟酿 四星



刻意保留 40% 精米比例所孕育的醇厚美味与芬芳香气，吟酿香与果香风味完美平衡。既能单独品饮，更是餐中佐酒的绝佳之选。

大米品种 山田锦

精米比率 40% 日本酒度 +2

酒精度 16%

饮用方式	雪冷、花冷
风味特色	微辣、爽口、果香
美食搭配	寿司、白肉鱼的意式生鱼片、烤虾和烤扇贝



纯米大吟酿
酿酒师
平冈诚治

平田造酒厂



高山市上二之町60番地

0577-32-0352

9:30~16:30

不定期休息

酒藏开放参观/一

试饮/○(收费)



秉持着“以心酿酒，以情育酒”的信念，酿酒人时而严格、时而温和，以满怀的热情与爱心投入其中。清酒虽由酿酒师之手孕育而成，但更是稻米、清水与土地所赋予的发酵之力，可以说是来自天赐的恩惠。酒藏始终珍视这些要素交织而成的“和谐”。

多贺山 纯米大吟酿



荣获 2025 年度 KURA MASTER 金奖酒。将山田锦精磨至 35%，并以伏流水酿造而成。酒名源自古时将高山写作“多贺山”的由来。

大米品种 山田锦

精米比率 35% 日本酒度 -4

酒精度 16%

饮用方式	花冷、冰凉
风味特色	微甜、果香
美食搭配	白肉鱼的意式生鱼片、 桃肉无花果拌豆腐、 生火腿



飞驒之华
超辣口
纯米吟酿

有限会社原田造酒厂



高山市上三之町10番地
0577-32-0120
4~11月9:00~18:00
12~3月9:00~17:00
不休息 ※约有两天休息，日期不定
酒藏开放参观/预定6月
(可让一般游客参加)
试饮/○(收费)



创立于江户末期。本着世代相传的“飞騨流严冬寒酿”的原则，坚持细致入微的制麹与严格的酒醪管理，酿造的酒体丰盈饱满，辣口芳醇，香气馥郁，余韵干净。更以从花蜜中分离提取的天然酵母为引，追求四季佳酿的极致。



山车 大吟酿六道木

以高山祭的花车为灵感而命名为“山车”。其特色是果香馥郁、口感带有柔和的甜味。荣获 IWC2025 金奖。

大米品种 山田锦
精米比率 40% 日本酒度 +4
酒精度 16.4%

饮用方式	花冷
风味特色	微甜、清冽
美食搭配	比目鱼鳍边肉刺身、 鲭鱼西京酱腌烤、 意式海鲜炖菜



普通酒、本酿造款
山车
金印辣口

奥飞騨酒造株式会社



下吕市金山町金山1984番地
0576-32-2033
9:00~17:00
总店: 周日休息
国道销售店: 不定期休息
酒藏开放参观/预定4月底
(可让一般游客参加)
试饮/○(免费)



创立于江户时代1720年，拥有300年以上历史的老字号酒藏。利用清流飞騨川与马渊川交汇处特有的清冽伏流水，并以当地出产的酒米“飞騨誉”为主要原料。酒藏在守护传统的同时，也不断挑战多样化的酿酒方式，酒品屡获日本和海外的各类大奖。



初绿 纯米吟酿 无滤生原酒

“初绿”的酒名源自当年向尾张藩主献酒时所赐。酒体果香扑鼻，米香浓郁，后味清爽顺口，轻盈易饮，深受喜爱。

大米品种 山田锦
精米比率 50% 日本酒度 -
酒精度 16%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉
风味特色	中口、果香
美食搭配	盐烤香鱼、 白肉鱼的意式生鱼片、 生火腿配甜瓜



利口酒
奥飞騨
柚子酒

天领酒造株式会社



下吕市萩原町萩原1289-1

0576-52-1515

平时9:00~16:00

周六、周日和节假日10:00~16:00

年末年初休息

酒藏开放参观/预定3月

(可让一般游客参加)

试饮/○(收费)



酿造用水使用灵峰御岳山流经下吕御前山地下而来的纯净超软水，带有淡淡的甜味。近年来，酒藏秉持“水是地之味，米亦应取自本地”的理念，与当地农户共同种植酒米。此外，还将米糠和酒糟用于喂养飞驒牛等，打造循环型的酿酒生态。



大吟酿 天禄拜领

精选最上等的酒米，以顶级技艺酿造的旗舰之作，日本和海外的米其林厨师亦常点用。酒体香气内敛，口感平衡，风味极佳。

大米品种 山田锦

精米比率 35% 日本酒度 +3

酒精度 15%

饮用方式	花冷、冰凉
风味特色	微辣、爽口
美食搭配	所有日本料理、 意式生鱼片、 意大利料理



纯米吟酿
天 rroir

有限会社渡边酒造店



飞驒市古川町壹之町7-7

0577-73-2347

9:00~16:00

年末年初休息

酒藏开放参观/预定3月第四周的周六和周日

(可让一般游客参加)

试饮/○(部分收费)



酒藏坐落于古老商铺林立的壹之町。1870年，创始人在经商途经京都时，品尝到一款美酒而难以忘怀，遂决定在自己居住的地方建立酒藏。酒藏始终追求“让米的生命力得以绽放，酿造真诚、纯净、体现匠心与人性之酒”的精神。

蓬菜 纯米吟酿 家传手造

追求纯正雅致口感、不过分张扬的纯米吟酿自信之作。曾入选 ANA 国际航线头等舱指定酒款。

大米品种 飞驒誉

精米比率 55% 日本酒度 +3

酒精度 16%

饮用方式	雪冷、花冷、冰凉、 阳光温
风味特色	微辣、爽口、果香
美食搭配	卡布里沙拉、牛排、 玛格丽特披萨



蓬菜
超吟酿

有限会社蒲造酒厂



飞驒市古川町壹之町6-6
0577-73-3333
9:00~17:00
原则上不休息
(12月31日~1月5日休息)
酒藏开放参观/一
试饮/购物时可提供试饮



自1704年开始经商以来，酒藏与古川小镇一同书写历史，现由第13代藏主蒲敦子女士守护酒藏。多年来一直使用当地酒米飞驒誉酿造各种清酒，传承与呈现“飞驒的味道”。此外，与本地牧场合作推出的“优格酒”等也是备受关注的特色商品。



白真弓 纯米吟酿 飞驒誉

酒名取自《万叶集》中与飞驒相关的枕词“白真弓”。口感清爽雅致，建议略微冷饮，可更好地享受浓郁的米香。

大米品种 飞驒誉

精米比率 55% 日本酒度 +1

酒精度 15%

饮用方式	冰凉
风味特色	微辣、爽口、清冽
美食搭配	飞驒牛握寿司、 盐烤香鱼、 飞驒番茄腌制沙拉



白真弓
纯米大吟酿 誉

有限会社大坪酒造店



飞驒市神冈町朝浦557
0578-82-0008
9:00~17:00
周六、周日休息、年末年初休息
酒藏开放参观/预定2月
(一般游客参加需提前咨询)
试饮/一



坐落于岐阜县最北端小镇的酒藏，秉持“不随流俗，真心酿酒”的理念，在酿制过程中始终保持真诚的态度与热情，致力于“与地域共同成长”。酒藏以“飞驒娘”和“神代”为两大主力酒款，其中飞驒娘偏甜口，神代则偏辣口，满足不同口味喜好。

普通酒 飞驒娘

清爽的甜口。将酒米发酵至极致酝酿而成，兼具上乘的醇厚与美味，口感丰盈饱满。

大米品种 岐阜县产米

精米比率 70% 日本酒度 -3

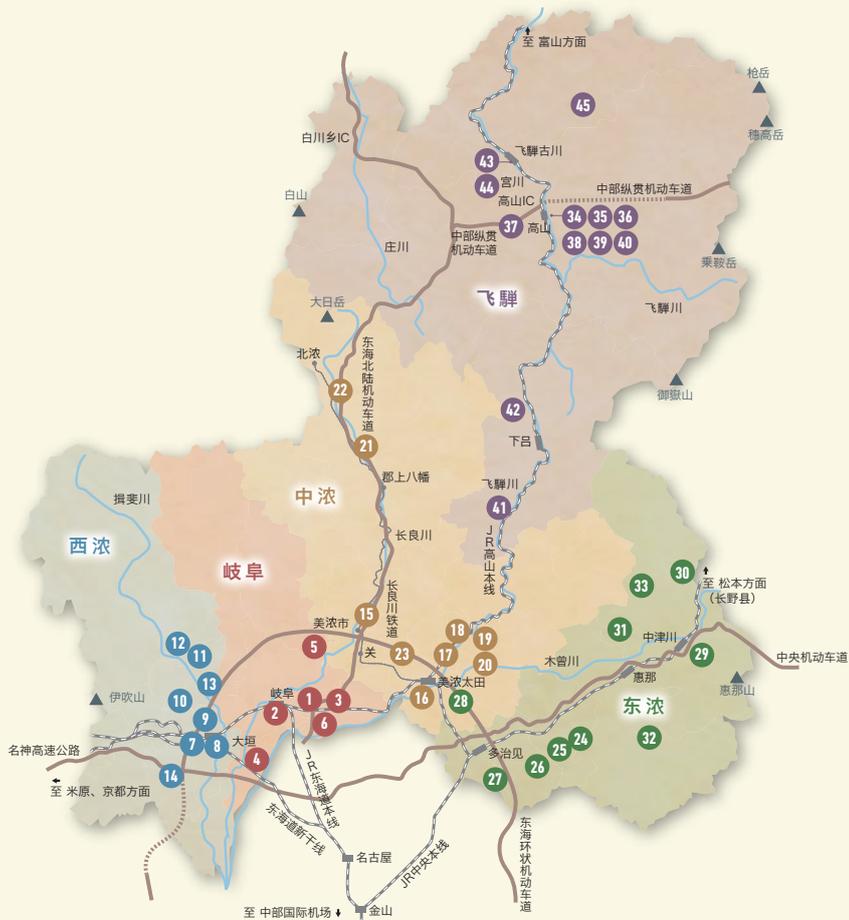
酒精度 15.3%

饮用方式	冷酒、微温
风味特色	甘甜、爽口
美食搭配	鱼料理、肉料理



普通酒
辣口神代

◇ 酒藏地图



岐阜地区

- ① 足立造酒厂
- ② 日本泉酒造株式会社
- ③ 小町酒造株式会社
- ④ 千代菊株式会社
- ⑤ 合资会社 白木恒助商店
- ⑥ 株式会社林本店

西浓地区

- ⑦ 株式会社三轮酒造
- ⑧ 武内酒造
- ⑨ 渡边酒造
- ⑩ 大家酒造株式会社
- ⑪ 池田屋酒造株式会社
- ⑫ 所酒造合资会社
- ⑬ 杉原酒造株式会社
- ⑭ 玉泉堂酒造株式会社

中浓地区

- ⑮ 株式会社小坂造酒厂
- ⑯ 御代櫻醸造株式会社
- ⑰ 白扇酒造株式会社
- ⑱ 平和锦酒造株式会社
- ⑲ 合资会社山田商店
- ⑳ 花盛酒造株式会社
- ㉑ 平野醸造株式会社
- ㉒ 布屋原造酒厂
- ㉓ 有限会社松井屋造酒厂

东浓地区

- ㉔ 中岛醸造株式会社
- ㉕ 若叶株式会社
- ㉖ 千古乃岩酒造株式会社
- ㉗ 株式会社三千盛
- ㉘ 林酒造株式会社
- ㉙ Hazama 酒造株式会社
- ㉚ 山内酒造株式会社
- ㉛ 有限会社大桥酒造
- ㉜ 岩村醸造株式会社
- ㉝ 惠那醸造株式会社

飞驒地区

- ㉞ 川尻造酒厂
- ㉟ 二木酒造株式会社
- ㊱ 有限会社平瀬酒造店
- ㊲ 株式会社老田酒造店
- ㊳ 有限会社船坂酒造店
- ㊴ 株式会社平田造酒厂
- ㊵ 有限会社原田造酒厂
- ㊶ 奥飞驒酒造株式会社
- ㊷ 天领酒造株式会社
- ㊸ 有限会社渡边酒造店
- ㊹ 有限会社蒲造酒厂
- ㊺ 有限会社大坪酒造店



岐阜县商工劳动部
县产品流通支援科

协助单位：岐阜县酿酒协会联合会

