



豐饒的山水，自豪的技藝

岐阜的酒，滋味鮮美



序

酒為萬流各異

在岐阜縣釀造的日本酒有「甘口」、「辛口」、「濃醇」、「圓潤」、「清爽」等，酒藏各具鮮明的主張，並有無法同一而論的趣味，喜好也自然相異。

有位愛酒人士說過：

「我和酒的愛好相近者意氣相投。」

酒，似乎是串聯人與人的名家。



目 錄

◇ 序	1	西濃地區	14
◇ 日本酒的餐酒搭配	5	中濃地區	18
◇ 認識日本酒	7	精深奧妙的日本酒的世界	22
精深奧妙的日本酒的世界	10	東濃地區	23
◇ 酒藏介紹		飛驒地區	28
岐阜地區	11	◇ 酒藏地圖	34

水之味與酒之味



日本酒之所以擁有多元的滋味，水質差異的影響甚大；因為在酒中，水就佔了八成。
岐阜縣一級河川的總長度約為 3,323 公里，河水亦滲透於地底流淌，成為伏流水與湧水。由於是從地底汲取這些水作為投料用水，所以味道會因為水系和地區而出現差異。

如果您覺得酒藏的釀造用水「很好喝」，那麼，它有很高的機率會是您喜歡的酒。

適合搭配各種料理的日本酒



有個詞彙叫「餐酒搭配」，就是根據哪種酒與哪種餐點相配來進行搭配組合。

經典的組合包括：紅酒適合搭配起司或牛肉類，白酒適合海鮮類，威士忌則適合堅果類或燒烤料理。為了更進一步品嘗酒的美味，與餐點間的搭配組合至關重要。

不過，日本酒無論搭配何種料理都很適合，只有極少部分的餐點不適用。舉例來說，起司。雖然有些起司不適合搭配葡萄酒，但幾乎都和日本酒十分合拍；無論什麼，都很適合。

甚至還有人可以搭配日式點心，喝下 1.8 公升的日本酒！

與喜愛的餐點一起飲用的酒，一定可以帶給人更加幸福的感受。



▲在「高山祭」等祭典中，會向神明供奉日本酒



▲岐阜縣白川村的「濁酒祭」。10月在村內的幾處神社，將會分發「濁酒」



▲在日本傳統婚禮「神前式」上，新郎新娘會以「三三九度」的方式輪流飲酒。

土地之酒，生活中之酒

岐阜縣的日本酒與當地的文化共生至今，它既為當地民眾所釀造，也在日常中獲得當地民眾的喜愛，直到現在。聯合國教科文組織中登記的「傳統釀酒」，亦象徵著扎根於土地的釀酒獲得好評。

此外，在祭典等場合中，也一定會向當地的神社供奉日本酒，並分發神酒。在神前式的結婚典禮上，會以「三三九度」（將酒注滿三個杯子，每杯分三次）的形式飲用日本酒。在興建家宅前的地鎮祭，則會供奉

日本酒以清淨土地。就連一般家庭的神棚，也有供奉日本酒的習慣。

日本酒對日本的生活文化而言不可或缺。

無論是喜慶或悲傷，這些場合中總能見到日本酒的身影。歡樂時暢飲，悲傷時對酌。

日本酒，總是與人同在。

適合搭配繽紛多元的料理

岐阜縣日本酒的餐酒搭配

日本酒的優勢在於，它和任何餐點都很相配，不僅止於日本料理，還包括中式料理、法國料理、義大利麵和披薩等。無論是飛驒牛排、還是清流的美味香魚、鄉土料理的醬烤雞肉等，從香氣馥郁的吟釀酒到富含鮮味的純米酒，可享受與多元日本酒的餐酒搭配。

料理與日本酒的餐酒搭配，也可說是一場味覺的冒險。



飛驒牛（岐阜縣全區）

日本首屈一指的名牌牛，紋理細緻的霜降與豐美的鮮味特色獨具。入口即化的口感，將營造幸福無比的時光。



毛豆（岐阜地區）

毛豆是具有代表性的下酒菜，也是岐阜地區的特產。生長於長良川流域肥沃的土壤，特色是顆粒碩大且具有強烈的甜味。

香魚（岐阜縣全區）

在清流中生長の香魚，香氣馥郁且滋味纖細，魅力獨具。燒烤過後，可讓香魚名符其實的芳香更加突出，也可以做成生魚片或雜炊粥等享用。



朴葉壽司 (中濃、東濃、飛驒地區)

以朴樹葉包裹醋飯和佐料，封住香氣與風味的佳餚。醋飯會沾染葉子清爽的香氣，滋味清淡。



水饅頭 (西濃地區)

以葛粉包裹豆沙餡，並使用冷水冷卻的清涼點心。外觀晶透、入口滑溜，在炎熱的季節中將讓人感受片刻的清涼。



栗金團 (中濃、東濃地區)

僅使用蒸熟的栗子與砂糖揉拌，自然的甜味鮮明的秋季日式點心。輕輕散開的口感與栗子天然的風味留下高雅的餘韻。



醬烤雞肉

(中濃、飛驒地區)

岐阜縣的鄉土料理，將雞肉和蔬菜以味噌醬炒製而成。濃厚的滋味和芳香讓人食指大動，既適合搭配日本酒，也很下飯。



朴葉味噌 (飛驒地區)

在燒烤至芳香的朴葉上慢慢燉煮味噌，甜鹹的鮮味擴散。和烤大蔥、草菇、牛肉也很相配。

五平餅 (東濃、飛驒地區)

將米搗碎後穿成串，塗上甜鹹醬料後燒烤至芳香。核桃和芝麻的風味與香氣是味道的關鍵。



認識日本酒

酒標的 識別方法

日本酒的背面，張貼著標記種類與數值的酒標，請試著作為參考。

種 類	有「純米大吟釀酒」、「純米吟釀酒」、「特別純米酒」、「純米酒」、「大吟釀酒」、「吟釀酒」、「特別本釀造酒」、「本釀造酒」等。
原 料 名 稱	標記著米、米麴、釀造酒精、糖類等。
酒 精 濃 度	日本酒一般為 15% ～ 20%，酒精濃度在 10 度以下的低酒精濃度日本酒，也易於新手飲用。
精 米 步 合	顯示削磨多少糙米的比例。精米步合 50% 意指，將米削磨至一半的重量；酒的味道會因精米步合的數值而變化。
酸 度	酸味的強度。
日 本 酒 度	顯示甜、乾的指標。正值越高越偏辛口，負值越高越偏甘口。
胺 基 酸 度	鮮味的強度。越高則鮮味越濃，越低則滋味越清爽。



	特定名稱	使用原料	精米步合
純米酒	純米大吟釀酒	米、米麴	50%以下
	純米吟釀酒	米、米麴	60%以下
	特別純米酒	米、米麴	60%以下 或特別的製造方式
	純米酒	米、米麴	—
吟釀酒	大吟釀酒	米、米麴、 釀造酒精	50%以下
	吟釀酒	米、米麴、 釀造酒精	60%以下
本釀造酒	特別本釀造酒	米、米麴、 釀造酒精	60%以下或特別的製造 方式（需說明標示）
	本釀造酒	米、米麴、 釀造酒精	70%以下

種類

日本酒因為釀造方式等的不同，而有「吟釀酒」、「純米酒」、「生酒」等數個種類。

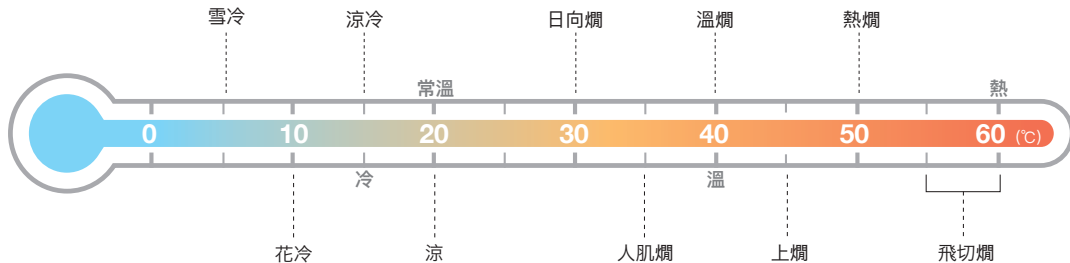
如果了解自己的喜好，即使是在首次造訪的酒藏，應該也很容易挑選。

純米酒	僅使用米和米麴作為原料的日本酒，發揮米所具備的鮮味。 精米步合 60% 以下者是「特別純米酒」，採用吟釀酒製程的則稱為「純米吟釀酒」。
吟釀酒	削磨米（削去外側）、且僅使用米芯的部分，並以低溫發酵而成。 特色在於具有如水果般的香氣和滑順的口感。削磨 40% 以上的米，並以剩餘的精米步合 60% 以下所釀造的酒稱為「吟釀酒」，精米步合 50% 以下者則稱為「大吟釀酒」。
本釀造酒	在米與米麴中加入規定量以下的釀造用酒精者。 釀造為清爽的味道。
生酒	通常會加熱兩次並進行殺菌處理，但不進行此項處理的稱為「生酒（本生）」。 將儲藏的生酒於出貨時加熱者則稱為「生儲藏酒」。

原酒	通常會在壓榨酒醪之後，加水降低酒精濃度進行調整。不進行此步驟者稱為「原酒」。
生酛（酒母）	讓乳酸菌自然繁殖並孕育酵母後釀造的日本酒。
山廢	廢除山卸作業並投料的日本酒。山卸是將蒸煮後的米以權棒（前端呈扁平槳型的木棒）搗碎的重體力勞動。因為是培育天然的乳酸菌並投料，所以會形成複雜且具有層次的味道。
荒走	開始壓榨酒醪後，最初流出的日本酒。
古酒	像威士忌一樣經過長期熟成的日本酒。冷藏保存者會呈現接近透明的色澤，常溫保存則會成為金黃色或琥珀色。

溫度

日本酒因為飲用溫度的不同，香氣、口感、味道、甚至酒醉程度都會有所變化。按照各別推薦的溫度嘗試，並尋找自己喜歡的溫度，也是一大樂趣。



◇ 日本酒用語集

在日本酒的相關用語中，有著各式各樣的內容。
先掌握下列用語會更容易理解，也有助於更加開心地品嚐。



酒藏	釀造日本酒的建築。
杜氏	釀造日本酒的負責人。
藏人	在酒藏從事釀酒的釀酒師。
釀造	讓米發酵以釀製酒。
製程	釀酒的風格與流程。
酒米	釀造日本酒專用的米。
酵母	促進發酵的微生物。
米麴	讓蒸米繁殖麴菌之物。
仕込	將水與蒸米和麴放入儲槽或木桶內攪拌。

酒醪	在儲槽中發酵中的酒。
上槽	從酒醪榨酒的作業流程。
澱	在上槽後沉澱的濁酒。
火入 (低溫殺菌)	將酒加熱後殺菌的作業流程。
生一本	在單一酒藏釀造的純米酒。
生儲藏酒	僅加熱一次的酒。
儲藏	保管酒的作業流程。
風土條件	自然、歷史、文化、產業等對酒造成的影響。
咧酒	品評酒的味道與香氣。

精深奧妙的日本酒的世界

原料處理的困難 「洗米」與「浸漬」

洗米和浸漬時間會影響酒的味道，因此是釀酒時最費神的作業。

例如，精米至 35% 的純米大吟釀酒的米，為了除去米糠，並使米吸收水分，會浸泡於水中 7 ~ 10 分鐘左右。執行這個作業時，首先必須要測量米和水的溫度，然後再量氣溫。米該

泡水幾分鐘後撈起，將由杜氏根據直覺與經驗、以及過去的資料判斷。這是限定吸水法，在按下碼表後，一起開始洗米、泡水，並嚴守時間撈起，然後攤開以使米可均勻吸收水分。這一連串的作業會視天候而提前或延後 10 秒。

日本酒是「一麴、二酀、三製程」

一麴「米麴的味道」

如果有機會，請務必品嚐看看米麴。剛製成的米麴散發些微的栗子香氣，這個香氣就是良好的米麴的證明。接下來將 2 ~ 3 粒米麴放入口中，試著以臼齒慢慢咀嚼。一開始會是米的味道，之後會有微微的栗子鮮味擴散開來。一粒米會有麴菌附著在 2 ~ 3 處，當米破開後也會確實深入其中的，就是良好的米麴。

二酀「又被稱為酒母」

酒醪是擴大培養進行發酵的酵母的一道流程，要使酒醪發酵需要大量的酵母。但因無法一次做出所需量的酵母，所以一開始是從培養少量的酵母出發，再慢慢增加數量，而其最初的作業流程就是酒母。

日本酒所使用的酒母，必須在壞菌無法繁殖的酸度下進行純粹培養，並且大量生產強健的酵母。

因酒母的製作方式不同，生酀、山廢酀、速釀酀、高溫糖化酀等不僅製造方式有別，因酵母種類對酒質造成的影響也各有差異。

三製程「米麴與酵母的職責」

酵母是肉眼無法看見的微小生物，所以會在食用後排出。酵母的食物是米的澱粉（＝糖分），但因它過大，所以酵母無法直接食用。因此，米麴的職責就是讓它變成酵母可以食用的尺寸。酵母食用米麴切下澱粉後的葡萄糖，並且排出酒精和碳酸氣體。這個酒精將殘留在酒醪中，而將其壓榨而出後就成為日本酒。

足立酒造場



岐阜市琴塚3-21-10
058-245-3658
9:00~18:00
(週六至17:00)
週日、國定假日公休※週一不定期公休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (免費)
※如為團體需洽詢

不生產大吟釀的純米酒藏。堅持全岐阜的原料和當地生產當地消費，使用岐阜縣產的酒造好適米與長良川系伏流水，幾乎所有作業均為手工作業。正因量少所以仔細，重視酸味與鮮味的均衡，釀造「可小口啜飲的酒」。



金華山 蒼穹 生原酒 干支酒標

香氣平穩和米的鮮味扎實的生原酒。這是喝不膩的佐餐酒，建議冷卻後以小型酒器小口啜飲。



米 品 種 岐阜縣產 飛騨譽
精米歩合 55~60% 日本酒度 ±0
酒精濃度 17%

飲用方式 涼

味 道 微甜、圓潤、果香

餐酒搭配 燉煮蔬菜、肉末勾芡豆腐、當季鮮魚天婦羅



金華山
中汲純米
生原酒

日本泉酒造株式會社



岐阜市加納清水町3-8-2
058-271-3218
9:00~17:30
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (收費)



融合超過 150 年的歷史與嶄新的發想，供應不分四季在地下酒藏釀造的新鮮生酒。運用伏流水的軟水釀造，在傳統木槽中控制壓力並仔細壓榨，重視品質更勝效率，貫徹費時的釀造法。

純米吟釀 無濾過生原酒 槽口取 (Funakuchitori)

鮮榨的原酒不經過濾與火入，直接裝瓶的生原酒。在傳統の木槽中輕柔壓榨，實現圓潤、滑順的口感。



米 品 種 岐阜縣產米
精米歩合 60% 日本酒度 +3
酒精濃度 17%

飲用方式 雪冷

味 道 微辛口、果香

餐酒搭配 卡布里沙拉、鰻魚料理



純米大吟釀
織田信長

小町酒造株式會社



各務原市蘇原伊吹町2-15
058-382-0077
9:00~18:00
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / -
試飲 / -



釀造用水為流經酒藏地底的長良川伏流水。主要品牌「長良川」，融入了盼可成為岐阜代表酒的心願。特色是搭配紅味噌文化，「濃醇的『鮮美之酒』」。酒藏內會播放療癒音樂，以促進發酵微生物的活力。

長良川 純米吟釀

保留了高雅的香氣，並透過追求完全發酵的投料，確實導引出米的鮮味。微辛口且後味溫和。



米 品 種 飛騨譽

精米歩合 55% 日本酒度 +5

酒精濃度 15.5%

飲用方式 涼、溫燗、熱燗

味 道 微辛口、圓潤、果香、濃醇

餐酒搭配 照燒雞肉、炙烤鮭魚、鹽烤香魚



長良川
氣泡酒
泡濁

千代菊株式會社



羽島市竹鼻町2733
058-391-3131
9:00~17:00 (時間可能有變動)
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / 預定10月 (開放一般參加)
試飲 / -



「平凡的名酒」…釀造百喝不膩，隨時讓人感覺放心的酒。運用大自然和土地，釀造當地的專用酒。從地下 128 公尺汲取長良川的伏流水作為釀造用水。酵母與酒醪的發酵沉穩，釀造出溫和的滋味。

光琳 有機純米吟釀酒

使用 100% 無農藥、無化學肥料培育的 JAS 有機認證米（羽島市產）釀造而成，高雅的吟釀香，豐滿的滋味和口感備受好評。



米 品 種 有機米初霜、有機米日本晴

精米歩合 58% 日本酒度 +1

酒精濃度 15%

飲用方式 雪冷、花冷、涼、溫燗

味 道 均衡

餐酒搭配 生魚片、涼拌豆腐等清爽的料理



純米酒
Life

合資公司 白木恒助商店



岐阜市門屋門61
058-229-1008
9:30~16:30
週日、國定假日公休
酒藏開放 / 預約制
試飲 / ○ (收費)



創業於江戸末期。從嘗試錯誤中累積經驗，並追尋熟成古酒至今的獨特酒藏，獲日航國際頭等艙採用。亦致力於海外出口，正在香港和法國等地拓展市場。酒藏的女主人持續從事串聯傳統與創新的嶄新挑戰。

達磨正宗 熟成三年

酒藏雖在濃尾地震中倒塌，但取名為達磨正宗，期盼可從該處重新站起來。以充分融入稻米鮮味的獨家製法加以熟成。



米 品 種 五百萬石、日本晴
精米歩合 75% 日本酒度 -8
酒精濃度 15%

飲用方式	涼、常溫、日向燭、人肌燭、溫燭、上燭
味 道	微甜、圓潤
餐酒搭配	天婦羅、炸雞、卡爾帕喬冷盤



達磨正宗
十年古酒

株式會社林本店



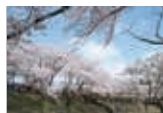
各務原市那加新加納町2239
058-382-1238
9:00~17:00
週日、國定假日、
第2、4個週六公休
酒藏開放 / -
試飲 / -
※無店頭銷售



自1920年10月，第一代的林榮一以「日乃出釀造」開始從事釀酒以來，日日致力於改善酒質，追求釀造清澈且易於飲用，並可佐餐的酒。另備有豐富的「無濾過生原酒」，可搭配當季食材享用。

百十郎 純米大吟釀 黑面

以歌舞伎演員「市川百十郎」命名，他曾向各務原市流經的新境川捐贈1,200棵櫻花樹；味道華麗而端正。



米 品 種 彗星
精米歩合 50% 日本酒度 -3
酒精濃度 15%

飲用方式	涼
味 道	微甜、果香
餐酒搭配	高湯煎蛋捲、湯豆腐、白桃莫札瑞拉起司卡布里沙拉



百十郎
大辛口純米酒
赤面

株式會社三輪酒造



大垣市船町4-48
0584-78-2201
9:00~17:00
週日、國定假日公休
酒藏開放 / 預定4月底
(開放一般參加)
試飲 / ○ (收費)



創業於 1837 年，在幕府末期深得大垣藩城代小原鐵心喜愛，並成為藩的御用酒藏。約在 50 年前左右接受岐阜縣白川村的委託，釀造以在白川鄉濁酒祭分發之酒為意象的酒。現在則向全球宣傳濁酒文化。

白川鄉 純米濁酒

雖然有獨一無二的濃厚濁度，但口感非常滑順，絕不會過甜，可襯托料理的風味。與甜食也很搭配。



米 品 種 岐阜縣產一般米和其他
精米歩合 70% 日本酒度 -25
酒精濃度 14.5%

飲用方式 涼冷、涼、
人肌燐、溫燐

味 道 甘甜、圓潤

餐酒搭配 茅屋起司 番茄沙拉、絞
肉咖喱、藍紋起司



白川鄉
純米吟釀
微濁酒

武內酒造



大垣市傳馬町1番地
0584-81-3311
9:00~18:00
週日公休
酒藏開放 / 預定4月下旬
(開放一般參加)
試飲 / ○ (收費)



從江戶時代中期創業以來，即以「釀造良酒」為本，並在國內外的酒類品評會中拿下各種大獎。從地底將近 150 公尺處汲取出的木增三川地下水，經過長年過濾，絕妙地交織出柔滑的口感，釀造出香氣沉穩、柔和且具爽利感的酒。

御幸鶴 純米大吟釀 山田錦 35

根據象徵長壽、家庭美滿的鶴命名為「御幸鶴（為您帶來幸福的鶴）」。可享受如絲綢般的口感和高雅的餘韻。



米 品 種 山田錦
精米歩合 35% 日本酒度 -
酒精濃度 15.5%

飲用方式 雪冷、花冷

味 道 微甜、圓潤、
果香、柔和

餐酒搭配 白肉魚生魚片、香煎比
目魚或鮭魚



御幸鶴
純米大吟釀
山田錦、雄町

渡邊酒造釀



大垣市林町8-1126
0584-78-2848
平日9:00~19:00
週六10:00~18:00
週日、國定假日公休
酒藏開放 / 未定
試飲 / ○ (收費)



在豐富的湧泉和眾多清流流經的「水之都 大垣」，由身為女杜氏的第五代渡邊愛佐子從事釀造優質酒。她也挑戰新穎的釀酒，包括使用當地大垣市產的減農藥初霜米、大垣的湧水、以及奧良長川的「高質之森水」等。



純米大吟釀 白雪姫

將蒸過的米以低溫仔細發酵，釀出質地細緻且少有雜味的味道。宛如田畦中盛開的紫雲英般清新動人的酒。



米品種 初霜

精米歩合 50% 日本酒度 +6

酒精濃度 15%

飲用方式 涼

味道 微辛口、清爽

餐酒搭配 糯鰻天婦羅 (天婦羅味露)、炸卡芒貝爾起司、五平餅



愛佐的
濁酒
(Asa-channo
Doburoku)

大塚酒造株式會社



揖斐郡池田町池野422
0585-45-2057
9:00~18:00
不定期公休
酒藏開放 / -
試飲 / -



酒藏座落於通往谷汲山華嚴寺的街道旁。釀造用水使用粕川水系伏流水。為了呈現具有米的鮮味且酸味豐富的酒，使用自古以來傳統製法的生酏類酵母釀酒。另亦與當地農家一起種稻米，並使用天然酵母釀酒。



竹雀 生酏純米吟釀酒

以大塚家的家紋「竹與雀」命名。高雅的香氣和 50% 精白的高雅鮮味十分舒暢。酸度的品質極佳，可順暢入口。



米品種 山田錦

精米歩合 50% 日本酒度 +6

酒精濃度 16%

飲用方式 涼冷、涼、
人肌燗、溫燗

味道 乾、清爽

餐酒搭配 卡爾帕喬冷盤、天婦羅、煮冬瓜



竹雀
生酏純米酒

池田屋酒造株式會社



揖斐郡揖斐川町三輪612-1

0585-22-0016

平日8:30~17:00

週六11:00~17:00

週日公休

酒藏開放 / -

試飲 / -



創業於 1689 年，使用孕育美味香魚的揖斐川伏流水和優質新米，充分觀察生酒醪的狀態，並以手工進行天然釀造。與越後杜氏直接傳授的精確技藝一起邁向更進一步的進化，「熱鬧而濃厚的味道」和直至入喉為止的「正統的辛口」。

甕口

可享受微濁且獨特的果香，柔和的口感、以及辛口確實擴散的入喉感。滋味熱鬧的酒。



米 品 種 五百萬石

精米步合 - 日本酒度 -

酒精濃度 -

飲用方式 涼、溫燗

味 道 微辛口、清爽

餐酒搭配 鯉魚半鰻燒、紅味噌燗
內臟、烤鰻蟹



美濃富士

所酒造合資公司



揖斐郡揖斐川町三輪537-1

0585-22-0002

9:00~17:00

週日、國定假日公休

(有不定期公休)

酒藏開放 / 預定11月 (開放一般參加)

試飲 / ○ (收費)



創業於明治時代初期，位於揖斐川最上游，擁有 4 位員工的小酒藏。以「現代的佐餐酒」為主題，追求釀造具有鮮味和酸味且具爽利感的酒。備有冠上屋號的代表品牌「房島屋」、以及「兔心 BLACK」等。

房島屋 純米無濾過生原酒

具備亦可搭配義大利菜或法國菜的酸味之酒。釀造出米的鮮味與酸味令人印象深刻的味道。



米 品 種 五百萬石

精米步合 65% 日本酒度 +3

酒精濃度 17%

飲用方式 涼、溫燗

味 道 微辛口

餐酒搭配 卡爾帕喬冷盤、紅酒燗
牛舌、醃鯖魚



房島屋
純米超辛口

杉原酒造株式會社



揖斐郡大野町大字下礪1番地
0585-35-2508
9:00~18:00
週五公休
酒藏開放 / 預定8月
試飲 / -



因身為日本最小的酒藏而廣為人知。代表品牌「射美」，就連當地人都難以取得，所以甚至被稱為「夢幻之酒」。米堅持使用杉原酒造與當地農家、當地品種交配者三人所研發的稀有原創酒米「揖斐之譽」。



吟撰 射美

帶渣、微微白濁的銀色，在奇異果、青蘋果等豐富的果實香氣中，可以感受到些微的苦杏仁香氣。



米 品 種 揖斐之譽

精米歩合 60% 日本酒度 -3

酒精濃度 17%

飲用方式 雪冷、花冷、
涼冷、涼

味 道 微甜、清爽、爽口、
圓潤、果香

餐酒搭配 御節料理（日式年菜）、
使用栗子或奶油製作的
甜點、白醬焗烤



特別純米酒
射美

玉泉堂酒造株式會社



養老郡養老町高田800-3
0584-32-1155
8:00~12:00
13:00~17:00
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / -
試飲 / -



以超軟水伏流水與細緻的釀造為特色的酒藏，生產日本酒、味醂、威士忌、梅酒、伏特加、燒酎等。堅持以氣質高雅且穩重的香氣和優美的餘韻，並以「透明感」、「純粹」、「減法的美學」為理想的釀酒。

醴泉 玉 純米大吟釀中汲

將兵庫縣特A地區減農藥特別栽培而成的特等山田錦精白至28%。可享用充滿氣質高雅且穩重的香氣與清麗的餘韻。



米 品 種 山田錦

精米歩合 28% 日本酒度 +2.5

酒精濃度 15.0~15.9%

飲用方式 雪冷、花冷、
涼冷、涼

味 道 微辛口、清爽、
爽口

餐酒搭配 鯛魚山藥丸子、起司、
烏魚子



醴泉 純米大吟釀
特等山田錦

株式會社小坂酒造場



美濃市相生町2267番地

0575-33-0682

平日11:00~17:00

週六、週日、

國定假日10:00~17:00

無休

酒藏開放 / 預定1月、2月、3月 (開放一般參加)

試飲 / ○ (免費)



創業於1772年，位於「卯建房屋街道」，酒藏獲指定為國家重要文化財產。釀造用水為富含有機礦物質的長良川伏流水，釀造為具有良好香氣與味道深奧的酒。「百春」是醉感宛如春日，並祈願飲用者健康與長壽的品牌。



百春 純米吟釀無濾過生原酒直汲美濃錦

以長良川之水孕育的米釀造。在壓榨機旁立刻裝瓶，可感受天然二氧化碳氣體的刺激，香氣豐富的美味。



米品種 錦 (關市產美濃錦)

精米歩合 60% 日本酒度 +1

酒精濃度 16%

飲用方式 雪冷、花冷、涼冷

味 道 微甜、清爽、
爽口、果香

餐酒搭配 扇貝馬賽魚湯、鮭魚生
魚片、糖醋勾芡白肉魚



百春
純米吟釀無濾過
生原酒直汲
WHITE

御代櫻釀造株式會社



美濃加茂市太田本町3-2-9

0574-25-3428

9:00~17:00

週六、週日、國定假日公休

酒藏開放 / 預定12月 (開放一般參加)

試飲 / ○ (收費)



位於舊中山道五十一次的驛站城市「太田宿」一隅的酒藏。使用當地簽約栽培米、以及自全國精選而來的米。從用地內的水井汲取的木曾川伏流水，則是可感受微甜滋味的中軟水，釀造出口感輕柔溫和的酒。



御代櫻 純米大吟釀 flower

經過深思熟慮後完成，以展現典雅的味道和擴散的美味。特色是香氣清新穩動，讓人聯想及優質的葡萄。



米品種 美濃加茂市產合約栽培米

精米歩合 50% 日本酒度 -1左右

酒精濃度 16%

飲用方式 花冷、涼冷

味 道 微甜、清爽、果香

餐酒搭配 白肉魚生魚片、照燒雞
肉、山菜天婦羅



津島產 純米吟釀
信州產美山錦
無濾過生原酒

白扇酒造株式會社



加茂郡川邊町中川邊28

0574-53-2508

9:00~17:00

新年、黃金週、盂蘭盆休

酒藏開放 / 預定11月、1月、2月、3月、

4月、7月、9月

(開放一般參加)

試飲 / ○ (免費)



歷史悠久的酒廠，釀造味醃、清酒、燒酎等。繼承了先人在過去的時代裡不斷努力、並保存到現在的傳統，持續釀造穩定的優質酒。至今毫不妥協，重視更進一步的研究與尋找嶄新的途徑，以釀造出良好的產品。



黑松白扇 純米吟釀 花

「希望酒能像一朵花般」而命名的酒。高雅的香氣中透著恰到好處的濃醇，爽快而滑順。酸味與甜味十分調和。



米品種 飛驒譽、山田錦

精米步合 55% 日本酒度 +3

酒精濃度 16%

飲用方式 涼冷、涼

味道 微辛口、清爽、果香

餐酒搭配 白肉魚生魚片、起司、
鹽味料理



黑松白扇
純米酒 藏

平和錦酒造株式會社



加茂郡川邊町下麻生2121

0574-53-5007

8:00~17:00

不定期公休

酒藏開放 / 預定12月~4月

(開放一般參加)

試飲 / ○ (免費)



在支撐創業 175 年的傳統，抵禦風雪不搖的土藏倉庫中，秉持「保護並發揮傳統」的信念，由南部杜氏精心手工釀造。以嚴選的酒米和清冽的釀造用水所釀造的酒，柔和卻味道深刻。另亦致力於釀造現榨的原酒等生酒。



特別純米酒 飛驒路之寒椿

以隆冬盛開於下雪庭院中的寒椿花為意象而釀造的酒。平穩且口感柔和，具有沉穩的甜味。輕快且具爽利感的酒。



米品種 五百萬石

精米步合 60% 日本酒度 +2

酒精濃度 14.9%

飲用方式 涼、人肌燗、溫燗

味道 微辛口、爽口、圓潤

餐酒搭配 明寶火腿、鹽烤香魚、
烤雞串



大吟釀酒
紅滿天星

合資公司山田商店



加茂郡八百津町八百津
3888-2
0574-43-0015
9:00~18:00
不定期公休
酒藏開放 / -
試飲 / -



從水井中汲取的水，釀成柔和且口感溫順的日本酒。雖是小酒廠，但全量使用公司自行精米，釀酒方式重視呵護並培養人眼不能見的微生物所織就的世界。考量與食物間的搭配，目標是釀造可長久為人飲用的酒。

玉柏 純米大吟釀

在法國的 Kura Master 因與食物的親和性備受好評，2023 年在 1,090 個品牌中榮獲相當於首獎的總統獎。



米 品 種 山田錦

精米步合 35% 日本酒度 -2

酒精濃度 16%

飲用方式 花冷、涼冷

味 道 微甜、果香

餐酒搭配 海鮮（甲殼類、海膽）、
白桃天使髮麵



特別純米酒
過往的原樣
(Mukashinomanma)

花盛酒造株式會社



加茂郡八百津町八百津4091
0574-43-0016
9:00~19:00
全年無休
酒藏開放 / 預定12月、3月
(開放一般參加)
試飲 / ○ (免費)



江戶時代以物流的湊町之姿蓬勃發展的城市。優質的伏流水孕育出各式各樣的特產，各種釀造業也是其中之一。花盛酒造以少量但優質的釀酒為信念，使用袋吊法和全國日漸稀有的「八重垣壓榨機」等釀造精選之酒。

花盛純米大吟釀 50 雫

透過「滴酒」榨汁法，完成無雜味的華麗香氣。可感受高雅且柔和的甜味豐富的吟釀香之酒。



米 品 種 飛騨譽、五百萬石

精米步合 50% 日本酒度 -2

酒精濃度 16%

飲用方式 涼冷、涼

味 道 微甜、清爽

餐酒搭配 壽司、生魚片、白肉魚
等味道清淡纖細的料理



花盛純米
雄町雫

平野釀造株式會社



郡上市大和町徳永164
0575-88-2006
9:00~17:00
週六、週日公休
酒藏開放 / 預定3月中旬
(開放一般參加)
試飲 / ○ (免費)



位於有「古今傳授之里」稱號的和歌之鄉的酒藏。將名水「古今傳授之里之水」引流至用地內，不僅作為釀造用水，就連洗米、清洗工具都使用相同的水。「有好水的地方就有美酒」。此名水正是名酒「母情」美味的秘訣。

純米吟釀 (郡上產五百萬石)

使用 100% 郡上產五百萬石的「大和之味」。具有含蓄的果香，以及米的鮮味和圓潤，與餐點十分相配。



米 品 種 五百萬石 (郡上產)
精米歩合 55% 日本酒度 +4
酒精濃度 15%

飲用方式 花冷、涼冷

味 道 微甜、清爽

餐酒搭配 鯛魚卡爾帕喬冷盤、鹽烤鰯魚 / 秋刀魚、天婦羅 (蝦子或白肉魚等)



原酒白濁

布屋 原酒造場



郡上市白鳥町白鳥991
0575-82-2021
9:00~17:00
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (免費)



酒藏主人自行擔任杜氏，堅持使用岐阜縣產的米、水、以及釀酒師。將從用地內的水井汲取的白山水系伏流水與當地的米，使用自大自然的花卉分離而成的天然「花酵母」釀造，可享受截然不同於傳統日本酒的芳醇香氣和味道。

元文 天然花酵母櫻 本釀造

使用天然花酵母櫻，香氣高雅飽滿且味道清爽。無異味又喝不膩，因此適合搭配各式料理。



米 品 種 秋田小町 (岐阜縣產)
精米歩合 70% 日本酒度 +3
酒精濃度 15~16%

飲用方式 涼冷、涼、日向燗、人肌燗、溫燗、上燗

味 道 微辛口、清爽、爽口

餐酒搭配 天婦羅、生魚片、燒烤海鮮



元文
天然花酵母
六道木
純米吟釀

有限公司松井屋酒造場



加茂郡富加町加治田688-2

0574-54-3111

10:00~16:00

週一公休

酒藏開放 / 預定2月 (開放一般參加)

試飲 / ○ (免費)



保留了江戶時代近乎所有釀酒製程的相關工具和酒藏，現在也仍在該處釀酒。主屋、2棟酒藏、釀酒用具 3,143 件、以及釀酒文件 459 件，已作為「民俗資料」，獲指定為「岐阜縣重要有形民俗文化財產」。



純米酒 半布里戶籍

在這片擁有全球最古老的戶籍，並已作為國寶收藏於奈良正倉院的土地上精心釀造的限定酒。推薦用於結婚、生產等喜慶場合。

米 品 種 美山錦

精米歩合 70% 日本酒度 ±0

酒精濃度 15.3%

飲用方式 涼、人肌燗

味 道 乾、爽口

餐酒搭配 肉類料理、魚類料理



本釀造酒
加治田 城

精深奧妙的日本酒的世界

您見過稻米的花嗎？

稻米於春季栽種、秋季收成，其實在這段期間內，會悄悄開出細小的白花。8 月上旬左右，一根稻穗上將會開出許多的花朵，但每一朵花只會綻放 1 個小時左右。從穗尖開始依序綻放，一根稻穗的開花時間約 2 個小時。如果有機會的話，請看一看夏季的稻田。



中島釀造株式會社



瑞浪市土岐町7181-1
0572-68-3151
平日8:00~17:00
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / 預定5月、11月
(開放一般參加)
試飲 / ○ (免費)



創業於1702年，釀造用水為當地屏風山的伏流水。這是在太古時代曾為海洋地層間巡流的水，柔和且富含礦物質，並具備鮮味，因此適合釀造爽利的酒質。發揮天賜好水與酒米特色的釀酒製程，造就了「小左衛門」的特色。



小左衛門 特別純米 信濃美山錦

少有異味且適合搭配各種餐點的萬用佐餐酒，美味飲用的溫度區間也很寬廣，從冷酒到熱燗，均可佐餐享用。



米品種 美山錦

精米歩合 55% 日本酒度 ±0

酒精濃度 15.5%

飲用方式 花冷、涼冷、涼、日向燭、人肌燭、溫燭、上燭、熱燭

味 道 微辛口、清爽、果香

餐酒搭配 和風義大利麵、鹽味烤魚、高湯煎蛋捲



小左衛門
純米大吟釀
瑞之蓋
~ MIZUNOUKI ~

若葉株式會社



瑞浪市土岐町7270-1
0572-68-3168
9:00~17:00
不定期公休
酒藏開放 / 預定2月、4月
(開放一般參加)
試飲 / -



從元祿年間起持續300多年的酒藏，使用在當地營農組合委託栽培的米、岐阜縣酵母、以及從用地內挖掘的水井所汲取的地下水，釀造講究的瑞浪當地產酒。備有100%純米酒，且連第13代酒藏主人自己每天晚上都會小酌的「自己喝也覺得美味的酒」。



若葉 純米吟釀

具有清涼感的香氣，口感柔和，爽口的酸味和溫和的甜味、苦味保持良好均衡，並有舒暢的餘味擴散。



米品種 雄町

精米歩合 45% 日本酒度 +2

酒精濃度 15.5%

飲用方式 花冷、涼冷、涼、日向燭、人肌燭

味 道 爽口、微甜

餐酒搭配 朴葉壽司、鯖魚壽司、羅勒醬拌章魚



若葉
純米 Premium

千古乃岩酒造株式會社



土岐市駄知町2177-1
0572-59-8014
9:00~19:00
無休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (收費)



創業於1909年。以「傳統、創新、繼承」為理念。釀造用水使用酒藏地下45公尺汲取的硬度7超軟水，原料米全部使用岐阜縣產米。採用全量自製麴，使用名為「超醇麴」的獨特釀製法，費時費力釀造。

千古乃岩 純米吟釀

將岐阜縣產的酒造好適米「飛騨譽」精米50%後使用。味道圓潤，和所有日本料理均十分相配。



米 品 種 飛騨譽

精米歩合 50% 日本酒度 +5

酒精濃度 15.5%

飲用方式 花冷、涼冷、涼、日向燭、人肌燭、溫燭

味 道 微辛口、圓潤

餐酒搭配 馬鈴薯章魚青醬沙拉、卡布里沙拉、普羅旺斯雜燴



千古乃岩
純米大吟釀
穗花

株式會社三千盛



多治見市笠原町2919
0572-43-3181
9:00~17:00
週六、週日、國定假日公休
酒藏開放 / 預定3月、11月
(開放一般參加)
試飲 / -



戰後，在甘口的日本酒大受歡迎時，追求「可如水般無抗拒地飲用，而且具備鮮味，醒酒感舒適的酒」，實現了當時稀有的「精米歩合50%」、「日本酒度+10」的辛口。現在亦對原料、設備、儲藏等細節十分講究地釀酒。

三千盛 純米大吟釀 業物 Wazamono

宣稱「削磨無需之處，僅磨亮本質至極致的味道」，酒藏集大成之作。透過與餐點一起品味發揮其真正的價值。



米 品 種 美山錦、一般米

精米歩合 45% 日本酒度 +12

酒精濃度 15%

飲用方式 花冷、涼冷、涼、日向燭、人肌燭、上燭

味 道 乾、清爽

餐酒搭配 壽司、西洋芹花椒醬香蒸雞肉



三千盛 純米大吟釀
最上大業物
Saijo-ohwazamono

林酒造株式會社



可兒市羽崎1418番地
0574-62-0023
9:00~16:00
公休日需洽詢
酒藏開放 / 預定3月、12月
(開放一般參加)
試飲 / ○ (收費)



創業 150 年，現任董事長擔任酒藏杜氏肩負所有的生產作業，並從事開發新商品，如可常溫流通的白麴氣泡酒等。近年設計出運用此地區特色的獨家製麴法，既保留濃醇又清爽的酒質是酒藏自豪的特色。



美濃天狗 純米大吟醸 IHYOE

酒藏最巔峰的頂級酒。全量使用兵庫縣產的酒造好適米，削磨至精米步合 35%，並由酒藏杜氏精心仔細地手工釀造。



米 品 種 山田錦

精米步合 35% 日本酒度 +1

酒精濃度 15%

飲用方式 涼

味 道 微辛口、圓潤、果香

餐酒搭配 生魚片、火鍋



純米吟釀酒
美濃天狗
羽崎
Ristretto

HAZAMA 酒造株式會社



中津川市本町4-1-51
0573-65-4106
10:00~17:00
1月1日~3日公休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (收費)



位於江戶時代的五大街道之一「中山道」的驛站城市的釀酒廠。基於「想更進一步推廣以酒佐餐的文化」，從 2016 年起開始落實僅有純米酒的小型投料吟釀製程。目標是成為日本引以為傲的酒藏，「從中津川邁向世界」。



惠那山 純米吟釀 飛驒譽

以惠那山的伏流水投料的清澈之酒。榮獲 2024 年 IWC 純米吟釀部門金獎，釀製出含有宛如香蕉果香的輕快口感。



米 品 種 飛驒譽

精米步合 50% 日本酒度 -

酒精濃度 15%

飲用方式 花冷、涼冷、涼、溫燗

味 道 微甜、清爽、果香

餐酒搭配 天婦羅、富含脂肪的魚類生魚片



惠那山
純米吟釀
山田錦

山內酒造株式會社



中津川市上野134-1
0573-65-2619
營業時間需洽詢
週日、國定假日、
第3個週一公休
酒藏開放 / -
試飲 / -



現為第22代的全量純米酒藏。在稻米產量40石的小巧酒廠內，現在仍採用以木桶甑蒸米，並以木槽壓榨等不惜費時費力的釀酒製程。釀造3個品牌，包括代代傳承的「春一番地」、「小野櫻」，再加上2019年新增的「Fukamori」。



Fukamori 純米吟釀 生酒

因為是位於森林中的酒藏所釀製的酒，所以並列三個「森」，並念作「Fukamori（深奧的森林之意）」。「可搭配各種餐點的佐餐酒。」



米 品 種 五百萬石

精米步合 55% 日本酒度 +7

酒精濃度 15.2%

飲用方式 花冷、涼冷

味 道 微辛口、清爽、圓潤

餐酒搭配 義式水煮魚、烤牛肉



Fukamori
純米吟釀
火入

有限公司大橋酒造



中津川市蛭川1119-1-1-2
0573-45-2018
8:30~17:00
不定期公休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (免費)



創業於1908年，奉行「人和將傳達酒之味與酒之心」的信念釀造好酒。蒸製傳統的和釜米，使用佐瀨式壓榨機費時兩天榨出的酒，釀造為喝不膩的清爽類型。



笠置鶴 純米

將中津川市的名峰「笠置山」（海拔高度1,128公尺），與象徵喜慶的鶴組合而成的品牌。可享受炊製米滋味的聰明選擇。

米 品 種 飛騨譽

精米步合 麴米 50% 掛米 60%

日本酒度 +1

酒精濃度 15%

飲用方式 涼冷、涼、日向燭、
人肌燭、溫燭、上燭

味 道 圓潤

餐酒搭配 山菜（蕈菇、日本人蔘、
木天婦羅）、雞肉料理



笠置鶴 吟釀

岩村釀造株式會社



惠那市岩村町342

0573-43-2029

9:00~18:30

1月1日公休

酒藏開放 / 預定2月、3月的週六、週日

(開放一般參加)

試飲 / ○ (免費)



位於戰國武將織田信長的叔母「阿艷」擔任城主的岩村城山腳，創業於江戶時代。一直以來，秉持「玲瓏馥郁」為信條從事釀酒。酒質極為優雅，追求香氣與味道的均衡，釀造出不光只是仰賴香氣的高雅滋味。

女城主 純米吟釀

女城主品牌的代表酒款。追求不光只是仰賴香氣的釀酒，甜味和酸味達成絕佳平衡的「優雅」逸品。



米品種 飛騨譽

精米歩合 50% 日本酒度 +3

酒精濃度 15%

飲用方式 雪冷、花冷、涼冷

味道 微辛口、微甜、爽口

餐酒搭配 少脂肪的蒸製白肉魚、使用帶酸味醬汁的蔬菜沙拉、散發高湯香氣的和食



女城主
純米濁酒
Sparkling

惠那釀造株式會社



中津川市福岡2992-1

0573-72-2055

9:00~16:00

不定期公休

酒藏開放 / -

試飲 / ○ (部分收費)



江戶末期，創業於二森山麓的山里。氣溫低，湧泉豐富的軟水凜冽清澈，是最適於從事釀酒的環境。第11代的酒藏主人自己擔任杜氏，並以家族經營的方式從事釀酒，在可管控的範圍內，釀造少量可讓自己感覺「美味」的酒。

鯨波 純米吟釀

從海拔高度 600 公尺的酒藏仰望天空時，由於「山間的雲朵酷似鯨魚」，因此命名為「鯨波」。果香華麗馥郁的酒。



米品種 飛騨譽

精米歩合 50% 日本酒度 ±0

酒精濃度 16.6%

飲用方式 涼

味道 微甜、果香

餐酒搭配 鹽烤香魚、山菜天婦羅



鯨波 純米

川尻酒造場



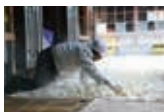
高山市上二之町68
0577-32-0143
9:00~17:00
不定期公休
酒藏開放 / 一
試飲 / ○ (收費)



在受惠於冬季寒冷氣候的土地上專門釀造成熟古酒的酒藏。酒質醇厚，新酒味道刺激，必須長期儲藏待其漸趨圓潤。從上一代和現任的第七代酒藏主人起，僅使用當地飛驒產米，並確立了設置數年儲藏期間的作法。

原酒飛驒正宗

以儲藏時的濃度直接裝瓶的原酒。如焦糖般甘甜，但口感清爽；餘韻短，具有辛口風格的爽利感。



米 品 種 飛驒譽

精米歩合 69% 日本酒度 一

酒精濃度 20%

飲用方式 雪冷、花冷
涼冷、涼

味 道 微辛口、圓潤

餐酒搭配 蒲燒鰻魚、照燒醬+肉、
原味義式奶酪



特別純米
山飛驒原酒

二木酒造株式會社



高山市上二之町40
0577-32-0021
9:00~16:30
不定期公休
酒藏開放 / 一
試飲 / ○ (收費)



創業於 1695 年，從元祿時代起經營了 300 多年的釀酒廠，位於飛驒高山古老的城鎮上，座落在比主幹道更深巷弄的靜謐之處。基於「盼可釀造特色獨具的酒」而從事釀造，堅持打造可佐餐的吟釀酒。

吟釀 玉之井

二木家的玄關處有座大水井，因如玉般湧出的水井名水而命名。這是除了冷酒之外，也可以常溫、燗酒品嘗的吟釀酒。



米 品 種 一般米 (國產)

精米歩合 60% 日本酒度 +2

酒精濃度 15%

飲用方式 溫燗、上燗

味 道 微辛口、清爽

餐酒搭配 生魚片、火鍋



大吟釀
兩面宿儺

有限公司平瀨酒造店



高山市上一之町82番地
0577-34-0010
9:00~17:00
年底年初公休
酒藏開放 / -
試飲 / ○ (收費)



平瀨酒造的第一代的紀錄（菩提寺的過去帳）為1623年，此後400年，歷經了15代並持續釀酒。名酒「久壽玉」全部貫徹為「特定名稱酒」（原料與釀造法符合一定標準的清酒、高品質酒）。

純米大吟釀生儲藏酒 400年紀念

將岐阜縣產的飛騨譽精米到50%後釀造的生儲藏酒。有沉穩的吟釀香與清爽的酸味、豐滿柔和的甜味擴散。



米品種 飛騨譽

精米歩合 50% 日本酒度 -1

酒精濃度 16%

飲用方式 花冷、涼冷、常溫

味 道 微甜、圓潤、果香

餐酒搭配 生火腿、滷豬肉



超辛口 原酒

株式會社老田酒造店



高山市清見町牧洞1928
0577-68-2341
9:00~17:00

(小賣部 高山市上三之町67)

不定期公休

酒藏開放 / -

試飲 / ○ (收費) ※在小賣部舉辦中



從古早時代起釀造辛口酒，並獲當地喜愛飲用至今的酒藏。在甘口酒被視為上等的往昔，辛口酒曾是異端，因曾被說是「足以殺鬼的辛口」而命名。釀造盼可藉由飲用而消滅棲宿於人心中的鬼怪之酒。

純米酒

飛騨自慢鬼殺怒髮衝天

酒藏中最辛辣的酒。以「毛髮冲天般的辛辣」為酒命名。厚實且富有重量感，正統的辛口純米原酒。



米品種 飛騨譽

精米歩合 58% 日本酒度 +10

酒精濃度 18.9%

飲用方式 涼、溫燗

味 道 乾、厚實

餐酒搭配 油分多的中菜、味噌口味等味道濃重的和食(燒肉等)



純米吟釀
飛騨高山

有限公司船坂酒造店



高山市上三之町105

0577-32-0016

8:30~18:00

不定期公休

酒藏開放 / 預定6月 (開放一般參加)

試飲 / ○ (收費)



在高山的老街中心開設的酒藏。以「笑倍絆釀」(美酒釀造更多笑容與羈絆)為理念，附設可自在品鑑的「日本酒投幣機」和可品嚐飛驒牛的餐廳「味之與平」。目標是成為「日本酒的主題樂園」，從事釀酒，並可在此享受購物和品嚐美食。

大吟釀 四星

透過「刻意而為」的40% 精米形成的鮮味和香氣，兼顧了吟釀香和果香的味道，亦可作為佐餐酒享用的設計頗具魅力。

米 品 種 山田錦

精米步合 40% 日本酒度 +2

酒精濃度 16%

飲用方式 雪冷、花冷

味 道 微辛口、清爽、果香

餐酒搭配 壽司、白肉魚卡爾帕喬冷盤、燒烤蝦子和扇貝



純米大吟釀
杜氏 平岡誠治



平田酒造場



高山市上二之町60番地

0577-32-0352

9:30~16:30

不定期公休

酒藏開放 / -

試飲 / ○ (收費)



奉行「酒是釀造培育而成之物」為信念，時而嚴肅、時而溫柔，秉持愛情釀酒。酒雖是經由釀酒師的手孕育而出，但也是由米、水、土地造就的發酵而成，也就是所謂的天賜恩惠。重視這些特色交織而成之「和」的酒藏。

多賀山 純米大吟釀

2025年度KURA MASTER金獎酒。將山田錦削磨至35%，並以伏流水釀造。因過去高山曾寫成「多賀山」而命名。

米 品 種 山田錦

精米步合 35% 日本酒度 -4

酒精濃度 16%

飲用方式 花冷、涼冷

味 道 微甜、果香

餐酒搭配 白肉魚卡爾帕喬冷盤、豆腐涼拌水蜜桃與無花果、生火腿



飛驒之華
超辛口 純米吟釀

有限公司原田酒造場



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
無休※不定期公休約2天
酒藏開放 / 預定6月 (開放一般參觀)
試飲 / ○ (收費)



創業於江戶末期，落實代代傳承的「飛驒流嚴冬寒投料」和細緻的製麴與酒醪管理，釀造芳醇辛口飽滿的滋味，以及具備香氣和爽利感的酒。使用從花蜜分離採取而成的天然酵母，追求釀造極致的季節之酒。



山車 大吟釀六道木

以高山祭的山車命名為「山車」。
具有果香的果實香氣和含蓄的甜味
特色獨具。榮獲 IWC2025 金牌。



米 品 種 山田錦
精米歩合 40% 日本酒度 +4
酒精濃度 16.4%

飲用方式 花冷

味 道 微甜、爽口

餐酒搭配 比目魚鰭邊肉、西京漬
馬加鰭、義式水煮魚



普通酒 / 本醸造式
山車
金印辛口

奧飛驒酒造株式會社



下呂市金山町金山1984番地
0576-32-2033
9:00~17:00
總 店：週日公休
國道賣店：不定期公休
酒藏開放 / 預定4月底
(開放一般參觀)
試飲 / ○ (免費)



創業於江戶時代的 1720 年，擁有 300 多年歷史的老牌酒藏。使用在清流飛驒川和馬瀬川匯流地點特有的清澈伏流水，酒米則以當地產的「飛驒譽」為主。在堅守傳統的同時，也挑戰釀造種類豐富的酒款，在國內外榮獲多個獎項。



初緑 純米吟釀 無濾過生原酒

「初緑」是向尾張的領主上貢酒
時獲賜之名。具有果香馥郁的氣
味、米的鮮味、清爽的後味，且
順口，備受好評。



米 品 種 山田錦
精米歩合 50% 日本酒度 -
酒精濃度 16%

飲用方式 雪冷、花冷、涼冷

味 道 中口、果香

餐酒搭配 鹽烤香魚、白肉魚卡爾帕
喬冷盤、生火腿佐哈密瓜



利口酒
奧飛驒 柚子酒

有限公司蒲酒造場



飛驒市古川町壹之町6-6
0577-73-3333
9:00~17:00
原則無休
(12月31日~1月5日公休)
酒藏開放 / -
試飲 / 有購物時的試飲



1704年開業以來，與古川城一起銘刻歷史。到身為第13代主人守護酒藏的蒲敦子女士為止，迄今曾以飛驒譽釀造眾多的美酒，傳承「飛驒之味」。與當地牧場合作開發的「優格酒」等也是備受矚目的商品。



白真弓 純米吟釀 飛驒譽

冠以《萬葉集》中吟詠，與飛驒相關的枕詞「白真弓」為名。味道爽口而高雅，建議稍微冷卻以享用米的鮮味。



米品種 飛驒譽

精米歩合 55% 日本酒度 +1

酒精濃度 15%

飲用方式 涼冷

味 道 微辛口、清新、爽口

餐酒搭配 飛驒牛飯糰、鹽烤香魚、西式腌飛驒番茄



白真弓
純米大吟釀 譽

有限公司大坪酒造店



飛驒市神岡町朝浦557
0578-82-0008
9:00~17:00
週六、週日公休、
年底年初公休
酒藏開放 / 預定2月 (一般參加需洽談)
試飲 / -



酒藏位於岐阜縣最北端的城市，以不受時代潮流影響的釀酒為理念，堅持真誠的姿態與熱情，致力從事「盼與地區共生」的釀酒。「飛驒娘」、「神代」為兩大主力商品，並以「甘口的飛驒娘、辛口的神代」深得喜愛。

普通酒 飛驒娘

清新的甘口。發酵至極限，具備優質的醇味、鮮味、以及扎实的飲用感。



米品種 岐阜縣產米

精米歩合 70% 日本酒度 -3

酒精濃度 15.3%

飲用方式 涼、溫燗

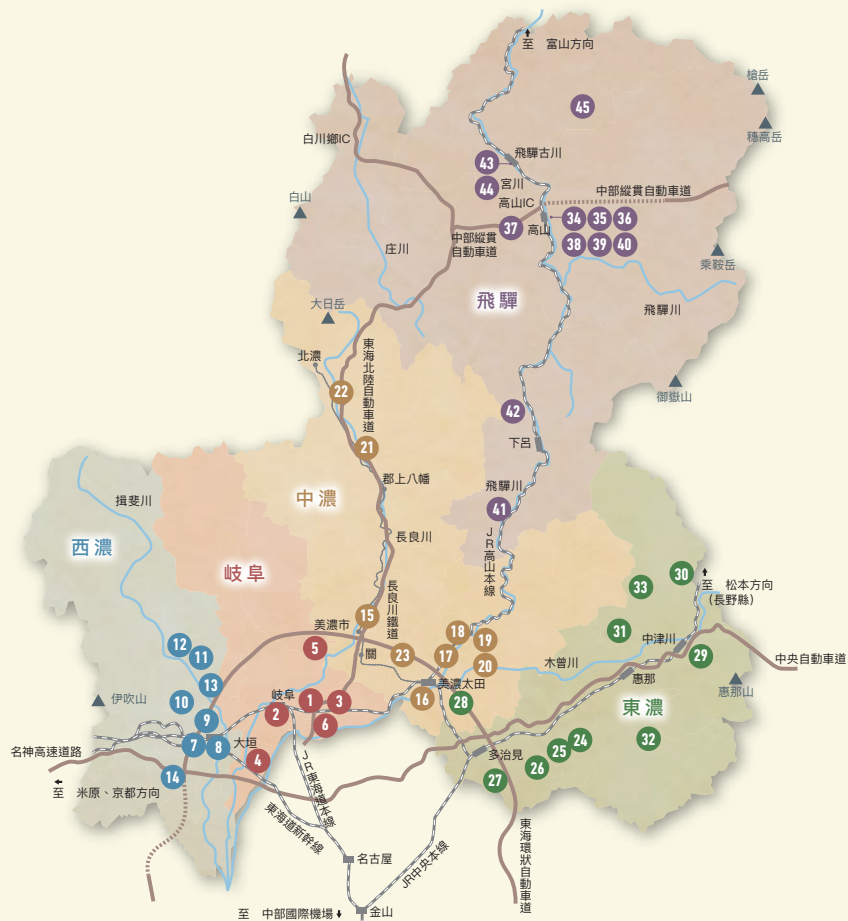
味 道 甜、清爽

餐酒搭配 魚料理、肉料理



普通酒
辛口神代

◇ 酒藏地圖



岐阜地區

- ❶ 足立酒造場
- ❷ 日本泉酒造株式會社
- ❸ 小町酒造株式會社
- ❹ 千代菊株式會社
- ❺ 合資公司 白木恒助商店
- ❻ 株式會社林本店

西濃地區

- ❶ 株式會社三輪酒造
- ❷ 武內酒造
- ❸ 渡邊酒造釀
- ❹ 大塚酒造株式會社
- ❺ 池田屋酒造株式會社
- ❻ 所酒造合資公司
- ❼ 杉原酒造株式會社
- ❽ 玉泉堂酒造株式會社

中濃地區

- ❶ 株式會社小坂酒造場
- ❷ 御代櫻釀造株式會社
- ❸ 白扇酒造株式會社
- ❹ 平和錦酒造株式會社
- ❺ 合資公司山田商店
- ❻ 花盛酒造株式會社
- ❼ 平野釀造株式會社
- ❽ 布屋 原酒造場
- ❾ 有限公司松井屋酒造場

東濃地區

- ❶ 中島釀造株式會社
- ❷ 若葉株式會社
- ❸ 千古乃岩酒造株式會社
- ❹ 株式會社三千盛
- ❺ 林酒造株式會社
- ❻ HAZAMA 酒造株式會社
- ❼ 山內酒造株式會社
- ❽ 有限公司大橋酒造
- ❾ 岩村釀造株式會社
- ❿ 惠那釀造株式會社

飛驒地區

- ❶ 川尻酒造場
- ❷ 二木酒造株式會社
- ❸ 有限公司平瀨酒造店
- ❹ 株式會社老田酒造店
- ❺ 有限公司船坂酒造店
- ❻ 株式會社平田酒造場
- ❼ 有限公司原田酒造場
- ❽ 奧飛驒酒造株式會社
- ❾ 天領酒造株式會社
- ❿ 有限公司渡邊酒造店
- ⓫ 有限公司蒲酒造場
- ⓬ 有限公司大坪酒造店



岐阜縣工商勞動部
縣產品流通支援課

協辦：岐阜縣酒造組合聯合會

