



豊かな山と水、技を誇る

岐阜県の酒は、旨い



Prologue

酒は万流

岐阜県で造られる日本酒は「甘い」「辛い」「コクがある」「まろやか」「すっきり」など、酒蔵それぞれに主張が強く、ひとくくりにできない面白さがある。自ずと、好みも分かれる。

ある酒好きが言った。

「酒の好みが合う人とは気が合う」。

酒は、人と人をつなぐ名手であるらしい。



CONTENTS

◇プロローグ	1	西濃エリア	14
◇日本酒とのペアリング	5	中濃エリア	18
◇日本酒を知る	7	奥が深い、日本酒の世界	22
奥が深い、日本酒の世界	10	東濃エリア	23
◇酒蔵紹介		飛騨エリア	28
岐阜エリア	11	◇酒蔵マップ	34

水の味と酒の味



日本酒にいろいろな味があるのは、水の違いも大きい。酒の8割は水なのだ。
岐阜県には一級河川の延長が約 3,323km あり、河川の水は地下にも浸透して流れ、伏流水や湧水となる。その水を地下から汲み上げて仕込み水に使うため、水系や地域によって味に違いが出てくる。

酒蔵の仕込み水を「うまい」と感じたら、好みの酒である確率が高い。

どんな料理にも合う、それが日本酒



ペアリングという言葉がある。

どんな酒とどんな料理が合うのか、ペアをつくることだ。

赤ワインならチーズやビーフ系、白ワインならシーフード系、ウイスキーならナッツ類やグリル料理が定番。よりおいしく酒を味わうなら、料理とのペアリングが重要だ。

ところが日本酒は、どんな料理とも合い、相性が悪いものはごく一部。例えば、チーズ。ワインでも合わないチーズがあるが、日本酒は大抵、合う。何でも、合う。

和菓子で一升の日本酒が飲めるという人もいるほどだ。

好きな料理と飲む酒は、より一層の幸福感を醸すだろう。



▲「高山祭」などの祭礼では、神様に日本酒を奉納する



▲岐阜県白川村の「どぶろく祭り」。10月に村内数カ所の神社で、どぶろくが振る舞われる



▲日本の神前式では、新郎と新婦が酒を飲みかわす三々九度を行う

土地の酒、生活の中の酒

岐阜県の日本酒は、地域の文化とともに生きてきた。地元の人のために造られ、地元の人に日々愛され、現在まで続いている。ユネスコに登録された「伝統的造り」も、土地に根差した酒造りを評価されてのことだ。

また祭礼などでは必ず地元の神社に日本酒を奉納し、お神酒を配る。神前結婚式では三々九度の際に日本酒が飲まれ、家を建てる前の地鎮祭では土地を清めるために日本酒を供える。一般家庭の神棚にも、日本

酒をお供えるのが習わしだ。

日本の生活文化に、日本酒は欠かせない。

祝い事にも悲しい事にも、その場には日本酒が必ずある。楽しいときには飲み明かし、悲しいときには酌み交わす。

日本酒はいつも、人とともに在る。

多彩な料理と合う

岐阜県の日本酒とのペアリング

日本食だけでなく、中華料理やフランス料理、パスタやピザなど、どんな料理とも合うのが日本酒の良さ。飛騨牛ステーキはもちろん、清流の味覚である鮎、郷土料理の鶏ちゃんなどと、香り高い吟醸酒から旨味が豊かな純米酒まで、多彩な日本酒とのペアリングが楽しめる。料理と日本酒とのペアリングは、味覚の冒険といえるだろう。



飛騨牛（岐阜県全域）

きめ細かな霜降りと豊かな旨味が特徴の日本屈指のブランド牛。口の中でとろける食感が、極上のひとときを演出する。



えだまめ（岐阜エリア）

つまみの代表であるえだまめは、岐阜エリアの特産品。長良川流域の肥沃な土壌で育ち、大粒で甘みが強いのが特徴。

鮎（岐阜県全域）

清流で育まれた鮎は、香り高く繊細な味わいが魅力。焼き上げることによって香魚の名にふさわしい芳香が際立つ。刺身や雑炊などでも楽しめる。



朴葉ずし (中濃・東濃・飛騨エリア)

酢飯と具材を朴の葉で包み、香りと風味を閉じ込めた一品である。葉の爽やかな香りが酢飯に移り、さっぱりとした味わい。



水まんじゅう (西濃エリア)

葛粉で包んだこし餡を冷水で冷やした涼菓。透き通る見た目とつるりとした喉ごしで、暑い季節にひとときの清涼感をもたらしてくれる。



栗きんとん (中濃・東濃エリア)

蒸した栗と砂糖のみで練り上げた、自然な甘みが際立つ秋の和菓子。ほろりとほどける口当たりと、栗本来の風味が上品な余韻を残す。



鶏ちゃん

(中濃・飛騨エリア)

鶏肉と野菜をみそダレで炒めた岐阜県の郷土料理である。濃厚な味わいと香ばしさが食欲をそそり、日本酒にも、ご飯にも合う。

朴葉みそ (飛騨エリア)

香ばしく焼けた朴の葉の上でみそがじゅっくりと煮え、甘辛の旨みが広がる。焼きねぎ、きのこ、牛肉との相性も良い。



五平餅 (東濃・飛騨エリア)

つぶした米を串に打ち、甘辛いタレを塗って香ばしく焼き上げたもので、くるみやごまの風味や香りが味の決め手。



日本酒を知る

ラベルの見方

日本酒の裏には、種類や数値などを記したラベルが貼られているので参考にしてみよう。

種 類	「純米大吟醸酒」「純米吟醸酒」「特別純米酒」「純米酒」「大吟醸酒」「吟醸酒」「特別本醸造酒」「本醸造酒」などがある。
原 材 料 名	米、米麹、醸造アルコール、糖類などが記載されている。
アルコール分	日本酒の場合は一般的に 15% ～ 20% で、アルコール分 10 度以下の低アルコール分の日本酒は、初心者でも飲みやすい。
精 米 歩 合	玄米をどれだけ削ったかを示す割合。精米歩合 50% は、米を削って重さを半分になっているということ。精米歩合の数値によって味が変わる。
酸 度	酸味の強さ。
日 本 酒 度	甘辛を示す指標で、プラスの値が高いほど辛口、マイナスの値が高いほど甘口となる。
アミノ酸度	旨味の強さ。高いほど旨味が強く、低いほどすっきりとした味わい。



	特定名称	使用原材料	精米歩合
純米酒	純米大吟醸酒	米、米麹	50%以下
	純米吟醸酒	米、米麹	60%以下
	特別純米酒	米、米麹	60%以下 または特別な製造方法
	純米酒	米、米麹	—
吟醸酒	大吟醸酒	米、米麹、 醸造アルコール	50%以下
	吟醸酒	米、米麹、 醸造アルコール	60%以下
本醸造酒	特別本醸造酒	米、米麹、 醸造アルコール	60%以下または特別な製造方法(要説明表示)
	本醸造酒	米、米麹、 醸造アルコール	70%以下

種類

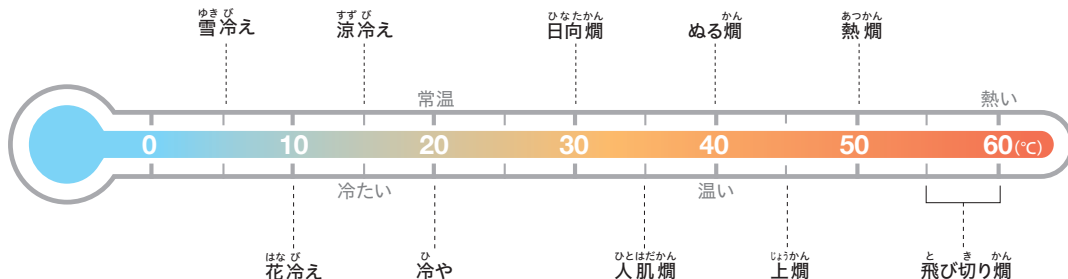
日本酒は、造り方などによって「吟醸酒」「純米酒」「生酒」など、いくつかの種類がある。
自身の好みが分かっていると、初めての酒蔵でも選びやすいだろう。

純米酒	米と米麴だけを原料にした日本酒で、米の持つ旨味が生きている。 精米歩合 60%以下のものは「特別純米酒」、吟醸酒造りをしたものを「純米吟醸酒」と呼ぶ。
吟醸酒	米を磨き（外側を削り）、芯の部分だけを使って低温で発酵させる。果物のような香りと、なめらかな舌触りが特徴。米を40%以上削り、残りの精米歩合 60%以下で造った酒を「吟醸酒」、精米歩合 50%以下のものを「大吟醸酒」という。
本醸造酒	米と米麴に醸造用アルコールを規定量以下、添加したもの。 すっきりした味わいに仕上がる。
生酒	通常は2回加熱をして殺菌処理を行うが、この処理をしないものは「生酒（本生）」という。貯蔵した生酒を出荷の際に加熱したものを「生貯蔵酒」という。

原酒	通常はもろみを搾ったあとに水を加えてアルコール度を下げないように調整する。これを行わないものを「原酒」という。
生酛	自然に乳酸菌を繁殖させて酵母を育てて造る日本酒。
山廃	山卸の工程を廃止して仕込んだ日本酒。山卸は、蒸した米を權棒ですり潰す重労働。自然の乳酸菌を育てて仕込むので、複雑で深みのある味わいとなる。
あらばしり	もろみを搾り始めて、最初に出てくる日本酒。
古酒	ウイスキーのように長期熟成させた日本酒。冷蔵保存されたものは透明に近い色だが、常温保存では黄金色や琥珀色になる。

温度

飲む温度によって、香り、口当たり、味わい、酔い加減まで変化する日本酒。それぞれのおすすめ温度を試しながら、自分好みの温度を探っていくのも楽しみの一つだ。



◇ 日本酒用語集

日本酒に関係する用語には、さまざまなものがある。
より楽しく味わうためにも、下記の用語を知っておくと分かりやすい。



さかぐら 酒蔵	日本酒を造る建物。
とうじ 杜氏	日本酒を造る責任者。
くらびと 蔵人	酒蔵で酒造りに携わる人。
じょうぞう 醸造	米を発酵させて酒を造ること。
つく 造り	酒造りのスタイルや工程。
さかまい 酒米	日本酒造り専用の米。
こうぼ 酵母	発酵を促す微生物。
こめこうじ 米麹	蒸米に麹菌を繁殖させたもの。
しこ 仕込み	水と蒸米と麹をタンクや木桶に入れて 攪拌すること。

もろみ 醪	タンクの中で発酵中の酒のこと。
じょうそう 上槽	醪から酒を搾る工程のこと。
おり 澱	上槽後に沈殿する濁った酒のこと。
ひい 火入れ	酒を加熱して殺菌する工程。
きいっぽん 生一本	一つの蔵で造られた純米酒。
なまちょぞうしゅ 生貯蔵酒	一度だけ火入れした酒。
ちょぞう 貯蔵	酒を保管する工程。
テロワール	自然、歴史、文化、産業等が 酒に与える影響のこと。
きざけ 喇き酒	酒の味や香りを評価すること。

奥が深い、日本酒の世界

原料処理の難しさ 「洗米」と「浸漬^{しんせき}」

洗米や浸漬時間は酒の味に影響するため、酒造りの中でも最も神経を使う作業である。

例えば、35%にまで精米された純米大吟醸酒の米は、糠^{ぬか}を落とすためと米の水分吸水のため7～10分ほど水に浸される。この作業を行う際は、初めに米と水の温度、そして気温を計り、

米を水に浸してから何分で引き上げるか、勘と経験、過去のデータを踏まえて杜氏が判断する。ストップウォッチを押して一斉に洗米に取り掛かり、水に浸し、時間きっちりで引き上げて、米が水分を均等に吸収できるように広げる限定吸水法だ。一連の作業は、天候によって10秒早めたり、遅らせたりする。

日本酒は「一麹^{いちこうじ}、二酛^{にもと}、三造り^{さんつく}」

一麹^{いちこうじ}「米麹^{こめこうじ}の味」

機会があれば、ぜひ米麹を味わってみよう。できあがった米麹は、かすかに栗の香が漂う。この香りは、良好な米麹である証拠。次に米麹を2～3粒、口に入れて、ゆっくり奥歯で噛みしめてみよう。最初に米の味、その後でほのかに栗の旨味が広がってくる。一粒に2～3カ所、麹菌が付いていて、米を割ると中にもしっかり食い込んでいるのが良い米麹だ。

二酛^{しゅぼ}「酒母とも呼ばれる」

もろみは発酵を営む酵母を拡大培養する一工程であり、もろみを発酵させるには大量の酵母が必要である。だが一度に必要な量の酵母をつくることは不可能なため、初めは少量の酵母の培養から出発して、徐々に量を増やしていく。その最初の工程が酒母である。

日本酒に使用する酒母は、有害菌が繁殖できない酸度の下で純粋培養し、強健な酵母を多量に生産することが必要だ。酒母の作り方によって、生酛^{きもと}、山廃酛^{やまはいもと}、速醸酛^{そくじょうもと}、高温糖化酛^{こうおんとうかもと}など製造方法が異なるだけでなく、酵母の種類によって酒質に及ぼす影響も異なってくる。

三造り^{さんつく}「米麹^{こめこうじ}と酵母^{こうぼ}の役割」

酵母は目に見えない小さな生き物なので、食べて排出する。食べ物は米のでんぷん＝糖だが、そのままでは酵母の口より大きくて食べられない。そこで、酵母の口に入るサイズにするのが米麹の役割だ。酵母は、米麹がでんぷんを切ってくれたブドウ糖を食べてアルコールと炭酸ガスを排出する。このアルコールがもろみの中に残り、それを搾ったものが日本酒になるのだ。

あだち 足立酒造場



岐阜市琴塚3-21-10
058-245-3658
9:00~18:00
(土曜日は~17:00まで)
日・祝日定休 ※月曜日は不定期
蔵開き／－
試飲／○(無料)
※団体の場合は要問い合わせ

大吟醸を造らない純米蔵。オール岐阜、地産地消にこだわり、岐阜県産の酒造好適米と長良川系伏流水を用い、ほとんどの作業を手作業で行う。少量だからこそ丁寧に、酸と旨味のバランスを大切に、「チビチビ呑める酒」を醸す。



きん か ざん そうきゅう え と 金華山 蒼穹 生原酒 干支ラベル

穏やかな香りと米の旨味がしっかりした生原酒。飲み飽きることのない食中酒で、冷やして小さめの酒器でチビチビ呑むのがおすすめ。



米 品 種 岐阜県産 ひだほまれ
精米歩合 55~60% 日本酒度 ±0
アルコール度 17%

飲 み 方 冷や

味 わ い やや甘い、まるやか、フルーティー

ペア
リング 野菜の煮物、肉味噌の
あんかけ豆腐、季節の
魚の天ぷら



きん か ざん
なか ぐ
金華山
中汲み純米
生原酒

にほんいづみ 日本泉酒造株式会社



岐阜市加納清水町3-8-2
058-271-3218
9:00~17:30
土・日・祝日定休
蔵開き／－
試飲／○(有料)



150年を超える歴史と新しい発想を融合し、四季を問わない地下蔵で醸すフレッシュな生酒を提供する。伏流水を活かした軟水仕込み、伝統的な木槽で圧力を抑えながら丁寧に搾り、効率より品質を重視し、時間をかけた製法を貫いている。

むろ か 純米吟醸 無濾過生原酒 ふなくちとり

搾りたての原酒を濾過せず、火入れせず、瓶詰めした生原酒。伝統的な木槽で優しく搾り、角のない味、滑らかな口当たりを実現。



米 品 種 岐阜県産米
精米歩合 60% 日本酒度 +3
アルコール度 17%

飲 み 方 雪冷え

味 わ い やや辛い、フルーティー

ペア
リング カプレーゼ、うなぎ料理



純米大吟醸
おだのぶなが
織田信長

こまち 小町酒造株式会社



各務原市蘇原伊吹町2-15
058-382-0077
9:00~18:00
土・日・祝日定休
蔵開き／－
試飲／－



仕込水は蔵の地下を流れる長良川の伏流水。メインブランド「長良川」には、岐阜を代表する酒にしたいとの願いが込められている。赤味噌文化に合わせた「コクのある“旨い酒”」が特徴。醗酵微生物の活性のため、ヒーリング音楽を蔵内に流す。



ながらがわ

長良川 純米吟醸

上品な香りを残しながら、完全発酵を目指す仕込みにより、米の旨味をしっかり引き出している。やや辛口でマイルドな後味。

米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 55% 日本酒度 +5

アルコール度 15.5%

飲 み 方 冷や、ぬる燗、熱燗

味 わ い やや辛い、まるやか、フルーティー、コク

ペア
リング 鶏肉の照り焼き、サーモンのあぶり焼き、鮎の塩焼き



ながらがわ
長良川
スパークリング
あわ
泡にのり

ちよぎく 千代菊株式会社



羽島市竹鼻町2733
058-391-3131
9:00~17:00(変動あり)
土・日・祝日定休
蔵開き／10月予定(一般参加可)
試飲／－



「平凡の銘酒」…飽きがこない、いつも安心な気分になる酒を醸す。自然とともに地を活かし、地のための酒を醸す。長良川の伏流水を地下128mから汲み上げ、仕込水に使用。酵母や醗の発酵がおだやかになり、優しい味わいに仕上がる。



こうりん

光琳 有機純米吟醸酒

無農薬・無化学肥料で育てたJAS有機認証米100%（羽島市産）で醸した上品な吟醸香、ふくよかな味わいと口当たりが好評。

米 品 種 有機米ハツシモ、有機米日本晴

精米歩合 58% 日本酒度 +1

アルコール度 15%

飲 み 方 雪冷え、花冷え、冷や、ぬる燗

味 わ い 平均的

ペア
リング 刺身、冷奴などのあっさりとした料理



純米酒
ライフ
Life

合資会社 白木恒助商店



岐阜市門屋門61
058-229-1038
9:30~16:30
日・祝日定休
蔵開き／予約制
試飲／○(有料)



江戸末期創業。試行錯誤を重ね、熟成古酒を探究してきたユニークな酒蔵で、JAL 国際線ファーストクラスにも採用された。海外輸出にも注力し、香港やフランスなどに展開中。女性蔵元が伝統と革新をつなぐ新たな挑戦を続けている。

だる ま まさむね じゅくせいさんねん 達磨正宗 熟成三年

濃尾地震で酒蔵が倒壊したが、そこから立ちあがろうと達磨正宗と命名。米の旨みを十分溶かし込んだ独自製法で熟成させている。

米 品 種 五百万石・日本晴

精米歩合 75% 日本酒度 -8

アルコール度 15%

飲 み 方 冷や、常温、日向燭、
人肌燭、ぬる燭、上燭

味 わ い やや甘い、まろやか

ペア
リング 天ぶら、フライドチキン、
カルパッチョ



だる ま まさむね
達磨正宗
十年古酒

株式会社林本店



各務原市那加新加納町2239
058-382-1238
9:00~17:00
日・祝日、第2・4土曜定休
蔵開き／－
試飲／－
※店頭販売なし



1920年10月、初代・林榮一が「日乃出醸造」として酒造りを始めて以来、日々、酒質改善に取り組み、きれいで飲みやすく、食事に寄り添う酒を目指す。季節の食材と合わせて楽しめるよう「無濾過生原酒」も豊富にそろう。

ひゃくじゅうろう くろづら 百十郎 純米大吟醸 黒面

各務原市を流れる新境川に1,200本もの桜の木を寄贈した歌舞伎役者「市川百十郎」の名を付けた、華やかで端正な味わい。



米 品 種 彗星

精米歩合 50% 日本酒度 -3

アルコール度 15%

飲 み 方 冷や

味 わ い やや甘い、フルーティー

ペア
リング だし巻き卵、湯豆腐、白
桃とモッツアレラのカ
プレーゼ



ひゃくじゅうろう
百十郎
大辛口純米酒
あかつら
赤面

株式会社三輪酒造



大垣市船町4-48
0584-78-2201
9:00~17:00
日・祝日定休
蔵開き／4月末予定(一般参加可)
試飲／○(有料)



1837年創業し、幕末には大垣藩の城代・小原鐵心にかわいがられ、藩御用達の蔵となる。50年程前に岐阜県白川村より依頼され、白川郷どぶろく祭りの振る舞い酒をイメージした酒を製造。現在では世界に向けてにがり酒文化を発信する。



しらかわごう 白川郷 純米にがり酒

他に類を見ないほど濃厚なにごり具合だが、非常に滑らかな舌触りで、決して甘過ぎず、料理を引き立てる。甘味との相性も良い。



米品種 岐阜県産一般米他

精米歩合 70% 日本酒度 -25

アルコール度 14.5%

飲み方 涼み冷え、冷や、人肌燗、ぬる燗

味わい 甘い、まろやか

ペアリング カッテージチーズとトマトのサラダ、キーマカレー、ブルーチーズ



しらかわごう
白川郷
純米吟醸
ささにがり酒

たけうち 武内酒造



大垣市伝馬町1番地
0584-81-3311
9:00~18:00
日曜定休
蔵開き／4月下旬予定(一般参加可)
試飲／○(有料)



江戸中期の創業以来、「良酒醸成」を心根とし、国内外の酒類品評会で様々な賞を受賞。歳月をかけて濾過され、絶妙に交じり合った柔らかくも滑らかな木曾三川の地下水を地下150m近くから汲み出し、穏やかな香りと柔らかでキレのある酒を醸す。



みゆきつる 御幸鶴 純米大吟醸 やまだにしき 山田錦35

長寿、家庭円満の象徴とされる鶴から「御(身に)幸(を運ぶ)鶴」と命名。シルクのような舌触りと上品な余韻が楽しめる。



米品種 山田錦

精米歩合 35% 日本酒度 -

アルコール度 15.5%

飲み方 雪冷え、花冷え

味わい やや甘い、まろやか、フルーティー、柔らかい

ペアリング 白身魚の刺身、ひらめや鮭のムニエル



みゆきつる
御幸鶴
純米大吟醸
やまだにしき おまち
山田錦・雄町

わたなべ
渡辺酒造釀



大垣市林町8-1126
0584-78-2848
平日 9:00~19:00
土曜日 10:00~18:00
日・祝日定休
蔵開き／未定
試飲／○(有料)



豊富な湧き水と数多くの清流が流れる「水の都 大垣」で、女性杜氏である5代目・渡辺愛佐子氏が良酒造りに向き合う。地元大垣市産の減農薬ハツシモ、大垣の湧水、奥長良川の「高賀の森水」を使うなど、新たな酒造りにも挑んでいる。



しらゆきひめ
純米大吟醸 白雪姫

蒸した米を低温でじっくり発酵させ、きめ細かく雑味の少ない味になるよう醸す。田んぼの畦に咲くレンゲソウのような可憐な酒。



米 品 種 ハツシモ

精米歩合 50% 日本酒度 +6

アルコール度 15%

飲 み 方 冷や

味 わ い やや辛い、すっきり

ペア
リング 穴子の天ぷら（天つゆ）、
カンパールチーズのフ
ライ、五平餅



あさちゃんの
どぶろく

おおつか
大塚酒造株式会社



揖斐郡池田町池野422
0585-45-2057
9:00~18:00
不定休
蔵開き／－
試飲／－



谷汲山華厳寺に向かう街道沿いに蔵を構える。仕込みは粕川水系伏流水。米の旨味があり、酸の豊かな酒を表現するため、昔ながらの伝統的な製法の生酏系酵母を用い、酒を醸す。地元農家と米を作り、自然の酵母を使った酒造りも行う。



たけすずめ きもと
竹雀 生酏純米吟醸酒

大塚家の家紋「竹に雀」から命名。上品な香りと50%精白の上品な旨味が心地よい。酸の質がとても綺麗で、スィスイ飲める。



米 品 種 山田錦

精米歩合 50% 日本酒度 +6

アルコール度 16%

飲 み 方 涼み冷え、冷や、
人肌燗、ぬる燗

味 わ い 辛い、すっきり

ペア
リング カルパッチョ、天ぷら、
とうがんの煮物



たけすずめ
竹雀
きもと
生酏純米酒

いけだや 池田屋酒造株式会社



揖斐郡揖斐川町三輪612-1

0585-22-0016

平日 8:30~17:00

土曜日 11:00~17:00

日曜定休

蔵開き／－

試飲／－



1689年（元禄2年）創業。美味な鮎を育む揖斐川伏流水と上質の新米で、生きた醪の表情とよく対話し手造り天然仕込み。越後杜氏直伝の確かな技と更なる進化へ「賑やかで濃厚な味わい」と喉ごし迄の「本格的辛口」。



かめぐち
甕口

うすにごりで独特のフルーティな香り、優しい口当たり、しっかりと辛口が広がる喉越しが堪能できる。賑やかな味わいの酒。



米品種 五百万石

精米歩合 ー 日本酒度 ー

アルコール度 ー

飲み方 冷や、ぬる燗

味わい やや辛い、すっきり

ペアリング カツオのたたき、赤味噌のどて煮、焼き蟹



みのふじ
美濃富士

ところ 所酒造合資会社



揖斐郡揖斐川町三輪537-1

0585-22-0002

9:00~17:00

日・祝日定休（不定休あり）

蔵開き／11月予定（一般参加可）

試飲／○（有料）



明治時代初頭に創業。揖斐川の最上流にある従業員4名の小さな酒蔵。「現代の食中酒」をテーマに、旨味と酸味があってキレイのよい酒造りを目指す。屋号を冠した代表銘柄「房島屋」のほか、「兎心 BLACK」等がある。



ぼうじまや むろか
房島屋 純米無濾過生原酒

イタリアンやフレンチにも合うように酸味を持たせた酒。米の旨味と酸味が印象的な味わいに仕上がっている。



米品種 五百万石

精米歩合 65% 日本酒度 +3

アルコール度 17%

飲み方 冷や、ぬる燗

味わい やや辛い

ペアリング カルパッチョ、牛タン、赤ワイン煮、しめ鯖



ぼうじまや
房島屋
純米超辛口

すぎはら
杉原酒造株式会社



揖斐郡大野町大字下磯1番地
0585-35-2508
9:00~18:00
金曜定休
蔵開き／8月予定
試飲／－



日本一小さな酒蔵として知られる。代表銘柄「射美」は、地元の人でもなかなか手に入らないため「幻の酒」といわれるほど。米は、杉原酒造と地元農家、地元の品種交配者の3人で開発した希少なオリジナルの酒米「揖斐の誉」にこだわる。



ぎんせん いび
吟撰 射美

おりがからみ、やや白濁したシルバーで、キウイ、青リンゴ等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を感じる。



米品種 揖斐の誉

精米歩合 60% 日本酒度 -3

アルコール度 17%

飲み方

雪冷え、花冷え、
涼み冷え、冷や

味わい

やや甘い、すっきり、爽やか、
まろやか、フルーティー

ペア
リング

おせち料理、栗やクリームを使った甘味、ホワイ
トソースグラタン



特別純米酒
射美

ぎょくせん どう
玉泉堂酒造株式会社



養老郡養老町高田800-3
0584-32-1155
8:00~12:00
13:00~17:00
土・日・祝日定休
蔵開き／－
試飲／－



超軟水の伏流水と丁寧な仕込みを特徴とする酒造で、日本酒、みりん、ウイスキー、梅酒、ウォッカ、焼酎等を製造している。気品溢れる上品で穏やかな香りと綺麗な余韻、「透明感」「純粋さ」「引き算の美学」を理想とした酒造りにこだわる。



れいせん ぎょく なかぐ
醴泉 玉 純米大吟醸中汲み

兵庫県特A地区で減農薬特別栽培された特等山田錦を28%まで精白。気品溢れる上品で穏やかな香りと綺麗な余韻が楽しめる。



米品種 山田錦

精米歩合 28% 日本酒度 +2.5

アルコール度 15.0-15.9%

飲み方

雪冷え、花冷え、
涼み冷え、冷や

味わい

やや辛い、すっきり、
爽やか

ペア
リング

真鯛の真薯、チーズ、か
らすみ



れいせん
醴泉 純米大吟醸
特等山田錦

株式会社小坂酒造場



美濃市相生町2267番地

0575-33-0682

平日 11:00~17:00

土・日・祝日 10:00~17:00

無休

蔵開き／1月・2月・3月予定（一般参加可）

試飲／○（無料）



1772年創業。「うだつのあがる町」にあり、蔵は国重要文化財に指定。仕込み水は有機ミネラルが豊富な長良川の伏流水で、良い香りと味わい深い酒に仕上がる。「百春」は春のような酔い心地で、飲み手の健康と長生きを願った銘柄。

ひゃくしゅん

百春 純米吟醸無ろ過生原酒直汲み 美濃錦

長良川の水が育んだ米で仕込む。搾り機の横ですぐビン詰めするので、天然の二酸化炭素ガスがびりりと感じられ、賑やかなおいしさ。



米品種 関市産みのにしき

精米歩合 60% 日本酒度 +1

アルコール度 16%

飲み方 雪冷え、花冷え、
涼み冷え味わい やや甘い、すっきり、
爽やか、フルーティーペアリング ホタテ貝のブイヤベース、
鮎のお刺身、白身魚の甘酢あんかけひゃくしゅん
百春

純米吟醸無ろ過
生原酒直汲み
WHITE

御代桜醸造株式会社



美濃加茂市太田本町3-2-9

0574-25-3428

9:00~17:00

土・日・祝日定休

蔵開き／12月予定（一般参加可）

試飲／○（有料）



旧中山道五十一次の宿場町「太田宿」の一角にある酒蔵。地元の契約栽培米のほか、全国から選りすぐりの米を使用。敷地内の井戸から汲み上げる木曽川伏流水は、ほんのりと甘味を感じる中軟水で、口当たりが柔らかく優しい酒が生まれる。

みよざくら

フ ラ ワ ー

御代桜 純米大吟醸 flower

洗練された味わいと染み渡る美味しさを表現するために熟考を重ね、完成。上質な葡萄を連想させる若々しく穏やかな香りが特徴。



米品種 美濃加茂市産契約栽培米

精米歩合 50% 日本酒度 -1前後

アルコール度 16%

飲み方 花冷え、涼み冷え

味わい やや甘い、すっきり、
フルーティーペアリング 白身魚の刺身、鶏肉の照り
焼き、山菜の天ぷら

つしまや
津島屋 純米吟醸
信州産美山錦
無濾過生原酒

はくせん
白扇酒造株式会社



加茂郡川辺町中川辺28
0574-53-2508
9:00~17:00
正月・GW・お盆定休
蔵開き／11月・1月・2月・3月・4月・
7月・9月予定
(一般参加可)
試飲／○(無料)



味醂、清酒、焼酎などに長い歴史がある酒造。過去の時代に先人たちが努力を重ね、現在まで残してきた伝統を継承し、安定して良い酒造りを続ける。今に妥協せず、良い製品のために、さらなる研究と新たな道を探ることを大切にしている。



くろまつはくせん はな
黒松白扇 純米吟醸 花

「酒は一輪の花のようでありたい」と名付けた酒。上品な香りの中に適度なコクがあり、爽快で滑らか。酸味と甘みが調和している。



米品種 ひだほまれ、山田錦

精米歩合 55% 日本酒度 +3

アルコール度 16%

飲み方 涼み冷え、冷や

味わい やや辛い、爽やかフルーティー

ペアリング 白身魚の刺身、チーズ、塩気のある料理



くろまつはくせん
黒松白扇
純米酒 蔵

へいわにしき
平和錦酒造株式会社



加茂郡川辺町下麻生2121
0574-53-5007
8:00~17:00
不定休
蔵開き／12月~4月予定(一般参加可)
試飲／○(無料)



創業175年の伝統に支えられ風雪を耐え抜いた土蔵倉にて、「伝統を守って生かす」を信条に、南部杜氏が心を込めて手造りする。選り抜かれた米と清冽な仕込水で醸した酒は、柔らかくも味わい深い仕上がり。しぼりたて原酒などの生酒にも力を注ぐ。



ひだじ かんづばき
特別純米酒 飛騨路の寒椿

雪が降る庭に咲いた真冬の寒椿をイメージした酒。穂やかで口当たりがやさしく、落ち着いた甘味がある。軽やかで切れの良い酒。



米品種 五百万石

精米歩合 60% 日本酒度 +2

アルコール度 14.9%

飲み方 冷や、人肌燗、ぬる燗

味わい やや辛い、爽やか、まろやか

ペアリング 明宝ハム、アユの塩焼き、焼き鳥



大吟醸酒
べはどうだん
紅満天星

やまだ
合資会社山田商店



加茂郡八百津町八百3888-2

0574-43-0015

9:00~18:00

不定休

蔵開き／一

試飲／一



堀井戸から汲まれた水は柔らかく、口当たりの優しい日本酒を醸す。小さな蔵だが全量自社精米を使い、人の目には見えない微生物が織り成す世界を見守り、育てるという酒造りを大切にする。食事との相性を考え、長く付き合える酒を目指す。

た ま か し わ

玉柏 純米大吟釀

フランスの Kura Master で食との親和性が評価され、2023 年には 1,090 銘柄でトップとなるプレジデント賞を受賞。



米品種 山田錦

精米歩合 35% 日本酒度 -2

アルコール度 16%

飲み方 花冷え、涼み冷え

味 わ い やや甘い、フルーティー

ペア
リング

特別純米酒
むかしのまんま

はなもり
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

年中無休

蔵開き／12月・3月予定

(一般参加可)

試飲／○(無料)



江戸時代から物流の湊町として繁栄したまち。良質な伏流水がさまざまな特産品を生み出し、各種醸造業もその一つ。花盛酒造は少量ながら良質な酒造りをモットーに、袋吊りや全国的に少なくなった「ヤエガキ搾り機」などを用い、こだわりの酒を造る。

はなざかり純米大吟醸 50しずく

「しずく取り」という搾り方によって雑味がなく華やかな香りに仕上がる。上品かつやわらかな甘み、高い吟醸香が感じられる酒。



米 品 種 ひだほまれ、五百万石

精米歩合 50% 日本酒度 -2

アルコール度 16%

飲み方 涼み冷え、冷や

味 わ い やや甘い、すっきり

ペア
リング



はな
花ざかり純米
おまち
雄町しずく

ひらの 平野醸造株式会社



郡上市大和町徳永164

0575-88-2006

9:00~17:00

土・日定休

蔵開き／3月中旬予定(一般参加可)

試飲／○(無料)



「古今伝授の里」と呼ばれる和歌の里にある酒蔵。名水「古今伝授の里の水」を敷地内へ引き込み、仕込水だけでなく、洗米、道具洗いに至るまで同じ水を使う。「いい水のある所に銘酒あり」。この名水が銘酒「母情」のおいしさの秘訣。



純米吟醸 (郡上産五百万石)

郡上産の五百万石を100%使用した「大和の味」。控えめなフルーティーな香りで、米の旨味とまろやかさがあり、料理と相性が良い。



米品種 五百万石(郡上産)

精米歩合 55% 日本酒度 +4

アルコール度 15%

飲み方 花冷え、涼み冷え

味わい やや甘い、すっきり

ペアリング 鯛のカルパッチョ、ブリ・サンマの塩焼き、天ぶら(エビや白身魚など)



げんじしろ
原酒白にごり

ぬのや はら 布屋 原酒造場



郡上市白鳥町白鳥991番地

0575-82-2021

9:00~17:00

土・日・祝日定休

蔵開き／—

試飲／○(無料)



当主自らが杜氏を担い、岐阜県産の米、水、造り手にこだわる。敷地内の井戸から汲み上げた白山水系の伏流水と地元の米を、自然界の花から分離した天然の「花酵母」で醸すことで、今までの日本酒とは違う芳醇な香りと味わいが楽しめる。



げんぶん てんねんはなこうぼ 元文 天然花酵母さくら 本醸造

天然花酵母さくらを使用。上品でふくやかな香りでスッキリとした味わい。クセがなく飲み飽きないので、どんな料理にも合う。



米品種 あきたこまち(岐阜県産)

精米歩合 70% 日本酒度 +3

アルコール度 15~16%

飲み方 涼み冷え、冷や、日向燗、人肌燗、ぬる燗、上燗

味わい やや辛い、すっきり、爽やか

ペアリング 天ぶら、お刺身、魚介のグリル



げんぶん
元文
てんねんはなこうぼ
天然花酵母
アベリア
純米吟醸

まつい や 有限会社松井屋酒造場



加茂郡富加町加治田688-2
0574-54-3111
10:00~16:00
月曜定休
蔵開き／2月予定(一般参加可)
試飲／○(無料)



江戸時代の酒造りのほぼすべての工程に関する道具と酒蔵が残り、なおかつ今もそこで酒造りを営んでいる。「民俗資料」として、主屋、酒蔵2棟、酒造用具3,143点、酒造文書459点が「岐阜県重要有形民俗文化財」に指定されている。



純米酒 はぶりこせき 半布里戸籍

国宝として奈良正倉院に所蔵されている世界最古の戸籍があった土地で、丁寧に造った限定酒。結婚、出産など祝い事におすすめ。

米品種 美山錦

精米歩合 70% 日本酒度 ±0

アルコール度 15.3%

飲み方 冷や、人肌燗

味わい 辛い、爽やか

ペアリング 肉料理、魚料理



本醸造酒
かしたじょう
加治田城

奥が深い、日本酒の世界

米の花を見たことがありますか？

春に田植えが行われ、秋に収穫される米。実はその間に、とてもひっそりと、小さな白い花を咲かせている。8月上旬ごろ、1本の穂にたくさんの花が咲くが、一つひとつの花はたった1時間ほどしか咲かない。穂先から順番に咲き、開花時間は1本で2時間ほど。機会があれば、夏の田んぼを見てみよう。



なかしま

中島醸造株式会社



瑞浪市土岐町7181-1

0572-68-3151

平日8:00~17:00

土・日・祝日定休

蔵開き／5月・11月予定(一般参加可)

試飲／○(無料)



1702年創業で、仕込水は地元の屏風山の伏流水。太古の昔は海だった地層を巡る水で、柔らかくミネラルがあり、旨みがあるので、キレの良い酒質に回っている。恵まれた水と酒米の特性を活かした酒造りが「小左衛門」の特徴に繋がる。



こざえもん

小左衛門 特別純米 信濃美山錦

しなの みやましき

くせが少なくあらゆる料理と相性の良い万能食中酒で、おいしく飲める温度帯も幅広く、冷酒から熱燗まで料理に合わせて楽しめる。



米品種 美山錦

精米歩合 55% 日本酒度 ±0

アルコール度 15.5%

飲み方	花冷え、涼み冷え、冷や、日向燗、人肌燗、ぬる燗、上燗、熱燗
味わい	やや辛い、すっきり、フルーティー

ペアリング	和風パスタ、魚の塩焼き、出汁巻き卵
-------	-------------------



こざえもん
小左衛門
純米大吟醸
みずのうき
瑞ノ蓋

~MIZUNOUKI~

わかば

若葉株式会社



瑞浪市土岐町7270-1

0572-68-3168

9:00~17:00

不定休

蔵開き／2月・4月予定(一般参加可)

試飲／－



元禄年間から300余年続く蔵元。地元の営農組合で委託栽培した米、岐阜県酵母、敷地内に掘った井戸からの地下水にこだわった瑞浪の地酒を醸す。100%純米酒で、13代目自身が毎日晩酌するほど「自分が飲んでうまい酒」がそうう。



わかば

若葉 純米吟醸

清涼感のある香り、柔らかな口当たり、爽やかな酸と優しい甘み、苦みのバランスが良く、心地よく余韻が広がりをみせる。



米品種 雄町

精米歩合 45% 日本酒度 +2

アルコール度 15.5%

飲み方	花冷え、涼み冷え、冷や、日向燗、人肌燗
味わい	爽やか、やや甘い

ペアリング	朴葉寿司、サバ寿司、タコのバジルソース
-------	---------------------



わかば
若葉
純米プレミアム

ちごのいわ 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
無休
蔵開き／－
試飲／○(有料)



1909年創業。「伝統・革新・継承」を理念とする。仕込水は酒蔵の地下45mから汲み上げる硬度7の超軟水、原料米は全量岐阜県産米を使用。全量自家製麹で、超醇麹と名付けた独自の製法で時間と手間を掛けて製造。



ちごのいわ 千古乃岩 純米吟醸

岐阜県産の酒造好適米「ひだほまれ」を50%精米して使用している。まろやかな味わいで、和食全般と相性が良い。

米品種 ひだほまれ

精米歩合 50% 日本酒度 +5

アルコール度 15.5%

飲み方 花冷え、涼み冷え、冷や、日向燭、人肌燭、ぬる燭

味わい やや辛い、まろやか

ペアリング タコとジャガイモのジェノベーゼサラダ、カプレーゼ、ラタトゥイユ



ちごのいわ
千古乃岩
純米大吟醸
ほのか
穂花

みちさかり 株式会社三千盛



多治見市笠原町2919
0572-43-3181
9:00~17:00
土・日・祝日定休
蔵開き／3月・11月予定(一般参加可)
試飲／－



戦後、甘口の日本酒が人気の中で「水のように抵抗なく飲めて、しかも旨さがあり、酔いざめの良い酒」を探究。当時は珍しい「精米歩合 50%」「日本酒度 +10」の辛口を実現した。現在も原料、設備、貯蔵など細部までこだわって製造する。

みちさかり 三千盛 純米大吟醸 業物 Wazamono

「無駄を削ぎ落とし、本質だけを極限まで研ぎ澄ました味わい」という蔵元の集大成。料理とともに味わうことで真価を発揮する。



米品種 美山錦、一般米

精米歩合 45% 日本酒度 +12

アルコール度 15%

飲み方 花冷え、涼み冷え、冷や、日向燭、人肌燭、上燭

味わい 辛い、すっきり

ペアリング 寿司、鶏肉の香味蒸し、セロリ花椒だれ



みちさかり
三千盛 純米大吟醸
さいじょうをわさかの
最上大業物
Saijo-ohwazamono

はやし

林酒造株式会社



中津川市羽崎1418番地

0574-62-0023

9:00~16:00

定休日は要問い合わせ

蔵開き／3月・12月予定（一般参加可）

試飲／○（有料）



創業 150 年。現取締役が蔵元杜氏として製造の全て担い、常温で流通できる白麹スパークリングなど、新たな商品の開発を手掛ける。近年は、この地域の特性を活かした独自の製麹法を編み出し、コクを残しながらもスッキリした酒質が自慢。



みのてんぐ 美濃天狗 純米大吟醸 いひようゑ

蔵最高峰のプレミアム酒。兵庫県産酒造好適米を全量使用。精米歩合 35%まで磨き、蔵元杜氏が丹精込めて丁寧に手造りする。



米 品 種 山田錦

精米歩合 35% 日本酒度 +1

アルコール度 15%

飲 み 方 冷や

味 わ い やや辛い、まろやか、フルーティー

ペア リング 刺身、鍋料理



みのてんぐ
美濃天狗
純米大吟醸
はざま
羽崎
リストレット

はざま酒造株式会社



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日定休

蔵開き／—

試飲／○（有料）



江戸時代の五大街道の一つ「中山道」にある宿場町の造り酒屋。「料理とともにお酒を楽しむ文化をもっと広げたい」と、2016 年から純米酒のみを小仕込みする吟醸造りに徹する。「中津川から世界へ」。日本の誇りとなる蔵元を目指す。



えなさん 恵那山 純米吟醸 ひだほまれ

恵那山の伏流水で仕込んだ澄んだ酒。2024 IWC 純米吟醸部門金賞獲得。バナナを思わせる含み香のある軽やかな仕上がり。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 50% 日本酒度 —

アルコール度 15%

飲 み 方 花冷え、涼み冷え、冷や、ぬる燗

味 わ い やや甘い、すっきり、フルーティー

ペア リング 天ぷら、脂ののった魚の刺身



えなさん
恵那山
純米吟醸
やまだにしき
山田錦

やまうち

山内酒造株式会社



中津川市上野134番地1
0573-65-2619
営業時間は要問い合わせ
日・祝日、第3月曜定休
蔵開き／－
試飲／－



現 22 代目になる全量純米の蔵。石高 40 石と小さな蔵で、今も木桶の甕で米を蒸し、木槽で搾という手間暇を惜しまない酒造りを行う。代々続く「春一番地」「小野櫻」、2019 年に新しく「ふかもり」が加わり、3 銘柄を醸す。

ふかもり 純米吟醸 なまさけ

森の中にある酒蔵で醸された酒なので「森」を3つ並べて「ふかもり（深い森の意）」と読む。どんな料理にも寄り添う食中酒。



米 品 種 五百万石

精米歩合 55% 日本酒度 +7

アルコール度 15.2%

飲 み 方 花冷え、涼み冷え

味 わ い やや辛い、すっきり、まろやか

ペアリング アクアパッツァ、ローストビーフ



ふかもり
純米吟醸
火入れ

おおはし

有限会社大橋酒造



中津川市蛭川1119-1-1-2
0573-45-2018
8:30～17:00
不定休
蔵開き／－
試飲／○(無料)



1908 年創業。「人の和が 酒の味 酒の心を伝えます」をモットーに良酒造りをしている。昔ながらの和釜米を蒸し、佐瀬式の搾り機で2日間かけてゆっくり搾った酒は、飲み飽きしないスツクリタイプに仕上がっている。

かさぎつる

笠置鶴 純米

中津川市の名峰「笠置山」（標高 1,128m）に、祝い鳥である鶴を組み合わせた銘柄。炊いた米の味を楽しむスマートな1本。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 麴米 50%、掛米 60%

日本酒度 +1

アルコール度 15%

飲 み 方 涼み冷え、冷や、日向燭、人肌燭、ぬる燭、上燭

味 わ い まろやか

ペアリング 山菜（きのこ、こしあぶらのてんぷら）、鶏肉料理



かさぎつる
笠置鶴 吟醸

いわむら
岩村醸造株式会社



恵那市岩村町342

0573-43-2039

9:00~18:30

1月1日休業

蔵開き／2月・3月の土日予定(一般参加可)

試飲／○(無料)



戦国武将・織田信長の叔母である「おつや」が城主を務めた岩村城の麓で、江戸時代に創業。以来「玲瓏馥郁」を信条とし酒造りを行う。酒質はエレガントを極め、香りと味のバランスを追求した、香りだけに頼らない上品な味方に仕上げる。

おんなじょうしゅ

女城主 純米吟醸

女城主ブランドのシグネチャーモデル。香りに頼らない酒造りを極めた、甘みと酸味の絶妙なバランスが「エレガント」な逸品。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 50% 日本酒度 +3

アルコール度 15%

飲 み 方 雪冷え、花冷え、
涼み冷え味 わ い やや辛い、やや甘い、
爽やか

ペア
リング 蒸した脂の少ない白身魚、
酸味のあるドレッシングを
使った野菜サラダ、出汁
が香る和食



おんなじょうしゅ
女城主
純米にごり
Sparkling

えな
恵那醸造株式会社



中津川市福岡2992-1

0573-72-2055

9:00~16:00

不定休

蔵開き／—

試飲／○(一部有料)



江戸末期、二ツ森山麓の山里で創業。気温は低く、豊かに湧き出す軟水は冷たく澄み、酒造りには最適な環境。11代目の蔵元が自ら杜氏を務め、家族経営で酒造りを行う。自らが「美味しい」と思える酒を少量ながら目の届く範囲で醸す。

くじらなみ

鯨波 純米吟醸

標高600mにある酒蔵から天空を標榜した時「山の雲が鯨に似ていた」ことから「鯨波」が誕生。フルーティーな香りの華やかな酒。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 50% 日本酒度 ±0

アルコール度 16.6%

飲 み 方 冷や

味 わ い やや甘い、フルーティー

ペア
リング あゆの塩焼き、山菜の天
ぶら



くじらなみ
鯨波 純米

かわしり
川尻酒造場



高山市上二之町68
0577-32-0143
9:00~17:00
不定休
蔵開き／－
試飲／○(有料)



冬季寒冷な気候に恵まれた土地で熟成古酒を専門に醸す蔵。コクのある酒質で新酒は味が荒く、まろやかにまとまるまで長く寝かす必要があり、先代と現在の7代目により、地元飛騨産米だけを使い、数年の貯蔵期間を置くスタイルを確立した。

まさむね
原酒ひだ正宗

貯蔵したままの濃さで瓶詰めした原酒。カラメルのように甘いが、さらりとした口当たりで、余韻は短く、辛口らしいキレのよさ。

米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 69%

日本酒度 ー

アルコール度 20%

飲 み 方 雪冷え、花冷え、
涼み冷え、冷や

味 わ い やや辛い、まろやか

ペア
リング 鰻の蒲焼、照り焼きソー
ス＋肉、プレーンのパン
ナコッタ



特別純米
やま
山ひだ原酒

に き
二木酒造株式会社



高山市上二之町40
0577-32-0021
9:00~16:30
不定休
蔵開き／－
試飲／○(有料)



創業1695年、元禄時代から300年以上続く造り酒屋で、飛騨高山の古い町並みにあり、メイン通りより一本裏通りの静かな場所にある。「クセのある酒造りをしたい」と、食とともに酒が進む吟醸酒にこだわり、酒造りを行う。

たまの い
吟醸 玉ノ井

二木家の玄関には大きな井戸があり、玉のように溢れる井戸の名水から命名。冷酒はもちろん、常温・燗酒でも楽しめる吟醸酒。

米 品 種 一般米(国産)

精米歩合 60% 日本酒度 +2

アルコール度 15%

飲 み 方 ぬる燗、上燗

味 わ い やや辛い、すっきり

ペア
リング 刺身、鍋料理



大吟醸
しづめなすくな
両面宿儺

ひらせ 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
年末年始休業
蔵開き／－
試飲／○(有料)



平瀬酒造の初代の記録(菩提寺の過去帳)が1623年にあり、そこから400年、15代に渡って造酒を続ける。銘酒「久寿玉」はすべて「特定名称酒」(原料や製法が一定の基準を満たす清酒、高品質酒)と、徹底している。



純米大吟醸生貯蔵酒 400年記念

岐阜県産ひだほまれを50%まで
精米した生貯蔵酒。穏やかな吟
醸香と爽やかな酸味、ふくらみの
ある優しい甘みが広がる。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 50% 日本酒度 -1

アルコール度 16%

飲 み 方 花冷え、涼み冷え、常温

味 わ い やや甘い、まるやか、
フルーティー

ペア
リング 生ハム、豚の角煮



ちゅうからくち
超辛口 原酒

おい た 株式会社老田酒造店



高山市清見町牧ヶ洞1928
0577-68-2341
9:00~17:00
(小売部 高山市上三之町67)
不定休
蔵開き／－
試飲／○(有料) ※小売部にて実施中



かなり古い時代より辛口の酒を造り、地元で愛飲されてきた蔵。甘口の酒が
上等とされた昔、辛口の酒は異端で、「鬼も殺すような辛口」と言われたこと
から命名。呑むことにより、人の心の中に宿る鬼を殺していただけるよう願っ
て酒を造る。



純米酒 ひだじまんおに どはつしょうてん 飛驒自慢鬼ころし怒髪衝天

蔵で1番辛い酒。「髪の毛が天ま
で届く辛さ」を酒の名前としてい
る。ずっしりとした重量感のある、
本格的な辛口純米原酒。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 58% 日本酒度 +10

アルコール度 18.9%

飲 み 方 冷や、ぬる燗

味 わ い 辛い、ずっしり

ペア
リング 油分の強い中華料理、
みそ味など味の濃い和食
(焼肉など)



純米吟醸
ひだたかやま
飛驒高山

有限会社船坂酒造店



高山市上三之町105
0577-32-0016
8:30~18:00
不定休
蔵開き／6月予定(一般参加可)
試飲／○(有料)



高山の古い町並みの中心に蔵を構える。「笑倍絆醸」を理念に、気軽に飲み比べができる「日本酒コインサーバー」や飛騨牛を味わえるレストラン「味の与平」を併設。酒を造り、買い、食と味わえる【日本酒のテーマパーク】を目指す。

大吟醸 四ツ星

“あえて”の40%精米が生む旨味と香りで、吟醸香とフルーティーな味わいが両立し、食中酒としても楽しめる設計が魅力。

米 品 種 山田錦

精米歩合 40% 日本酒度 +2

アルコール度 16%

飲 み 方 雪冷え、花冷え

味 わ い やや辛い、すっきり、フルーティー

ペア
リング 寿司、白身魚のカルパッチョ、エビやホタテのグリル



純米大吟醸
とうじ ひろおかせいじ
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
不定休
蔵開き／一
試飲／○(有料)



「酒は醸し育てるもの」をモットーに、時に厳しく時に優しく、愛情を持って酒を造る。酒は蔵人の手によって生み出されるが、米や水、土地からもたらされる発酵による、いわば天からの恵み。それらが織りなす「和」を大切にしている蔵。

多賀山 純米大吟醸

2025年度 KURA MASTER 金賞酒。山田錦を35%まで磨き、伏流水で醸す。かつて高山を「多賀山」と書いたことから命名。

米 品 種 山田錦

精米歩合 35% 日本酒度 -4

アルコール度 16%

飲 み 方 花冷え、涼み冷え

味 わ い やや甘い、フルーティー

ペア
リング 白身魚のカルパッチョ、桃といちじくの白和え、生ハム



ひだ はな
飛騨の華
超辛口 純米吟醸

はらだ 有限会社原田酒造場



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 ※不定休2日程度あり
蔵開き／6月予定（一般参加可）
試飲／○（有料）



江戸末期創業。代々受け継ぐ「飛騨流厳冬寒仕込み」で丁寧な麹造りともろみ管理を徹底し、芳醇辛口のふくらみのある味わい、香りとキレの良さのある酒造りを行う。花の蜜から分離採取された天然酵母を用い、季節の酒の極みを目指す。



さんしゃ 山車 大吟醸あべりあ

高山祭の山車にちなんで「サンシャ」と命名。フルーティーな果実香と含みの甘さが特徴。IWC2025・GOLD メダル受賞。

米 品 種 山田錦

精米歩合 40% 日本酒度 +4

アルコール度 16.4%

飲 み 方 花冷え

味 わ い やや甘い、爽やか

ペア
リング 平目のえんがわの刺身、
鯖の西京漬け、アクラ
パツア



普通酒・本醸造タイプ
さんしゃ
山車
きんじり
金印辛くち

おくひだ 奥飛騨酒造株式会社



下呂市金山町金山1984番地
0576-32-2033
9:00~17:00
本 店:日曜定休
国道売店:不定休
蔵開き／4月末予定（一般参加可）
試飲／○（無料）



江戸時代 1720 年創業、300 年以上の歴史がある老舗蔵元。清流・飛騨川と馬瀬川の合流地点ならではの清らかな伏流水と、酒米は地元産「ひだほまれ」を中心に使用。伝統を守りながらもバラエティに富んだ酒造りに挑戦し、国内外で数々の賞を受賞。



はつみどり 初緑 純米吟醸 無濾過生原酒

「初緑」は、尾張の殿様に酒を献上した際に頂戴した名前。フルーティな香り、米の旨味、すっきりした後口で、飲みやすいと評判。



米 品 種 山田錦

精米歩合 50% 日本酒度 -

アルコール度 16%

飲 み 方 雪冷え、花冷え、
涼み冷え

味 わ い 中口、フルーティー

ペア
リング 鮎の塩焼き、白身魚のカル
パッチョ、生ハムメロン



リキュール
奥飛騨 ゆず酒

てんりょう
天領酒造株式会社



下呂市萩原町萩原1289-1
0576-52-1515
平日 9:00~16:00
土・日・祝日 10:00~16:00
年末年始休業
蔵開き／3月予定(一般参加可)
試飲／○(有料)



仕込み水は霊峰・御嶽山より下呂御前山の地中を通ってきた純度の高い超軟水で、ほんのり甘い。近年は「水が地の味なら米も地のものに」と地元農家と米作りに取り組み、さらに米ぬか、酒粕は飛騨牛の飼料とするなど循環型酒造りを行う。



てんろくはいりょう
大吟醸 天禄拝領

最高級の米を最高の技で醸した蔵の最高級酒で、国内外のミシュランシェフからの指名も多い。香りを抑えたバランスの良い味わい。



米 品 種 山田錦

精米歩合 35% 日本酒度 +3

アルコール度 15%

飲 み 方 花冷え、涼み冷え

味 わ い やや辛い、すっきり

ペア
リング 和食全般、カルパッチョ、
イタリア料理



純米吟醸
てん
天ロワール

わたなべ
有限会社渡辺酒造店



飛騨市古川町巻之町7-7
0577-73-2347
9:00~16:00
年末年始休業
蔵開き／3月第4土日予定(一般参加可)
試飲／○(一部有料)



酒蔵があるのは古い商家が並ぶ壺之町。1870年、商いで京都を旅した折に口にした酒の旨さが忘れられず、自ら居するこの地に酒蔵を構えたことが始まり。「米のいのちを生かすよう、真っ直ぐに醸す、心や人間性の酒造り」を追いつめる。

ほうらい かでん てづく
蓬萊 純米吟醸 家伝手造り

派手さを求めず、気品ある素直な味わいの純米吟醸を目指した自信作。ANA 国際線ファーストクラスで採用された実績を持つ。



米 品 種 ひだほまれ

精米歩合 55% 日本酒度 +3

アルコール度 16%

飲 み 方 雪冷え、花冷え、
涼み冷え、日向燐

味 わ い やや辛い、すっきり、
フルーティー

ペア
リング カプレーゼ、牛ステーキ、
マルゲリータ



ほうらい
蓬萊
ちいざん
超吟しずく

有限会社蒲酒造場 かば



飛騨市古川町荻之町6-6

0577-73-3333

9:00~17:00

原則無休

(12月31日~1月5日休業)

蔵開き／－

試飲／買物時のテスティングとして有



1704年に商いを始めて以降、古川の町とともに歴史を刻み、13代目当主として蔵を守る蒲敦子氏まで、今までに多くの酒をひだほまれで仕込み、“飛騨の味”を伝えている。地元牧場とコラボした「ヨーグルト酒」なども注目の商品。



しらまゆみ 白真弓 純米吟醸 ひだほまれ

『万葉集』に詠まれた、飛騨に係る枕詞「白真弓」を名に冠す。爽やかで上品な味わいで、米の旨味が楽しめるよう軽く冷やすのがおすすめ。



米品種 ひだほまれ

精米歩合 55% 日本酒度 +1

アルコール度 15%

飲み方 涼み冷え

味わい やや辛い、すっきり、爽やか

ペアリング 飛騨牛にぎり、鮎の塩焼き、飛騨トマトのマリネ



しらまゆみ 白真弓 純米大吟醸 誉 はまれ

有限会社大坪酒造店 おおつば



飛騨市神岡町朝浦557

0578-82-0008

9:00~17:00

土・日定休・年末年始休業

蔵開き／2月予定(一般参加要相談)

試飲／－



岐阜県最北の町にある蔵で、時流に流されない酒造りを理念とし、真摯な姿勢と情熱を守り続け、「地域と共に生きていきたい」と酒造りに取り組む。「飛騨娘」「神代」が二本柱で、甘口の飛騨娘、辛口の神代として好まれている。



普通酒 ひだむすめ 飛騨娘

すっきりとした甘口。極限まで発酵させ、上質なコク、旨味とともにしっかりとした飲みごたえがある。



米品種 岐阜県産米

精米歩合 70% 日本酒度 -3

アルコール度 15.3%

飲み方 冷や、ぬる燗

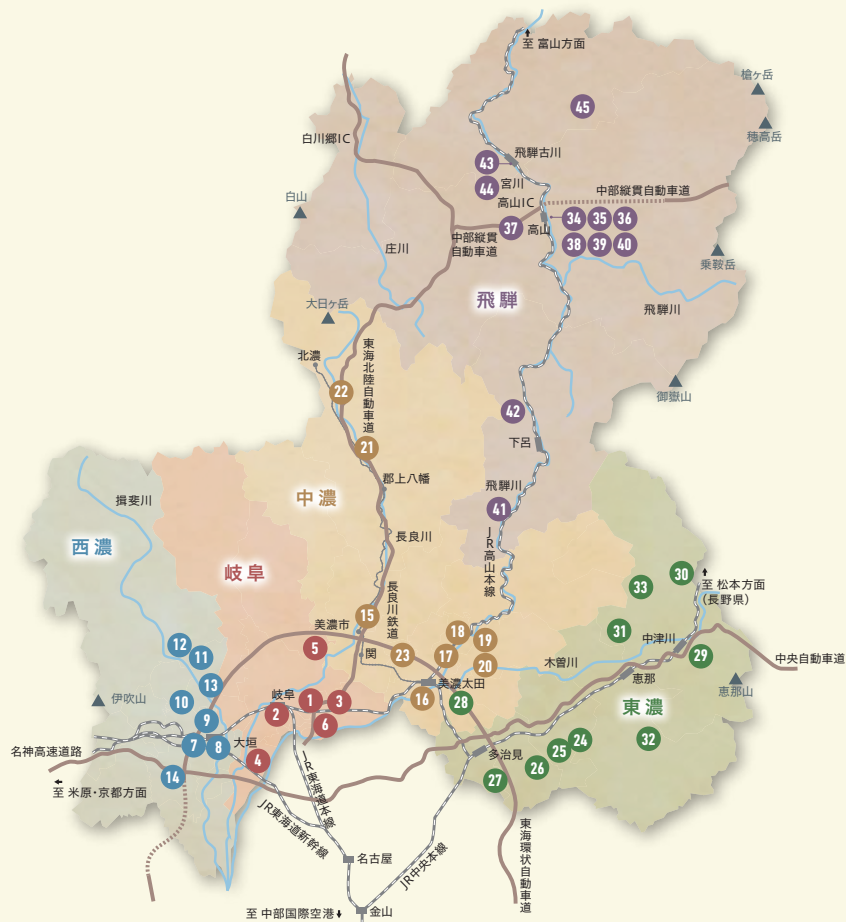
味わい 甘い、すっきり、

ペアリング 魚料理、肉料理



普通酒 からくちんたい 辛口神代

◇ 酒蔵マップ



岐阜エリア

- ① 足立酒造場
- 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 合資会社白木恒助商店
- ⑥ 株式会社林本店

西濃エリア

- ⑦ 株式会社三輪酒造
- ⑧ 武内酒造
- ⑨ 渡辺酒造醸
- ⑩ 大塚酒造株式会社
- ⑪ 池田屋酒造株式会社
- ⑫ 所酒造合資会社
- ⑬ 杉原酒造株式会社
- ⑭ 玉泉堂酒造株式会社

中濃エリア

- ⑮ 株式会社小坂酒造場
- ⑯ 御代桜醸造株式会社
- ⑰ 白扇酒造株式会社
- ⑱ 平和と錦酒造株式会社
- ⑲ 合資会社山田商店
- ⑳ 花盛酒造株式会社
- ㉑ 平野醸造株式会社
- ㉒ 布屋 原酒造場
- ㉓ 有限会社松井屋酒造場

東濃エリア

- ㉔ 中島醸造株式会社
- ㉕ 若葉株式会社
- 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 はざま酒造株式会社
- ㉚ 山内酒造株式会社
- ㉛ 有限会社大橋酒造
- ㉜ 岩村醸造株式会社
- ㉝ 恵那醸造株式会社

飛騨エリア

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



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

