

天皇誕生日庆祝招待会 日本酒试饮区资料



2012年12月6日
日本国駐上海总领事馆

目录

不得不知，酒中好味 · · · · ·	1
清酒地图 · · · · ·	9
月桂冠 纯米大吟酿 · · · · ·	1 0
月桂冠 日本米酒 · · · · ·	1 1
梵 艳 纯米大吟酿 · · · · ·	1 2
獭祭 磨き二割三分 纯米大吟酿 ·	1 3
贺茂鹤 上等清酒 · · · · ·	1 4
天狗舞 清酒 · · · · ·	1 5
锅岛清酒 大吟酿 · · · · ·	1 6
锅岛清酒 特别纯米酒 · · · · ·	1 7
松竹梅 花水木 · · · · ·	1 8
松竹梅 白壁藏 洩 · · · · ·	1 9
小鼓 路上有花 纯米大吟酿 · · ·	2 0
菊美人 特别纯米酒 · · · · ·	2 1
三宅本店 纯米大吟酿 藏 · · · ·	2 2

不得不知，酒中好味

关于日本清酒

作为享誉世界的美酒，日本清酒已有1000年以上的历史，为日本引以为傲的传统国宝技艺。早在中世纪古老的佛教寺院内，就由寺庙辖境内的镇守社开始酿酒、主要用于敬神祭祀、武士的必胜祈愿等场合。时至今日，日本清酒的文化不仅保持着古代的传统，在酿造技术上亦有不断跃进的新元素。如今，日本全国约有1300家酒造工场，而又根据各地风土之差异，酿造出细腻微妙而各有千秋的口味。

日本酒是由精白米和水酿成的酿造酒，酒精度数和红酒相似，约15°左右。酿酒过程中虽然没有使用水果作为原料，但高级的日本清酒会散发出不可思议的水果香味。另外，因为日本清酒是像红酒一样可以搭配各式料理的餐中酒，所以又被称为【Rice Wine】。

项目	日本清酒	葡萄酒	烧酌	白酒
制造方法	酿造酒	酿造酒	蒸馏酒	蒸馏酒
原料	米、水	葡萄	麦、红薯、米等	高粱等
酒精度数	15°左右	13°左右	25°~44°	38°~60°
口感	微甜	甜酸	辛口，微辣	微辣

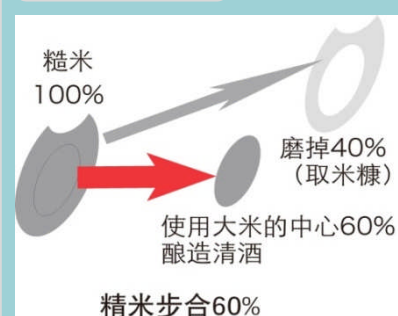
日本首席酿酒师--杜氏

ARTISAN，原意为法语中的“能工巧匠”。「杜氏」所谓（Toji），即为日本清酒的ARTISAN。简而言之，「杜氏」是酿造日本清酒的最高责任者，亦是日本传统酒藏的灵魂人物。「杜氏」除了拥有丰富的酒知识与娴熟的酿造技术外，更要对酒米与用水皆能精确掌握运用，并对文化、艺术及美学有独到的涵养。「杜氏」在酒藏（酒场）中拥有绝对的权威，即使藏主（老板）亦极尊重杜氏在管理与酿造上的专业，因而受到非常高度的尊敬。要酿出究极好酒，全赖「杜氏」以多年经验锤炼的“五感”，以及一丝不苟的全心投入与努力，而「杜氏」们终其一生所追求的，就是灌注于每一滴佳酿中「动情入魂」的最高境界。以工匠(Artisan)卓越的技艺与艺术家(Artist)永不妥协的要求相融合，「杜氏」以纯熟精到的技巧，秉承“心魂倾注”的造酒精神，酿制出博大精深、梦幻究极的日本清酒。

酿造方法与种类

日本清酒是以大米发酵酿造而成，这一过程自日本清酒专用米（酒米）的磨削开始。精选大米先要经磨皮去除米外层表面的油脂与蛋白质，以保证日本清酒不会出现杂味，不会影响酒的香气和口感，而仅保留米的中心部分“米芯”。一般来说，依据米的磨削程度，价格也会有很大差异。因此，为了保持日本清酒的独特香味和润滑口感，这一磨削的精细工艺是不可或缺的。而标示其磨削程度的指标就是“精米步合”，精米步合越高（数字越小）即意味着米芯的精细程度越高，相对等级也就越高。

（图解）



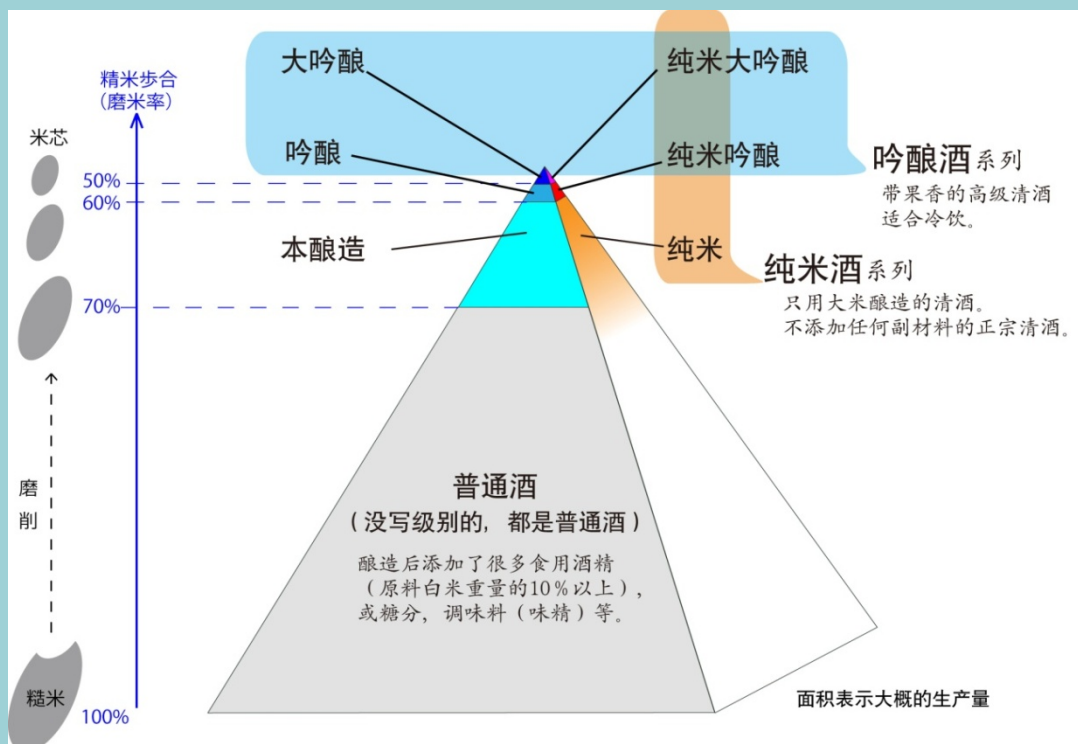
选好酒，看精米步合

与葡萄酒相类似，日本清酒也有法定精准的种类区分。譬如，“精米步合”60%以下、充满馥郁果香的日本清酒被称为「吟酿酒」，为日本清酒中的高阶良品；而50%以下的日本清酒被称为「大吟酿酒」，可谓是酒中高阶极品。此外，在制造过程中不添加酒精的日本清酒为「纯米酒」，为非常具有人气的传统日本清酒，而价格相对便宜的「普通酒」，则在制造过程中添加大量的酒精或糖分等，而并非是纯粹的酿造酒。

此外，根据酿造方法与有无加热杀菌、过滤方法等工艺的差别，日本清酒有着各种各样的分类。此次将最简便的分类为大家做个介绍。

众所周知，葡萄酒是葡萄糖直接经发酵后分解产生酒精的过程，而日本清酒则是米的淀粉经过糖化，同时糖分又发酵分解成酒精这一精细复杂的方法制造而成。这一酿酒工艺也被称之为“并行二次发酵”。

(图解)



澄澈极致，吟酿系列

精米步合60%以下，即米糠磨掉40%以上，经由吟酿酿造法酿制，即称为吟酿。此外，吟酿一词皆因其独特香味与纤细味道而来，因其低温缓慢发酵过程而产生。日文中「吟味」的原意是指吟诵诗歌而仔细体会其中意境，因此「吟酿」便引申为值得细细玩味的珍酿。吟酿酒从原料米的处理，到发酵、装瓶、出货等阶段，都需要有高度的技术才能完成。所谓的吟酿酿造法，必须要采用吟酿酒用的特别酵母，并以低温（10℃以下）长时间发酵（约30天以上），其特征就是细致华丽的香味。吟酿、纯米吟酿、大吟酿、纯米大吟酿等吟酿系列酒，荟萃日本清酒之精神，多出自小型酒坊古法酿造，日本人称之为“幻之酒”。

品饮方法

吟酿酒冷饮，纯米酒温饮

日本清酒以温热饮用而广为人知，然而并非所有日本清酒都适于温热饮用。依照日本清酒丰富的性格，些微温差会引发香气口感的复杂变化，经细致考量而决定冷饮又或温酒，更可一览日本清酒之优雅质感。

一般来说，日本清酒的饮用温度可分为冷酒（10℃~15℃）、常温（20℃左右）、热澜（30℃~55℃）三种。

通常来说，吟酿、大吟酿适于冷酒饮用，可保有其馥郁香气与清爽口感。一旦温热，便会丧失其清爽口味。冷酒时温度控制在10℃~15℃的程度，如若过分冷冻，会使人难以辨别口味。常温(20度左右)亦非常圆润美味。

至于其他种类的日本清酒（纯米酒、本酿造、普通酒），或冷酒，或常温，或温热饮用皆可，让您自得品饮其乐。尤其是纯米酒，温热之后更会拓宽口感真味，品饮之乐得以延伸。另外，喜爱辛辣口味的饮用者，加热至热澜（50-55度）时饮用更可增添其辛辣爽利之味。

保存方法

越新鲜越美味

日本清酒通常越新鲜口感越美味，如果有朋友馈赠您高级的日本清酒，记得要尽快饮用，请勿因不舍得而陈放数载。不过也有少数日本清酒在低温环境下通过长期保存而使之熟成的。

避光低温保存

日本清酒和葡萄酒都是对紫外线的抵抗力比较弱的酒，一定要避免日光直射，而且日本清酒对温度的变化也很敏感，所以要注意温度的变化。

开瓶请尽快饮用

日本清酒在冷藏的状态下可以保存1-2年，但是如果已开瓶，请您尽快饮用，因为开瓶后存放1-2周左右，您就可以感受到味道的略微变化，但如果存放1个月以上，酒就会氧化味道变劣。

与料理的搭配

淡雅清酒VS清淡料理、醇厚清酒VS香浓料理。

葡萄酒有红葡萄酒配肉类菜品，白葡萄酒配鱼类菜品的说法，日本清酒也可以搭配各式菜品。日本清酒不能像红葡萄酒那样鲜明的分类，但可以分为淡雅口味的日本清酒搭配清淡的料理，醇厚口味的日本清酒搭配香浓口味的料理两种为基础。清爽的吟酿酒搭配比目鱼、生鱼片等，而浓郁醇厚的纯米酒搭配烤鳗鱼等味道极佳。

另外，日本清酒中还有一系列是搭配西餐的，例如口味香醇成熟的山废日本清酒和芝士菜品搭配，还可以与不辛辣的中国式菜搭配。

关于菜肴与日本清酒的搭配

日本清酒可与各种菜肴搭配，具体再介绍一下各式菜肴如何搭配日本清酒。

金枪鱼、三文鱼、鲷鱼、海胆等生鱼片/寿司：推荐饮用圆润口感的日本清酒。小饮一口含入嘴中，顿感水果般的甘甜和清香，同时更凸显生鱼片淡淡的甘甜。生鱼片是新鲜的，也很适合与新鲜的日本清酒=生酒一起享用。比目鱼、鲷鱼、河豚鱼等需蘸取橙醋酱油品尝的生鱼片：非常适合与清爽或者略微辛口的日本清酒一起享用。日本清酒的清爽酸味和橙醋酱油、柠檬的酸味相互调和，去除鱼的腥气并更凸显菜品的美味。将日本清酒冰至10~15°C左右，品味其锐感的同时，和美味生鱼片一起享用，别有一番风味。

烤鳗鱼：适合浓醇、或辛口型的日本清酒。精米步合低（60~70%）的日本清酒，米的口感和芳香更为突出，更能扩展鳗鱼甘甜浓郁的酱汁味道。温热后饮用口感也很好。

烤鱼：适合清爽、或辛口型的日本清酒，特别是酸度较高的日本清酒。如果在烤鱼上浇洒一些柠檬汁，会使酸味更为调和也使菜品更为美味。冰饮、常温饮皆可。

煮菜：不适合果香型的酒。适合带谷物口味的浓醇的日本清酒。将口味浓厚的纯米酒加热后，与煮菜一起享用，两者稳重的口感会相互调和，可谓最佳组合。

蔬菜色拉：与果香口感大吟酿、纯米大吟酿一起享用的话，会使日本清酒更为美味，可体会到新鲜水果般的爽快口感。冰饮。

与葡萄酒的区别

葡萄酒与日本清酒同为酿造酒，酒精度数也很接近，相同之处有很多，但也有完全不同的地方。具体介绍几个不同之处。

葡萄酒、日本清酒都是和菜品一起享用的“餐中酒”。种类多、具备产地特征，与菜品搭配适宜。日本清酒可以说是用米酿造的葡萄酒。

葡萄酒的口味取决于葡萄的品质，日本清酒不但取决于米的品质，不同的水、工艺也使口味发生很大变化。日本酒的原料是米，但实际上水（泉水）占了约80%的比例，水的品质会在酒味中体现。日本清酒是用米和水酿造的，而葡萄酒只用葡萄，不再加水。这是两者最大的区别。

葡萄酒大多数的情况下葡萄园就是葡萄酒酿造厂，而日本清酒则米的产地和酿造地不一样。很多酒坊都是从别处调拨优质原料米来造酒。由于调拨水较为困难，所以一般有优质泉水的地方都会有日本清酒的造酒坊。

葡萄酒有很多品种属于存放一段时间使其熟成后口味更好，日本清酒也是熟成后口味更为圆润饱满，但熟成过程是在造酒坊的仓库内完成的。造酒坊会根据酒的特性，在即将达到最为可口的时期之前发货，这样一来在市场流通销售的时候就正好是最美味的时候。此后，随着时间推移口味也会发生变化，最好的做法就是买了以后马上饮用。有些人会把高级的大吟酿珍藏起来，建议还是马上开个派对把它喝掉吧。

美容健康效果

健康·活血

品饮日本清酒，不仅是一种乐趣，据日本国内的调查显示，适量饮用日本清酒，还有保健及预防疾病的功效。适量饮用日本清酒，可减轻压力、帮助消化并延年益寿；日本清酒的原料米和米所含成分可提高人体的免疫力，促进血液循环并增进食欲，其所含的物质成分对肝硬化、糖尿病和癌症都有一定的预防及抑制作用。品出日本清酒的真味，欢酣之处更健康。

美容·美肌

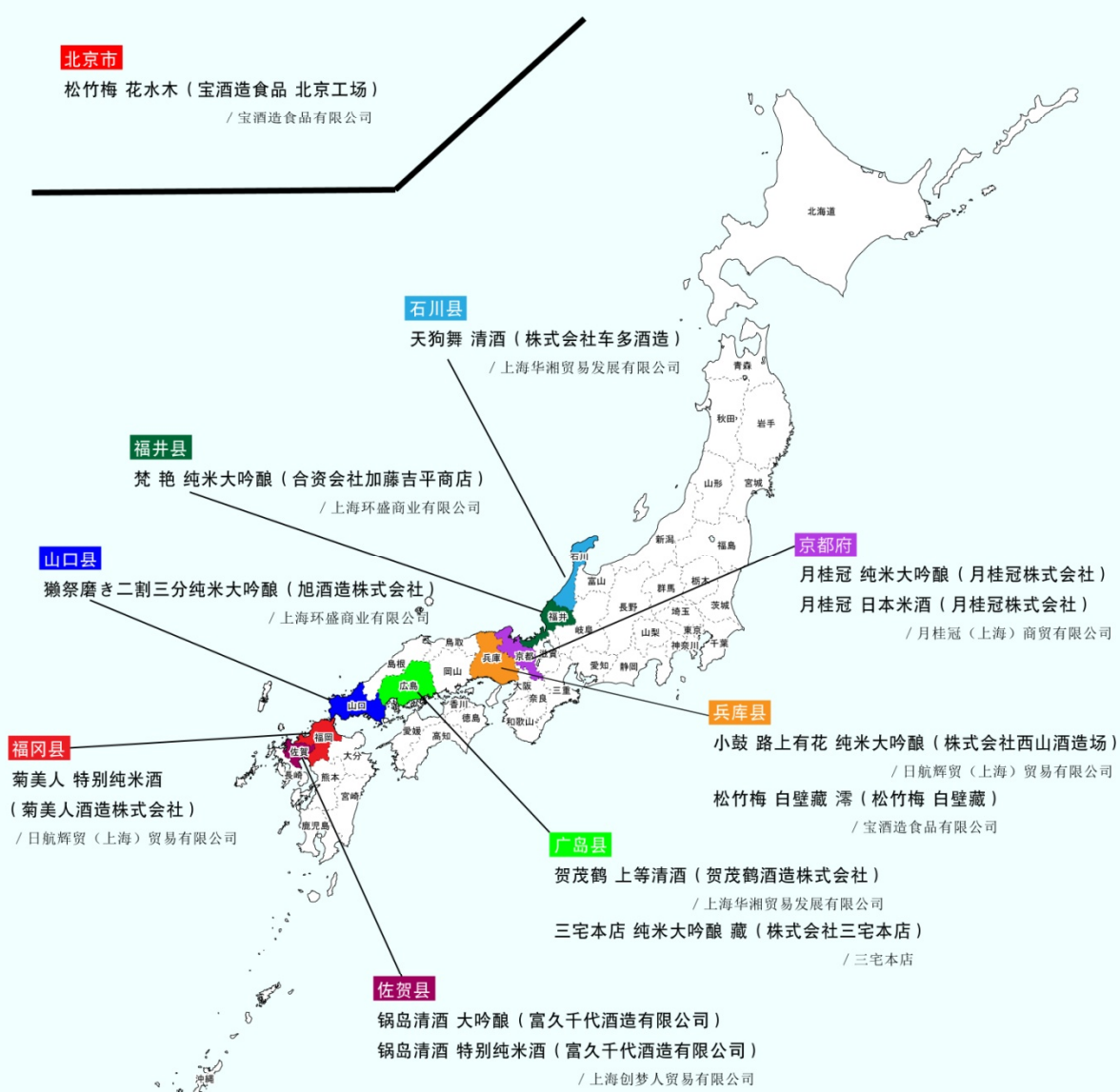
在日本各地，普遍流传着一些民间护肤的秘方，其主要材料也是日本清酒。其含有的米曲酸（Koji acid）成分，保湿性极佳，可防止肌肤过敏和干燥，润泽皮肤而达到美白、美肌的效果。以纯米酒代替化妆水，能深入肌肤底层并收敛毛孔，使得肌肤嫩滑紧致。严寒冬日的「日本清酒風呂」，就是将适量日本清酒加入浴缸内沐浴，其富含的氨基酸和有机酸等超过100种营养成分，有效促进肌肤新陈代谢及血液循环，滋养呵护全身肌肤。使用日本清酒护肤保养，经济实惠又简单，不仅使肌肤变得柔滑细嫩，人也随之容光焕发起来。

（笔者）

山本敬（TAKA YAMAMOTO）

株式会社和酿代表取缔役，日本SSI认定日本酒品酒师。经营sake MANZO日本清酒餐厅(北京)，为中国国内率先传播推广日本酒文化第一人。近年来矢志推动和风精选酒藏 [杜氏藏] (Toji kura)

清酒地图





月桂冠 纯米大吟酿 (月桂冠(上海)商贸有限公司)

品名：月桂冠 纯米大吟酿

精米率：50%以下

酒精度数：16°

酒米品种：山田锦

产品说明：原材料严选造酒米“山田锦”，将其精细打磨，并把发酵温度控制在低温6度到11度之间进行酿造。缓慢且充足的发酵过程使得酒香和韵味都得到阶段性的体现。“月桂冠纯米大吟酿”所拥有的华丽酒香和柔滑口感是此款酒品的最大特色。建议冷藏至10度左右饮用，更可尽享其风味。采用最高级别酒米“山田锦”精心酿造的此款酒品芳醇秀逸，受到世界各地人士的盛赞，常常被作为送礼佳品赠送。

制造商：月桂冠株式会社

所在地：日本京都府京都市伏见区南滨町247

联系人：村上 浩一

电话：+81-75-623-2050

制造商信息：1637年成立于京都伏见。1911年“月桂冠”荣获初次全国新酒鉴评会第一名。由此在日本全国受到大家的喜爱，广为人知。





月桂冠 日本米酒 (月桂冠(上海)商贸有限公司)

品名：月桂冠 日本米酒

精米率：70%以下

酒精度数：10.5°

酒米品种：五百万石等

产品说明：【酒质】～充分・华丽的香味・甜口～甜口的酿造酒以米酒为中心范畴。因为是香味浓的甜口酒，所以适合餐前用。抱着稍许祝福的心情开始愉快的用餐吧！

【饮用方法】1. 冰镇（5度°～15度°）
2. 常温

【料理】适合西餐及重口味的料理※也适合中餐
饺子，春卷，油炸鸡块，麻婆豆腐，炸猪排，辣酱虾，炒韭菜猪肝等等

制造商：月桂冠株式会社

所在地：日本京都府京都市伏见区南滨町247

联系人：村上 浩一

电话：+81-75-623-2050

制造商信息：1637年成立于京都伏见。1911年“月桂冠”荣获初次全国新酒鉴评会第一名。由此在日本全国受到大家的喜爱、广为人知。



梵 艳 純米大吟醸 (上海环盛商业有限公司)

品名：梵 艳 純米大吟醸

精米率：50%

酒精度数：15-16°

酒米品种：山田錦

产品说明：他的命名来自季节的颜色。酒，可以和每一个季节的各种各样的菜肴搭配，也无不适感。艳在零下5度一年以上熟成，光泽柔软，温和的口感，清醒优雅。是合适的开胃酒。

制造商：合资会社加藤吉平商店

所在地：日本福井县鯖江市吉江町1-11

联系人：加藤 团秀（代表）

电话：+81-778-51-1507

制造商信息：梵（BORN）：在梵语中有着清静，真理的意思。在另外的一种读法里，有着诞生和创造的意思。梵的酿酒事业诞生于1860年。近年来，它不仅是福井县北陆的代表名酒，同时在世界范围中，也得到了广泛的认可。梵酿造所用的水是地下184米的流水，主原料的米：只用高精米的山田锦和五百万石米，都是用自社的酵母所酿制而成。此外，因为在冰温中长期熟成的关系，味美艳光滑口感其特征在于最大的魅力所在。



獭祭 磨き二割三分 純米大吟醸 (上海环盛商业有限公司)

品名：獭祭 磨き二割三分 純米大吟醸

精米率：23%

酒精度数：16°

酒米品种：山田錦

产品说明：獭祭最高级的酒，在很长的一段时间，有着日本第一精米度的称号。有着百合，郁郁葱葱的苹果香气。口感非常淡麗，喝进喉咙以后，香醇的口感会一下子扩散开来。

制造商：旭酒造株式会社

所在地：日本山口县岩国市周东町獭越2167-4

联系人：桜井 一宏（常務）

电话：+81-827-86-0120

制造商信息：川獭有将捕到的鱼排放在岸边的习性，那样的习性感觉就像是在过节一样。在诗和记述文中，也有着类似的记载。日本文学史上的詩人，正岡子（獭祭書屋主人）为山口的地酒命名为獭祭。以酿酒是梦想的创造，开扩日本酒的新时代为口号，不单单是传统和安定，要在变革和革新中酿造更好的日本酒为目标，现在是注目度第一的酒庄。





贺茂鹤 上等清酒 (上海华湘贸易发展有限公司)

品名：贺茂鹤 上等清酒

精米率：66%

酒精度数：15-16°

酒米品种：八反锦

产品说明：馥郁的香味，特有的浓醇酒味，上口极佳。

制造商：贺茂鹤酒造株式会社

所在地：日本广岛县东广岛市西条本町4番31号

联系人：天畠 健史

电话：+81-82-4222121

制造商信息：贺茂鹤酒造株式会社创业于1623年，位于日本广岛县，起初是专为皇室供酒的酒厂，由于品质出类拔萃，目前的皇宫用酒、国宴，作为国家级礼品赠送国外首脑等重要场合都会选用，金奖得奖数已有80多枚，位具日本清酒行业首位。





天狗舞 清酒 (上海华湘贸易发展有限公司)

品名：天狗舞 清酒

精米率：65%

酒精度数：15-16°

酒米品种：五百万石

产品说明：入口轻快，舒畅的甜味，是一款回味无穷的清酒。

制造商：株式会社车多酒造

所在地：日本石川县白山市坊丸町60番地1

联系人：中川 正博

电话：+81-76-275-1165

制造商信息：天狗舞酒厂创业于1823年，位于日本石川县，独特的「山废」酿造技术，使「天狗舞」品牌一跃成名，高超稳定的技术使香味和口感有效地调和在一起，在日本长期以来一直是紧俏商品。





锅岛清酒 大吟酿 (上海创梦人贸易有限公司)

品名：锅岛清酒 大吟酿

精米率：35%

酒精度数：17°

酒米品种：山田锦大米100%使用

产品说明：锅岛是天才酿酒师“饭盛直喜老师”酿造的美酒，大吟酿锅岛不仅在日本的品评会上获得金奖，而且在2011年度的International · Wine · Challenge的日本酒类别中获得最优秀奖，备受瞩目的美酒。在450石都装不下的小小的酒窖中虽然生产量有限，只要有热情，一个一个的精挑细选，精品也是能创造出来的。香味浓，味道是何等甘甜，在喉咙中淡淡的留香。最佳存储温度（5度左右），本商品可直接品尝或是与日本料理、中华料理搭配也是很绝妙的选择。

制造商：富久千代酒造有限公司

所在地：日本佐贺县鹿岛市白滨町1244番1号

联系人：增谷 隆行

电话：+81-954-62-3727

(上海创梦人贸易有限公司 021-5111-3873)

制造商信息：我们的酒窖地处佐贺县鹿岛市的白滨町，素有江户时代驿站的美誉以及传统土质构造的街道广为流传。来自多良岳山系优质的地下水，适合栽培酒米的丰富土壤是得天独厚的古老酿酒佳地。





锅岛清酒 特别纯米酒 (上海创梦人贸易有限公司)

品名：锅岛清酒 特别纯米酒

精米率：55%

酒精度数：15°

酒米品种：山田锦大米100%使用

产品说明：锅岛是天才酿酒师“饭盛直喜老师”酿造的美酒，特别纯米酒是使用天然矿泉水酿造的锅岛清酒系列的主打产品。这款清酒具有矿物质清爽的芳香，饮入口中会感觉到清爽的酸味。这是一款味道非常好的清酒，其美味具有喝多少杯都不会腻的魔力，可以和各种山珍海味进行搭配，特别是和生蚝，赤贝搭配时更能体现出该款清酒的美味。

☆该款清酒荣获第14次日本酒品评会纯米酒部门的冠军，一举成为了清酒中的知名品牌☆

制造商：富久千代酒造有限公司

所在地：日本佐贺县鹿岛市白滨町1244番1号

联系人：增谷 隆行

电话：+81-954-62-3727

(上海创梦人贸易有限公司 021-5111-3873)

制造商信息：我们的酒窖地处佐贺县鹿岛市的白滨町，素有江户时代驿站的美誉以及传统土质构造的街道广为流传。来自多良岳山系优质的地下水，适合栽培酒米的丰富土壤是得天独厚的古老酿酒佳地。



松竹梅 花水木
(宝酒造食品有限公司)

品名：松竹梅 花水木

精米率：50%

酒精度数：15.50°

酒米品种：中国产米

产品说明：精米度在50%的大吟酿清酒。特点是酒香优雅浓郁，口感细腻。

制造商：宝酒造食品 北京工场

所在地：中国北京市丰台区南苑西路31号

联系人：山崎 岳

电话：021-5258-9861、9862

制造商信息：松竹梅清酒在中国境内寻找适合酿造清酒的大米，于1998年开始在中国上市。原料米每年都是经过严格的农药残留检测。先进的日本设备、常驻中国的日本技术人员、精心酿制而成的正宗清酒。



松竹梅 白壁藏 霽
(宝酒造食品有限公司)

品名：松竹梅 白壁藏 霽

精米率：60%

酒精度数：5°

酒米品种：日本产米

产品说明：有着恰到好处的酸味及柔和的甜味的特点，是一种全新感觉的含碳酸清酒。时尚及手感舒适的瓶身包装设计主要来源于气泡冒出的样子为灵感制作。宴请送礼佳品。

制造商：松竹梅 白壁藏

所在地：日本兵库县神戸市东滩区青木2-1-28

联系人：山崎 岳

电话：021-5258-9861、9862

制造商信息：在每年一次的1次的「全国新酒鉴赏会」上连续9年获得金奖。何谓真正的好酒？？「松竹梅白壁藏」回归酿酒初衷、制作方法融合了「现代技术」和「传统工艺」。



小鼓 路上有花 纯米大吟酿 (日航辉贸(上海)贸易有限公司)

品名：小鼓 路上有花 纯米大吟酿

精米率：50%

酒精度数：16-17°

酒米品种：山田錦

产品说明：一位世界最具影响力的酒评家Robert Parker在日本品尝了很多日本清酒，最终给小鼓路上有花这款口感柔美高雅，拥有十足果香味的日本清酒打了最高分！我司以制造陪伴人一生的佳酿制作为本，坚持制造对健康有利的真正好喝、容易入口的酒品。如同位于亚热带的日本有四季变化一般，我们的味蕾也具备了领略四季风味的能力。作为造酒方的我们深知其奥妙所在，并出于希望给予饮用者全新的感动为出发点，进行酒品开发精心酿造。

制造商：株式会社西山酒造场

所在地：日本兵库县丹波市市岛町中竹田1171

联系人：西山 周三

电话 +81-795-86-0331

制造商信息：位于兵库县丹波地区的西山酒造场历史悠久，以名为“小鼓”的日本酒为首，为传播日本丹波文化酿造出了多种多样的酒类。



菊美人 特別純米酒 (日航辉贸(上海)贸易有限公司)

品名：菊美人 特別純米酒

精米率：60%

酒精度数：15°

酒米品种：夢一献

产品说明：采用福岡县产的精米度为60%的造酒用米“夢一献”，与九州筑后的清流矢部川的伏流水结合，以古老手法人工酿造而成。口味偏辣，醇美，夏日冰饮或秋冬季节热饮于42度左右皆宜。为逢年过节送礼佳品的一款高级纯米日本清酒。昭和16年著名诗人北原白秋西下参加在故乡柳川和瀬高町の清水山山顶举行的诗词会。当时他将一瓢“菊美人”一饮而下，给予此酒很高评价，并欣然为“菊美人”题写下3块匾额，被世人争相传颂，成为一段佳话。

制造商：菊美人酒造 株式会社

所在地：日本福岡县みやま市瀬高町上庄183

联系人：江崎 俊介

电话：+81-944-62-3001

制造商信息：我司成立于1735年的江户时代，历史悠久。“菊美人”酿造地拥有优质水源，良好品质的造酒用米，以及绿色的自然生态环境。





三宅本店 純米大吟醸 藏 (三宅本店)

品名：三宅本店 純米大吟醸 藏

精米率：50%

酒精度数：17.5°

酒米品种：千本錦

产品说明：三宅本店的纯米大吟醸是100%使用广岛县著名造酒用米「千本锦」酿造。口感润滑微浓。2011年世界食品品质评鉴大会(MONDE SELECTION)金奖获奖产品。白色的瓶装，代表着清酒厂的建筑设计。红色的瓶结，表现了中国结的喜庆。金色的瓶搭，体现了金贵临门的象征---礼品最佳选择。

制造商：株式会社三宅本店

所在地：日本广岛县吴市本通7-9-10

联系人：三宅 紘一郎

电话：13524799542

制造商信息：三宅本店位于广岛县吴市，1856年创业，今年是她诞辰第155周年。以“放心·安全·卫生”为口号努力生产。

