

愛知の酒

豊かな伝統と愛知の蔵元が
つくりだすうまさの競演

Page.01 四季を味わう

Page.03 愛知の地酒ガイドマップ

Page.05 酒蔵を訪ねる

愛知県は「モノづくり県」

伝統産業から次世代産業まで
モノづくりが盛んです。

愛知県といえば自動車が有名ですが、
この他にも繊維や陶磁器など様々なモノ
づくり産業が集積しており、全国で大き
なシェアを占めています。

愛知県の酒造りもはるか昔より発展し
てきました。古くは、日本最古の歴史書
『古事記』にも記載があり、尾張酒見神
社、三河酒見神社では、1000年以上も
昔の記録が残っています。

愛知の酒が日本酒史上にはっきりとあ
らわれてくるのは江戸時代のはじめ。酒
を好んだ尾張藩主一代目の徳川光友が酒
造りを奨励したことがきっかけとなり、

愛知県の酒造業は急速に発展しました。
当時最大の出荷先は一大消費地の江戸。江
戸に運ばれた酒は、尾張(愛知)が江戸と
大坂の中間に位置することから「中国酒」
と呼ばれ、灘の酒(兵庫県)と人気を二分
したと言われています。

愛知の酒は、木曾三川や矢作川などの
清流の伏流水、濃尾平野から取れる良質
な原料米、酒造りに適した気候風土に加
え、伝統の技を技術改善、品質向上の努力
により、多くの人に愛飲されています。



木曾・矢作川水系を流れる清冽な雪解け水がその訪れを告げる春。日本酒は、新たな年のはじまりを祝う各地の祭りの祝酒として日本人の心を華やかせます。

秋

秋は、日本の食が最も華やかになる季節。それは料理人たちの腕の見せ所でもあります。色と香り、その盛り付けを楽しみながら、多彩な愛知の酒とのおいしい組み合わせを探求するのにも一興です。



夏

暑い夏を快適に過ごすために、日本人は食はもちろん酒の飲み方にも工夫を凝らしてきました。涼やかなガラスの器に冷やした酒。風鈴の音色とともに、愛知の夏の食と酒をお楽しみください。



11月から2月は、新酒が発売される頃。厳しい寒さの中で旨味を増した海の幸、山の幸とともに、じっくりと酒と向かい合うには最適の季節です。静かに降り積もる雪を相手の雪見酒などはいかがでしょう？

四季を味わう

愛知県は、日本のほぼ真ん中に位置し、豊かな自然や温泉など、古来よりその風土を生かした食文化を育んできました。おいしい「愛知の酒」とともに、海の幸、山の幸など四季の味を満喫してください。





名古屋エリア 200年近い伝統を誇る酒造り

名古屋市:大須商店街

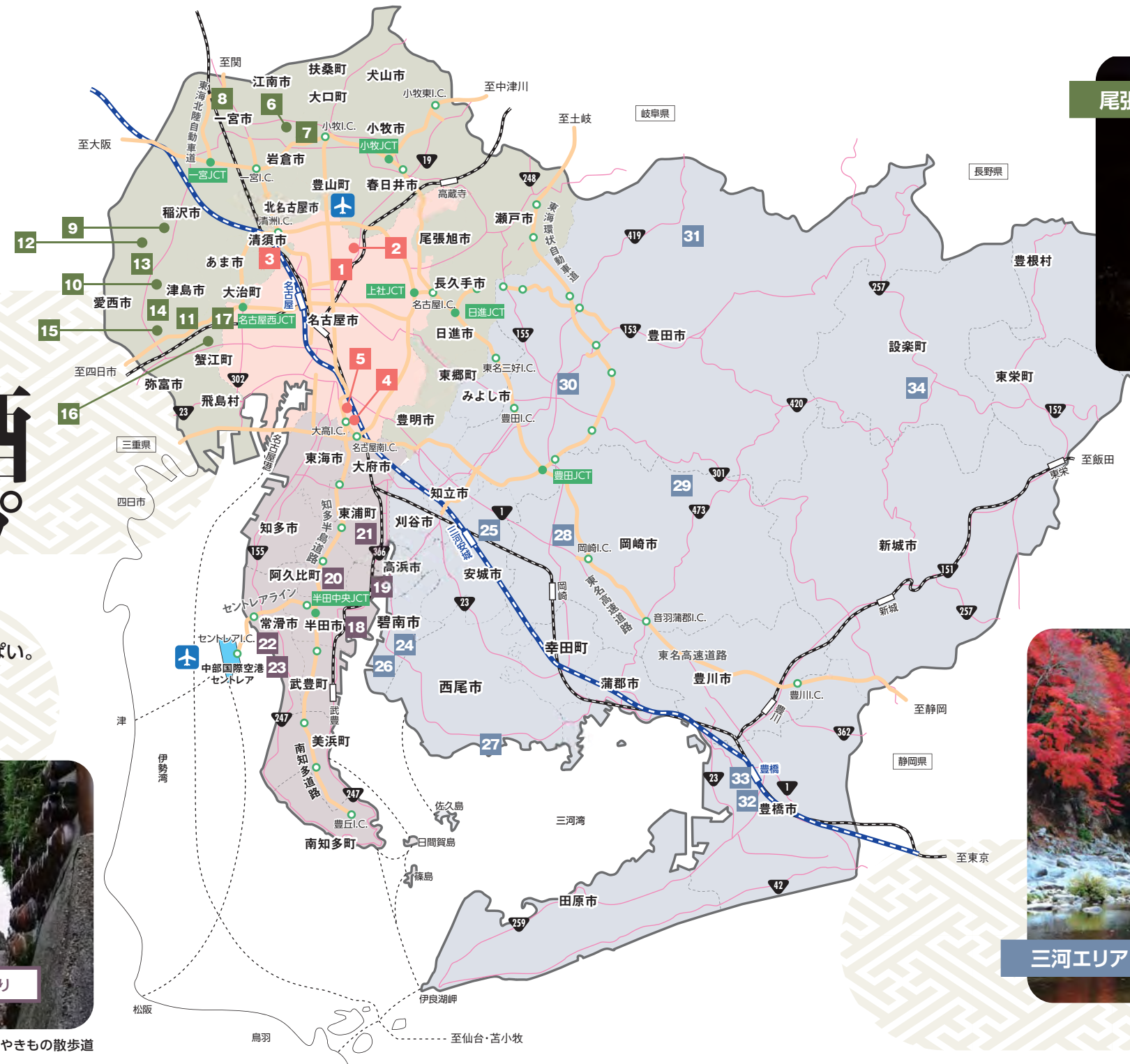
愛知の地酒ガイドマップ

爽やかな高原から陽光溢れる海浜まで、愛知県には変化に富んだ美しい景観や歴史的な見所もいっぱい。地域の自然と文化に磨かれた個性的な酒蔵探訪とともに、発見いっぱいの愛知の旅をお楽しみください。



知多エリア 高い醸造技術を活かした酒造り

常滑市:やきもの散歩道



尾張エリア モノづくりの伝統を活かす酒造り

津島市:天王祭



三河エリア 地域ごとに異なる多彩な酒造り

豊田市:香嵐渓

名古屋エリア	5 山盛酒造株式会社 TEL.052-621-2003	9 内藤醸造株式会社 TEL.0587-97-1171	14 山忠本家酒造株式会社 TEL.0567-28-2247	知多エリア	22 澤田酒造株式会社 TEL.0569-35-4003	26 相生ユニビオ株式会社 TEL.0566-41-2000	31 中垣酒造株式会社 TEL.0565-68-2522
1 金虎酒造株式会社 TEL.052-981-3960	尾張エリア	10 長珍酒造株式会社 TEL.0567-26-3319	15 青木酒造株式会社 TEL.0567-31-0778	18 中埜酒造株式会社 TEL.0569-23-1231	23 盛田株式会社 (味の館) TEL.0569-37-0733	27 山崎合資会社 TEL.0563-62-2005	32 福井酒造株式会社 TEL.0532-45-5227
2 東春酒造株式会社 TEL.052-793-3743	6 山星酒造株式会社 TEL.0587-54-4433	11 鶴見酒造株式会社 TEL.0567-31-1141	16 甘強酒造株式会社 TEL.0567-95-3131	19 盛田金しゃち酒造株式会社 TEL.0569-28-0250	三河エリア	28 丸石醸造株式会社 TEL.0564-23-3333	33 合名会社伊勢屋商店 TEL.0532-31-1175
3 清洲桜醸造株式会社 TEL.052-409-2121	7 勲碧酒造株式会社 TEL.0587-56-2138	12 水谷酒造株式会社 TEL.0567-37-2280	17 山田酒造株式会社 TEL.0567-95-2048	20 丸一酒造株式会社 TEL.0569-48-0003	24 永井酒造場 TEL.0566-41-0053	29 合資会社柴田酒造場 TEL.0564-84-2007	34 関谷醸造株式会社 TEL.0536-62-0505
4 神の井酒造株式会社 TEL.052-621-2008	8 金銀花酒造株式会社 TEL.0586-73-3282	13 渡辺酒造株式会社 TEL.0567-28-4361		21 原田酒造合資会社 TEL.0562-83-5171	25 神杉酒造株式会社 TEL.0566-75-2121	30 豊田酒造株式会社 TEL.0565-32-0110	

※パンフレットの作成にあたり、同意をいただいた酒蔵のみ掲載しております。

酒蔵を訪ねる

名古屋

エリア

モダンな名古屋市の市街地にも、
200年近い伝統を誇る酒蔵が点在しています。
名古屋観光の途中に気軽に立ち寄れるアクセスの良さも魅力です。



名古屋市:大須商店街

1



金虎酒造株式会社

〒462-0810 愛知県名古屋市北区山田3-11-6
代表者 ■ 水野 康次
TEL ■ 052-981-3960
FAX ■ 052-981-3959
E-Mail ■ staff@kintora.jp
URL ■ www.kintora.jp

弘化2年(1845年)創業。
代々越後杜氏の技を活かし手造りの酒造りを行っています。
名古屋城本丸御殿の再建を願って吟醸酒「本丸御殿」を造ったり、日本酒文化を発信していくイベントなど、名古屋に根ざした活動を行っています。



吟醸 名古屋城 本丸御殿

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

■ 原料米 / 夢山水 ■ アルコール度数 / 15.7度
■ 日本酒度 / +4.0 ■ 酸度 / 1.3 ■ アミノ酸度 / 1.1

名古屋城本丸御殿の再建を願い、華やかな御殿の姿を味覚で再現しようとして造られた吟醸酒。香り高くふくらみのある味わいで、飲み口爽やかなお酒です。

2



東春酒造株式会社

〒463-0090 愛知県名古屋市守山区瀬古東3-1605
代表者 ■ 佐藤 幸彦
TEL ■ 052-793-3743
FAX ■ 052-792-7087
E-Mail ■ to-bee@azumaryu.co.jp
URL ■ www.azumaryu.co.jp

自社精米した酒造好適米をふんだんに使い、
手造りで旨味ある酒を醸しています。
創業元治2年。名古屋城の櫓を建てる材木を譲受け、創業者佐藤東兵衛が当地(善光寺街道筋)に蔵式水屋の酒蔵を建造、屋号を龍田屋とし酒造りを始めました。



純米吟醸 東龍 龍の舞

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 15.0~16.0度
■ 日本酒度 / 非公開 ■ 酸度 / 非公開 ■ アミノ酸度 / 非公開

フルーティな香りと、まろやかな飲み口のバランスが絶妙で、さらなる旨味を与えてくれます。是非冷やして、オンザロックでお楽しみ下さい。

3



清洲桜醸造株式会社

〒452-0942 愛知県清須市清洲1692
代表者 ■ 柴山 一郎
TEL ■ 052-409-2121
FAX ■ 052-409-6678
E-Mail ■ info@onikoroshi.co.jp
URL ■ www.onikoroshi.co.jp

紙パック入り清酒の先駆け。

米作りが盛んな濃尾平野の「清洲」の地で創業して160年余り。織田信長の居城「清洲城」や五条川の桜が有名です。



清洲城 信長 鬼ころし

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

■ 原料米 / 一般米 ■ アルコール度数 / 15.0度
■ 日本酒度 / +1.0 ■ 酸度 / 1.4 ■ アミノ酸度 / 非公開

やや辛口で飲み飽きしない、まろやかでコクのある味わいが特徴で、毎日の晩酌におすすめです。

4



神の井酒造株式会社

〒459-8001 愛知県名古屋市長区大高町高見25
代表者 ■ 久野 正彦
TEL ■ 052-621-2008
FAX ■ 052-621-0210
E-Mail ■ kaminol@keh.biglobe.ne.jp
URL ■ www.kaminol.co.jp

草薙の剣の神話が残る大高の地で、
くつろぎの時の朋としての酒を、こつこつと醸して居ます。

熱田神宮の御斎田の御縁に由り「神の井」と命名。創業安政3年(1856年)、全国新酒鑑評会金賞を平成12年以降12回受賞しています。



純米大吟醸 寒丸の酒

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 15.5度
■ 日本酒度 / +5.0 ■ 酸度 / 非公開 ■ アミノ酸度 / 非公開

当蔵純米酒で最高峰の品。大寒仕込みの豊かな香りとふくらみのある味わいにして繊細さをも併せ持つ上品なお酒。程良く冷やして、又はやや熱燗でお召し上がりください。

5



山盛酒造株式会社

〒459-8001 愛知県名古屋市長区大高町高見74
代表者 ■ 山盛 幸夫
TEL ■ 052-621-2003
FAX ■ 052-621-2054
E-Mail ■ info@takanoyume.co.jp
URL ■ takanoyume.co.jp

名古屋の地酒「鷹の夢」は「一富士 二鷹 三茄子」の
縁起の良い故事より命名。

当蔵は1887年に江戸時代築造の酒蔵を譲り受けて名古屋市長区大高で創業。銘酒「鷹の夢」は食事と一緒に楽しめる旨みのある酒質が特徴です。



鷹の夢 大吟醸

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 16.0~17.0度
■ 日本酒度 / +5.0 ■ 酸度 / 1.2 ■ アミノ酸度 / 非公開

兵庫県産「山田錦」を40%まで磨き上げ、丹精込めて造り上げた贅沢な逸品。落ち着きのあるほどよい香りと、すっきりとした旨みが特徴の大吟醸です。



名古屋市:オアシス21



名古屋市:熱田神宮





酒蔵を訪ねる

尾張

エリア

かつて繊維産業で日本の経済発展を牽引し、現在は航空機産業において世界の注目を集める尾張エリア。そのモノづくりの伝統は、もちろん酒造りにも活かされています。

津島市天竺祭

6

山星酒造株式会社

〒483-8237 愛知県江南市布袋町西95
 代表者 ■ 村瀬 恭平
 TEL ■ 0587-54-4433
 FAX ■ 0587-54-4434
 E-Mail ■ hoshizakari@heart.ocn.ne.jp
 URL ■ www.hoshizakari.co.jp

尾張の国 布袋野の蔵元。

初代村瀬小右衛門が、この尾張の地に酒造りの蔵元「山星」として創業。5代にわたり布袋野の地に根付いてきました。長い時の流れと手作りの味を感じ、お客様の心に残る地酒を造っています。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

純米酒 藤華

- 原料米 / 五百萬石
- アルコール度数 / 16.8度
- 日本酒度 / +1.2
- 酸度 / 1.0
- アミノ酸度 / 非公開

日本初の藤の花からの酵母を使った日本酒。地元江南市の花である曼陀羅寺境内の藤から見つけた花酵母(藤華)を使い、杜氏が精根込めた地酒です。

7

勲碧酒造株式会社

〒483-8128 愛知県江南市小折本町柳橋88
 代表者 ■ 村瀬 公康
 TEL ■ 0587-56-2138
 FAX ■ 0587-56-2139
 E-Mail ■ moto@kunpeki.co.jp
 URL ■ www.kunpeki.co.jp

創業大正4年。江南市の片田舎にある小さな酒蔵。家族で手造りにて醸しています。

日本桜の名所百選に選ばれている五条川桜並木その川添いにある酒蔵。総米1t以下の小仕込みで全量を醸しています。品質にもこだわり、すべて特定名称酒以上のお酒を造っています。仕込み水も地下百米から汲み出した清冽な自然水を使用しています。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

勲碧 純米大吟醸 杜氏渾身ノ酒

- 原料米 / 山田錦
- アルコール度数 / 16.0度
- 日本酒度 / 非公開
- 酸度 / 非公開
- アミノ酸度 / 非公開

山田錦を40%まで磨き、10号酵母で醸した蔵の最上級酒です。控えめな吟醸香と優しい米本来の旨味が絶妙な調和を見せています。

8

金銀花酒造株式会社

〒491-0051 愛知県一宮市今伊勢町馬寄山之小路19
 代表者 ■ 佐藤 純史
 TEL ■ 0586-73-3282
 FAX ■ 0586-73-3257
 E-Mail ■ info@kinginka.jp
 URL ■ www.kinginka.jp

江戸時代享保年間創業。今では、市内唯一の酒蔵。

愛知県一宮市の歴史と共に歩んで参りました。今では、市内唯一の酒蔵で、皆様に喜ばれる酒造りを地道に行っています。パワースポットと呼ばれる神社からも需要を多くいただいています。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

ツインアーチ 138 大吟醸 ツインアーチ 138

- 原料米 / 酒造好適米
- アルコール度数 / 15.0~16.0度
- 日本酒度 / +0.5
- 酸度 / 1.4
- アミノ酸度 / 1.2

昔ながらの製法で造り上げたこだわりの逸品。呑むほどに、また呑みたくなる。さっぱりとしているながら、存在感のあるそんな風味に仕上がりました。

9

内藤醸造株式会社

〒495-0022 愛知県稲沢市祖父江町甲新田高須賀52-1
 代表者 ■ 内藤 勇
 TEL ■ 0587-97-1171
 FAX ■ 0587-97-2147
 E-Mail ■ naitojouzou@h5.dion.ne.jp
 URL ■ www.naitojouzou.com

特定名酒「木曾三川」ブランドを中心に自社員のみでの手造りの酒造りにこだわっています。

当蔵は清流・木曾川に隣接し、文政9年より酒造りを営んで参りました。近年では地元の食材を使用した特徴のある製品の開発にも力を注いでいます。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

木曾三川 純米酒

- 原料米 / 夢山水
- アルコール度数 / 15.0度
- 日本酒度 / -3.0
- 酸度 / 1.5
- アミノ酸度 / 1.1

愛知県産酒造好適米「夢山水」を60%まで磨き、厳寒期にじっくりと仕込みました。米の旨味を生かしつつも、すっきりとした味わいが特徴です。

10

長珍酒造株式会社

〒496-0805 愛知県津島市本町3-62
 代表者 ■ 桑山 雅行
 TEL ■ 0567-26-3319
 FAX ■ 0567-26-3460

江戸時代後期、濃尾平野西部の尾張津島にて創業。

「量より質」を追求する精神、手造りにて独自の味を醸す「長珍」は、いつの世においても長く愛され珍しくも美味しいお酒と珍重される酒造りを目指し命名しました。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

特別純米酒 長珍

- 原料米 / 酒造好適米
- アルコール度数 / 16.0度
- 日本酒度 / 非公開
- 酸度 / 非公開
- アミノ酸度 / 非公開

酒造好適米を60%まで精米し、小仕込みで丁寧に発酵させました。お米で醸された本来の旨味と熟成された奥深さとまるやかさで落ち着いた純米酒です。

11

鶴見酒造株式会社

〒496-0017 愛知県津島市百町旭46
 代表者 ■ 鶴見 昌士
 TEL ■ 0567-31-1141
 FAX ■ 0567-32-0586
 E-Mail ■ tsurumi@tsurumi-jp.com
 URL ■ www.tsurumi-jp.com

地酒「神鶴」をはじめ、ビール、ワインなどの醸造と販売。

愛知県西部津島地区に木曾川の豊かな伏流水を汲み酒造りを1873年に始めて現在に至ります。伝統的な山麗仕込みの清酒作りこだわる一方、ワインやビール等の新しいジャンルにも挑戦し続けています。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

大吟醸 神鶴入魂

- 原料米 / 山田錦
- アルコール度数 / 16.5度
- 日本酒度 / +4.0~5.0
- 酸度 / 1.1
- アミノ酸度 / 1.0

木曾川の伏流水を汲み、酒の仕込みに最も適した寒冬期に低温発酵させ、じっくりと時間をかけて醸造した大吟醸酒ならではの芳醇な香りと最高の酒です。

12

水谷酒造株式会社

〒496-8016 愛知県愛西市鷹場町久田山12
 代表者 ■ 水谷 政夫
 TEL ■ 0567-37-2280
 FAX ■ 0567-97-3390
 E-Mail ■ mizutanishuzou@nifty.com
 URL ■ www.mizutanishuzou.jp

創業は江戸時代末期。「千瓢」という名は、郷土の英雄豊臣秀吉に由来します。

創業は江戸時代末期。現在も一部創業当時の酒蔵を使っています。「千瓢」の名は、郷土の英雄豊臣秀吉に由来します。手造りの丁寧な酒造りが心がけています。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

千瓢 大吟醸

- 原料米 / 山田錦
- アルコール度数 / 16.0度
- 日本酒度 / +5.0
- 酸度 / 1.3
- アミノ酸度 / 1.2

兵庫県産「山田錦」を手造りで丁寧に醸しました。ほのかな吟香と、すっきりとした飲み口が特徴の大吟醸です。食中酒としても飲んでいただけます。

13

渡辺酒造株式会社

〒496-8015 愛知県愛西市草平町道下83
 代表者 ■ 渡辺 秀幸
 TEL ■ 0567-28-4361
 FAX ■ 0567-26-6381
 E-Mail ■ w-shuzo@clovernet.ne.jp

家族で、全てのお酒を手造りにこだわり、愛情をたっぷりそそぎ、大事に造っています。

手で、蒸米をさわり、手で麴(こうじ)をかきませ、手で酵母を育み、手で醪(もろみ)をつくる。お酒という生き物が元気に健康に、そして、ゆっくり育ちますように。

辛口	やや辛口	中口	やや甘口	甘口
----	------	----	------	----

平勇正宗 黒松 純米酒

- 原料米 / 五百萬石
- アルコール度数 / 15.5度
- 日本酒度 / +2.0
- 酸度 / 1.7
- アミノ酸度 / 1.9

手洗いによる洗米、手造りの麴や酒母、長期低温発酵による醇まで、蔵人こだわりの酒です。心地よいお米の旨味をもつ純米酒です。

14



山忠本家酒造株式会社

〒496-0906 愛知県愛西市日置町1813
 代表者 ■ 山田 明洋
 TEL ■ 0567-28-2247
 FAX ■ 0567-26-4846

「米の持つ力を最大限酒に還元する」ことが蔵元の使命。

兵庫県産山田錦と富山県南砺(なんと)農協五百万石を使用し、米の旨みをしっかりと感じられる「飲んで旨い酒」を目指して醸造しています。

純米大吟醸 義快 慶(よろこび) 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

- 原料米/山田錦
- アルコール度数/年度により異なる
- 日本酒度・酸度・アミノ酸度/年度により異なる

40%精米の純米吟醸酒の中取のみを3年以上冷蔵熟成させ、それを複数年ブレンドした商品です。

15



青木酒造株式会社

〒496-0915 愛知県愛西市本部田字本西60
 代表者 ■ 青木 春彦
 TEL ■ 0567-31-0778
 FAX ■ 0567-31-0943
 E-Mail ■ info@yamahai.co.jp
 URL ■ www.yamahai.co.jp

創業文化2年(1805年)の伝統を引き継ぎ
 木曾川の伏流水を使って醸造しています。

大寒の霊峰伊吹おろしを背に受けながら山廃仕込のお酒は濃醇で米の旨味を味わえ、食欲が進みます。

米宗 山廃純米 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

- 原料米/若水
- アルコール度数/16.0度
- 日本酒度/+5.0
- 酸度/2.0
- アミノ酸度/1.7

若水を山廃で醸すことによってフレッシュな香りをかき、味わい、キレの良さが特徴です。

16



甘強酒造株式会社

〒497-0040 愛知県海部郡蟹江町城4-1
 代表者 ■ 山田 幹夫
 TEL ■ 0567-95-3131
 FAX ■ 0567-95-3141
 E-Mail ■ webbiz@kankyo-shuzo.co.jp
 URL ■ www.kankyo-shuzo.co.jp

文久2年創業以来、ひたすらに味淋造り、
 酒造りに取り組み、その想いを世界へ。

いつの時代にも受け入れられる本物とは何かを見つめつつ、お客様の役に立ち、為になる商品造りをモットーに取り組みできました。今後は全世界的に拡大をしつつある和食の世界の中でグローバルに様々な取り組みをしたいと思っています。

純米吟醸酒 いっく 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

- 原料米/山田錦
- アルコール度数/15.5度
- 日本酒度/+4.0
- 酸度/1.4
- アミノ酸度/1.7

精米歩合60%。良質な原料と、伝統の技術によって生まれたコクと喉ごしの爽やかさを特徴とした旨口の酒です。

17



山田酒造株式会社

〒497-0031 愛知県海部郡蟹江町須成1245
 代表者 ■ 山田 真裕
 TEL ■ 0567-95-2048
 FAX ■ 0567-95-2049
 E-Mail ■ yamadashuzo@msa.biglobe.ne.jp

明治4年創業、
 品質を第一に考え1本1本丹精込めた酒造り。

明治4年創業、木曾三川の伏流水と濃尾平野の良質米により品質を第一に考え、1本1本丹精込めて造り上げる、酒造り一筋の蔵です。

純米大吟醸 酔泉 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

- 原料米/山田錦
- アルコール度数/17.3度
- 日本酒度/+5.0
- 酸度/1.5
- アミノ酸度/1.1

上品で華やかな香りと、まろやかで深みのある味わいです。

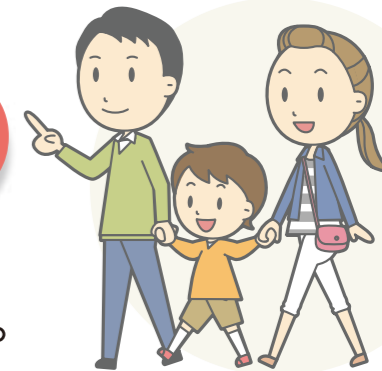


一宮市:真清田神社

犬山市:博物館明治村

名所で
 いっぱい!

愛知のおすすめ 観光地



地酒と一緒に
 愛知の魅力を味わおう。

名古屋エリア

名古屋城

日本3大名城のひとつ。



所在地 ■ 愛知県名古屋市中区本丸1-1
 TEL ■ 052-231-1700
 交通 ■ 地下鉄名城線「市役所駅」徒歩5分

名古屋エリア

名古屋テレビ塔

日本初の集約電波塔。



所在地 ■ 愛知県名古屋市中区錦3-6-15
 TEL ■ 052-971-8546
 交通 ■ 地下鉄各線「茶臼山駅」徒歩5分

名古屋エリア

徳川美術館

徳川家代々の重宝を所蔵。



所在地 ■ 愛知県名古屋市中区徳川町1017
 TEL ■ 052-935-6262
 交通 ■ 各線「大曾根駅」徒歩15分

尾張エリア

犬山城

日本最古の天守。



所在地 ■ 愛知県犬山市大字犬山字北古券65-2
 TEL ■ 0568-61-1711
 交通 ■ 名鉄犬山線「犬山遊園駅」徒歩15分

尾張エリア

曼陀羅寺公園

藤の花の名所。



所在地 ■ 愛知県江南市前飛保町寺町202
 TEL ■ 0587-54-1111
 交通 ■ 名鉄犬山線「江南駅」徒歩2分

知多エリア

中部国際空港セントレア

日本の中心から世界へ。



所在地 ■ 愛知県常滑市セントレア1-1
 TEL ■ 0569-38-1195
 交通 ■ 名鉄常滑・空港線「中部国際空港駅」徒歩2分

三河エリア

香嵐渓

紅葉の名所、山野草の宝庫。



所在地 ■ 愛知県豊田市足助町飯盛
 TEL ■ 0565-62-1272
 交通 ■ 名鉄名古屋本線「東岡崎駅」徒歩3分

三河エリア

豊川稲荷

商売繁盛祈願として有名な日本三大稲荷のひとつ。



所在地 ■ 愛知県豊川市豊川町1
 TEL ■ 0533-85-2030
 交通 ■ 名鉄豊川線「豊川稲荷駅」またはJR飯田線「豊川駅」徒歩3分

三河エリア

伊良湖岬灯台

海を行き交う船の安全を守り続ける白亜の灯台。



所在地 ■ 愛知県田原市伊良湖町古山
 TEL ■ 0531-23-3516
 交通 ■ 豊橋鉄道渥美線「三河田原駅」徒歩10分



酒蔵を訪ねる

知多

エリア

中部国際空港にもほど近い知多エリアは、高い醸造技術を活かした酒造りはもちろん、みりんや酢などの製造も盛ん。毎朝水揚げされる新鮮な海の幸とともに伝統の味をお楽しみください。

常滑市：やきもの散歩道

18



中埜酒造株式会社

〒475-0878 愛知県半田市東本町2-24
 代表者 ■ 中埜 昌美
 TEL ■ 0569-23-1231
 FAX ■ 0569-23-1124
 URL ■ www.nakanoshuzou.jp

弘化元年(1844年)「知多酒」として名を馳せた酒造の地、知多半島で創業しました。

伝統産業の中にあっても常に革新と挑戦を繰り返して、「芳醇麗酒(ふくよかな香りで味わい深いキレの良いお酒)」を追求しています。

超特撰國盛 純米大吟醸 中埜 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.0度
 ■ 日本酒度/+2.0 ■ 酸度/1.5 ■ アミノ酸度/1.0

山田錦を丹念に磨き上げ、厳冬の寒中に仕込んだお酒です。調和のとれた芳醇な香りとふくよかな味わいが特徴の純米造りの大吟醸です。

19



盛田金しゃち酒造株式会社

〒475-0023 愛知県半田市亀崎町9-112
 代表者 ■ 盛田 宏
 TEL ■ 0569-28-0250
 FAX ■ 0569-29-2636
 E-Mail ■ info@kinshachi.co.jp
 URL ■ www.kinshachi.co.jp

知多半島の伏流水を使用し、米の旨みを最大限に引き出した繊細な味を追求しています。

潮干祭りで有名な半田市亀崎にて創業された「天竺酒造」継承。知多半島の伏流水(軟水)を使用し、お米の旨みを最大限に引き出した繊細な味を追求し、手間と真心をこめて酒造りを行っています。

金鯰 純米 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.0~16.0度
 ■ 日本酒度/+2.0 ■ 酸度/1.8 ■ アミノ酸度/1.9

山田錦を60%以下まで精白し、低温でじっくり時間をかけ、手間暇を惜しまず醸した純米酒です。柔らかくまろやかな米の旨味がお楽しみ頂けます。

20



丸一酒造株式会社

〒470-2216 愛知県知多郡阿久比町大字植大字西廻間11
 代表者 ■ 新美 尚史
 TEL ■ 0569-48-0003
 FAX ■ 0569-48-5010
 E-Mail ■ sake01.hoshizumi@gmail.com
 URL ■ www.sake01.co.jp

新しい時代の新しい「ほしいずみ」を若人蔵人が一丸となって造っています。

越後流の伝統技術を受け継ぎ、全国新酒鑑評会でも複数回、金賞受賞。越後技術選手権にても複数回、第1位となりました。

純米酒 ほしいずみ 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

■ 原料米/国産米 ■ アルコール度数/15.5度
 ■ 日本酒度/+2.5 ■ 酸度/1.3 ■ アミノ酸度/1.0

全国新酒鑑査会において7年連続で「金賞」を受賞。華やかな香りがあり、やわらかみを感じさせつつも、すっきりと飲み、飲み飽きないお酒です。

21



原田酒造合資会社

〒470-2104 愛知県知多郡東浦町大字生路字坂下29
 代表者 ■ 原田 晃宏
 TEL ■ 0562-83-5171
 FAX ■ 0562-83-5172
 E-Mail ■ ikuji@ma.medias.ne.jp
 URL ■ www.ikuji.co.jp

終始一貫した手造りへのこだわり。

安政2年(1855)創業よりの味わいをしっかり守り、昔ながらの杉の甕(こしき)で蒸し米をふかし、搾りで「槽(ふね)搾り」といって酒袋を積み上げていく、昔ながらの方法で終始一貫した心のこもった「手造り」をかたくなに受け継いでいます。

純米吟醸 衣が浦若水 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

■ 原料米/若水 ■ アルコール度数/16.0度
 ■ 日本酒度/-2.0 ■ 酸度/1.6 ■ アミノ酸度/非公開

地元契約栽培米「若水」を100%使用した純米吟醸酒。華やかな香りと米の旨味を両立させた、美味しく飲みやすいお酒です。

22



澤田酒造株式会社

〒479-0818 愛知県常滑市古場町4-10
 代表者 ■ 澤田 薫
 TEL ■ 0569-35-4003
 FAX ■ 0569-35-6953
 E-Mail ■ sawadasyuzou@hakurou.com
 URL ■ www.hakurou.com

1848年創業。知多の湧水と古式伝承の道具と製法にこだわり米の旨みの活きたお酒を醸す蔵。

古式伝承の製法を継承、知多の湧水と厳選した米で、丁寧な手造りを行う、醸造半島知多の個性豊かな蔵元。米の味わいの活きた、食事を引ききたてる酒質です。

特別純米酒 白老 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

■ 原料米/若水 ■ アルコール度数/15.0度
 ■ 日本酒度/+4.0 ■ 酸度/1.7 ■ アミノ酸度/1.5

温暖な気候に恵まれた知多半島の常滑で、減農薬栽培にて作られた若水を全量使った特別純米酒。米の旨みが活き、料理をひきたてるお酒です。冷から燗で。

23



盛田株式会社

〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄1-7-34
 (味の館)〒479-0807 愛知県常滑市小鈴谷字盛浜10番地
 代表者 ■ 樽垣 周作
 TEL ■ 0569-37-0733 FAX ■ 0569-37-0176
 E-Mail ■ customer-center@j-fla.com
 URL ■ moritakk.com

1665年創業より地元の食文化に根ざした酒造りを守り続けてきました。

清酒のほか、味噌、醤油、溜(たまり)の製造もしております。酒食総合の醸造メーカーとして地元と共に歩み、2015年で創業350年を迎えます。

盛田純米吟醸 無濾過 辛口 やや辛口 中口 やや甘口 甘口

■ 原料米/夢吟香 ■ アルコール度数/15.0~16.0度
 ■ 日本酒度/+3.0 ■ 酸度/1.5 ■ アミノ酸度/1.7

米本来の旨みを残すため、無濾過で仕上げた純米吟醸酒。穏やかな香り、味わいが特徴です。お料理とよく合い、食中酒向け。ぬる燗がお勧めです。



東海市：しあわせ村・聚楽園

半田市：半田赤レンガ建物



酒蔵を訪ねる

三河

エリア

1000m級の山々から海浜まで変化に富んだ自然が楽しめる三河エリアらしく、その酒造りもまた個性豊かです。地域ごとに異なる多彩な酒の魅力を、ぜひお楽しみください。

豊田市:香嵐溪

24



永井酒造場

〒447-0885 愛知県碧南市志貴町2-90
 代表者 ■ 永井 治一郎
 TEL ■ 0566-41-0053
 FAX ■ 0566-41-0093

醸造業の盛んな碧南市で唯一の清酒の醸造元です。

慶応2年(1866年)創業当初より「品質第一・信用第一」を旨とし、律義で人情味厚い三河の風土に根差した“濃醇・旨口”のお酒を製造しています。



純米酒 達吉の里

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.0度
 ■ 日本酒度/+3.0 ■ 酸度/1.3 ■ アミノ酸度/1.5

酒造好適米「山田錦」を蔵内に湧き出る井戸水で仕込んだ純米酒です。華やかな香りと豊かな旨みをお楽しみください。

25



神杉酒造株式会社

〒446-0062 愛知県安城市明治本町20-5
 代表者 ■ 杉本 多起哉
 TEL ■ 0566-75-2121
 FAX ■ 0566-76-0050
 E-Mail ■ sake@kamisugi.co.jp
 URL ■ www.kamisugi.co.jp

創業以来、伝統と伝承を守りつつ、唯一無二の酒造り(商品)を目指し日々努めています。

創業は文化2年(1805年)、「現代和風(210年の伝統と心と技)+新世代のチャレンジ」を取り入れた「和酒」をご提案しています。



純米大吟醸 若水穂

■ 原料米/若水 ■ アルコール度数/16.8度
 ■ 日本酒度/+2.5 ■ 酸度/1.35 ■ アミノ酸度/1.3

酒米を育てる農家さんのこだわり、地元から湧き出す良質な水、安城に根付いた酒造技術、その思いを持って関わった皆さんと共に醸し出したお酒です。

26

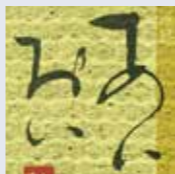


相生ユニビオ株式会社

〒447-0814 愛知県碧南市弥生町4丁目3番地
 代表者 ■ 村松 浩一郎
 TEL ■ 0566-41-2000
 FAX ■ 0566-48-2772
 E-Mail ■ info@unibio.jp
 URL ■ www.unibio.jp

明治5年の創業以来、みりん造りを中心に食文化の担い手として様々な酒類、調味料を全国の皆様に発信しています。

三河の豊かな自然環境のもと、厳選した国産米で製造されます。厳しい品質管理のもと、随所に蔵人の技が生きた旨口の清酒は、地元の銘酒として親しまれています。



大吟醸 相生乃松

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/16.0度
 ■ 日本酒度/+2.5 ■ 酸度/1.1 ■ アミノ酸度/1.2

果実のようなほのかな立香と、まろやかな甘味が豊かでふくらみのある味わいをもっています。

27



山崎合資会社

〒444-0703 愛知県西尾市西幡豆町柿田57
 代表者 ■ 山崎 厚夫
 TEL ■ 0563-62-2005
 FAX ■ 0563-62-4374
 E-Mail ■ info@sonnoh.co.jp
 URL ■ www.sonnoh.co.jp

本物の味を求めて…

妥協なき職人魂がわが社の誇り。

当蔵は美しい三河湾国定公園の中心にあります。豊かな自然が育んだ水と澄んだ空気、そして独自の酒造り技術から生まれたお酒は風土からの贈り物です。



純米吟醸原酒 尊皇

■ 原料米/夢山水 ■ アルコール度数/17.5度
 ■ 日本酒度/+2.0 ■ 酸度/1.9 ■ アミノ酸度/1.4

期間限定で全日空の日本線のすべての国際線ビジネスクラスに搭載された純米吟醸原酒です。華やかな香りと濃厚な味わいを併せ持っています。

28



丸石醸造株式会社

〒444-0015 愛知県岡崎市中町6-2-5
 代表者 ■ 深田 達彦
 TEL ■ 0564-23-3333
 FAX ■ 0564-22-0539
 E-Mail ■ maruishi@014.co.jp
 URL ■ www.014.co.jp

歴史と自然に溢れる岡崎で、1690年に創業した老舗酒蔵です。

当蔵は歴史と自然に溢れる岡崎で、1690年に創業しました。以来325年の長きに渡り、地に根ざした日本酒を、絶えることなく造り続けています。



大吟醸 徳川家康

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/17.0度
 ■ 日本酒度/+4.0 ■ 酸度/1.2 ■ アミノ酸度/非公開

封を開けた時に感じるフルーティーな香りと、後味の綺麗なキリッとした辛口の味わいが絶妙なバランスで結びつく日本酒の最高峰です。

29



合資会社柴田酒造場

〒444-3442 愛知県岡崎市保久町字神水39
 代表者 ■ 柴田 秀和
 TEL ■ 0564-84-2007
 FAX ■ 0564-84-2785
 E-Mail ■ ko-tksa@dsl.sun-net.or.jp
 URL ■ www.kounotsukasa.co.jp

山々に囲まれた自然豊かな土地で、自然水仕込の手造りを伝える三河の蔵元「孝の司」。

蔵を構える神水「かんすい」の地区には、全国でも稀な超軟水が湧き、醸し出されるお酒の味も、まろやかできめ細かい味わいとなります。



大吟醸 神水仕込

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.5度
 ■ 日本酒度/+5.0 ■ 酸度/1.4 ■ アミノ酸度/1.1

地名から名づけられた「神水仕込」はデリシャスリングのようなフルーツの香りに似て、上品さが漂うスッキリとした味わいです。

30



豊田酒造株式会社

〒471-0027 愛知県豊田市喜多町5-2-12
 代表者 ■ 寺田 壽孝
 TEL ■ 0565-32-0110
 FAX ■ 0565-32-0101

大正12年創業。豊田市の中心にある酒蔵。

大正12年創業で、名鉄豊田市駅より豊田スタジアム方面へ徒歩5分の場所に営業している都心の造り酒屋です。



上撰 豊田正宗

■ 原料米/酒造好適米 ■ アルコール度数/15.5度
 ■ 日本酒度/+2.0 ■ 酸度/1.5 ■ アミノ酸度/非公開

昭和34年に挙母市から豊田市へ市名変更が行われた記念に発売を開始。酒造好適米を磨き上げ長期低温発酵により醸し出されたほのかな芳香を保つ、きれいで旨味のある格調高い一品です。

31



中垣酒造株式会社

〒444-2827 愛知県豊田市有間町下平10
 代表者 ■ 中垣 裕巳
 TEL ■ 0565-68-2522
 FAX ■ 0565-68-2577
 E-Mail ■ nakagaki-shuzo.co@sage.ocn.ne.jp

明治33年(西暦1900年)創業。豊かな自然に囲まれた酒蔵。

当蔵は明治33年(西暦1900年)の創業です。岐阜県との県境に位置し、周りは山々に囲まれ自然豊かな所です。創業以来、甘口で旨口タイプの清酒を製造しています。



賜冠 大吟醸 五代目 藤兵衛

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.8度
 ■ 日本酒度/+3.0 ■ 酸度/1.1 ■ アミノ酸度/1.2

酒造好適米「山田錦」を丹念に磨き上げ、自然の湧き水を使用し、低温でじっくり時間をかけて発酵させたお酒です。上品な香りとすっきりとした味をお楽しみください。

32

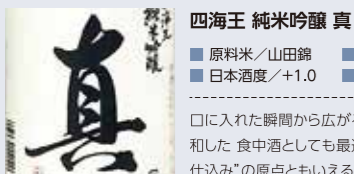


福井酒造株式会社

〒441-8065 愛知県豊橋市中浜町214
 代表者 ■ 福井 知裕
 TEL ■ 0532-45-5227
 FAX ■ 0532-45-5229
 E-Mail ■ shikaio@fukui-syuzo.co.jp
 URL ■ www.fukui-syuzo.co.jp

伝統とは古き力を克服する新しい魂なり。

創業から一貫し、「伝統とは古き力を克服する新しい魂なり」を心に商品開発に努めてきました。つまり「伝統」に新たな「技術」で挑戦する事が、お客様への満足度に繋がると信じて酒造りに励んでいます。



四海王 純米吟醸 真 □辛口 □やや辛口 □中 □やや甘口 □甘口

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 15.5度
 ■ 日本酒度 / +1.0 ■ 酸度 / 0.9 ■ アミノ酸度 / 1.4

口に入れた瞬間から広がる爽やかな優しさ、程よい酸味によるキレが調和した 食中酒としても最適な純米吟醸酒です。当蔵の「妥協を許さない仕込み」の原点ともいえる品出酒同様に 手間隙掛けた逸品です。

34



関谷醸造株式会社

〒441-2301 愛知県北設楽郡設楽町田口字町浦22
 代表者 ■ 関谷 健
 TEL ■ 0536-62-0505
 FAX ■ 0536-62-1556
 E-Mail ■ info@houraisen.co.jp
 URL ■ www.houraisen.co.jp

元治元年(1864年)創業の愛知県奥三河の蔵元。 「蓬萊泉」の酒銘で知られます。

原料米を自社で精米する事から始め、高品質の酒造りを目指す。原料米の確保と地域農業振興を目指し、酒米を自社栽培するなど新たな試みに取り組んでいます。



別撰 蓬萊泉 □辛口 □やや辛口 □中 □やや甘口 □甘口

■ 原料米 / 酒造好適米・一般米 ■ アルコール度数 / 15.3度
 ■ 日本酒度 / 非公開 ■ 酸度 / 非公開 ■ アミノ酸度 / 非公開

吟醸酒並みの造りをした本醸造タイプのお酒。添加アルコールは自社の酒粕を蒸留して製造し、良質な原料米を循環使用しています。飲み飽きしない旨味があります。



東栄町：花祭

33



合名会社伊勢屋商店

〒441-8019 愛知県豊橋市花田町字齊藤49
 代表者 ■ 小林 成信
 TEL ■ 0532-31-1175
 FAX ■ 0532-31-1176
 E-Mail ■ syutaro@piano-ocn.ne.jp

豊橋の水・米で醸造する酒蔵。

徳川家康が飲んだとされる「栄川(えいせん)の泉」と豊橋で栽培した米で醸し、食事と一緒にみんなで楽しんでいただけるお酒を目指しています。



純米大吟醸 匠々(もともと) □辛口 □やや辛口 □中 □やや甘口 □甘口

■ 原料米 / 夢吟香 ■ アルコール度数 / 15.0~16.0度
 ■ 日本酒度 / ±0 ■ 酸度 / 1.4 ■ アミノ酸度 / 1.4

豊橋で作られた酒造好適米「夢吟香(ゆめざんが)」を50%まで磨いた純米大吟醸です。フルーティーな味と香りを楽しんでいただけます。



豊橋市：手筒花火

みりん

酒造りの基本は醸造技術。その長い経験と伝統の蓄積は、みりんなど日本の食卓に欠かせない調味料づくりにも活かされています。



九重味淋株式会社

〒447-8603 愛知県碧南市浜寺町2-11
 代表者 ■ 石川 総彦
 TEL ■ 0566-41-0708
 FAX ■ 0566-48-0993
 E-Mail ■ mirin@kokonoe.co.jp
 URL ■ www.kokonoe.co.jp

現存するみりん業界最古の醸造元として 伝統技術を伝承しています。

安永元年、みりんの製造を手がけて以来脈々と品質本位の醸法を受け継いできました。食を彩るにふさわしい自然派調味料を造りつづけています。



本みりん 九重櫻

■ 原料米 / 国産もち米

創業当時から受け継がれる昔ながらの製法で、手間隙かけてじっくりと醸造した本みりんです。もち米だけで作られる自然な甘みと豊富な旨味は格別です。



株式会社角谷文治郎商店

〒447-0843 愛知県碧南市西浜町6-3
 代表者 ■ 角谷 利夫
 TEL ■ 0566-41-0748
 FAX ■ 0566-42-3931
 E-Mail ■ sumiya@mikawamirin.com
 URL ■ www.mikawamirin.com

飲めるほど美味しい、 本場三河の伝統製法「三州三河みりん」。

みりんの本場、愛知県三河・碧南市で創業以来みりん一筋の醸造元。国内指定産地のもち米の美味しさを「米一升・みりん一升」の伝統製法で造っています。



三州三河みりん

■ 原料米 / 国産もち米

元々みりんは甘い高級なお酒、もち米のリキュールです。冷やしてロックやストレートの他、カクテルの素材としてお使いいただけます。



小笠原味淋醸造

〒447-0814 愛知県碧南市弥生町4-21
 代表者 ■ 小笠原 和哉
 TEL ■ 0566-41-0613
 FAX ■ 0566-41-0623
 E-Mail ■ mikawa-honmirin@ogasawara-mirin.jp
 URL ■ www.ogasawara-mirin.jp

日本一小さなみりん蔵?でも全ての商品を国産米100% 自家醸造で出荷しています。

「一子相傳」「みねたから」「峯實(糖類添加NON-GMO)」3種類のみりんを製造しています。



一子相傳

■ 原料米 / 国産ヒヨクモチ

国産米100%の自家醸造、長期熟成の癖のないスッキリとした甘みのみりんです。うどん、そばなどの麺つゆに最適です。



杉浦味淋株式会社

〒447-0814 愛知県碧南市弥生町4-9
 代表者 ■ 杉浦 嘉信
 TEL ■ 0566-41-0919
 FAX ■ 0566-41-2023
 E-Mail ■ info@mirinya.com
 URL ■ www.mirinya.com

大正13年創業、 古式三河仕込みのみりん蔵。

創業以来の古式三河仕込(地元愛知県産のもち米とあいちのかおりで造る米麴、そして一番の特徴である本格粕取焼酎のみで造り上げる)を継承する蔵元です。



古式三河仕込 愛桜 純米本みりん

■ 原料米 / 国産ヒヨクモチ

愛知県産のもち米、あいちのかおりで造る米麴と本格粕取焼酎だけで仕上げ、もろみ、貯蔵を長期熟成させた三河熟成みりん(1年熟成、3年熟成があります)。

愛知の酒蔵を体験しよう。

愛知の酒造りと出会える酒蔵を一覧表にまとめました。
試飲・販売などの情報をチェックして、快適な旅をお楽しみください。

…… 試飲 …… 販売 …… 酒造設備、蔵 …… 資料、展示 …… 要問い合わせ

No.	酒蔵	見学内容	見学期間	見学時間	見学可能人数	外国語	要予約	定休日	
名古屋エリア	1 金虎酒造株式会社		★	10:00~16:00	~20	×	○	土・日・祝	
	2 東春酒造株式会社		★	10:00~16:00	~25	×	○	日・祝	
	3 清洲桜醸造株式会社		—	—	—	—	—	土・日・祝	
	4 神の井酒造株式会社		★	9:00~16:00	~50	×	○	日・祝	
	5 山盛酒造株式会社		★	9:00~16:00	~30	×	○	日・祝	
尾張エリア	6 山星酒造株式会社		—	—	—	—	—	★	
	7 敷碧酒造株式会社		1/1~1/20 3/16~12/31	10:00~16:00	10~100	×	○	月	
	8 金銀花酒造株式会社		—	—	—	○	—	日	
	9 内藤醸造株式会社		★	★	~10	×	○	土・日・祝	
	10 長珍酒造株式会社	蔵の解放はしていません。							
	11 鶴見酒造株式会社		★	★	~20	×	○	土・日・祝	
	12 水谷酒造株式会社		★	★	★	×	○	★	
	13 渡辺酒造株式会社		★	14:00~16:00	~30	×	○	★	
	14 山忠本家酒造株式会社		—	—	—	—	—	土・日・祝	
	15 青木酒造株式会社		通年	10:00~16:00	~30	×	○	★	
	16 甘強酒造株式会社		★	★	★	×	○	土・日・祝	
	17 山田酒造株式会社		★	★	★	×	○	★	

No.	酒蔵	見学内容	見学期間	見学時間	見学可能人数	外国語	要予約	定休日
知多エリア	18 中埜酒造株式会社		★	10:00~16:00	~30	×	○	木
	19 盛田金しゃち酒造株式会社		4/1~9/30	8:00~17:00	~10	×	○	土・日・祝
	20 丸一酒造株式会社		6/2~9/30	13:00~16:00	~10	×	○	土・日・祝
	21 原田酒造合資会社		★	10:00~16:00	★	○	○	日
	22 澤田酒造株式会社		通年	★	~30	○	○	土・日
	23 盛田株式会社		9/1~5/31	10:00~16:00	~50	×	○	水・土・日
三河エリア	24 永井酒造場		12/1~2/28	★	~10	×	○	★
	25 神杉酒造株式会社		★	9:00~12:00 13:00~16:00	~40	×	○	土・日・祝
	26 相生ユニビオ株式会社		★	10:00~15:00	★	★	○	★
	27 山崎合資会社		通年	9:00~16:00	~30	×	○	★
	28 丸石醸造株式会社		★	10:00~15:30	~40	×	○	★
	29 合資会社柴田酒造場		通年	9:00~17:00	~40	×	○	土・日・祝
	30 豊田酒造株式会社		★	★	~10	×	○	土・日・祝
	31 中垣酒造株式会社		2月中旬	★	★	×	○	★
	32 福井酒造株式会社		通年	10:00~17:00	~10	×	○	土・日・祝
	33 合名会社伊勢屋商店		★	★	~20	×	○	土・日
	34 関谷醸造株式会社		10/1~3/31	平日 10:00~18:00 土日祝 9:30~18:00	~20	○	○	★

※内容は変更となる場合がございます。必ず事前にお問い合わせください。