

【日本酒】

公 司 名 稱	久保田酒造 合資會社
公 司 地 址	福井縣坂井市丸岡町山久保 27-45
TEL/FAX/E-mail	TEL+81-776-66-0123/ FAX+81-776-67-2367/ kubota@fukukoma.co.jp
官 網	http://www.fukukoma.co.jp
產 品 名 稱	(1)百香果酒 500 ml (2)梅酒「一筆啓上 梅の酒」 (保存方式和期限：常溫 180 天)
產 品 特 點	<p>(1) 百香果酒 500 ml 基於只使用日本產原料製作蒸餾酒的概念，在將酒廠近郊栽培的酒米山田錦削到約一半大小，經低溫發酵釀製而成的純米吟釀中，加入鹿兒島縣德之島產的百香果浸泡釀製，不使用砂糖等添加物，完全只使用米和百香果釀製而成。</p> <p>(2)梅酒「一筆啓上 梅の酒」 採用完熟的福井縣蘆原市產的紅映梅以超辛口（日本酒度 + 值高）本釀造法浸漬，因控制了砂糖的用量，連帶著也抑制了甜度，是一款清爽的梅酒。 作為餐前酒加冰塊飲用，或是依照您的喜好摻水、加汽水、摻熱水等喝法。另外，將此酒代替糖漿淋在刨冰上也相當好吃。</p>
公 司 簡 介	<ul style="list-style-type: none"> · 本公司於 1753 年奉丸岡藩藩主之命創業。 · 具有 260 年以上的傳統製酒技術，原料米只採用包含本公司自行栽培的酒米在內的福井縣米，使用的水是從地下 200m 處汲取，來自白山山系的地下水，酒麴以本公司研發的製麴機製造，因而可維持高品質的穩定酒質。
台 灣 洽 詢 窗 口	<p>丸虎國際顧問有限公司</p> <p>台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓)</p> <p>TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995</p>



福井縣

NO.1-2

【日本酒】

公 司 名 稱	久保田酒造 合資會社
公 司 地 址	福井縣坂井市丸岡町山久保 27-45
TEL/FAX/E-mail	TEL+81-776-66-0123/ FAX+81-776-67-2367/ kubota@fukukoma.co.jp
官 網	http://www.fukukoma.co.jp
產 品 名 稱	純米大吟釀 一筆啓上
產 品 特 點	<p>取名緣於『一筆啓上 火の用心 お仙泣かすな 馬肥やせ』。利用源自於有靈峰之稱的白山之地下水和最高的原料米以及傳統技術，以低溫緩慢發酵所製成的高級清酒。是一款帶有清爽香氣，口感極佳的酒款。建議冷藏後飲用。</p> <p>原料米：山田錦，精米程度：40%，酒精濃度：16.4% 日本酒度 +3.5</p> 
公 司 簡 介	<ul style="list-style-type: none">· 本公司於 1753 年奉丸岡藩藩主之命創業。· 具有 260 年以上的傳統製酒技術，原料米只採用包含本公司自行栽培的酒米在內的福井縣米，使用的水是從地下 200m 處汲取，來自白山山系的地下水，酒麴以本公司研發的製麴機製造，因而可維持高品質的穩定酒質。
台 灣 洽 詢 窗 口	丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995

【日本酒】

公 司 名 稱	久保田酒造 合資會社
公 司 地 址	福井縣坂井市丸岡町山久保 27-45
TEL/FAX/E-mail	TEL+81-776-66-0123/ FAX+81-776-67-2367/ kubota@fukukoma.co.jp
官 網	http://www.fukukoma.co.jp
產 品 名 稱	1.純米生原酒 鬼作左 (機械壓榨) · 2. 純米生原酒 鬼作左 (袋吊壓榨) 3. 純米吟釀 藏宿
產 品 特 點	<p>1. 純米生原酒 鬼作左 原料米：福井縣產山田錦 100% · 精米程度：70% · 酒精濃度：17% 日本酒度 +12.9</p> <p>2. 純米生原酒 鬼作左 (袋吊壓榨) 原料米：福井縣產山田錦 100% · 精米程度：70% · 酒精濃度：17% 日本酒度 +12.9</p> <p>3. 純米吟釀 藏宿 原料米：山田錦 55%、五百萬石 45% · 酒精濃度：15.3 度 日本酒度 -6.0 甘口</p> <div style="text-align: center;">  </div>
公 司 簡 介	<ul style="list-style-type: none"> · 本公司於 1753 年奉丸岡藩藩主之命創業。 · 具有 260 年以上的傳統製酒技術，原料米只採用包含本公司自行栽培的酒米在內的福井縣米，使用的水是從地下 200m 處汲取，來自白山山系的地下水，酒麴以本公司研發的製麴機製造，因而可維持高品質的穩定酒質。
台 灣 洽 詢 窗 口	<p>丸虎國際顧問有限公司</p> <p>台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓)</p> <p>TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995</p>

【日本酒】

公 司 名 稱	株式會社 小浜酒造
公 司 地 址	福井縣小浜市中井 18-34
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 770-64-5473/FAX +81- 770-64-5474/ takoaka@obama-sake.com
官 網	https://obama-sake.com/
產 品 名 稱	①純米酒 若狹；②純米吟釀 若狹；③純米酒 華之鄉 保存方式和期限
產 品 特 點	<p>① 純米酒 若狹 使用當地生產，適合釀酒的五百萬石米為原料所釀製成的純米酒。具有清爽的口感和甜味，適合搭配日本料理飲用。 使用的米：五百萬石米 精米程度：65% 日本酒度：+3 酒精含量：16%</p> <p>② 純米吟釀 若狹 將當地生產，適合釀酒的五百萬石米磨到吟釀規格，由福井縣當地的酵母釀造而成的純福井製造的純米吟釀酒。 使用的米：五百萬石米 精米程度：65% 日本酒度：-1.2 酒精含量：16%</p> <p>③ 純米酒 華之鄉 使用當地生產，適合釀酒的山田錦米為原料所釀製成的純米酒。口感較為不甜，對於日本酒內行者來說，是極有酒勁的酒款。 使用的米：山田錦 精米程度：65% 日本酒度：+5 酒精含量：16%</p>
	
公 司 簡 介	小浜酒造是一家小規模的手工釀酒廠，釀酒的原料都是使用當地的米和水，是小浜市唯一的地酒釀造廠。從洗米到裝瓶，幾乎都是手工作業。憑藉釀酒師的技術和感覺，用心釀出口感細膩精緻的日本酒。
台 灣 洽 詢 窗 口	丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995

【日本酒】

公 司 名 稱	都美人酒造株式會社
公 司 地 址	兵庫縣南淡路市榎列西川 247
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 799-42-0360/ FAX+81- 799-42-4899 awaji@miyakobijin.co.jp
官 網	https://www.miyakobijin.co.jp/
產 品 名 稱	純米吟釀 曉乃都美人 (保存方式和期限：常溫 180 天・開封後冷藏)
產 品 特 點	<p>全部使用兵庫縣產的五百萬石酒米。是一款收韻爽潔，清爽辛口的酒款，與食物極為搭配。</p> 
公 司 簡 介	一直堅持使用稱為「山廢」的主流釀酒技術。近年來酒廠轉換方向，從『求量轉成求質』，並且是日本目前少數使用「天秤式上槽」法的製酒場。利用稻鴨共生方式所栽培的有機無農藥米釀製純米吟釀。本酒廠致力於保存日本傳統技術的同時，也增加新的技法以釀製出美味的佳酒。
台 灣 洽 詢 窗 口	丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995

【日本酒】

公 司 名 稱	都美人酒造株式會社
公 司 地 址	兵庫縣南淡路市榎列西川 247
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 799-42-0360/ FAX+81- 799-42-4899 awaji@miyakobijin.co.jp
官 網	https://www.miyakobijin.co.jp/
產 品 名 稱	大吟釀 凜美 (保存方式和期限：常溫 180 天，開封後冷藏)
產 品 特 點	<p>散發帶有蘋果香氣的自然風味。爽口，可以感受到米的甘甜味，濃郁有勁。這是一款可以發揮食中酒真正價值的酒款。</p> <p>全部使用的是最適合製酒的最高級酒米——兵庫縣產山田錦。無過濾。</p> 
公 司 簡 介	<p>一直堅持使用稱為「山廢」的主流釀酒技術。近年來酒廠轉換方向，從『求量轉成求質』，並且是日本目前少數使用「天秤式上槽」法的製酒場。利用稻鴨共生方式所栽培的有機無農藥米釀製純米吟釀。本酒廠致力於保存日本傳統技術的同時，也增加新的技法以釀製出美味的佳酒。</p>
台 灣 洽 詢 窗 口	<p>丸虎國際顧問有限公司</p> <p>台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓)</p> <p>TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995</p>

【日本酒】

公司名稱	都美人酒造株式會社
公司地址	兵庫縣南淡路市榎列西川 247
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 799-42-0360/ FAX+81- 799-42-4899 awaji@miyakobijin.co.jp
官網	https://www.miyakobijin.co.jp/
產品名稱	純米大吟釀 無限大 (保存方式和期限：常溫 180 天，開封後冷藏)
產品特點	<p>酒廠的威信和製酒人用工匠精神打造出的佳釀。</p> <p>原料米全部使用頂級酒米山田錦。壓榨方式使用的是全國稀有的槽掛天秤式上槽法。為了追求最高品質，沒有壓榨次數限制，因此命名為無限大 (Infinity)。</p> 
公司簡介	一直堅持使用稱為「山廢」的主流釀酒技術。近年來酒廠轉換方向，從『求量轉成求質』，並且是日本目前少數使用「天秤式上槽」法的製酒場。利用稻鴨共生方式所栽培的有機無農藥米釀製純米吟釀。本酒廠致力於保存日本傳統技術的同時，也增加新的技法以釀製出美味的佳酒。
台灣洽詢窗口	丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995

【日本酒】

公 司 名 稱	都美人酒造株式會社
公 司 地 址	兵庫縣南淡路市榎列西川 247
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 799-42-0360/ FAX+81- 799-42-4899 awaji@miyakobijin.co.jp
官 網	https://www.miyakobijin.co.jp/
產 品 名 稱	特別純米 風乃都美人 (保存方式和期限：常溫 180 天・開封後冷藏)
產 品 特 點	<p>使用日本傳統山廢法釀製的特別純米酒。 原料米全部使用頂級酒米——兵庫縣產山田錦。 米香濃郁。常溫、冷飲或熱飲都很好喝。</p> 
公 司 簡 介	<p>一直堅持使用稱為「山廢」的主流釀酒技術。近年來酒廠轉換方向，從『求量轉成求質』，並且是日本目前少數使用「天秤式上槽」法的製酒場。利用稻鴨共生方式所栽培的有機無農藥米釀製純米吟釀。本酒廠致力於保存日本傳統技術的同時，也增加新的技法以釀製出美味的佳酒。</p>
台 灣 洽 詢 窗 口	<p>丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995</p>

【日本酒】

公司名稱	都美人酒造株式會社
公司地址	兵庫縣南淡路市榎列西川 247
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 799-42-0360/ FAX+81- 799-42-4899 awaji@miyakobijin.co.jp
官 網	https://www.miyakobijin.co.jp/
產品名稱	淡路島 鳴門柑橘酒 (保存方式和期限：常溫 180 天・開封後冷藏)
產品特點	<p>由約 300 年淡路島原生的鳴門柑橘與本公司的日本酒製成的日本利口酒。鳴門柑橘特有的香氣和微苦味與日本酒結合，別具清爽口感。</p> <div data-bbox="550 741 804 1346" data-label="Image"> </div>
公司簡介	<p>一直堅持使用稱為「山廢」的主流釀酒技術。近年來酒廠轉換方向，從『求量轉成求質』，並且是日本目前少數使用「天秤式上槽」法的製酒場。利用稻鴨共生方式所栽培的有機無農藥米釀製純米吟釀。本酒廠致力於保存日本傳統技術的同時，也增加新的技法以釀製出美味的佳酒。</p>
台灣洽詢窗口	<p>丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995</p>

【日本酒】

公 司 名 稱	都美人酒造株式會社
公 司 地 址	兵庫縣南淡路市榎列西川 247
TEL/FAX/E-mail	TEL+81- 799-42-0360/ FAX+81- 799-42-4899 awaji@miyakobijin.co.jp
官 網	https://www.miyakobijin.co.jp/
產 品 名 稱	梅之戀 梅子濁酒 (保存方式和期限：常溫 180 天・開封後冷藏)
產 品 特 點	<p>將在紀州太陽和綠地中孕育而成的大顆完熟南高梅浸漬在本公司的日本酒中而成的梅酒。具有宜人的梅子酸及微醺甜的口感。</p> <p>由於最高級完熟南高梅的融入，因而交織成宜人的梅酸和甜味。</p> <p>可直接飲用，也可加冰塊或碳酸蘇打水飲用，享受各種不同的飲用樂趣。</p>
	
公 司 簡 介	一直堅持使用稱為「山廢」的主流釀酒技術。近年來酒廠轉換方向，從『求量轉成求質』，並且是日本目前少數使用「天秤式上槽」法的製酒場。利用稻鴨共生方式所栽培的有機無農藥米釀製純米吟釀。本酒廠致力於保存日本傳統技術的同時，也增加新的技法以釀製出美味的佳酒。
台 灣 洽 詢 窗 口	丸虎國際顧問有限公司 台北市基隆路一段 398 號 12 樓之 5(國際世貿大樓) TEL 02- 8789-6865 FAX 02-8789-6995