

アキタノSAKKEガイドブック

お問い合わせ

秋田県 観光文化スポーツ部 食のあきた推進課
〒010-8572 秋田市山王3丁目1-1 秋田県庁第2庁舎6階
TEL:018-860-2259 FAX:018-860-3878

発行 秋田県



飲酒は20歳になってから。飲酒運転は法律で禁止されています。
妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に悪影響を与える
おそれがあります。

充実した品揃えと旬のお酒が自慢

秋田日本酒市場 
<https://www.akitanosake.net/>

ここに秋田があります

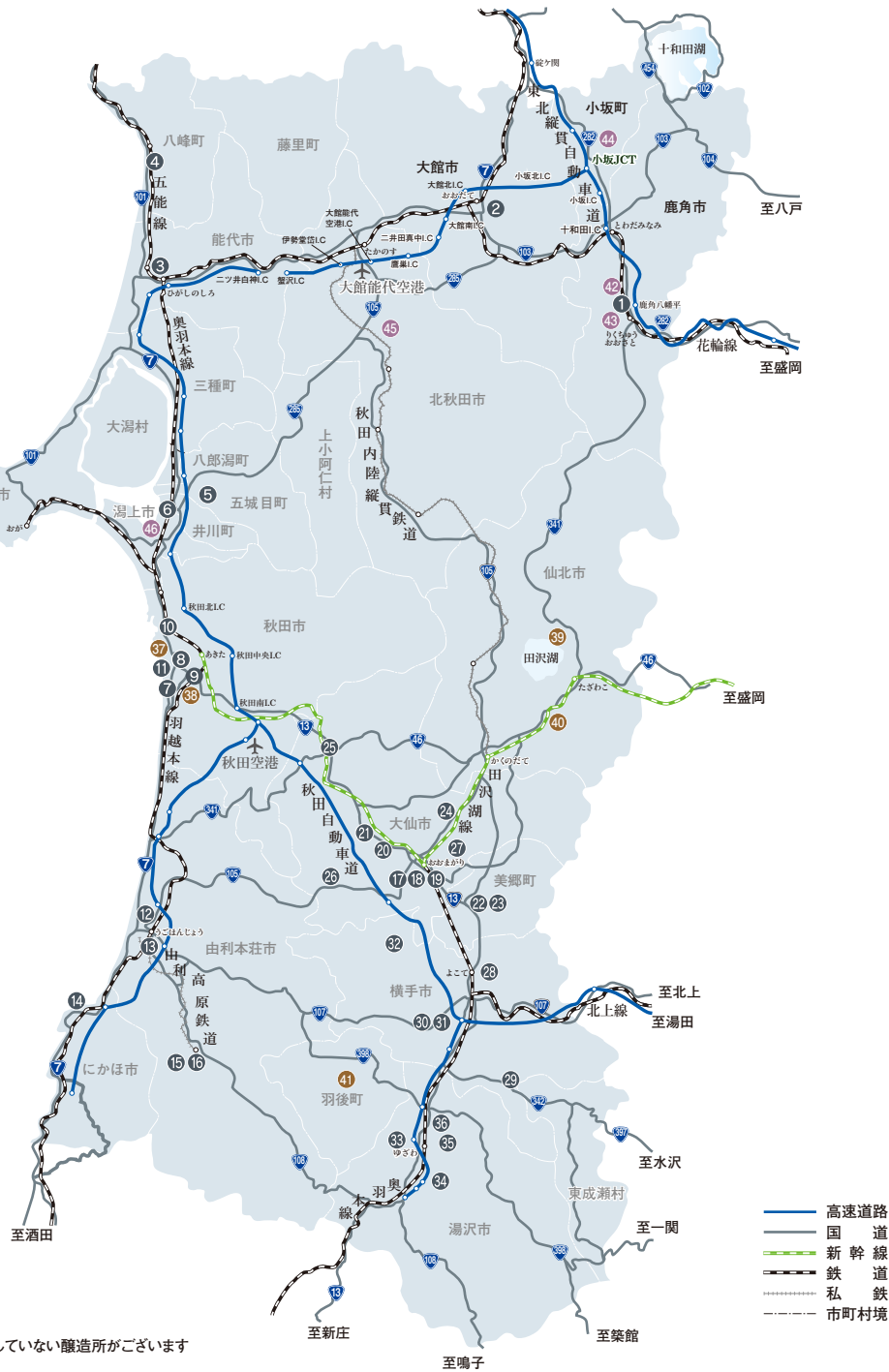
秋田県物産振興会 
<http://www.a-bussan.jp>

2024年1月発行



アキタノSAKKEガイドブック

秋田の蔵元・醸造所MAP



※一部掲載していない醸造所がございます

Index

日本酒

- ①鹿角市 千歳盛 千歳盛酒造株式会社 3
- ②大館市 北鹿 株式会社北鹿 4
- ③能代市 喜久水 喜久水酒造合資会社 5
- ④八峰町 山本 株式会社山本酒造 6
- ⑤五城目町 一白水成 福祿寿酒造株式会社 7
- ⑥湯上市 太平山 小玉醸造株式会社 8
- ⑦秋田市 秋田晴 秋田酒造株式会社 9
- ⑧秋田市 新政 新政酒造株式会社 10
- ⑨秋田市 ゆきの美人 秋田醸造株式会社 11
- ⑩秋田市 銀鱗 株式会社那波商店 12
- ⑪秋田市 高清水 秋田酒類製造株式会社 13
- ⑫由利本荘市 雪の茅舎 株式会社齋彌酒造 14
- ⑬由利本荘市 秋田譽 秋田譽酒造株式会社 15
- ⑭にかほ市 飛良泉 株式会社飛良泉本舗 16
- ⑮由利本荘市 天壽 天寿酒造株式会社 17
- ⑯由利本荘市 出羽の富士 株式会社佐藤酒造 18
- ⑰大仙市 秋田富士 合名会社秋田富士酒造 19
- ⑱大仙市 金紋秋田 金紋秋田酒造株式会社 20
- ⑲大仙市 八重壽 八重壽銘醸株式会社 21
- ⑳大仙市 刈穂 刈穂酒造株式会社 22
- ㉑大仙市 福乃友 福乃友酒造株式会社 23
- ㉒美郷町 奥清水 株式会社高橋酒造 24
- ㉓美郷町 春霞 合名会社栗林酒造 25
- ㉔大仙市 秀よし 合名会社鈴木酒造 26
- ㉕大仙市 千代緑 有限会社奥田酒造 27
- ㉖大仙市 出羽鶴 出羽鶴酒造株式会社 28
- ㉗大仙市 やまとしづく 秋田清酒株式会社 29
- ㉘横手市 阿櫻 阿桜酒造株式会社 30
- ㉙横手市 まんさくの花 日の丸醸造株式会社 31
- ㉚横手市 朝乃舞 舞鶴酒造株式会社 32
- ㉛横手市 天の戸 浅舞酒造株式会社 33
- ㉜横手市 大納川 株式会社大納川 34
- ㉝湯沢市 一滴千両 秋田県醸酵工業株式会社 35
- ㉞湯沢市 福小町 株式会社木村酒造 36
- ㉟湯沢市 爛漫 秋田銘醸株式会社 37
- ㊱湯沢市 両関 両関酒造株式会社 38

地ビール

- ⑳秋田市 秋田あくらビール 秋田ノーザンハビネッツ株式会社 39
- ㉑秋田市 HOPDOG BREWING HOPDOG BREWING合同会社 40
- ㉒仙北市 湖畔の杜ビール 株式会社トースト 41
- ㉓仙北市 田沢湖ビール 株式会社あきた芸術村 42
- ㉔羽後町 羽後麦酒 株式会社羽後麦酒 43

ワイン

- ㉕鹿角市 ワイナリーこのはな 株式会社MKpaso 44
- ㉖鹿角市 十和田ワイン 十和田ワイン醸造場マルコー食品株式会社 45
- ㉗小坂町 小坂七滝ワイナリー 小坂まちづくり株式会社 46
- ㉘北秋田市 あきた野ワイナリー 森吉山ファーム株式会社 47
- ㉙湯上市 むつみワイナリー むつみ造園土木株式会社 48

「米の秋田は酒のくに」のキャッチフレーズのとおり、秋田県は気候的にも米作に適した地域で、全国有数の穀倉地帯です。そんな地域背景をもとに、古くから日本酒造りが盛んにおこなわれてきました。

近年では、秋田県オリジナル酒米やオリジナル酵母の開発も積極的に行われ、酒米では、これまで多くの日本酒に採用されてきた「秋田酒こまち」に続く新品種として「一穂積(いちほづみ)」や「百田(ひゃくでん)」が開発され、多彩な味や香りを放つ次世代の日本酒造りに採用され始めています。また、酵母においては「AKITA雪国酵母(UT-1、UT-2)」が開発され、香り華やかでスッキリとした後味、フレッシュな味わいが特徴の、若い世代が受け入れやすい日本酒造りに寄与しています。

一方、日本酒以外にもビールや、ワインなどの製造も盛り上がりを見せています。地域に根差した小さな醸造所「マイクロブリュワリー」の出現や、地方の特産品を活かした製品開発など、特徴を際立たせることによって業界に存在感を示しています。

本紙においては、これらを「酒」ではなく「SAKE」と表し、多様なライフスタイルや趣味趣向の方々に向けたガイドブックとして秋田の酒造メーカー各社の一押し製品を掲載しています。

ぜひ、皆様の豊かなSAKEライフのご参考にしていただければ幸いです。



日本酒



地ビール



ワイン



千歳盛酒造株式会社

CHITOSEZAKARI

ちとせざかり

青垣の里と啄木に詠われたように、
八甲田や八幡平に囲まれた盆地の中に
蔵は位置している。

きびしい冬の清新な気候と水で寒造りに徹し、
小型の仕込みで一本ずつ大事に
ていねいに造りあげていく。

純米大吟醸 花輪ばやし

香りと美味さが際立つ究極の酒で、みちのくの短い夏を回想させてくれるロマンの酒です。
仕込水は奥羽山系の伏流水、米は酒造好適米の秋田酒こまち(精米歩合40%)、秋田県酵母でもって長期低温発酵させた、心にしみる味わい深い酒です。
地域に愛される酒をめざして進化したいと思っています。



坑道熟成大吟醸 地底の神秘

尾去沢鉱山の地底坑道の奥深くに、1年以上じっくり熟成させた大吟醸酒です。
香りが穏やかになり、味のまろみと深みが増して、風格を感じさせ、じっくりと想いにふけながら味わえる酒です。
鉱山の栄華と歴史を思い浮かべながら、神秘の日本酒をお楽しみください。



蔵元データ [千歳盛酒造株式会社]〈鹿角市〉



- 創業 / 明治5年(1872年)
- 所在地 / 〒018-5201 鹿角市花輪字中花輪29
- TEL 0186-23-2053 FAX 0186-23-2571
- E-mail / titosez@ink.or.jp

<https://chitosezakari.jp/>

- 交通 / JR鹿角花輪駅から徒歩7分
- 主な商品 / 地底の神秘、大吟醸鹿角、純米吟醸花輪ばやし

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 1~3月の午後で、要予約です。



株式会社北鹿

HOKUSHIKA

秋田県北部に広がる
穀倉地帯の中心部大館市にあり、
東部には奥羽山脈が連なり、
十和田八幡平の雄大な自然が
四季折々に美しい表情を見せます。
豊かな自然、風土に育まれた
良水の湧き出るこの地で
銘酒北鹿が生まれました。

純米酒 北鹿 雪中貯蔵

秋田県産米と豊かに湧出する天然の伏流水を使用し、秋田流生酛(きもと)仕込みで醸した純米酒。厳寒の十和田湖畔の雪の中で外気温に左右されず温度を0℃に保ち、安定した状態でゆっくりと熟成させました。雪解けの頃に芳醇な香りとキメ細やかでまるやかな味わいに仕上がりました。雪国の自然の恵みから生まれた雪中貯蔵酒です。



大吟醸 北秋田

玄米を半分(50%)まで精白したお米と豊かに湧出する天然の伏流水を使用し、厳寒の時期に低温発酵でじっくりと丹誠込めて仕込んだ本格派大吟醸酒。芳醇な香りと豊かな味わいのお酒です。「ワイングラスでおいしい日本酒アワード2022」にて金賞を受賞した大吟醸酒です。



喜久水酒造合資会社

KIKUSUI SHUZO

写真はトンネル地下貯蔵庫。
明治時代の建設技術・様式を知る上で、
非常に貴重な国の登録有形文化財。
県内に残存する鉄道単線用トンネルの中で
極めて古い総レンガ造りで、
長さは約百メートル、通年庫温12度をキープ。
約6万本の収納が可能。

大吟醸 能代 花散里

「美郷錦」を48%まで精米し、社長好みの味になるよう蔵人が力を合わせて醸しました。過去にはこのお酒で全国で金賞を受賞したこともある自慢のお酒です。トンネルにて静かに熟成中。



大吟醸 能代 比羅夫

山田錦40%精米。旨味のある優しい味わいのお酒です。限定品につき品切れの際はご容赦願います。



蔵元データ [株式会社北鹿] <大館市>



- 創業 / 昭和19年(1944年)
- 所在地 / 〒017-0043大館市有浦2丁目2-3
- TEL 0186-42-2101 FAX 0186-49-7223
- E-mail / m_iwaya@sekaitaka.com

<https://www.hokushika.jp/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [喜久水酒造合資会社] <能代市>



- 創業 / 明治8年(1875年)
- 所在地 / 〒016-0804能代市万町6-37
- TEL 0185-52-2271 FAX 0185-54-1553
- E-mail / kikusui@shirakami.or.jp

<https://kikusuisyuzo.com/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 平日の営業時間中のみ。要予約。



株式会社山本酒造店

YAMAMOTO

裏山の白神山地に湧き出る豊富な天然水を
直接酒蔵まで引き込み、仕込みを始めるとする
全ての工程に湧き出たままの状態で使用している。
平成22年より全量を
純米仕込みに切り替え
付加価値の高い酒造りを行っている。
NEXT5メンバー。

やまもと

純米 ど辛

日本酒度+15の辛口酒。飲み込んだ際に喉に押し寄せる辛さと、大胆なラベルのデザインが大好評。



純米吟醸

山本 ミッドナイトブルー 生原酒

ピリピリと弾ける炭酸がアクセント。
後味の余韻はエレガント。



福祿寿酒造株式会社

FUKUROKUJU SHUZO

秋田県中央部、
干拓地八郎潟のそばに位置する。
創業1688年来自社地下水を仕込水とし、
地元「五城目町酒米研究会」の
酒米を使用している。
商品は冷蔵貯蔵をし温度管理によって
品質を保っている。
蔵の前では
500年以上続く朝市もある。

いっぱくすいせい

特別純米酒

一白水成

「白」いお米と「水」から「成」る
「一」番旨い酒。
地の米、地の水、地の人によって
醸された、米の旨みが十二分に
発揮された日本酒。



蔵元データ [株式会社山本酒造店] 〈八峰町〉



- 創業 / 明治34年(1901年)
- 所在地 / 〒018-2678山本郡八峰町八森字八森269
- TEL 0185-77-2311 FAX 0185-77-2312
- E-mail / info-shirataki@shirakami.or.jp
- 交通 / JR東八森駅から徒歩3分
- 主な商品 / 白瀑、山本、「ど」シリーズ

<https://www.yamamoto-brewery.com/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [福祿寿酒造株式会社] 〈五城目町〉



- 創業 / 元禄元年(1688年)
- 所在地 / 〒018-1706南秋田郡五城目町字下町48
- TEL 018-852-4130 FAX 018-852-4132
- E-mail / info@fukurokuju.jp
- 交通 / JR八郎潟駅からバス15分
- 主な商品 / 一白水成、福祿寿

<https://www.fukurokuju.jp/>

主なイベント

蔵開放 2月下旬.五城目朝市冬祭り「なべ祭り」と同時開催。

蔵見学 土日祝日休.但し五城目朝市開催日は午前中有。



小玉醸造株式会社

KODAMA JOZO

稲作地帯に囲まれ、
豊富な原料に恵まれた環境の中で、
日本古来の伝統的な醸造を育ててまいりました。
伝統に培われた「技」を継承しながら、
新しい知見を活かした「醸造」を進めております。

純米酒

太平山生酏純米 白神山水仕込み

世界自然遺産、白神山地の湧水「白神山水」を使用した純米酒。
地元産の酒米「美山錦」を家伝生酏仕込みで醸し、火入れした後に低温庫で瓶貯蔵。
「白神山水」由来の柔らかな口当たりと生酏ならではのコクとキレが楽しめます。



純米大吟醸

太平山 天巧

気高さの中に同居する圧倒的な存在感は、まさに太平山の真骨頂。
華やかな香りと、米の旨みを活かした落ち着いた味わいを兼ね備えた純米大吟醸です。
独自の秋田流生酏造りで醸した豊かなコクと抜群のキレは、和食から洋食まで様々なお料理を引き立てます。



秋田酒造株式会社

AKITA SHUZO

蔵の伝統である「不易流行」の精神を継承し、
創業当時から使い込んだ
木桶、和釜、麴蓋の技術を守りながら、
先進技術にも取り組み、
日本酒本来の在り方を追求する蔵である。

大吟醸

秋田晴

秋田晴が古くから使っている酒米「吟の精」を、秋田県総合食品研究センターが開発した新酵母「AKITA雪国酵母」で醸造した大吟醸酒です。
華やかな香りとスッキリとした味わいが特徴です。表ラベルには秋田晴自慢の仕込み蔵が温かみのあるイラストで描かれており、味わいだけでなく見た目にも新しい秋田晴をお楽しみ下さい。



大吟醸

酔楽天

中国唐代の詩人、酔吟先生こと白楽天より命名した自信の逸品。秋田晴の技術と粋を結集した日本酒のナポレオンと称される長期低温貯蔵酒です。
フルーティな芳香と、まるやかですきとおるような風味が特長です。始の酒蒸し、畑のキャビアといわれるトンプリ、刺身、特にイカやホタテなどがよく合います。



蔵元データ [小玉醸造株式会社] (潟上市)



- 創業 / 明治12年(1879年)
- 所在地 / 〒018-1504 潟上市飯塚川飯塚字飯塚34-1
- TEL 018-877-2100 FAX 018-877-2104
- E-mail / info@kodamajozo.co.jp

<https://www.kodamajozo.co.jp/>

- 交通 / JR羽後飯塚駅より徒歩10分
- 主な商品 / 純米大吟醸天巧、生酏純米白神山水仕込み、純米吟醸澄月

主なイベント

蔵開放 別途お問い合わせください。 蔵見学 現在休止しております。

蔵元データ [秋田酒造株式会社] (秋田市)



- 創業 / 明治41年(1908年)
- 所在地 / 〒010-1631 秋田市新屋元町23-28
- TEL 018-828-1311 FAX 018-828-1318
- E-mail / akitabare@mild.ocn.ne.jp

<https://www.akitabare.jp/>

- 交通 / JR羽越線新屋駅より徒歩10分
- 主な商品 / 酔楽天、秋田晴、A(エース)

主なイベント

蔵開放 無 蔵見学 要予約 (夏季のみ)

新政酒造株式会社

ARAMASA Co., Ltd.

新政酒造は嘉永五年（1852年）に創業いたしました。
弊社は、純米酒のみを醸すだけでなく、秋田県産の原料米のみを用い、
酒母には江戸時代に完成した伝統技法「生甎」のみを採用、
さらに酵母は当蔵発祥にして最古の清酒用酵母である
「ぎょうかい6号」(六号酵母)のみを用いて醸造しております。
また2013年より日本酒造りの伝統的容器である「木桶」での醸造にも
積極的に取り組んでおります。
2023年には全量が木桶仕込みになるほか、
自社での木桶制作のため「木桶工房」も設立いたしました。
原料米の栽培にも積極的に取り組んでおり、
秋田市東方の山間部にある山村「鶺鴒」(うやしない)にて
農薬や科学肥料に頼らない酒米栽培を推進しています。
新政酒造は、我が国の誇る伝統工芸である
日本酒のあるべき姿を求めて、常に進化し続けています。

Ecru エクリュ -生成-

通称「エクリュ」。
秋田生まれの酒米「酒こまち」を用いたボトムライン。ラピス同様、「扁平精米」を用いた磨きを採用している。「酒こまち」特有の、まさに寒冷地の雪解け水を思わせる清らかなテイストが楽しめる。エントリーモデルとして、ぜひ多くの方に楽しんでいただきたいお酒。



No.6 S-type

「No.6」の代表作であるS-type(エスタイブ)。ふくよかさとキレを兼ね備えたミッドモデル。「Superior」(上級版)として、個性と完成度の両立を思い求めた造りになっている。口当たり前半の濃縮感と、後半のキレの好対照が魅力。



秋田醸造株式会社

AKITA JOZO

「挑戦」と「進化」の気持ちを常に意識し、
「少量仕込みで丁寧に」をモットーに
少数精鋭のスタッフで、
秋田流の低温発酵にとことんこだわった
酒造りをしています。

純米酒

ゆきの美人

ほのかな甘みと軽快でさっぱりとした酸が特徴です。冷やから人肌爛までがおすすめです。



純米吟醸

ゆきの美人

麴米に山田錦、掛米に酒こまちを使い金澤酵母で仕込んだ純米吟醸です。それぞれの米の特徴である山田錦のふくらみ旨味と酒こまちの軽さがフレッシュな香りと酸味に調和しております。



蔵元データ [新政酒造株式会社]〈秋田市〉



- 創業/嘉永5年(1852年)
- 所在地/〒010-0921秋田市大町六丁目2-35
- TEL 018-823-6407 FAX 018-864-4407
- E-mail/info@aramasa.jp

- 交通/JR秋田駅から車で5分

<http://www.aramasa.jp/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [秋田醸造株式会社]〈秋田市〉



- 創業/大正8年(1919年)
- 所在地/〒010-0021秋田市榎山登町5-2
- TEL 018-832-2818 FAX 018-831-1345
- E-mail/akijo@cna.ne.jp

- 交通/JR秋田駅から車で10分
- 主な商品/ゆきの美人、竿灯

<https://www.osake.or.jp/kuramoto/02akitajozo.html/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無



株式会社那波商店

NABA SHOTEN

正直に本当に良い酒を造ることが、
私どもの使命と感じております。
ストレスを感じる事が
当たり前になってきたこの時代に、
ホッと幸せを感じさせてくれるお酒を提供するべく
日々精進してまいります。

純米

こまち美人

低温長期発酵製法により、じっくり
醸しあげられた本製品は、ほのか
な酸味と旨味のバランスが良好
で、香りはおだやかで上品な含み
香が感じられます。冷、常温、燗、ど
の温度帯でも美味しくご堪能頂け
ます。



純米吟醸

竜乃涙

軽快な口当たりと後味の旨味が
特徴の純米吟醸酒。お酒にストレ
スをかけない様、春に搾りたて原
酒をすぐ火入れ・瓶詰めした商品
で、当社冷蔵庫で品温0度にて管
理、お客様の注文で冷蔵庫からそ
のまま出荷する態勢を整えており
ます。(一回火入れ瓶詰)



秋田酒類製造株式会社

AKITA SHURUI SEIZOH

「酒質第一」を社是とし、名水と良質米、
そして人の和を基調とする酒造りの高度な
技術によって、おいしいお酒を造り続けています。
「杜氏と蔵と革新力」、高清水。

高清水

純米大吟醸

秋田県産酒造好適米「秋田酒こ
まち」をダイヤモンドロール搭載の
最新鋭の精米機で45%まで磨
き、秋田流寒仕込みで醸しあげま
した。程よい酸味と上品な旨みが
口の中でやわらかに広がります。
華やかでふくよかな香りが際立つ
純米大吟醸です。



高清水

本醸造 上撰

創業から一貫して使い続ける協
会六号酵母。秋田の気候風土に
よって育まれた味わいは、深みを
もち、程よい酸味と穏やかな香り
は飲み飽きせず食中酒として最
適。伝統的な高清水の酒質を堅
持した、旨みとふくらみのある味
わいです。



蔵元データ [株式会社那波商店] <秋田市>



- 創業 / 文化4年(1807年)
- 所在地 / 〒011-0946秋田市土崎港中央1丁目16-41
- TEL 018-845-1260 FAX 018-846-7800
- E-mail / info@jizakemonogatari.net

<http://jizakemonogatari.net/>

- 交通 / JR土崎駅から徒歩10分
- 主な商品 / 大吟醸銀鱗、純米大吟醸ざんりん、kurukuru、竜乃涙、こまち美人、山麩仕込みなど土崎、銀鱗

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [秋田酒類製造株式会社] <秋田市>



- 創業 / 昭和19年(1944年)
- 所在地 / 〒010-0934秋田市川元むつみ町4-12
- TEL 018-864-7331 FAX 018-863-9379
- E-mail / inquiry@takashimizu.co.jp

<https://www.takashimizu.co.jp/>

- 交通 / JR秋田駅からバスで20分
- 主な商品 / 本醸造上撰、純米大吟醸、大吟醸、酒乃国純米酒

主なイベント

蔵開放 例年2月中旬頃開催しております。

蔵見学 1日2回 午前10時30分/午後1時30分(あらかじめお問合せください)



株式会社齋彌酒造店

SAIYA SHUZOTEN

蔵人が自ら酒米を栽培。

20年以上にも渡る自家培養により

選抜した酵母は独自の香り、味わい、

安定した酒質を醸す。

「搾入れしない・濾過しない・加水しない」

三無造りで、強く鍛えられた酒は

熟成にも耐えうる柔軟性のある逸品。

ゆきのぼうしや

YUKI NO BOSHA
SINCE 1902

純米吟醸

雪の茅舎

純米酒の旨味と吟醸酒の軽快さがうまく調和した逸品。蔵内湧き水を仕込み水として蔵人の育てた酒造好適米を使って、自社培養酵母により仕込まれた純米吟醸は爽やかな香りとスッキリとした喉越しの無濾過原酒です。



大吟醸

花朝月夕

全国新酒鑑評会において平成以降20回の金賞を受賞しております。高品質の兵庫県産山田錦を原料米とし、蔵内の湧水を仕込水に使って、自社培養酵母により仕込まれた大吟醸は、果実を想わせる爽やかな香りと一切の雑味を排したお米の旨みを十分に醸し出した無濾過原酒です。



秋田誉酒造株式会社

AKITAHOMARE SHUZO

秋田誉の名称は

秋田の誉れとなるような

ブランドに育ててほしいと願い命名しました。

やや辛口を基調としており、

気候風土、蔵人一体の酒造りで気軽に飲めて

食卓で美味しいお酒の醸造を心がけております。

あきさんぽる

うめくで

こでらえね

昔、懐かしさを思わせる味わいのにごり酒。うめくでこでらえねとは美味しくてたまらないと言う意味です。とろりとした甘さを冷やして、ロックにして、また凍結させてお楽しみください。冷凍庫でびんのまま凍らせても大丈夫です。綺麗にミルク色に凍結します。お料理として春雨サラダ、蛸キムチなどお勧め致します。



雪灯籠

飲み口は辛口です。ふっくらとしたコクがあり酸味が程良く調和した飲み飽きのしないお酒。四季豊かな自然の中で育まれた米と天然水、そして秋田県開発の酵母を用いています。寒い中での温かみのある酒造り、飲んでほっとするような日本酒。お燗、冷やをお勧め致します。お料理は回鍋肉、イカのオクラ和えなどお勧め致します。



蔵元データ [株式会社齋彌酒造店] <由利本荘市>



- 創業 / 明治35年(1902年)
- 所在地 / 〒015-0011 由利本荘市石脇字石脇53
- TEL 0184-22-0536 FAX 0184-24-4558
- E-mail / info@yukinobosha.jp

- 交通 / JR羽後本荘駅から車で5分
- 酒蔵開放 / 無
- 主な商品 / 雪の茅舎

<http://www.yukinobosha.jp/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 現在休止中

蔵元データ [秋田誉酒造株式会社] <由利本荘市>



- 創業 / 昭和19年(1944年)
- 所在地 / 〒015-0875 由利本荘市砂子下3
- TEL 0184-22-5231 FAX 0184-22-5232
- E-mail / a.homare@sirius.ocn.ne.jp

- 交通 / 羽後本荘駅から徒歩15分
- 主な商品 / 秋田誉特別純米酒、秋田美人吟醸酒、本格焼酎智水

<https://www.osake.or.jp/kuramoto/13akitahomare.html/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無



株式会社飛良泉本舗

HIRAIZUMI HONPO CO., LTD.

銀閣寺が建立されたその年から五百有余年。
「はでな桜の花よりも、地味ながらふくらみのある
梅の花のような酒をつくりたい」を信条に、
頑固なまでに昔ながらの山麴仕込みにこだわり、
小蔵ならではのきめの細やかな手造りを
守り続けている。

ひらいづみ

大吟醸 けやきぐら 櫻蔵

華やかな吟醸香が特長。自社培養酵母を使用し、すっきりした飲みくちと深い味わいがよりきわだった、当蔵の最高級商品。冷やして、唇にあたる部分が薄くなめらかで透明なグラスでの演出が付加価値をさらに高める。



純米酒 山麴純米酒

原料の米を想わせるふくよかな香りと山麴特有の乳酸系の香りが主体となり、尖ったところがなく非常に丸みがあるのが印象的。味わいは厚みのあるコクに繋がる酸味が特長的で余韻はやや長め、まろやかな旨味がゆっくりと消えていく。飛良泉山麴仕込みの醍醐味を味わうことのできる蔵元推奨品。



天寿酒造株式会社

TENJU SHUZO CO., LTD.

鳥海山の伏流水で酒を醸し始めて193年目。

「地元で出来る最高の酒」を目指して、

秋田県で最も早く地元農家と

契約栽培グループ「天寿酒米研究会」を

立ち上げ、何処までも品質にこだわった酒造り。

てんじゆ

純米酒 天壽

酒造りは米作りからと1983年に始めた天寿自慢の契約栽培米で醸し上げた逸品です。酸が有りながらも料理との相性が良く、冷やでもお燗でも美味しくいただけます。全国燗酒コンテスト2021年金賞、2021年度インターナショナル・サケ・チャレンジ金賞受賞。



純米大吟醸 鳥海山

天寿酒米研究会が丹精込めて育て上げた酒造好適米を使用。杜氏と蔵人がその米との対話と伝統の技とで醸し上げた華やかな香りと穏やかな口当たり、ジューシーな酸味が特徴。2022年香港和酒大賞金賞受賞、2021年ワイングラスでおいしい日本酒アワード最高金賞に輝くなど国際的コンテストでの受賞歴多数。



蔵元データ [株式会社飛良泉本舗] (にかほ市)



- 創業/長享元年(1487年)
- 所在地/〒018-0402にかほ市平沢字中町59
- TEL 0184-35-2031 FAX 0184-35-2030
- E-mail/info@hiraizumi.co.jp

<https://www.hiraizumi.co.jp/>

- 交通/JR羽越本線仁賀保駅より徒歩3分
- 主な商品/山麴純米酒、大吟醸櫻蔵、純米大吟醸櫻蔵、山麴本仕込、熟成山麴純米酒

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [天寿酒造株式会社] (由利本荘市)



- 創業/文政13年(1830年)
- 所在地/〒015-0411由利本荘市矢島町城内字八森下117
- TEL 0184-55-3165 FAX 0184-55-3167
- E-mail/info@tenju.co.jp

<https://tenju.co.jp/>

- 交通/鳥海山麓線矢島駅下車、徒歩2分
- 主な商品/純米大吟醸「鳥海山」、大吟醸「天壽」、大吟醸「鳥海」、純米酒「天壽」など

主なイベント

蔵開放 毎年2月に実施

蔵見学 要予約。詳細はお問い合わせください。



株式会社佐藤酒造店

SATO SHUZOTEN

鳥海山麓の旧生駒藩の城下町にあり、
良質な水と米に恵まれている。
地元指向の地酒蔵で、
秋田らしいきめ細やかな
口当りの良い酒質を目ざしている。

でわのふじ

特別醸造

出羽の富士

原料米は県産の美山錦、酵母は秋田流花酵母とこまち、水は軟水で醸し、すっきりとした風味と飲み飽きない本醸造のお酒です。秋田の郷土料理、山菜料理にも良く合います。



大吟醸 古酒 鳥海誉

品評会用に造られた高級酒を3年以上寝かせて、まろやかに仕上げた大吟醸です。仕込水は、鳥海山に降る雨や雪が地下層を通り、矢島町に降る雨や雪が地下層を通り、矢島町七日町地域に伏流水として出た水で、ミネラル分が少ない軟水で醸しております。



合名会社秋田富士酒造店

AKITAFUJI SHUZOTEN

どんな食べ物の味でも引きたてるうまさ、
後に残らないキレの良さを追求。
特定名称酒を中心に
丁寧な酒造りを行っている。
厳選された県産米と吟醸酵母を使用、
秋田流の低温仕込みで
じっくり醸し出されている。

あきたふじ

純米吟醸

角間川

1年間蔵の中で熟成された純米吟醸酒です。
蔵の中で貯蔵させたお酒は柔らかく、まろやかでなめらかな味へと熟成していきます。



蔵元データ [株式会社佐藤酒造店] <由利本荘市>



- 創業/明治40年(1907年)
- 所在地/〒015-0404由利本荘市矢島町七日町26
- TEL 0184-55-3010 FAX 0184-55-3012
- E-mail/dewa@dewanofuji.co.jp

<http://www.dewanofuji.co.jp/>

- 交通/鳥海山麓線矢島駅下車徒歩5分
- 主な商品/出羽の富士純米酒、鳥海誉大吟醸古酒、天之美祿大吟醸、同純米大吟醸

主なイベント

蔵開放 毎年2月上旬に予定

蔵見学 要予約

蔵元データ [合名会社秋田富士酒造店] <大仙市>



- 創業/大正11年(1923年)
- 所在地/〒014-1412大仙市藤木字西八圭31
- TEL 0187-65-3560

<https://www.kinmon-akita.com/>

- 交通/大曲駅より車で20分
- 主な商品/清酒秋田富士

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無



金紋秋田酒造株式会社

KINMON AKITA SHUZO

熟成によって新しく広がる
日本酒の世界を追求しています。
熟成酒を使って造る日本酒や梅酒、
寝かせる事によっても日本酒は
素晴らしい力を持っていることを
広めていきたいと思っています。

きんもんあきた



熟成古酒 山吹ゴールド

ロンドンで開催されたIWC2013
で金賞受賞。10年物熟成古酒を
ベースに最長18年物をブレンド。
10年熟成させると、山吹色のシ
ェリー酒かワインのような味わい
になり、最上級の旨みが食を引き
立てます。和食、中華、チーズやク
リームを使った料理と一緒に召し
上がりください。



八重寿銘醸株式会社

YAESU MEIJO

八重寿は、大曲の花火でお馴染の大仙市にあります。
当地は、奥羽山脈に源を発する豊かな水に恵まれた、
良質なお米の産地です。
寒冷な環境の中で、低温長期醗酵の
伝統の技術を生かし、
淡麗でのごしの良いお酒を
造り出しております。

やえす

純米酒 美山錦

「美山錦純米酒」は、酒の命である
原料米に酒蔵好適米「美山錦」を
用い、ふくよかで素朴な、心地よい
米の旨みと香りをもった旨酒です。



特別純米酒 白神山地の四季

優れた技能の山内杜氏により、低
温長期の醗酵でじっくり仕込み、
901号酵母の生み出すふくらみ
のある味、白神山系の水を使用し、
スッキリとした飲口が特徴です。



蔵元データ [金紋秋田酒造株式会社] <大仙市>



- 創業 / 昭和48年(1973年)
- 所在地 / 〒014-1412大仙市藤木字西八圭34-2
- TEL 0187-65-3560 FAX 0187-65-2381
- E-mail / kinmon@circus.ocn.ne.jp

<https://www.kinmon-akita.com/>

- 交通 / 大曲駅より車で20分
- 主な商品 / 山吹、X 3純米酒、悠久の梅壺

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [八重寿銘醸株式会社] <大仙市>



- 創業 / 昭和39年(1964年)
- 所在地 / 〒014-0016大仙市若竹町26番19号
- TEL 0187-62-0226 FAX 0187-63-6884
- E-mail / yaesumeijo@rapid.ocn.ne.jp

<https://www.osake.or.jp/kuramoto/27yaesu.html/>

- 交通 / 大曲駅より徒歩15分
- 主な商品 / 特別純米酒白神山地の四季1.8ℓ、美山錦純米酒1.8ℓ

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無



刈穂酒造株式会社

KARIHO SHUZO

豊富で良質の原料米に恵まれ、
仕込水は秋田県内では珍しい中硬水で
山麴仕込に適した成分が多く含まれている。
又、蔵には六槽の酒槽があり、
手造りの手法を重視した
こだわりの酒を造っている。

かりほ

山麴純米

刈穂 超辛口

刈穂蔵伝承の山麴仕込みにより、
もろみを極限まで酵させた超辛
口純米酒です。辛さだけではなく、
キメ細やかに凝縮された上質
の旨味が広がります。こってりした
料理にも相性良し。



大吟醸

刈穂 大吟醸

厳選された酒造好適米を原料に、
刈穂蔵独特の中硬水を用いて丹
念に醸した大吟醸。透明感のある
香り、淡麗ながら力強さを秘めた
味わい。厳冬の冷気を思わせるキ
レのある後味が特徴です。



福乃友酒造株式会社

FUKUNOTOMO SHUZO

秋田の米どころ仙北平野で収穫される
元気な米を使用して酒造りをしています。
丹精込めて育てあげた
米の旨みがお口に広がる、
“農純(濃醇)”な一杯をご堪能ください。

ふくのとも

純米吟醸

冬樹

食べておいしいお米で造ったん
だからうまいにきまっている、そう
先代の一星邦彦は考え、あえて
普通の食べるお米を使用して純
米吟醸を造り、一切手を加えない
できたままの味を味わえるように
原酒のまま無ろ過、無調整で瓶詰
めました。福乃友の看板的商品
です。



秋田犬ラベル 純米吟醸酒

純米吟醸蔵として様々な純米吟醸酒
を造っている福乃友では、吟醸造りと
同じ製法で麴を造り酵母には秋田流
花酵母AK-1を使用しました。爽やか
な吟醸香とまろやかな米の旨味を十分
に感じていただける旨味たっぷりの純
米吟醸酒に仕上げました。やや辛口で
お料理との相性も抜群!お土産やギフ
ト・贈り物として見た目だけではなく味
でも喜んでいただける自信の品です。



蔵元データ [刈穂酒造株式会社] <大仙市>



- 創業 / 大正2年(1913年)
- 所在地 / 〒019-1701 大仙市神宮寺字神宮寺275
- TEL 0187-63-1224 FAX 0187-66-2277
- E-mail / info@igeta.jp

<https://www.igeta.jp/>

- 交通 / JR神宮寺駅から徒歩10分
- 主な商品 / 純米大吟醸嘉永、大吟醸耕雲、刈穂大吟醸、山麴純米超辛口、吟醸六舟

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 現在休止中

蔵元データ [福乃友酒造株式会社] <大仙市>



- 創業 / 大正2年(1913年)
- 所在地 / 〒019-1701 大仙市神宮寺字本郷野82-6
- TEL 0187-72-4141 FAX 0187-72-4140
- E-mail / info@fukunotomo.co.jp

<http://www.fukunotomo.com/>

- 交通 / JR神宮寺駅より徒歩3分
- 主な商品 / 純米吟醸冬樹、60純米酒、純米原酒、福乃友大吟醸、秋田犬ラベル純米吟醸酒

主なイベント

蔵開放 毎年4月と10月の年2回「蔵祭り」という参加型イベントを開催。

蔵見学 平日10:00~16:00



株式会社高橋酒造店

TAKAHASHI SHUZOTEN

大吟醸「奥清水」は幻の名酒として、地酒ファンに絶賛されている。「名水百選」として選定された六郷湧水群の「宝門清水」を仕込み水に使い、厳選された酒米を大事に生かした酒造りを行っている。

おぐしみず

純米にごり シャンパー乳

原料米に米どころ秋田の米100%を使用し、水は名水百選の六郷湧水を原料とし、弊社の微生物培養技術を駆使した酵母を使用して、山内杜氏独特の方法で発行させて吟味して製造した奥清水珠玉の逸品です。一口含めば、香り穏やかながら炭酸のパブリーな味わい。のど越し爽やかでグラスを重ねる清酒です。



大吟醸 奥清水

米は兵庫県産山田錦を40%まで精米し、水は奥羽山系六郷湧水を原料とし、極寒の秋田六郷で誇り高き山内杜氏の技を極めた低温長期発酵させて醸し、吟味して製造した奥清水珠玉の逸品です。一口含めば香り華やかにして、味わい深く。二口含めば、味はふくよかにして、のど越し爽やか。米の旨味と六郷湧水の調和したし自然の息吹を感じる清酒です。



合名会社栗林酒造店

KURIBAYASHI SHUZOTEN

奥羽山脈の麓、名水百選の地六郷で明治七年に創業しました。豊かな地下水と酒造りに懸ける蔵人の思いが醸したお酒です。味わい深くきれいな酒質は、食中酒として定評があります。

はるかすみ

白ラベル

春霞の酒銘は、慶事に謡われる謡曲「羽衣」の一節～春霞たなびきにけり久方の月の桂の花や咲く～に由来しています。たなびく春の霞と秋田六郷のやわらかな地下水を思わせる、やわらかな香味の純米大吟醸です。



緑ラベル

ぜひともお料理と共に召し上がっていただきたい「食中酒」です。原料米には蔵で最も力を入れている酒造好適米「美郷錦」を使用。箱麹による麹造り、低温での発酵～貯蔵管理など、蔵のこだわりが詰まっています。



蔵元データ [株式会社高橋酒造店] (美郷町)



- 創業/明治29年(1896年)
- 所在地/〒019-1404仙北郡美郷町六郷字宝門清水72-13
- TEL 0187-84-1201 FAX 0187-84-1202
- E-mail/info@egao-okusimizu.com

<http://www.egao-okusimizu.com/>

- 交通/JR大曲駅から車で15分
- 主な商品/奥清水、秋田新珠、門出笑顔

主なイベント

蔵開放 毎年2月上旬～中旬土曜日に実施。詳細は上記連絡先・HPにて!

蔵見学 随時実施。お問い合わせください!

蔵元データ [合名会社栗林酒造店] (美郷町)



- 創業/明治7年(1874年)
- 所在地/〒019-1404仙北郡美郷町六郷字米町56
- TEL 0187-84-2108 FAX 0187-84-3570
- E-mail/info@harukasumi.com

- 交通/JR大曲駅から車30分又はバス30分
- 主な商品/白ラベル(純米大吟醸)、緑ラベル(純米吟醸)

<https://harukasumi.com/>

主なイベント

蔵開放 実施予定(時期未定)

蔵見学 現在行なっていません。



合名会社鈴木酒造店

SUZUKI SHUZOTEN

品質一筋、創業三百二十余年。

秋田藩佐竹家の御用酒にお取り立ていただき、

藩主より「秀よし」の酒銘を賜る。

郷土の食文化発展への想いととも歩んだ歴史は、

近年発泡清酒や米焼酎という新たな分野へと発展。

海外輸出や酒蔵見学も好調です。

純米酒 神代

田沢湖町神代産の米を、60%まで高精米した純米酒。地元の米は蔵元の仕込水と相性が良く、優しく綺麗なお酒に仕上がります。米の甘みと旨味が口いっぱいに広がり、キレが良くのど越しスッキリ。ますます、盃が進むことでしょう。冷やからぬる燗まで、色々な飲み方ができ、お料理に最適なお酒です。



純米吟醸 松声

2011年インターナショナル・サケ・チャレンジにおいて、最高金賞を受賞しました。しっかりとした旨みと、香り立つ吟醸香。さらとしたのど越しと、三拍子そろったバランスの良いお酒です。幅広い層に人気があり、お料理に合わせやすく、食中酒としてもお勧めです。全量秋田酒こまち、日本酒度+3.5。



有限会社奥田酒造店

OKUDA SHUZOTEN

延宝年間(1675年頃)創業。

約330年の伝統を継承しながら

手造りのやさしくおだやかなお酒を醸しております。

これからも酒質の向上とともに、

小仕込で手をかけた吟醸・純米吟醸酒に

力を入れて醸してまいります。

微発泡生酒 にごり酒

仕込みタンクの中でチブチと音をたてている醪を汲み出し、手搾りで造った昔ながらのにごり酒です。火入れ殺菌をしていないので生きている酵母がわずかずつ発酵し、シュワとした口あたりです。微炭酸の爽やかさと酸味・旨みの絶妙なハーモニーをお楽しみください。



純米吟醸原酒 重右衛門の酒

『凛とした米の旨み』
創業以来代々襲名して十八代を数える「重右衛門」の名を冠した純米吟醸原酒。麴米に酒米の王・山田錦、掛米に秋田を代表する酒米・美山錦を用い、厳冬の清浄な空気の中、清冽な蔵内井戸水で醸しました。瓶燗1回火入れで、おだやかでやさしい味わいの中にもしっかりと米の旨みが味わえます。



ちよみどり

蔵元データ [合名会社鈴木酒造店] <大仙市>



- 創業/元禄式年(1689年)
- 所在地/〒014-0207大仙市長野字二日町9番地
- TEL 0187-56-2121 FAX 0187-56-2124
- E-mail/info@hideyoshi.co.jp
- 交通/JR角館駅より車で約10分
- 主な商品/秀よし大吟醸、本醸造生貯瓢箆、本格米焼酎樹輪、発泡清酒ラシャンテ

<https://www.hideyoshi.co.jp/>

主なイベント

蔵開放 毎年2月始めの土日に開催。抽選で一日当たり百名様をご招待。 蔵見学 9時~16時(昼は休み)年中無休

蔵元データ [有限会社奥田酒造店] <大仙市>



- 創業/延宝年間(1675年頃)
- 所在地/〒019-2411大仙市協和境字境113
- TEL 018-892-3001 FAX 018-892-2799
- E-mail/okuda@chiyomidori.com
- 交通/JR羽後境駅から徒歩8分
- 主な商品/重右衛門の酒、一ノ渡、特別純米酒、活性本生にごり酒

<http://www.chiyomidori.com/>

主なイベント

蔵開放 毎年2月中旬に実施。要予約。 蔵見学 随時実施。要予約。



出羽鶴酒造株式会社

DEWATSURU SHUZO

奥羽山系から流れ出る清冽な仕込み水、
深い積雪による清澄な空気、
県内きっての穀倉地帯に恵まれ、
ていねいな仕込みで、香りとコク、
快い酸味をあわせつつ、
上質な旨口の醸造を心掛けている。

純米大吟醸

飛翔の舞

出羽山系より流れる清冽な伏流水を仕込み水とし、厳選した酒米を磨き込んで仕込んだ純米大吟醸です。透明感のある華やかな香りと、なめらかな口当たり、口中で広がる品格ある吟味が特徴です。



純米大吟醸

飛白

華やかで透明感のある香り、豊かに広がるきめ細やかな味わいが特徴。秋田酒こまちならではのやわらかな味の広がりが楽しめます。



秋田清酒株式会社

AKITA SEISHU

長い歴史と伝統の上に花開いた
現代の日本酒は美味と芳香の宝庫である。
出羽鶴蔵と刈穂蔵の2つの醸造蔵を有し、
各々特徴のある美酒を生み出している。

純米吟醸

やまとしずく

『やまとしずく』の酒名は、創業時の社名『ヤマト酒造店』に由来します。創業者の魂(スピリット)のもと、蔵元が原料米栽培から関わり、醸造しております。鮮やかに調和した味と香りが特徴です。



純米大吟醸

やまとしずく

地元農家と契約栽培した酒造好適米「秋田酒こまち」を100%用い、丹念に醸造した純米大吟醸。香り高く、口あたりは極めてなめらか。鮮やかな味わいとともに酒米の旨味がしっかりと感じられる酒です。



蔵元データ [出羽鶴酒造株式会社] (大仙市)



- 創業/慶応元年(1865年)
- 所在地/〒019-1901大仙市南外字悪戸野81番地
- TEL 0187-63-1224 FAX 0187-66-2277
- E-mail/info@igeta.jp
- 交通/JR神宮寺駅から車で15分
- 主な商品/大吟醸飛翔の舞、自然米酒松倉、ぬぐだ丸

<https://www.igeta.jp/>

主なイベント

蔵開放 未定

蔵見学 現在休止中

蔵元データ [秋田清酒株式会社] (大仙市)



- 創業/昭和47年(1972年)
- 所在地/〒014-0801大仙市戸地谷字天ヶ沢83-1
- TEL 0187-63-1224 FAX 0187-66-2277
- E-mail/info@igeta.jp
- 交通/JR大曲駅から車で5分
- 主な商品/出羽鶴、刈穂、やまとしずく

<https://www.igeta.jp/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 現在休止中



阿櫻酒造株式会社

AZAKURA SHUZO

秋田の地元米を中心に長期低温発酵で醸した
華やかな香りとまろやかさを最後に
キレイな酸が包む味わいが特徴です。
「蔵人同士の和を良くし、呑む方の心をほぐす」
そんなお酒造りを心掛けています。

特別純米
無濾過原酒
中取り限定品

阿櫻

限定流通商品。
秋田酒こまち60%×協会901号。
「お食事を美味しく、そして楽しく
する酒をめざして」をコンセプトに
醸しました。
フレッシュな口当たりとジュシー
な味わい、そしてきれいな酸が特
徴の純米酒です。



寒仕込
純米大吟醸原酒
美郷錦仕込み

阿櫻

全国的にも希少な秋田の酒米
「美郷錦」を100%使用し、自家精
米にて38%まで丁寧に磨き上げ
ました。
穏やかな吟醸香と芳醇で豊かな
旨味が特徴の純米大吟醸(原酒)
です。
山内杜氏・照井俊男入魂の逸品
です。



日の丸醸造株式会社

HINOMARU JOZO

創業1689年。
蔵名の「日の丸」は、秋田藩主佐竹公の紋所が
扇に日の丸だった事に由来すると伝えられている。
全量吟醸仕込みをモットーに、
手造りの旨い酒を造ることにとことんこだわり、
鑑評会で連続金賞を受賞する等
高品質の安定した、
飲み飽きしない味わいを実現しています。

純米大吟醸

まんさくの花

熟成させた、ふくよかな芳香と優
しくスッキリとした味わいながら、
後からふわっと広がるほんのりし
た甘みがあり、調和のとれた味わ
いは飲む人の心をほっとさせてく
れると評判です。
酒質の安定感は秀逸、冷やから
お燗まで食中酒としてオールマイ
ティーに楽しめる当蔵のロングセ
ラーの大吟醸です。



別格大吟醸

まんさくの花

兵庫県産「山田錦」を38%まで
精米、醸し上げた後、袋しぼりし
たものを瓶に詰めて、低温熟成さ
せた逸品。
フレンチやイタリアンとも好相性、
薄手のワイングラスを酒器に選ぶ
と「別格」の持ち味である繊細さ
を上手に引き出します。
馥郁とした華やかな香りと比類な
き繊細さが特徴の気品あふれる
お酒です。



蔵元データ [阿櫻酒造株式会社] 〈横手市〉



- 創業/明治19年(1886年)
- 所在地/〒013-0041横手市大沢字西野67-2
- TEL 0182-32-0126 FAX 0182-32-3448
- E-mail/info@azakura.co.jp

<https://azakura.co.jp/>

- 交通/JR横手駅より車で7分(約2km)
- 主な商品/阿櫻寒仕込純米大吟醸原酒、阿櫻特別純米無濾過原酒

主なイベント

蔵開放 毎年2月第3土曜日に実施。詳細は上記連絡先にてご確認ください。

蔵見学 事前予約にて実施しております。

蔵元データ [日の丸醸造株式会社] 〈横手市〉



- 創業/元禄2年(1689年)
- 所在地/〒019-0701横手市増田町増田字七日町114-2
- TEL 0182-45-2005 FAX 0182-45-2006
- E-mail/info@hinomaru-sake.com

<https://hinomaru-sake.com>

- 交通/JR十文字駅から車で10分
- 主な商品/日の丸、まんさくの花、真人

主なイベント

蔵開放 毎年4月頃

蔵見学 国登録有形文化財の内蔵見学&お酒の試飲 200円(製造場見学は不可)



舞鶴酒造株式会社

MAIDURU SHUZO

創業当時蔵元の傍の琵琶沼に
毎朝鶴が飛来し天空を舞ったことに因み、
酒名を「朝乃舞」と命名した。
昔ながらの伝統を大切に、
こだわりの純米酒「田从」を醸している。

あまのとうましね



山廃純米酒 田从

めんこいな仕込。
熟成した酒ならではの甘い香りが立つ。角のない旨味と甘みが口の中で綺麗に溶けあう。三温糖を思わせる上品な甘味がゆっくりひろがる癒しの酒。
練れた味わいは飲むたびに心を潤し、肩の力を抜いてくれます。

純米吟醸

月下の舞

立ち香はごく穏やか。旨味の塊が口の中でゆっくりと溶けていくイメージ。旨味をもって、旨味で切れ上がる。酸味はごく弱め。
長時間飲んでいても飲み疲れることがない。程よい辛味が心地よく、しっとりとした艶香さえ感じのお酒です。



浅舞酒造株式会社

ASAMAI SHUZO

「酒は田んぼから生まれる」をモットーに、
奥羽山脈水系の豊富な蔵内湧水(琵琶沼寒泉)で
全量純米酒を造っています。
米の旨味を表現できるような酒造りに
取り組んでいます。

あまのとうましね

特別純米酒

天の戸 美稲

丹精込めて作った酒米を55%まで磨き、秋田流花酵母(AK-1)で醸しました。米の旨味、水のやわらかさを最大限に引き出した純米酒。穏やかな香りと心地よい酸味のバランスが骨頂。色々な料理と相性がよく、料理の味わいを引き立たせてくれます。



純米大吟醸

天の戸 純米大吟醸35 (出品酒仕様)

仕込水は蔵内湧水「琵琶沼寒泉」を使い、酒造好適米を35%まで磨いて、蔵人一丸となって造り上げた純米大吟醸。優雅でフルーティーな香りとふくよかできめ細かい味わいが特徴。浅舞酒造のフラッグシップ、ワイングラスでお楽しみください。



蔵元データ [舞鶴酒造株式会社] (横手市)



- 創業/大正7年(1918年)
- 所在地/〒013-0105横手市平鹿町浅舞字浅舞184
- TEL 0182-24-1128 FAX 0182-24-1129
- E-mail/asanomai@poplar.ocn.ne.jp
- 交通/JR横手駅西口から車で15分
- 主な商品/大吟醸朝乃舞、純米吟醸月下の舞、純米酒田从

<https://www.osake.or.jp/kuramoto/30maiduru-guide.html/>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 無

蔵元データ [浅舞酒造株式会社] (横手市)



- 創業/大正6年(1917年)
- 所在地/〒013-0105横手市平鹿町浅舞字浅舞388
- TEL 0182-24-1030 FAX 0182-24-0708
- E-mail/info@amanoto.co.jp
- 交通/JR横手駅から車で20分
- 主な商品/特別純米酒「天の戸美稲(あまのとうましね)」、純米酒「醇辛・天の戸」

<https://www.amanoto.co.jp/>

主なイベント

蔵開放 毎年2月上旬に実施。詳細・お問い合わせはHPをご覧ください。

蔵見学 事前予約制にて随時見学可能。



株式会社大納川

DAINAGAWA SAKE BREWERIES

大納川は横手盆地の北西保呂羽山の麓、
太古から伝わる霜月神楽の里、横手市大森町にあります。
「飲んで酔うだけでなく、心を酔わす酒を醸したい」
地元の空気・蔵の雰囲気と一緒に心を込めて醸しています。
出羽丘陵の酒造りに適した清廉な水を仕込水に使い、
山内杜氏伝統の秋田寒仕込みで醸されます。



純米吟醸無濾過原酒 大納川天花

限定流通商品。
天から花が舞う様子が雪に似ていることから名付けられた天花。
大納川天花は「甘くてキレる」をイメージし、蔵付き酵母を使用した無濾過原酒。7人の蔵人の手仕込みで思いを込めた商品となっております。この秋田酒こまち仕込みは、限定酒の中でも中心となる(エース)お酒です。



純米大吟醸原酒 大納川

地元大森町で栽培された「秋田酒こまち」と天然の伏流水を使用した純米大吟醸酒。気品ある華やかな香りと、上品な甘味が広がり、キレの良さが特徴です。令和4年秋田県清酒品評会 秋田県産米の部(秋田酒こまち)及び吟醸酒の部 優等賞受賞。

秋田県醗酵工業株式会社

AKITAKENHAKKO KOGYO

清酒部門は、手造りの技術を継承しつつも、
新技術への挑戦を行っている。
焼酎乙類は県内の特産品や
自然を生かした商品造りを心掛け、
常にお客様の満足度を追求し、
研鑽に励んでいる。

特別純米酒 小野こまち 特別純米酒 720ml

秋田県産「あきたこまち」「秋田酒こまち」を原料に使用して、精米歩合60%に磨き、生酛仕込みで仕上げた秋田ならではの特別純米酒です。芳醇な香りとふくらみのある味わいを楽しめます。



純米大吟醸 一滴千両 純米大吟醸 ブルーラベル 720ml

精米歩合40%まで磨いた酒造好適米秋田県産「秋田酒こまち」を100%使用した純米大吟醸酒です。フルーティーな風味とすっきりとしたキレが楽しめます。化粧箱入りのためギフトとしても最適です。



蔵元データ [株式会社大納川] (横手市)



- 創業/大正4年(1916年)
- 所在地/〒013-0521横手市大森町字大森169
- TEL 0182-26-2004 FAX 0182-26-2005
- E-mail/info@dainagawa.co.jp

- 交通/JR大曲駅より車で20分
- 主な商品/大納川、大納川天花、山内杜氏、大森

<https://dainagawa.co.jp>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 1~3月(団体のみ 有料)

蔵元データ [秋田県醗酵工業株式会社]



- 創業/昭和20年(1945年)
- 所在地/〒012-8511湯沢市深堀字中川原120-8
- TEL 0183-73-3106 FAX 0183-72-2816

- 交通/JR湯沢駅から車で10分
- 主な商品/一滴千両、小野こまち、そふと新光、あいぼう、秋田杉GIN、秋田サワー、米蔵

<https://www.oenon.jp>

主なイベント

蔵開放 無

蔵見学 弊社営業日(要予約)



株式会社木村酒造

KIMURA SHUZO

銘醸地・秋田湯沢で

400年の歴史を誇る酒蔵。

人手を介した丁寧な寒造りにより

やわらかみのあるふくよかな酒質で、

秋田酒のイメージが製品全般に現れています。

酒造りへの情熱は衰えることなく

代々受け継がれており、

国内外の鑑評会で多数の受賞歴があります。

ふくよか
しませ



純米吟醸

福小町

良質な酒造好適米を贅沢に磨き上げ、大吟醸用の酵母で丁寧に醸しました。香味のバランスが良好で、フルーティーかつなめらかな味わいをご堪能いただけます。



大吟醸

福小町

IWC2012チャンピオンサケ(世界一)受賞。40%まで精米した山田錦を全量使用した華やかで豊かな香りが特徴の大吟醸。奥深い旨みとコクを併せ持つ贅沢な味わいは酒通をうならせる逸品です。



秋田銘醸株式会社

AKITA MEIJO

良質の米と豊かな水によって造られる

秋田の酒を全国に売り出そうと

『東北の灘』ともいわれる酒どころ

湯沢市に大正11年に設立され

品質第一の酒造りが飲酒家の支持を得て

「美酒爛漫」の名を全国に広めました。

会社創立以来、酒造技術と

設備の整備改良に努めて

まじめな酒造りに、取り組んでおります。

らんまん

純米大吟醸

一穂積

原料は秋田県が開発した新品種「一穂積」(いちほづみ)を100%使用。華やかで雑味が無く、軽快でスッキリとした飲み口の純米大吟醸酒。



純米大吟醸

百田

原料は秋田県が開発した新品種の酒造好適米「百田」(ひゃくてん)を100%使用。玄米タンパク質含有率が低く、山田錦に匹敵する酒造特性を持つ酒米です。香り高く、芳醇で味にふくらみのある純米大吟醸酒。



蔵元データ [株式会社木村酒造] <湯沢市>



- 創業/元和元年(1615年)
- 所在地/〒012-0844 湯沢市田町2-1-11
- TEL 0183-73-3155 FAX 0183-73-3154
- E-mail/kimura-shuzo@fukukomachi.jp

<http://www.fukukomachi.com/>

- 交通/JR湯沢駅から徒歩10分
- 主な商品/大吟醸福小町、純米吟醸福小町、純米福小町辛口

主なイベント

蔵開放 2月上旬頃予定。

蔵見学 要予約。

蔵元データ [秋田銘醸株式会社] <湯沢市>



- 創業/大正11年(1922年)
- 所在地/〒012-0814湯沢市大工町4番23号
- TEL 0183-73-3161 FAX 0183-72-3247
- E-mail/ranman@ranman.co.jp

<https://www.ranman.co.jp/>

- 交通/JR湯沢駅から徒歩15分
- 主な商品/吟醸花爛漫、美酒パック、純米酒まなく風、香り爛漫、純米酒萌稲

主なイベント

蔵開放 毎年2月の第2土曜日に実施。詳しくは弊社HPをご覧ください。

蔵見学 随時実施しております。要予約。



両関酒造株式会社

RYOZEKI SHUZO

「和醸良酒」の信念を持ちながら、
先人が構築してきた技術に
新しい考えや手法を取り入れ、
お客様のニーズに合ったお酒造りに
取り組んでおります。

りようぜきの

秋田のうまい酒

「両関純米酒」

様々な試みの中で、新しい発想で
生み出されました。
さわやかな香りと果実のような味
わいが印象的な純米酒です。
WGO(ワイングラスでおいしい日本
酒アワード)で最高金賞を受賞
しました。



純米大吟醸

「雪月花」

IWSC(インターナショナル・ワイン・
アンド・スピリッツ・コンペティ
ション)、SFIWC(国際ワインコン
ペティション)等国内外で最高の
誉れを受賞しました。
フルーティーな香りと、上品な旨味
がありながら軽妙な風味を感じさ
せます。



秋田あくらビール

AKITA AQUILA BREWERY

菅江真澄翁が名付けた久保田城下(現秋田市)旭川沿の、
川反一丁目に造り酒屋(銘柄/程よし)として産声を上げたのは
万延元年(1860年)でした。
昭和19年(1944年)に企業合同のため
当地での醸造はやめました但当主はその後も代々醸造に
携わって参りました。
平成9年(1997年)、小さなビール醸造場として、
歴史の縦糸を残しながら再動。
…『秋田あくらビール』の誕生でした。

なまはげIPA

世界各国のホップをブレンドし、フ
ルーティで華やかなアロマと苦味
が非常に強烈に感じられる大人
気のIPAスタイル。



あきた吟醸 ビール

秋田県立大学と共同開発。
日本酒吟醸酵母×ビール酵母に
よって新しい酵母が誕生。吟醸香
が特徴のジャパニーズスタイル。



蔵元データ [両関酒造株式会社]〈湯沢市〉



- 創業 / 明治7年(1874年)
- 所在地 / 〒012-0813湯沢市前森4-3-18
- TEL 0183-73-3143 FAX 0183-72-2515
- E-mail / ryozeki@ryozeki.co.jp

- 交通 / JR湯沢駅から徒歩で20分
- 主な商品 / 純米大吟醸雪月花、
花邑、翠玉

<https://www.ryozeki.co.jp/>

主なイベント

蔵開放 毎年2月上旬に実施。詳細は上記連絡先またはHPをご覧ください

蔵見学 詳細は、HPや御電話でお問合せ下さい。

醸造所データ [秋田ノーザンハピネッツ株式会社]〈秋田市〉



- 創業 / 平成9年(1997年)
- 所在地 / 〒010-0921
秋田県秋田市大町一丁目2番40号
- TEL 018-862-1841 FAX 018-862-1982
- E-mail / brewery@aquila.co.jp

- 交通 / JR秋田駅から徒歩15分
- 主な商品 / なまはげIPA、あきた吟醸ビール、
秋田美人のビール、あきたこまちIPL、
古代米アンバー

<https://www.aquila.co.jp/wp/>

主なイベント

醸造所見学 詳細はHPや御電話でお問い合わせください。



HOPDOG BREWING

HOPDOG BREWING

秋田市最後の銭湯「星の湯」をリノベーションして
2023年に誕生したクラフトビール&ハードサイダー醸造所。
社名「HOPDOG BREWING」の由来は、
香りや苦味を作り出し、ビールの魂と言われる「ホップ」、
世界中の人から愛される「秋田犬」が由来。
小規模醸造でありながら、多様で個性的な商品を製造しています。



「秋田の原料を使った製品を多くの人に届けることで、人生と食卓をもっと豊かにしたい」をテーマに掲げ、横手産ホップや果実など秋田県の地域産業資源を使ったクラフトビール・ハードサイダーを造りながら、地域活性化を目指しています。

醸造所データ [HOPDOG BREWING 合同会社] (秋田市)



- 創業 / 2023年7月
- 所在地 / 〒010-0012 秋田市南通みその町6-27
- TEL 018-853-9168
- E-mail / contact@hopdogbrewing.jp
- https://hopdogbrewing.jp
- 交通 / JR秋田駅から車で10分
- 主な商品 / FaRM to YOU DDH IPA, FaRM to YOU DDH Hazy IPA, FaRM to YOU HOPed Cider

主なイベント

醸造所見学 | 要予約(詳細はホームページをご確認ください)



湖畔の杜ビール

KOHAN NO MORI BEER

秋田県田沢湖畔のほとりに湖畔の杜ビールのブルワリーがあります。
「酒は風土を醸すもの」と言うのが湖畔の杜ビールのポリシーです。
米を専用に糖化させる設備をドイツに特注し、
醸造ラインに組み込む事で
秋田の風土である米を使用したビールを醸し続けております。
全国酒類コンクールでは出品時より
一度も欠かす事なく入賞し続け、
現在33季連続入賞を誇ります。(2022年11月現在)

「味わい天空®」

ビールをこよなく愛する人たちへ

澄みわたる爽快な宙(そら)のようなビールを造りたいという醸造者の熱い想いの中実現したビールです。オールモルトでありながら、その味わいはまるで天空を突き抜けるがごとく爽やかです。全体のコクと爽快さのバランスが、このビールの醍醐味です。良質の発酵の証である腰のある泡立ちも見逃せません。



「秋田犬BEER」

あきたこまちラガー

「秋田犬ビール」秋田県産のあきたこまち米を原料に加え、風土の味を醸したビールです。非常に爽やかできれいな味わいに仕上がっております。あきたこまち米と同じく、秋田の風土を伝える秋田犬を冠してお届け致します。思わずほっこりする秋田犬と共に優しい味わいをお楽しみ下さい。



醸造所データ [株式会社トースト] (仙北市)



- 創業 / 平成11年6月(1999年6月)
- 所在地 / 〒014-1204 秋田県仙北市田沢湖田沢字春山37-5
- TEL 0187-58-0608 FAX 0187-58-0609
- E-mail / beer@orae.net
- https://www.orae.net
- 交通 / JR田沢湖駅から車で15分
- 主な商品 / 味わい天涯®, 味わい天恵, 大沢葡萄ラガー

主なイベント

醸造所見学 | 受け付けておりませんが、直営レストラン「湖畔の杜レストランORAE」店内からご覧いただけます。



田沢湖ビール

TAZAWAKO BEER

1997年、秋田県第1号の地ビールメーカーとして誕生した「田沢湖ビール」。

スローガンであり、目標は、【3リットル飲めるビール作り】
すっきりとたくさん飲めるビールを念頭に、
様々な種類のビール造りに挑戦しています。

ジャーマンスタイルのビールを多く醸造しており
定番ビールである・アルト・ピルスナーは、
ビールの国際大会で数多くの賞を受賞しています。

酵母の特性を活かしたシンプルなビールスタイルで、
飲めば飲むほど次の一杯が飲みたくなる様なビールを造り、
お客様にお届けします。

「ピルスナー」

美しく黄金色に輝く色合い、下面発酵ビールがもつ、スッキリと爽快なノド越しが特徴のビールです。伝統的なドイツビールのスピリットに拘り、麦芽とホップと水以外は使用せずに醸造しています。スッキリだけじゃない、モルトも味わいもお楽しみ下さい。



「アルト」

独特のさわやかなホップの苦み、そして、麦芽の風味がきいた滑らかな口当たりで、地元秋田のビール通に人気なのがこのアルトです。田沢湖ビールのフラッグシップビールとして、伝統的ドイツスタイルを継承した製法で醸造しています。ジューシーなお肉料理と一緒に楽しみください。




羽後麦酒

UGO BAKUSHU

クラフトビールの世界は、とても自由です。

世界には100を超えるビールのスタイルがあり、その個性は実にさまざまです。ひとつのスタイルでも沢山の種類のビールがつくられていて、その可能性は無限大です。そんな無限の可能性を秘めたクラフトビールの世界と、秋田の豊かな農産物が素敵な出会いを果たし、新たな味わいを醸すクラフトビールへと生まれ変わったとき、その魅力は限りなく無限大に広がっていくはずです。麦芽やホップのセレクトや配合によっても、その味わいは大きく変わります。さらに、酵母たちが持つ自然のちからによる発酵の不思議から、幸せな芳香が生まれます。つくる毎に驚きや発見の連続で、私たち羽後麦酒が挑戦するクラフトビールの楽しい旅は、まだまだ果てしなく終わりそうにありません。小さなブルワリーだからこそできるビールをつくりつづけることで、みなさまにとってのFUN!楽しいを造っていきます。

ハーブエール

菊

横手市は十文字町産の「食用菊」を副原料に使用しました。「菊」の香りが口いっぱいに広がり鼻から抜けていく余韻もお楽しみください。焼き魚や大根おろしの相性が最高です。



GA001

ゴールデンエール

厳選してブレンドした麦芽に羽後町産の「あきたこまち」を副原料に使うことですっきりとした味わいに仕上げました。和食や揚げ物はもちろん不思議とおにぎりとの相性も抜群です。クラフトビールならではの香りも楽しんでいただきたいです。



醸造所データ [株式会社あきた芸術村]〈仙北市〉



- 創業 / 2022年(前身会社は1971年)
田沢湖ビールは1997年創業
 - 所在地 / 〒014-1113
秋田県仙北市田沢湖卒田字早稲田430
 - TEL 0187-44-3988 FAX 0187-44-3983
 - E-mail / beer@warabi.co.jp
 - 交通 / JR角館駅から徒歩で10分
JR神代駅から徒歩25分
 - 主な商品 / アルト、ピルスナー、ケルシュ、
バイツェン・ブナの森・桜こまち
- <https://beer.warabi.or.jp>

主なイベント

醸造所見学 要予約・有料にて実施 1,650円～

醸造所データ [株式会社羽後麦酒]〈羽後町〉



- 創業 / 2016年9月29日
 - 所在地 / 〒012-1131
秋田県雄勝郡羽後町西馬音内字本町109
 - TEL 0183-56-7890
 - E-mail / ugobakushu@outlook.jp
 - 交通 / JR湯沢駅から徒歩で30分
 - 主な商品 / ゴールデンエール、IPA
フルーツエール、ハーブエール
- <https://ugobakushu.jp>

主なイベント 醸造所見学 8/16～18日の西馬音内盆踊り期間中。それ以外はSNS等で発信する予定です。 周年キャンプ 毎年7月下旬～8月上旬



ワイナリーこのはな

Winery konohana

秋田県鹿角郡小坂町鶺(ときと)で収穫した山ブドウ交配品種でワインを製造しています。土壌に合ったブドウを栽培し無理なく醸造することで、その土地の持つ風土の「らしさ」を表現できるのではないかと考えています。

「鶺小公子無濾過生詰」はJR東日本のクルーズトレイン「トランスイート四季島」に採用。ステンレスタングで醸造・熟成し、樽香を付けずに瓶詰めしたワインは果実そのものの濃厚で自然な香りと味わいを楽しんで頂けます。2017年からは鹿角のリングでシードルの製造も開始。1本1本手作業で造るワインやシードルは雑味のないスッキリとした飲み口に仕上がっています。直営店舗では無料でご試飲頂けます。

鹿角りんごの微発泡甘口シードル シャンペトル Champetre フジ

秋田県鹿角産の生食用フジリンゴ100%。発酵途中でビン詰めし瓶内で発酵が続くペティアン(微発泡)。ひとつひとつ手作業で丁寧に芯と種を取り除き皮ごと搾っています。リンゴのみずみずしい香りとスッキリとした味わい。フジリンゴの風味を最大限に活かすように無濾過、無清澄、非加熱で仕上げているため濁りや澱がありますが、生のリンゴを丸かじりした様な感動があります。1本のボトルにリンゴ4個以上が使われています。



四季島採用の辛口赤ワイン 鶺小公子無濾過生詰

フィルターを通していない無濾過生詰タイプ。JR東日本で運行されているクルーズトレイン「TRAIN SUITE 四季島」に採用。山葡萄交配種「小公子」は高い糖度と強い色素が特長です。スッキリしたミネラル感はそのままだに、小公子特有の濃厚さと柔らかなタンニンと、しっかりした酸味が魅力の赤ワインに仕上げました。和食全般、特にウニ・イクラ等の魚卵やお刺身、照り焼きやかば焼きなど濃厚な甘辛ダレのお料理に良く合う赤ワインです。



十和田ワイン醸造場

Towada winery

十和田ワイン醸造場マルコー食品工業株式会社は、国際的景勝地「十和田湖」にほど近い秋田県鹿角市にあります。この地を含む北東北北部は、十和田湖生成時の火山噴火による降灰に覆われており、その土壤は降灰に含まれる鉱物質で特徴付けられます。十和田ワインの原料は、この地域で収穫されたものです。弊社の「十和田ワインマイルド」「十和田ワインドライ」「十和田ワインエビカヅラ」は、全国各地に継続して愛飲して下さる方がいらっしゃいます。また、北東北のリンゴを原料とした「十和田アップルワイン」もご用意しております。

十和田ワインマイルド

「十和田ワインマイルド」は、やや甘口の赤ワインです。キャンベルアーリーのワインに山ブドウのワインをブレンドし、山ブドウ独特の風味が添えられています。本品は、酸化防止剤や保存料を使用しておりません。



十和田ワインエビカヅラ

「十和田ワインエビカヅラ」は、十和田八幡平地方で収穫された山ブドウ及びその交配種のワインです。酸味に特徴があり、野性味を残すワインです。本品は、酸化防止剤や保存料を使用しておりません。



醸造所データ 【株式会社Mkpasu】〈鹿角市〉



- 創業 / 平成20年(2010年)
- 所在地 / 〒018-5201 秋田県鹿角市花輪字下花輪171
- TEL 0186-22-2388 FAX 0186-30-0102
- E-mail / mkpasu@mkpasu.jp
- <https://www.mkpasu.jp/>
- 交通 / JR鹿角花輪駅から徒歩5分 鹿角八幡平ICから車で5分(駐車場あり)
- 主な商品 / 鶺小公子無濾過生詰、シャンペトルフジ、他
- 主なイベント / ワインオーナー収穫祭

主なイベント

醸造所見学 要予約(見学・試飲すべて無料となっております。)

醸造所データ 【十和田ワイン醸造場マルコー食品工業株式会社】〈鹿角市〉



- 創業 / 大正5年
- 所在地 / 〒018-5201 秋田県鹿角市花輪字新田町37番地
- TEL 0186-23-3114
- 交通 / JR鹿角花輪駅から徒歩15分
- 主な商品 / 十和田ワインマイルド、十和田ワインドライ、十和田アップルワイン、十和田ワインエビカヅラ

主なイベント

醸造所見学 無



小坂七滝ワイナリー

Kosaka seven falls winery

当社のワインは、小坂町で栽培される日本の固有種「山ぶどう」系品種の原料にこだわって造る「日本ワイン」です。小坂町は、太古に十和田湖の巨大噴火によって堆積した火山灰土壌で、水はけが良くブドウ栽培に最適な土地でした。そして、病気に強く冷涼な気候でも栽培が可能な「山ぶどう」系品種を植え、さらに品種の特性を活かすため、自根栽培(接木が一般的)を行って来ました。ビン詰めされたワインは、国重要文化財「小坂鉱山事務所」内で熟成をかけています。



小公子

濃厚で色づきのよい山ぶどう系品種「小公子」を、しっかり醸して深い味わいに仕上げました。濃厚な味わいで、豊かな酸味も山ぶどうらしく人気があります。肉料理全般、中華料理とも良く合います。



ワインランド

繊細で爽やかな風味が特徴の山ぶどう系品種「ワインランド」を、上品かつ骨格のある風味に仕上げました。味わいは、やさしく、爽やか、やわらかい。そして、飲みやすく料理を美味しく引き立てます。和食や白身の豚料理・鶏料理とも良く合います。



あきた野ワイナリー

AKITANO WINERY

あきた野ワイナリーではワイン専用種のブドウを使ったワイン作りを目指して、2018年にリンゴ園の跡地を耕作。翌2019年の春にピノ・グリやシャルドネ、ピノ・ノワール、メルロー、カベルネ・フランなどの苗木を植え、2022年産のブドウから園内に建設した醸造所でワイン及びリンゴを原料とするシードルの生産を開始しました。ブドウの収穫時にはボランティアの募集もしており、体験型のワイナリーとして来場者を増やしていきたいと考えています。

ピノグリ

あきた野ワイナリーのファーストビンテージ。ピノグリ100%で作ったフルーティーな辛口白ワインです。軽めの色合い、白い花、洋梨、メロンのような香り、爽やかな甘さが特徴です。



メルロー

あきた野ワイナリーのファーストビンテージ。メルロー100%で作った辛口赤ワインです。深みのある色合い、プラム、ブラックベリーのような香り、スパイシーな味わいが特徴です。



醸造所データ 【小坂まちづくり株式会社】〈小坂町〉



- 創業 / 2017年10月
- 所在地 / 〒017-0203 秋田県鹿角郡小坂町上向滝の下22
- TEL 0186-29-2821 (本社)

<https://kosaka-7falls-winery.com/>

- 交通 / 十和田南駅から車で25分
- 主な商品 / ワインランド、小公子、岩木山葡萄

主なイベント

醸造所見学 ワイナリー見学可(休業日がございますので事前にお問合せ下さい)

醸造所データ 【森吉山ファーム株式会社 あきた野ワイナリー&ガーデンファーム】〈北秋田市〉



- 創業 / 2022年7月
- 所在地 / 〒018-4301 北秋田市米内沢根小屋滝ノ沢55
- TEL 050-8884-9744 FAX 050-8884-9745
- E-mail / moriyoshizan.farm@gmail.com

<https://profu.link/u/akitano>

- 交通 / 大館能代空港から車で15分 鷹巣駅から車で20分

- 主な商品 / ピノグリ シャルドネ / リースリング メルロー、ピノノワール カベルネフラン / メルロー

主なイベント

醸造所開放 要予約

ブドウ、梨の生産が盛んな秋田県潟上市。

造園業で培われた“植物との対話力”を活かし

自社敷地内で育てたブドウを中心に醸造しています。

ワイナリーは2022年運用開始と始まったばかり。

醸造段階で地元音楽家から提供頂いたピアノ音源を
酵母に聴かせ、じっくりと熟成させています。

文化、技術、人、この土地ならではの繋がりのできる
オンリーワンワインを目指しています。

のはらワイン デラウェア

2022年初ヴィンテージ。当ワイナリーでは数少ない白ワイン。残糖させず発酵させきり、すっきりとドライに仕上げています。デラウェアらしいみずみずしいぶどうの香りも健在で、単体で楽しむもよし、食事と合わせて飲むものにももちろんおすすめ。ソムリエとしては秋田の山菜の天ぷらや地野菜の温製と合わせたワインです。アルコール度数は10.8度です。



のはらワイン マスカットペイラーA

2022年初ヴィンテージ。糖度も十分に確保したうえで予冷庫にて追熟。結果、品種特有のいちごのような香りがよりはっきりと感じられ、酸味と果実味のバランスに優れたライトな仕上がりになりました。アルコール度数も10.4度と、低めになっており食事との親和性もあります。きりたんぼ銅と合います。



醸造所データ [むつみ造園土木株式会社 潟上本店] (潟上市)



- 創業 / 1969年
- 所在地 / 〒010-0201 秋田県潟上市天王字棒沼台306
- TEL 018-878-2011 (担当:安東)
- E-mail / y.ando@mutsumi-l.co.jp
- <https://mutsumi-l.co.jp/>

- 交通 / JR男鹿線出戸浜駅から 徒歩15分(駐車場あり)
- 主な商品 / のはらワイン (マスカットペイラーA等他6品種)、シードル

主なイベント

醸造所開放 要連絡。応相談。

こんな商品があります



酒造好適米「一穂積」と「百田」を使った商品

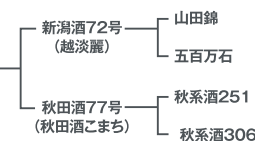
秋田県開発の酒造好適米と酵母

一穂積(いちほづみ):系譜に日本海側の酒造好適米品種が並んでいて、その特徴を引き継いでいます。味わいのベースは、「五百万石」の様にキレイで淡麗なタイプですが、後味がひかえめで様々なふくらみ、「すっきりタイプ」の酒質になります。

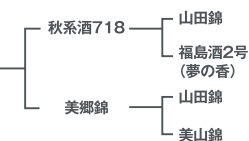
百田(ひゃくてん):両親とも母親に「山田錦」を持つ秋田県生まれの酒米です。吟醸酒は、香味とも華やかで、「後味のふくらみ」が特徴です。タンパク質含有量が少なく、純米吟醸酒に適しています。



一穂積(いちほづみ)
(秋田酒120号)



百田(ひゃくてん)
(秋田酒121号)



AKITA雪国酵母(UT-1とUT-2)の開発

清酒の香り・味・色は、時間の経過に伴い温度・光・酸素により熟成して変化していきます。特に、香りの高い清酒ほど早く変化します。

AKITA雪国酵母(UT-1とUT-2)は、純米・吟醸酒に適していて、香味のフレッシュさをキープでき、海外市場で想定される過酷な流通・貯蔵環境でも変化しにくい特性を持っています。



AKITA雪国酵母(UT-1)の特徴

リンゴ、メロン様の吟醸香のカブロン酸エチルが高く、アルコール耐性を有し、香味のフレッシュさを持続し、華やかでフルーティーな香りと、含み香を伴う膨らみのある味のお酒を醸します。本酵母(特許第6582275号)は、令和2年度東北地方発明表彰で文部科学大臣賞を受賞しました。

AKITA雪国酵母(UT-2)の特徴

バナナ様の吟醸香の酢酸イソアミルが高く、アルコール耐性を有し、香味のフレッシュさを持続し、華やかでフルーティーな香りと、含み香を伴う膨らみのある味のお酒を醸します。

