



**"Nihonsakari wa yoiosake"**

## 日本盛商业备咨

企业资料、经营范围、商业活动、海外网络



---

### 日本盛株式会社

日本 662-8521 兵庫縣西宮市用海町4-57

本网站酒品仅供各国合法商家或合法饮酒者购买或饮用。合法饮酒人群请适量饮酒，并注意：妊娠期和哺乳期间饮酒可能会影响胎儿和婴儿的生长发育。

日本盛产品的生产厂已通过国际标准 ISO14001 环境管理体系认证。

### 百年清酒酿造— 为当今企业带来扬帆远航的机遇和挑战

青年有为会集团成立于1888年，致力于日本西宫市及其产业的繁荣与发展，并于1889年成立西宫公司，开始从事酿造事业。这就是日本盛株式会社的起源。

日本盛自建立以来克服无数艰辛与坎坷，公司以“质量为本，信誉至上，实践第一”为座右铭，坚定不移地谋发展，力争使公司成为酿造行业中的龙头企业。

我们以发展当地社会的精神理念为基础，努力研制并开发客户喜爱的产品，同时致力于研究生物工程技术和开发注重健康的新概念清酒产品。我们的企业始终积极进取，勇于迎接挑战！



#### 公司信息

公司名称	日本盛株式会社
会长	森本直树
成立时间	1889
注册资金	579,150,000 日元
员工人数	294
总部	日本西宫市
分部	(札幌)、仙台、东京、静岡、名古屋、近畿、西宫(福冈)



### “滩五乡”地区—因西宫著名的“宫水”泉水而创建的全日本最佳清酒生产地区

滩是全日本最佳的清酒生产地区，酿酒厂位于大阪和神户之间海岸沿线的5个地区：今津乡、西宫乡、鱼崎乡、御影乡和西乡。日本盛位西宫乡。在江户时代，最著名的清酒酿造者“丹波杜氏”采用六甲山脉被称作“宫水”的地下水和播州平原上最上等的大米制造清酒。这种清酒是一种传统的清酒，也称作“男人的酒”，在当时风靡全国。今天，仍有许多酿造者继续使用他们特有的传统技术酿制这种美味可口的清酒。



### “山田锦”—产于播州地区、用于制造清酒的优质大米

“山田锦”大米在滩地区的清酒酿造中与“宫水”泉水占有同样重要的地位，它是滩地区制造清酒的最优质大米。

“山田锦”大米颗粒饱满，日本酒曲真菌含量丰富，其蛋白质和脂肪的含量也很低，而这二者是影响清酒香气和口味的重要因素。日本盛选用的是“山田锦”和“五百万石”这两种最适合酿造清酒的大米。

### 西宫地区著名的“宫水”泉水

“宫水”泉水发源于六甲山区，这种山区硬水的硬度在9到11° dH（德国硬度），十分适合制造清酒，除此之外，它还含有大量的磷酸氯化物和钾。

铁是制造清酒最大的障碍，而这种泉水中几乎不含任何铁，因此它是制造清酒的最佳泉水。

“宫水”泉水中丰富的矿物质，可提供用于发酵的微生物。

“宫水”泉水可酿制清冽强劲的清酒。



全新的清酒（日本米酒）酿造技术—古老的传统酿制技术与现代技术的完美结合

日本盛的酿造技术以历史悠久的传统技术和顾客满意的企业哲学为基础。

我们拥有最先进的设备，采用生物工程技术等最高端的技术，为您提供安全可靠的产品，并积极回应您的各种需求。



日本清酒是经对米粉进行精心蒸汽加工以后，再经清酒曲、酵母菌和真菌发酵制成的。

由于清酒曲、酵母菌和真菌发酵的情况不同，清酒可有多种香气和味道。为了满足广大清酒饮用者的期望，日本盛不断寻求全新、科学的酿造技术，其中也包括新型酵母菌的开发和日本酒曲真菌的改进。



“健酿”

我们已经开发出了可产生高量肌醇的真菌，它可使清酒中的维生素“肌醇”的含量比传统真菌酿造的清酒中的含量高50倍。

我们制造的新型产品不含任何化合物，无仿制，是纯天然健康产品。

“Green Pack 70”

酒精耐性酵母在发酵过程中将糖分不断消化，成功将糖分减少了70%（与本社比，糖分含有量 100ml 中 1.4g）另外，经过两重的成熟加工，酵母的作用使美味成分增量，口味更佳。



饮用清酒的方法

清酒既可冷藏，也可加热饮用。加温后的清酒不仅可以在寒冷的季节温暖身体，还能够散发出其酿造出的独特香气和味道。近年来，清酒的加温饮用方法已传播到各个国家。给清加温酒也是日本文化的一个重要组成部分。

清酒的饮用温度

冷酒	5 - 10 °C
常温酒	室温
人肌爛	35 - 40 °C
微温酒	40 - 45 °C
普通爛	45 - 50 °C
熱爛	50 - 60 °C



### 绝佳“清酒”



**纯米吟酿  
超特选 惣花  
1.8升**

酒精度	15%
清酒度	-4.0
酸度	1.6
氨基酸度	1.4

### 最佳精选“清酒”



**纯米吟酿  
超特选 金箔  
720毫升  
\*金箔清酒**

酒精度	15%
清酒度	+3.0
酸度	1.6
氨基酸度	1.5



**1.8升  
\*金箔清酒**

酒精度	14%
清酒度	+0.5
酸度	1.3
氨基酸度	1.3

### 大众型“清酒”



**特选  
1.8升**

酒精度	15%
清酒度	+1.0
酸度	1.4
氨基酸度	1.5



**上选  
1.8升**

酒精度	15%
清酒度	±0.0
酸度	1.4
氨基酸度	1.4



**上选 辛口  
1.8升**

酒精度	15%
清酒度	+5.0
酸度	1.5
氨基酸度	1.5

### 爽口型“清酒”



**本酿造  
山田锦  
720毫升**

酒精度	14%
清酒度	+4.5
酸度	1.3
氨基酸度	1.0



**冷酒  
生贮藏  
300毫升**

酒精度	13%
清酒度	-2.0
酸度	1.3
氨基酸度	1.3

### 新概念型“清酒”



**糖质 削减 50%  
GreenPack  
1.8升**

酒精度	13%
清酒度	+12.0
酸度	1.2
氨基酸度	1.0

### 标准型“清酒”



**上选 旨口  
2升**

酒精度	15%
清酒度	±0.0
酸度	1.4
氨基酸度	1.4



**晚酌  
2升**

酒精度	13%
清酒度	-0.5
酸度	1.3
氨基酸度	1.0



**晚酌 辛口  
2升**

酒精度	13%
清酒度	+4.5
酸度	1.3
氨基酸度	1.2

\*限制出口产品



**晚酌 辛口  
立方体包装  
18升**

酒精度	13%
清酒度	+4.5
酸度	1.3
氨基酸度	1.2