

福井县

，这个看似名不见经传的地方，却在工作，生活，教育方面获得了全面而极高的评价，幸福指数连续四次（隔年评估一次）获得日本国内第一名。

日本当时最贵的清酒——「黑龙大吟酿“龙”」。

今天，让我们一起走进福井县。

日元钞票之乡

福井县，位于日本本州岛靠日本海一侧，属于日本地域中的中部地方。其以敦贺市东部为界，往北称为岭北（越前），南边则叫做岭南（若狭）。福井可以说是日本海沿岸的重要门户，也是传播亚洲大陆文化的重要窗口。

福井距离日本最大的城

市群仅数小时的路程，从东京、大阪

、名古屋和金泽等许多大城市搭乘电车只需一两个小时即可抵达福井。

当地拥有412公里的海岸线和75%覆盖面积的森林，空气清新，生态宜人。如此优质的天然条件和生活环境，难怪这里是日本男女寿命最长，也是幸福感最高的地区。

岭北福井

平原是福井主要的农业区，是由九头龙河冲积而成；岭南的若狭湾集中了日本的原子能电站；水产业主要集中在若狭湾，敦贺是主要的渔港，以沿岸渔业和近海渔业为主。当地气候四季分明，是多雨雪的日本海气候，冬天西北风带来降雪，是日本降雨较多的地方。

福井有着历史悠久的传统手工艺遗产，已经流传了近千年。在福井中部，面积较小的区域里汇聚了众多工匠，其数量比日本其他任何地方都要多。

这些工匠们充分利用制作刀具、漆器以及和纸的悠久传统，通过合作不断进行创新。游客可以详细了解这些传统工艺，甚至还可以尝试亲手制作体验。

此外，福井县还是“日元钞票之乡”。日本钞票一直自诩为世界最高技术水平的钞票，从历史上看，这很大程度上得益于福井县的“福井技术”。

一般来说，日元钞票上的水印分两种：一种是通过将纸张变薄而制成的白水印；一种是通过将纸张变厚而制成的黑水印。直至今日，日本央行发行的日元钞票也还在使用这两种水印来做防伪。

日元水印十分清晰精美，堪称水印中的艺术品。而这项技术是由来自福井县越

前地区的和纸匠人山田藤左卫门等人创造的。

据悉，开发出黑水印的山田藤左卫门曾打算将这种技术用于钞票以外的纸张，但政府的禁令关闭了这项技术商业应用的大门，这项“福井技术”也就被永久封印在日元钞票中了。

福井县的海鲜以便宜与美味闻名，比

如“越前蟹

”，它作为冬季的美味不容忽视。每年11月6日0点，越前蟹开放捕获。那无与伦比的美味，真是叫人难以忘怀。

冬季的风物诗“水羊羹

”也是福

井县的特有文化，

在超市里会有单独的售卖区。除此以

外，本地的酒，大米，荞麦面，油豆腐，酱汁猪排饭，羽二重饼等也很有名。

日本酒的最佳搭档——越前烧

对于爱酒之人来说，酒与酒杯的搭配向来有着大大的学问。

日本酒同样如此，不同的酒器会给盛装的日本酒带来不同的口感与味道。与日本酒搭配的容器，大多都是日本的传统手工瓷器，而福井县，最地道的自然就是越前烧酒杯了！

越前烧，是日本六大古窑之一。

越前烧历史十分悠久，从八百多年前的平安时期就开始生产制作。烧制的瓷器古朴天然，薪灰自由地流布在陶器表面，随意，浑朴，带着大地的特征。这种自然釉，形态厚重，具有茶色一般凝重的肌肤感与庄重的重量感。

此外，它那温暖的泥土气息和灰釉的绝妙颜色令人赞不绝口，即便经过了数百年的时间流逝，这项工艺到了今天仍然很好地保存有当年的传统，深受爱酒人士的喜爱。

在福井县越前町的越前陶艺村，有许多专门做越前烧的工艺馆，其中最为有名大概就是“越前烧之馆”了。在这家馆内，展示着约千件越前烧出产的瓶，碗，各类生活日用品。

仅是酒器这一类别，也有根据大小，厚度，所盛酒的温度而区别的各种各样的丰富制品。在这里挑选一件酒器，可说是爱酒之人的最佳选择了。

总而言之，不论什么样的传统工艺，最好的传承方式一定是在日常生活中的长久使用。

而在福井人的生活当中，使用具有800年工艺历史的越前烧杯子搭配日本酒，毫无疑问就是最好最地道的饮酒方式了。

黑龙酒造

日本有一句古话叫做“哪儿有好水，哪儿就有美酒”。

这话其实非常浅显有理，日本酒是由大米发酵后制成的，最重要的两个原材料便是米和水。福井县既有好米，又有好水，酿成好酒也是顺理成章的事情！

由于当地的水质清澈，好米遍地，所以福井县也算是日本比较有名的清酒产地。全盛时期，福井县曾有多达17家酒厂。而如今，经过岁月的洗礼和变迁，仅保留了两三家。

今天，就给大家介绍一下，以石田屋为名号的黑龙酒造。

黑龙酒造在 1804 年成立，现由第八代社长经营。从初代目石田屋二左卫门开始，就追求纯手工制造的日本酒。

黑龙酒造的名字来源于酒造的用水来

源“九头龙川

”，由“黑龙神社”守护。其最独特的软水是采用日本名山白山的溶解雪水，混合地底下 75 公尺处的地下水，成为酿酒用的绝佳水源。

黑龙传承多代、依旧能延续至今，应该要感谢第七代传承人水野正人。他曾留学法国和德国，回国后，他将窖藏陈年酒和葡萄酒酿造中汲取到的灵感用于清酒，破天荒的将葡萄酒的熟成技术引入日本酒酿制工艺，才让黑龙从此名声大噪。

在竖型精米器普及之初，吟酿酒刚开始流行，还没有吟酿和大吟酿的区分。

为了和其他吟酿酒区分开，黑龙酒造别出心裁的以“大”为标识，推出有熟成概念的黑龙大吟酿“龙”，也展现出葡萄酒熟成用于清酒制作产生的别样风味，让消费者添加少量酿造酒精的优质吟酿酒有了全新的认知。

当时，这款酒一度成为日本最贵的酒。“龙”一升瓶的发售价是一万日元，大约相当于现在的600万日元。

如此的天价，当之无愧成为清酒历史的标杆。

这款酒在备受关注的全国清酒品评会上颇受好评，也由此推动了日本清酒等级制度的完善与发展。

黑龙大吟酿纵然名声显赫，但还不算是黑龙酒造的头牌。黑龙酒造的最高峰作品，是以“屋号”命名的“石田屋”。

“石田屋”使用九头龙川的伏流水，和精米步合度为 35% 的特 A 产区山田锦酿造。每年的 11 月才能开始酿造，要经历三年时间才能酿成。好米好水加上好的酿酒师，造就了这款顶级的酒款。

酒体入口柔软，润滑，细腻，初香有黑糖的甜香，而回

香淡雅略带果味，熟成给了

“石田屋”更多回味。

只需细细品上一口，立马就能让人联想到“九头龙川”与它背后的皑皑雪山，令人回味无穷。