

Ibaraki local brand of sake sommelier

いばらき 地酒ソムリエ



茨城県 いばらき地酒ソムリエ認定試験
— 公式テキストブック 2026 —





はじめに

茨城県は、関東屈指の酒どころ。大自然の恵みと久慈川水系、那珂川水系、筑波山水系、鬼怒川水系、利根川水系の豊かな5つの水系のもと、40ほどの酒蔵が個性豊かな酒造りに取り組んでいます。近年、全国新酒鑑評会を始めさまざまなコンテストでの受賞酒蔵が増え、醸造技術に対する評価が高まっています。

いばらき地酒ソムリエ認定制度について

いばらき地酒ソムリエ認定制度は、2019（令和元）年度からスタートし、茨城県産日本酒の認知度向上と、消費拡大を図っていくため、地酒について語り、またおすすめてできる知識をもった方を「いばらき地酒ソムリエ」として認定する制度です。

いばらき地酒ソムリエ認定制度について

●いばらき地酒ソムリエ

茨城県の地酒を案内するうえで、茨城の「水」・「米」・「酒蔵」などに十分な知識を有し、日本酒についての基本的な知識を有する方で、「いばらき地酒ソムリエ認定試験」（筆記試験のみ）に合格した方。

●いばらき地酒ソムリエ S 級

日本酒、茨城の地酒に関する十分な知識に加え、日本酒に対する味覚について高いスキルを備え、既にいばらき地酒ソムリエの認定を受けた方で、さらなる知識を問う筆記試験・実技試験（テイスティング）に合格した方。



酒税法による分類と定義について

酒類の定義	酒類とは、アルコール分 1 度以上の飲料である。（酒税法第2条第1項）
日本酒の定義	清酒 次に掲げる酒類でアルコール分が 22 度未満のものをいう。 イ 米、米こうじ及び水を原料として発酵させて、こしたもの ロ 米、米こうじ、水及び清酒かすその他政令で定める物品を原料として発酵させて、こしたもの（その原料中当該政令で定める物品の重量の合計が米（こうじ米を含む。）の重量の百分の五十を超えないものに限る。） ハ 清酒に清酒かすを加えて、こしたもの（酒税法第3条第7号） 清酒のうち、「日本酒」とは、原料米に日本産米を用い、日本国内で醸造したもののみをいう。「日本酒」という呼称は地理的表示（GI）として保護されている。

製造法による分類

下記のとおり 3 種類に分類でき、そのうち日本酒は、醸造酒にあたる。

分 類	主な品目	製造法
醸造酒類	清酒（日本酒）・果実酒（ワイン）	原料をそのまま、あるいは糖化した上で、アルコール発酵をさせて造ったもの
蒸留酒	ウイスキー・ブランデー 連続式蒸留焼酎（焼酎甲類） 単式蒸留焼酎（焼酎乙類／本格焼酎・泡盛） スピリッツ（ウォッカ・ジン・ラム）	醸造酒、その半製品、醸造酒の副産物（粕）及びその他アルコール含有物を蒸留して造ったもの
混成酒	リキュール・みりん・合成清酒 甘味果実酒（ベルモット）・雑酒	醸造酒、その半製品、蒸留酒等をもとに、これらを互いに混合したり、糖類や香味料、色素等を加えたもの
発泡性酒類	ビール・発泡酒	

日本酒とは

●日本酒のはじまり

古事記と前後して、奈良朝時代（700 年代）に編さんされたといわれる「播磨国風土記」に、「神に供えた糧が枯れて、かびが生じた」ので、「すなわち酒を醸さしむ」とあるのが、米を原料とした酒について確認されている最古の記述とされている。有名な「魏志倭人伝」（200 年代）では倭人のことを人性酒をたしなむと評し、喪に当たっては弔問客が歌い舞い酒を飲む風習があることも記されており、我々が先祖が古くからお酒を愛していたことがうかがえる。

●日本酒の歩み

一説によれば、日本には古くから“民族の酒”ともいうべき民間伝承の酒があり、一方、大和朝廷の確立とともに中国の文化や技術を取り入れた“朝廷の酒”ができたといわれている。すでに平安初期には、現代の酒とほぼ変わらない製法でいろいろなタイプの酒が造られていたことが「延喜式」（900 年代）に記されている。やがて、江戸時代における“商人の酒”として商品化されるにいたるが、これは各地伝承の民族の酒の技法と朝廷の酒の技法とが交流して生まれたもので、現代にも通じる“酒屋万流（さかやばんりゅう）”の時代が到来したと言える。

●日本酒独自の製法

日本酒は、独特の製造法が現在にも生きている。そのひとつは、糖化と発酵を同時に進行させる高度な製造法「並行複発酵」である。特に醸造面において、アルコール分が 20 度程度も出るというのは、日本酒だけである。もうひとつは、1800 年代半ばにパスツールが発見した“殺菌法”に先立ち、既に室町時代（1400 年代）に、しぼった酒を貯蔵前に 65 度程度に加熱、殺菌し、酵素の動きを止めて香味の熟成を図る「火入れ」を行っていたという記録が残っている。

ラベルについて

ラベル表示に関しては酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律（略称 酒類業組合法）にて、ラベルに記載する表示事項が決められており、正しく記載していないと所轄官庁の国税局または税務署から指導される。

① から ⑦ は実は法令で表示が義務づけられているのです。この他、生酒の保存・飲用上の注意、外国産清酒などの表示も義務づけられています。

⑧ から ⑫ は法令等で決められた要件を満たす時だけ表示できます。他に貯蔵年数、品質優良をうたう語、有機米使用なども表示の要件が定められています。

① アルコール分 — アルコール分 16.0度以上 17.0度未満

② 原材料名 (水は書かないことになっている) — 原材料名 米(国産) 米こうじ(国産) 醸造アルコール

③ 精米歩合 (特定名称酒の場合のみ) — 精米歩合 60%

④ 品目 (要件を満たす時のみ、「日本酒」と書くことも可) — 清酒 720ml

⑤ 内容量 — 製造年月 2020.3

⑧ 製造年月 — 製造年月 2020.3

⑨ 特定名称 (吟醸、純米、本醸造等) — 本醸造

⑩ 原材料米の品種 — 山田錦 100%

⑥ 製造者の名称及び製造場所在地 — 茨城酒造株式会社(仮称) 茨城県水戸市笠原町978番6

⑦ 20歳未満の者の飲酒防止の表示 — 20歳未満の者の飲酒は法律で禁止されています

⑪ 産地名 — 茨城の酒 樽酒

⑫ 酒の特徴を示す語句 (原酒、生酒、生貯蔵酒、生一本、樽酒) — 上撰

⑬ メーカーの独自格付け区分 (メーカーが任意で表示する語句) — 上撰

●表示禁止事項

- ・清酒の製法、品質等が業界において「最高」、「第一」、「代表」等最上級を意味する用語
- ・官公庁御用達又はこれに類似する用語
- ・特定名称酒以外の清酒について特定名称に類似する用語

※ただし、特定名称に類似する用語の表示の近接する場所に、原則として8ポイントの活字以上の大きさで、特定名称の清酒に該当しないことが明確に分かる説明表示がされている場合には、表示することとして差し支えない。

日本酒度・酸度・アミノ酸度

日本酒度	甘辛を知るための目安となる数値で、水の比重をゼロ（±0）としたとき、酒の比重はいくらであるかを数値化したもの。糖分を中心とするエキス分が多い酒ほど重くなりマイナス（-）に、エキス分が少ない酒ほど軽くなりプラス（+）に傾く。日本酒度のマイナスの数字が大きいほど濃醇で甘く、プラスの数字が大きいほど淡麗で辛い傾向があるが、甘辛の感じ方は、日本酒度だけでなく酸度にも影響される。ひとつの判断材料にはなるが、あくまでもほかの数値と組み合わせて使う必要がある。
酸 度	酒の味に酸味や旨味をもたらす有機酸（乳酸、コハク酸、リンゴ酸など）の量を相対的にあらわす数値。日本酒度が同じ酒で比べると、酸度が高いと甘味が打ち消され辛くて濃く、逆に酸度が低いと甘くて淡麗に感じる。一般的な、日本酒の酸度は0.5～3.0程度に収まる。酸度が1.4よりも低い酒からは、柔らかく軽快なニュアンス、いわゆる「淡麗」な印象を感じ、1.6より高い酒からは、しっかり「濃醇」に感じることが多い。さまざまなタイプの酸が含まれるため、あくまでも目安として使用するべき数字だと言える。
アミノ酸度	酒のコクや旨味のもとになるアミノ酸の量を相対的にあらわす数値。日本酒には、アルギニン、チロシン、セリン、ロイシン、グルタミン酸など約20種類のアミノ酸が含まれており、これらアミノ酸の総量を数値化したものがアミノ酸度。一般的にはアミノ酸度が多いほど、ふくよかさや濃厚さ、旨味や味の広がりが増す。ただし、アミノ酸度だけで旨味が決まっているわけではない。

●甘口・辛口

飲んで甘いと感じる清酒を甘口といい、甘いと感じない清酒を辛口という。清酒中の甘味は主としてエキス中に含まれるグルコース量による。清酒醪（もろみ）発酵は原料米のデンプンから麴由来の酵素によって生成するグルコースを酵母がアルコールに変換する反応が主工程であるが、アルコールに変換されなかったグルコースが多く残存した清酒は甘口となり、酵母がグルコースを多く取り込み、グルコース残存量が少なかった酒は辛口となる。ただし、グルコース量は上槽後火入れまでの間に、二糖類、オリゴ糖、デキストリンなどを基質として増加するので、火入れのタイミングによっても変化する。また、同一のグルコース量でも清酒中の有機酸量が多い方が甘みを抑えて辛く感じるので、甘辛を一概にグルコース量のみによって判断することはできない。

近年、グルコース濃度(%)－滴定酸度(mL)の値を甘辛の指標とする新甘辛度が提案されている。計算時はグルコース濃度、滴定酸度ともに小数点第2位で四捨五入した値を用い、以下の通りである。

※基質：酵素によって化学反応を触媒される物質。酵素反応以外に触媒反応全般に拡張して用いたり、化学反応全般に対して原料物質という意味で使用されたりすることもある。

●新甘辛度について

滴定酸度とグルコースを指標とした4段階表示

辛口 : 0.2 以下
 やや辛口 : 0.3 から 1.0
 やや甘口 : 1.1 から 1.8
 甘口 : 1.9 以上

新甘辛度： $AV = G - A$

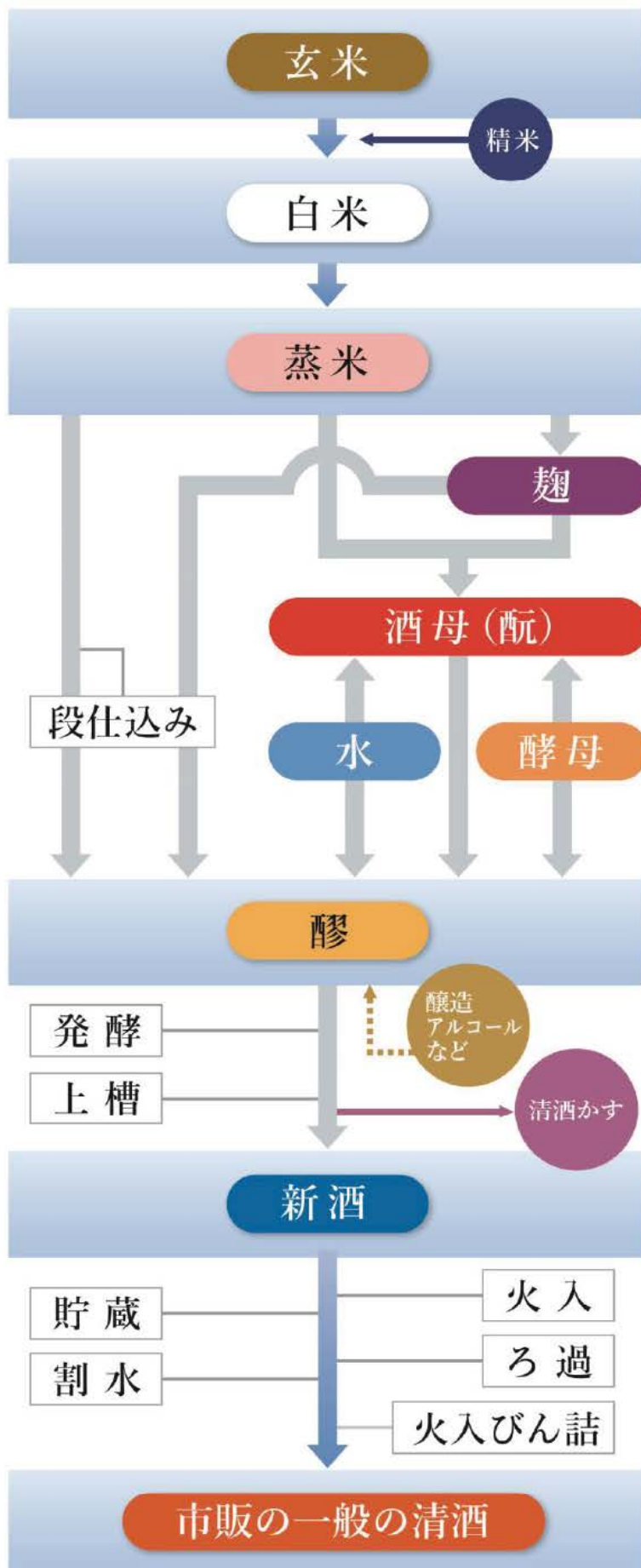
G：清酒中のグルコース含量（g/100mL）

A：清酒の滴定酸度（mL）

（GとAは国税庁所定分析法による）

日本醸造協会誌 2004 年 99 巻 12 号 p.882-889 を元に一部加筆

日本酒の製造工程



●精米・蒸米^{むしまい}

酒造りは、原料となる玄米を精米し、蒸すことから始まります。蒸し米は麴造り、酒母(酏)、醪の仕込みに使われます。

●麴^{こうじ}

蒸し米に黄麴菌を植えて麴を造ります。麴は酒母(酏)、醪に入れて米のデンプンを糖化していく役割を果たします。

●酒母(酏)^{しゅぼ もと}

酒母(酏)は麴、蒸し米、水に酵母を加えたもので、醪の発酵を促す酵母を大量に培養したものです。日本酒造りには、良い酵母が大量に必要ですから、文字どおり「酒の母」といえます。

●段仕込み

ここで日本酒造りの特徴である酒母(酏)に麴、蒸し米、水を三段階に分けて仕込みをする段仕込みが行われます。一日目は初添え。翌日は仕込みはお休み。酵母はゆっくりと増えて行きますが、これを踊りといいます。三日目に二回目の仕込み(仲添え)をし、四日目に三回目の仕込み(留添え)をして仕込みは完了します。段仕込みは、雑菌の繁殖を抑えつつ酵母の増殖を促し、醪の温度管理をやりやすくするための日本酒独特の方法なのです。

●醪(造り)^{もろみ}

いよいよ、この酒母(酏)に麴、蒸し米、水を加えて醪を仕込みます。この醪をしぼったものが原酒となります。

●新酒誕生

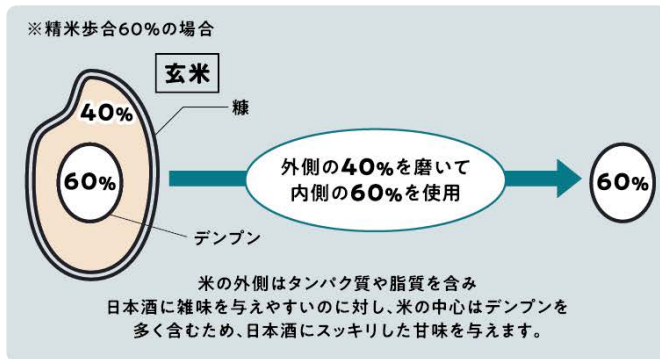
二十日ほどかけて発酵を終えた醪は、圧搾機で搾られ、酒と酒粕に分けられます。搾りたての新酒は、ろ過、加熱(火入れ)され、そして貯蔵されます。また製成後、一切加熱処理をしないお酒を生酒といい、製成後、加熱処理をしないで貯蔵し、出荷の際に加熱処理するお酒を生貯蔵酒といいます。精米から、並行複発酵、段仕込みというとても複雑な工程を経て、約六十日間をかけて、日本酒は誕生するのです。

※日本酒造組合中央会「日本酒の製造工程」画像を元に作成

精米歩合とは

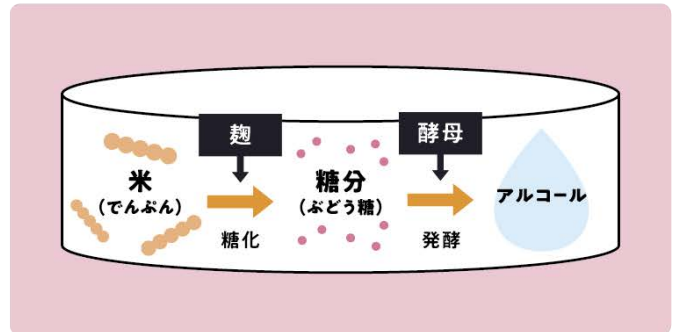
白米の玄米に対する重量の割合をいう。精米歩合 60%というときには、玄米の表層部を 40%削り取ること。米の胚芽や表層部には、たんぱく質、脂肪、灰分、ビタミンなどが多く含まれ、これらの成分は、清酒の製造に必要な部分であるが、多すぎると清酒の香りや味を悪くするため、米を清酒の原料として使うときは、精米によってこれらの成分を少なくした白米を使う。特に、特定名称の清酒に使用する白米は、農産物検査法によって、3 等以上に格付けされた玄米又はこれに相当する玄米を精米したものに限られている。

● 精米歩合



● 日本酒は並行複発酵

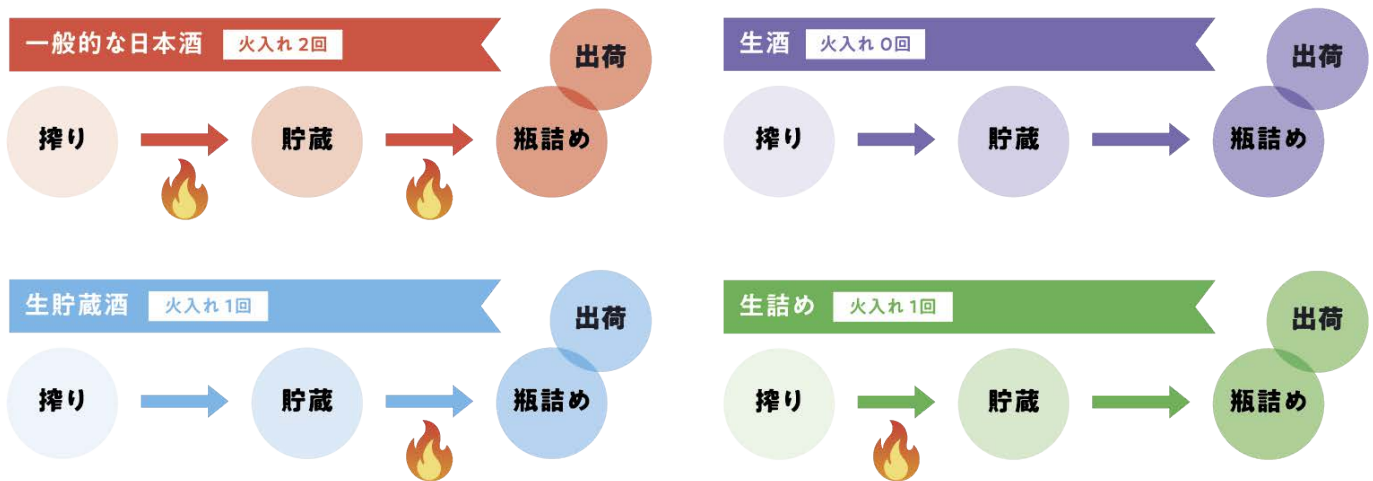
「糖化」と「アルコール発酵」が同時に行われます



日本酒の種類と特徴

特定名称	使用原料	精米歩合	麴米使用割合	香味などの要件
吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60% 以下	15% 以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が良好
大吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	50% 以下	15% 以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が特に良好
純米酒	米、米こうじ	-	15% 以上	香味、色沢が良好
純米吟醸酒	米、米こうじ	60% 以下	15% 以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が良好
純米大吟醸酒	米、米こうじ	50% 以下	15% 以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が特に良好
特別純米酒	米、米こうじ	60% 以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15% 以上	香味、色沢が特に良好
本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	70% 以下	15% 以上	香味、色沢が良好
特別本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60% 以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15% 以上	香味、色沢が特に良好

● 火入れのタイミングによる名称の違い



🔥 … 火入れ

※ 搾り：発酵したもろみを搾ること

火入れ: 酒が通る管を湯にくぐらせ、60～65℃に加熱し低温加熱殺菌すること。酒の香味に異常をもたらす火落（ひおち）菌という悪性の乳酸菌などを殺菌するとともに、清酒中のアミラーゼやプロテアーゼなどの残存酵素を失活させることで、清酒の保存性を高めるために行う。（プレートヒーターによる方法もある）

日本酒の飲用温度

日本酒は“爛してよし、冷やしてよし”という世界でも珍しい酒である。飲用温度も他の酒類と比較すると幅があり、5℃～55℃位までと、広範囲にわたっている。また、冬から春、夏から秋へと日本の四季の移ろいとともに生まれ、育つ酒で、日本独特の気候風土が生み出した酒である。

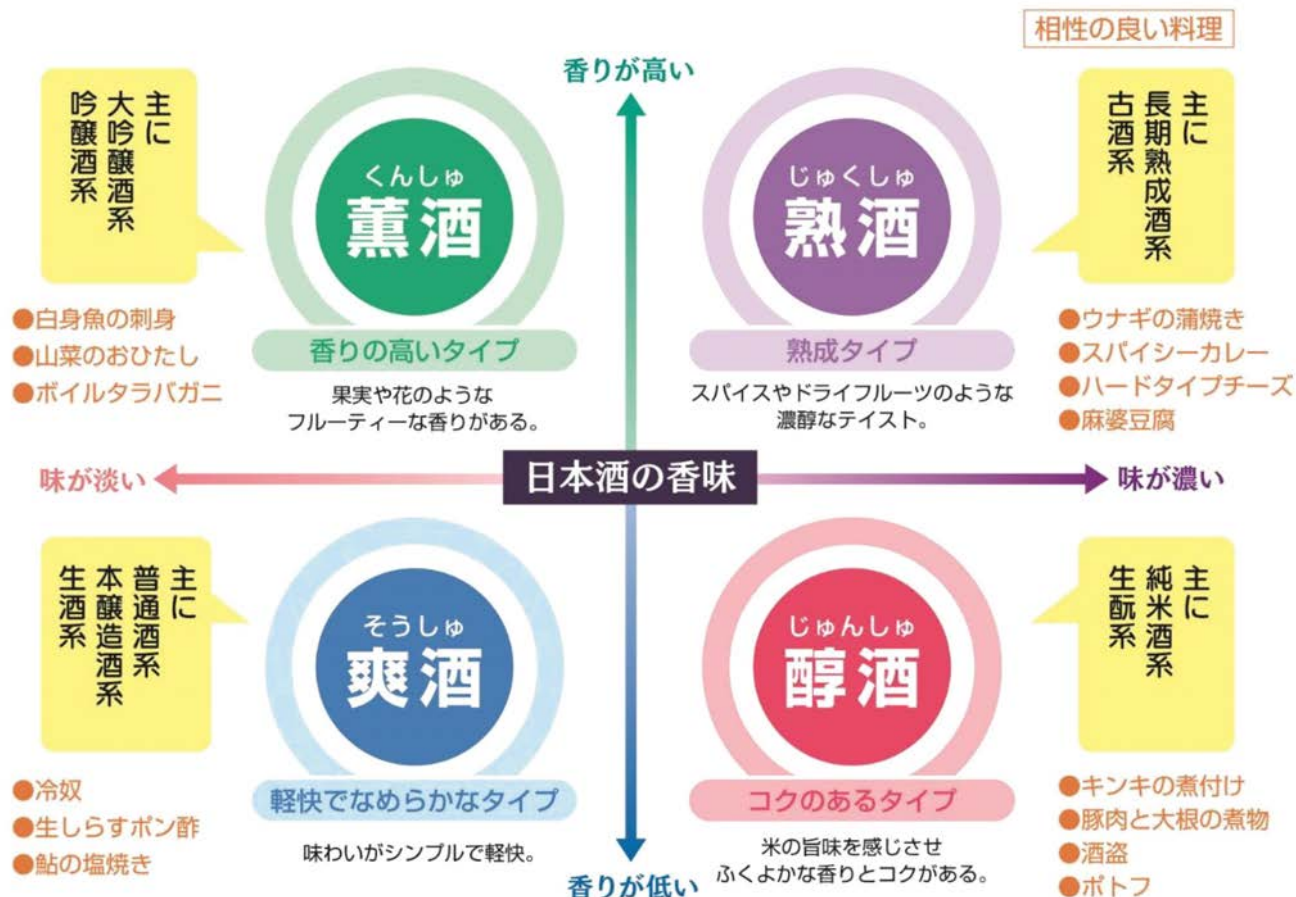
● 爛の表現と温度

日向爛（ひなたかん）	30℃近辺
人肌爛（ひとはだかん）	35℃近辺
ぬる爛（ぬるかん）	40℃近辺
上爛（じょうかん）	45℃近辺
あつ爛（あつかん）	50℃近辺
飛びきり爛（とびきりかん）	55℃以上

● 冷やの表現と温度

雪冷え（ゆきひえ）	5℃
花冷え（はなひえ）	10℃
涼冷え（すずひえ）	15℃

日本酒の香味特性格別分類(4タイプ)



(C) Copyright Sake Service Institute. All rights reserved.

日本酒サービス研究会・酒匠研究会連合会（SSI）の提唱する日本酒の「香味特性格別分類（４タイプ）」をもとに作成
日本酒サービス研究会・酒匠研究会連合会（SSI）：日本酒のソムリエ「唎酒師」を認定している団体

●4タイプ別日本酒の飲用温度

くんしゅ 薫 酒	香りの高いタイプ	10 ～ 16℃	ぬる燗も可、だが甘酸が平衡する。
そうしゅ 爽 酒	軽快でなめらかなタイプ	6 ～ 10℃ もしくは氷温近辺	飲用適温帯が狭い。
じゅんしゅ 醇 酒	コクのあるタイプ	10 ～ 45℃	飲用適温帯がもっとも広く温度によってもっとも楽しく変化を見せる。
じゅくしゅ 熟 酒	熟成タイプ	7 ～ 25℃	飲用適温帯が広い。

日本酒と四季

日本酒造りの「年度」は、1月から12月ではなく、**7月1日から翌6月30日**までである。その年度内に造り出荷された日本酒が「新酒」である。冬から春にかけて新酒のオンシーズンとなり、冬場に仕込んだ日本酒は、春や夏を越え、秋が近づくにつれ熟成され、味わいが深まる。

秋に発売される日本酒「ひやおろし」と「秋あがり」は別物で「ひやおろし」は、一度火入れして貯蔵しておいた日本酒を、二度目の火入れをせずに出荷するもの。（「冷や」のまま「卸す」という意味。）一方、「秋あがり」は火入れの回数とは関係がなく、秋まで貯蔵しておいた日本酒が熟成したことを指している。熟成が失敗すると「秋さがり」と呼ばれる。

また、夏酒は、各酒蔵がそれぞれに考えた夏向けの日本酒のため、決まった定義はない。発泡スパークリング日本酒、ロックで飲む生原酒、甘酒のようなうすにごり酒など、さまざまなバリエーションがある。

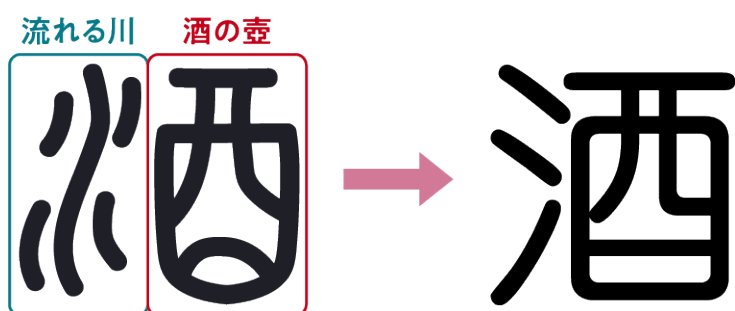
● 日本酒の季節酒

春			夏			秋			冬		
3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2
「春酒」 うすにごり 花見酒 桃色にごり酒 しぼりたて			「夏酒」 夏の生酒 スパークリング 低アルコール 氷酒			「秋酒」 ひやおろし 秋上がり 生原酒			「冬酒」 しぼりたて 初しぼり 新酒 立春初搾り 燗酒		

●日本酒の日は10月1日

中国古代の天文学・暦学から生まれた十二支は、本来月のしるしで、日本では十二種の動物で表わされている。十二支の10番目の酉は、「トリ」と読まれているが、もともと、酉の字は壺の形を表わす象形文字で、酒を意味している。古くは一年の始まりを冬至においていたため、10番目の酉の月は今の9月末から10月の頃にあたり、新穀が収穫されて新酒が醸される月であったことを表している。10月は古くから酒の月ということである。いまでも10月は新穀が実る月であり、また酒造りの始まる月でもある。明治の酒税法創設以来、10月から9月が酒造年度とされてきたが、現在は7月から6月となっている。こうした歴史を受けて、酒造家の中では10月1日を「酒造元旦」として祝う風習が残っているところもある。

●酒の漢字の成り立ち



●酒造年度とは

7月1日から翌年6月30日までの1年間をいう。例えば2026BY(R8BY)は、2026(令和8)年7月1日から2027(令和9)年6月30日までの一年間をいう。この酒造年度を単位として清酒の製造量などの年間の集計が行われている。なお、BYはBrewery Yearの略。

●花見酒

奈良・平安の時代から行われている。娯楽の少ない時代、花見は庶民の最大の催しであったようであり、それは現在にも受け継がれている。

●夏越しの酒

6月の晦日に、半年間の汚れを流す意味から飲むお酒。田植えも終わり、一息入れる時期に、これからの暑い夏を乗り越えるために祈りながら飲む、景気祓いのお酒。

浦里酒造店、 武勇が各種鑑評会で快挙

茨城の酒 うんちく その1

浦里酒造店の「霧筑波」が、令和7酒造年度第107回南部杜氏自醸清酒鑑評会の吟醸酒部門で首席を獲得した。同蔵では第102回に続いて2度目の首席受賞となる快挙。南部杜氏自醸清酒鑑評会は、南部杜氏協会に所属する全国の杜氏が出品する、100年以上続く歴史ある清酒の審査会。

また、2025年11月13日に発表された第96回関東信越国税局酒類鑑評会の審査結果において、吟醸酒の部で浦里酒造店の「霧筑波」が最優秀賞、更に武勇の「武勇」が2位を受賞。

本県の酒蔵の高い技術力と完成度が評価されている。

日本酒の楽しみ方

日本酒の楽しみ方も年々多様化しており、酒蔵も様々な取り組みをしている。

【茨城生まれの「きょうかい 10号酵母」】

美味しい日本酒を醸すには、優れた酵母の働きも欠かせない要素。日本醸造協会では、良質な酵母を純粋培養し、酒造用酵母（通称：きょうかい酵母）として頒布している。それぞれに特徴があり、全国の酒造がきょうかい酵母を活用して日本酒を醸造している。そのうちのひとつ「きょうかい 10号酵母」は、水戸市の明利酒類が開発した「明利小川酵母」から生まれたもの。酸が少なく、優れた香気を作り出すので特に吟醸酒や純米酒向きの酵母として高い評価を得ている。

また、明利酒類では更に明利小川酵母を変異させた株を純粋培養し「M310 酵母」も開発・販売している。より華やかな香りを生み出し、大吟醸など高級酒向けの優秀な酵母として全国の酒造でも使用されている。



画像：明利酒類株式会社 HP より

【「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録】

2024年12月に、日本の「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産として登録された。500年以上前にその原型が確立した伝統的酒造りは、麹菌を用いて杜氏や蔵人等が培ってきた技術で、日本各地の気候風土に合わせて発展し「日本酒」をはじめ「焼酎」「泡盛」「みりん」などの製造に受け継がれてきた。また、伝統的酒造りで醸す酒は祭礼や年中行事など、日本の文化においても重要な役割を果たしており、欠かせないものとして親しまれている。



【和らぎの水のすすめ】

日本酒を飲むときは、グラスに注いだ水を用意して合間に飲むのがお勧め。これを「やわみず和らぎ水」といい、日本酒のアルコール分が下がり、胃への刺激を抑え、酔いの速度もゆっくりと緩やかになる。飲みすぎの抑制や、悪酔いを防ぐ役割も。また、和らぎ水は口の中をすっきりとリフレッシュしてくれるので、お酒と料理をより美味しく感じられる効果も期待できる。

茨城の日本酒を育む5つの水系と酒蔵一覧(休業中などの酒蔵を除く)

久慈川水系

福島県の八溝山麓を源に、八溝・阿武隈山地間を流れ、日立市で太平洋に注ぐ。

岡部(名) / (株) 剛烈酒造 / 檜山酒造(株)
(株) 家久長本店 / 根本酒造(株)
(資) 井坂酒造店 / 嶋崎酒造(株)
森島酒造(株) / 菊乃香酒造(株)
(資) 椎名酒造店 / 珂北酒造(株)



那珂川水系

栃木県的那須岳を源にひたちなか市と大洗町の間で太平洋に注ぐ。

吉久保酒造(株) / (株) 月の井酒造店
明利酒類(株) / (株) 木内酒造1823

筑波山水系

筑波山を中心として
笠間・岩瀬盆地以南の八溝山地南端部を源とする。

須藤本家(株) / (株) 笹目宗兵衛商店 / 磯蔵酒造(有) / 藤田酒造店
廣瀬酒造(株) / 府中誉(株) / (株) 稲葉酒造 / (資) 浦里酒造店 / 来福酒造(株)
村井醸造(株) / (株) 西岡本店



利根川水系

群馬県の丹後山と平ヶ岳付近に源を発し、関東平野を南流。
茨城県・埼玉県・千葉県境界をなし、県南部を流れる。

愛友酒造(株) / (株) 岡田酒造店 / 金門酒造(株)
(株) 田中酒造店 / 青木酒造(株) / 萩原酒造(株)

鬼怒川水系

栃木県の鬼怒沼山の東斜面に源を発し、栃木県の中央部を縦貫。
結城市や常総市を通り、常総市の南部で利根川にそそぐ。

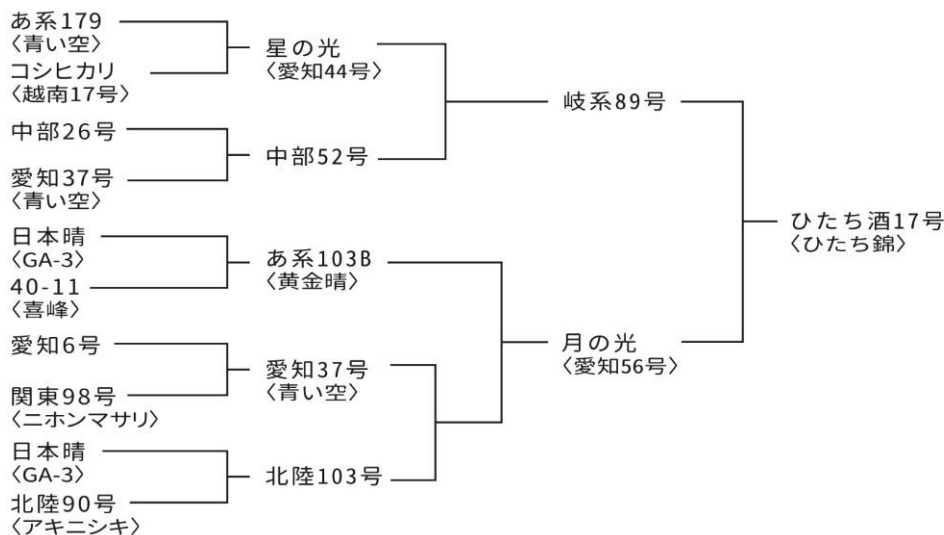
(株) 武勇 / (株) 山中酒造店 / 野村醸造(株)
(株) 竹村酒造店 / 結城酒造(株)



酒造好適米「ひたち錦」とは

茨城県初のオリジナル酒造好適米。1991（平成3）年より茨城県農業総合センター生物工学研究所（笠間市）が長い年月を掛けて育成した品種を、茨城県農業総合センター農業研究所（水戸市）が「奨励品種決定試験」で特性を把握し、最良の栽培方法を発見。

「ひたち錦」は県の奨励品種に採用されている。また、粒の大きさ、麴菌が破精（はぜ）込みやすい心白、雑味を生じさせるタンパク質の少なさなど、酒米に向けた品質を備えている。ひたち錦は「JA常陸」「JAつくば市」の協力により、栽培が始まった。



（引用元：茨城県農業総合センター ひたち錦の系譜）

ピュア茨城

2003（平成15）年からスタートした純茨城の酒「ピュア茨城」は、「口下手だけど、ほのぼのとした味わいのある、茨城気質そのままの酒」。茨城県産の「ひたち錦」「ふくまる」「一番星」「ゆめひたち」4種類の米を使用。参加蔵がそれぞれの茨城の5水系（久慈川、那珂川、筑波山、鬼怒川、利根川）の豊かな水と技で、たっぴりと手を掛けた個性豊かな純茨城の酒（※特定名称酒）を造り出している。蔵それぞれの味わいをぜひ飲み比べてみては。



茨城県産の米を使用

日本酒の命ともいわれる米は、清酒造りに適した4種類の茨城県産米を使用。茨城県初のオリジナル酒造好適米「ひたち錦」は、粒の大きさ、たんぱく質の少なさ、麴菌が破精込みやすい心白であることなど酒米に向けた品質を備えており、キレのある、すっきりタイプの清酒に適している。「ふくまる」「一番星」「ゆめひたち」は、茨城県オリジナル銘柄米として育成された米。それぞれの個性溢れる味わいを楽しめる。

豊かな地下水源と 滋味をもつ茨城の水

茨城の酒造用水は5つの水系に分類できる。八溝山麓を源に日立市で太平洋にそそぐ久慈川水系。那須岳を源にひたちなか市と大洗町の間で太平洋にそそぐ那珂川水系。筑波山を中心とした笠間・岩瀬盆地以南の筑波山水系。県南部の利根川水系。さらに、利根川の支流ながら、県西の酒造り地域を巡る鬼怒川水系の5つ。

「ピュア茨城」の参加酒蔵

2026(令和8)年6月

- 久慈川水系
岡部(名)/(株)剛烈酒造
檜山酒造(株)/(株)家久長本店
森島酒造(株)
- 那珂川水系
明利酒類(株)/(株)木内酒造 1823
- 筑波山水系
(資)浦里酒造店
(株)西岡本店
- 鬼怒川水系
野村醸造(株)
- 利根川水系
愛友酒造(株)/青木酒造(株)
萩原酒造(株)

常陸杜氏(ひたちとうじ)認証制度とは

常陸杜氏(ひたちとうじ)認証制度とは茨城県産日本酒のブランド化や地元杜氏の育成のため、茨城県酒造組合が茨城県産業技術イノベーションセンターの協力を受けて2019(令和元)年に設立した認証制度である。

県酒造組合では、茨城県の酒蔵に所属する製造従事者にとって「常陸杜氏」という認証制度を制定することは、技術研鑽への意欲向上、各種講習会・勉強会における目標の設定といった茨城県の清酒業界にとって好ましい環境を整えることに繋がるとしている。また、認証制度は酒造技術者としての力量を保証する制度ともいえることから、蔵元のみならず、流通業界、消費者にとっても意義深く、商品への信頼の拠りどころにもなると言える。そして、そのような信頼できる地元の酒造技術者である「常陸杜氏」により醸された商品は、確実に各酒蔵や茨城県の日本酒ブランド力の向上に大きく貢献し、これからの日本酒業界を勝ち抜いていくための重要な要素になりうることを期待されている。杜氏とは清酒を製造する職人あるいは技術者集団の監督者であり、かつ製造現場における最高製造責任者のことを指す。

●認証を取得するためには

県内の酒蔵での一定の経験年数が必要となり、茨城県産業技術イノベーションセンターの人材育成プログラム「杜氏育成コース」を受講することや、「酒造技能士1級」取得者などの条件を満たすことも大前提となる。そして茨城県に関する一般常識や酒造技術などを問う筆記試験、小論文、利き酒などの実技、面接といった認証試験を経て、ようやく認証を取得できる。ある程度の年数と実績、技術が必要であり、センター主催のセミナーでの課題もクリアしなければならない。特に利き酒の能力は杜氏の必須条件となっており、それに関しては高い難易度が課されている。認証試験に合格することはもちろん、その結果だけでなく受験者が現場でどのような酒造りをしているか、またセミナーの中で見える技能の部分も含めて、総合的に評価している。そのような幾重にも立ちはだかる壁を突破した方のみを、常陸杜氏として認証している。

現在、茨城県内の酒蔵で次の9名が活躍している。

2019(令和元)年度認証杜氏

- ・吉久保酒造 鈴木忠幸さん
- ・森島酒造 森嶋正一郎さん
- ・結城酒造 浦里美智子さん

2020(令和2)年度認証杜氏

- ・廣瀬酒造 久保田通生さん
- ・武勇 深谷篤志さん

2021(令和3)年度認証杜氏

- ・来福酒造 加納良祐さん

2022(令和4)年度認証杜氏

- ・浦里酒造店 早坂義裕さん

2024(令和6)年度認証杜氏

- ・来福酒造 白神千紘さん
- ・萩原酒造 萩原康久さん



茨城県の地酒パンフレット 「百酒繚乱～いばらきの地酒～」

※デジタル版のみ配布



茨城の酒蔵と代表酒

イサカシヅウテン
(資)井坂酒造店

常陸太田市

代表銘柄：

日乃出鶴

久慈川水系



オカベ
岡部(名)

常陸太田市

代表銘柄：

松盛

久慈川水系



カクチョウホシテン
(株)家久長本店

大子町

代表銘柄：

家久長・霊水八溝

久慈川水系



カホタシヅウ
珂北酒造(株)

大子町

代表銘柄：

旭桜

久慈川水系



キタノカシヅウ
菊乃香酒造(株)

日上市

代表銘柄：

菊乃香・常陸菊

久慈川水系



ゴウレツシヅウ
(株)剛烈酒造

常陸太田市

代表銘柄：

剛烈

久慈川水系



シイナシヅウテン
(資)椎名酒造店

日上市

代表銘柄：

富久心

久慈川水系



シマザキシヅウ
嶋崎酒造(株)

日上市

代表銘柄：

玉の雫

久慈川水系



ネモトシヅウ
根本酒造(株)

常陸大宮市

代表銘柄：

久慈の山・カミマル

久慈川水系



ヒヤマシヅウ
檜山酒造(株)

常陸太田市

代表銘柄：

光圀

久慈川水系



モリシマシヅウ
森島酒造(株)

日上市

代表銘柄：

富士大観・森嶋

久慈川水系



キウチシヅウ
(株)木内酒造 1823

那珂市

代表銘柄：

菊盛

那珂川水系



ツキノイシヅウテン
(株)月の井酒造店

大洗町

代表銘柄：

月の井

那珂川水系



メイリシユルイ
明利酒類(株)

水戸市

代表銘柄：

副将軍

那珂川水系



ヨシクボシヅウ
吉久保酒造(株)

水戸市

代表銘柄：

一品・百歳

那珂川水系



イソタラシヅウ
磯蔵酒造(有)
笠間市
代表銘柄：
稲里
筑波山水系



イナバシヅウ
(株)稲葉酒造
つくば市
代表銘柄：
すてら・男女川・神仙
筑波山水系



ウラザトシヅウウテン
(資)浦里酒造店
つくば市
代表銘柄：
霧筑波・浦里
筑波山水系



ササメソウヘイショウテン
(株)笹目宗兵衛商店
笠間市
代表銘柄：
二波山松緑
筑波山水系



ストウホンケ
須藤本家(株)
笠間市
代表銘柄：
郷乃譽・山桜桃
筑波山水系



ニシオカホンテン
(株)西岡本店
桜川市
代表銘柄：
花の井
筑波山水系



ヒロセシヅウ
廣瀬酒造(株)
石岡市
代表銘柄：
白菊
筑波山水系



フジタシヅウウテン
藤田酒造店
石岡市
代表銘柄：
富士泉
筑波山水系



フチュウホマレ
府中譽(株)
石岡市
代表銘柄：
渡舟・太平洋
筑波山水系



ムライジョウゾウ
村井醸造(株)
桜川市
代表銘柄：
公明・真上・真壁
筑波山水系



ライフクシヅウ
来福酒造(株)
筑西市
代表銘柄：
来福
筑波山水系



アイニウシヅウ
愛友酒造(株)
潮来市
代表銘柄：
愛友・友寿
利根川水系



オカダシヅウウテン
(株)岡田酒造店
龍ヶ崎市
代表銘柄：
福の花
利根川水系



キンモンシヅウ
金門酒造(株)
取手市
代表銘柄：
金門
利根川水系



タナカシヅウウテン
(株)田中酒造店
取手市
代表銘柄：
君萬代
利根川水系



アオキシヅウ
青木酒造(株)
古河市
代表銘柄：
御慶事・十大
利根川水系



ハギワラシュヅウ

萩原酒造(株)

境町

代表銘柄：

徳正宗・萩原

利根川水系



タケムラシュヅウテン

(株)竹村酒造店

常総市

代表銘柄：

京の夢

鬼怒川水系



ノムラジョウゾウ

野村醸造(株)

常総市

代表銘柄：

清酒 紬美人

鬼怒川水系



ブユウ

(株)武勇

結城市

代表銘柄：

武勇

鬼怒川水系



ヤマナカシュヅウテン

(株)山中酒造店

常総市

代表銘柄：

一人娘

鬼怒川水系



ユウキシヅウ

結城酒造(株)

結城市

代表銘柄：

結ゆい

鬼怒川水系



各鑑評会・品評会における県内酒蔵の最高受賞歴

●全国新酒鑑評会(金賞)

発表年	製造場名	商標名
2022	合資会社浦里酒造店	霧筑波
	来福酒造株式会社	来福
	青木酒造株式会社	御慶事
	結城酒造株式会社	結ゆい
	明利酒類株式会社	副將軍
	森島酒造株式会社	富士大観
	根本酒造株式会社	久慈の山
2023	合資会社浦里酒造店	霧筑波
	青木酒造株式会社	御慶事
	明利酒類株式会社	副將軍
	合同会社廣瀬商店	白菊
2024	合資会社浦里酒造店	霧筑波
	合同会社廣瀬商店	白菊
	森島酒造株式会社	富士大観
2025	合資会社浦里酒造店	霧筑波
	株式会社武勇	武勇
	吉久保酒造株式会社	一品
	森島酒造株式会社	富士大観
2026	株式会社武勇	武勇
	磯蔵酒造有限公司	稲里
	森島酒造株式会社	森嶋
	廣瀬酒造株式会社	白菊

●IWC SAKE部門(ゴールドメダル)

発表年	製造場名	部 門	商標名
2022	萩原酒造株式会社	純米吟醸酒	純米吟醸 ひたち錦
	森島酒造株式会社	純米大吟醸酒	森嶋 雄町 純米大吟醸 ※茨城・純米大吟醸トロフィー
	来福酒造株式会社	純米大吟醸酒	来福 純米大吟醸
	青木酒造株式会社	大吟醸酒	御慶事 大吟醸 ※茨城・大吟醸トロフィー
	来福酒造株式会社	大吟醸酒	来福 大吟醸 雫
	府中営株式会社	純米吟醸酒	渡舟 純米吟醸 無濾過原酒 ※茨城・純米吟醸トロフィー
2023	愛友酒造株式会社	純米大吟醸酒	愛友 純米大吟醸
	萩原酒造株式会社	純米大吟醸酒	徳正宗 純米大吟醸 極匠
	来福酒造株式会社	純米大吟醸酒	来福 純米大吟醸 超精米
	来福酒造株式会社	純米大吟醸酒	来福 純米大吟醸 超精米
2024	株式会社田中酒造店	純米大吟醸酒	君萬代 純米大吟醸酒
	府中営株式会社	純米大吟醸酒	渡舟 純米大吟醸
2025	愛友酒造株式会社	大吟醸酒	愛友 大吟醸
	来福酒造株式会社	大吟醸酒	来福 大吟醸 雫 ※茨城・大吟醸トロフィー
2026	来福酒造株式会社	純米酒	来福 純米酒 ふくまる
	合資会社浦里酒造店	純米酒	浦里 純米酒
	来福酒造株式会社	純米吟醸酒	来福 純米吟醸 愛山
	合資会社浦里酒造店	純米吟醸酒	浦里 純米吟醸 生酛
	来福酒造株式会社	純米大吟醸酒	来福 純米大吟醸 愛山 ※純米大吟醸トロフィー
	合資会社浦里酒造店	純米大吟醸酒	霧筑波 純米大吟醸 別撰
	合資会社浦里酒造店	純米大吟醸酒	霧筑波 純米大吟醸 40周年記念酒 ※茨城・純米大吟醸トロフィー
	府中営株式会社	純米大吟醸酒	渡舟 純米大吟醸
	吉久保酒造株式会社	古酒の部	一品 琥珀純米 ひたち錦
	来福酒造株式会社	スパークリング酒	来福 STELLA NOVA

●Kura Master(プラチナ賞・優秀賞)

発表年	製造場名	部 門	商標名
2022	野村醸造株式会社	純米酒	純美人グラン純米吟醸
	来福酒造株式会社	純米酒	秀緑 特別純米
	森島酒造株式会社	純米大吟醸酒	富士大観 純米大吟醸
2023	野村醸造株式会社	純米大吟醸酒	純美人 純米大吟醸
	愛友酒造株式会社	純米大吟醸酒	愛友純米大吟醸 備前雄町
2025	来福酒造株式会社	大吟醸酒	来福 大吟醸 雫
2026	萩原酒造株式会社	純米吟醸	徳正宗 純米吟醸 ひたち錦
	来福酒造株式会社	純米吟醸	来福 純米吟醸 愛山

●全国新酒鑑評会とは

独立行政法人酒類総合研究所と日本酒造組合中央会が共催で行う酒造年度ごとの新酒の鑑評会。新酒を全国的に調査研究することにより、製造技術と酒質の現状及び動向を明らかにし、もって清酒の品質向上に資することを目的として、明治44年の第1回より現在まで開催されている。出品酒は吟醸酒の原酒で、審査は予審と決審の2回。予審を通過したものは「入賞」とされ、かつその中で特に成績が優秀と認められた出品酒に「金賞」が与えられる。

参照：独立行政法人 酒類総合研究所 <https://www.nrib.go.jp/data/kan/>

●IWC SAKE 部門とは

世界最大級の酒類コンペティションの一つとされるインターナショナル・ワイン・チャレンジ (IWC)。1984年にスタートし、2007年からはSAKE（日本酒）部門も加わり、日本国外で行われる日本酒審査会として世界中から注目を集めている。各カテゴリーごとにブラインドテイスティングの成績によりGold・Silver・Bronze・Commended（大会推奨酒）の評価が与えられる。Gold受賞酒の中から特に優れた出品酒には「トロフィー」が授与され、その中から更に1点が「Champion Sake（チャンピオン・サケ）」に選出される。

参照：インターナショナルワインチャレンジ <https://www.internationalwinechallenge.com/about-the-sake-competition.html>

●Kura Master とは

2017年から開催されている、フランスで行われるフランス人のための日本の酒のコンクール。Kura Masterではフランスの歴史的食文化でもある《食と飲み物の相性》に重点をおいているのが特徴。審査員は、フランス人を中心としてヨーロッパで活躍する飲食業界のプロフェッショナル。フランスのMOF(国家最優秀職人章)の保有者をはじめ、一流ホテルのトップソムリエやバーマン、カーヴィストといった酒の専門家、またレストラン、ホテル、料理学校関係者などで構成されている。

参照：Kura Master <https://kuramaster.com/ja/about/kura-master/>

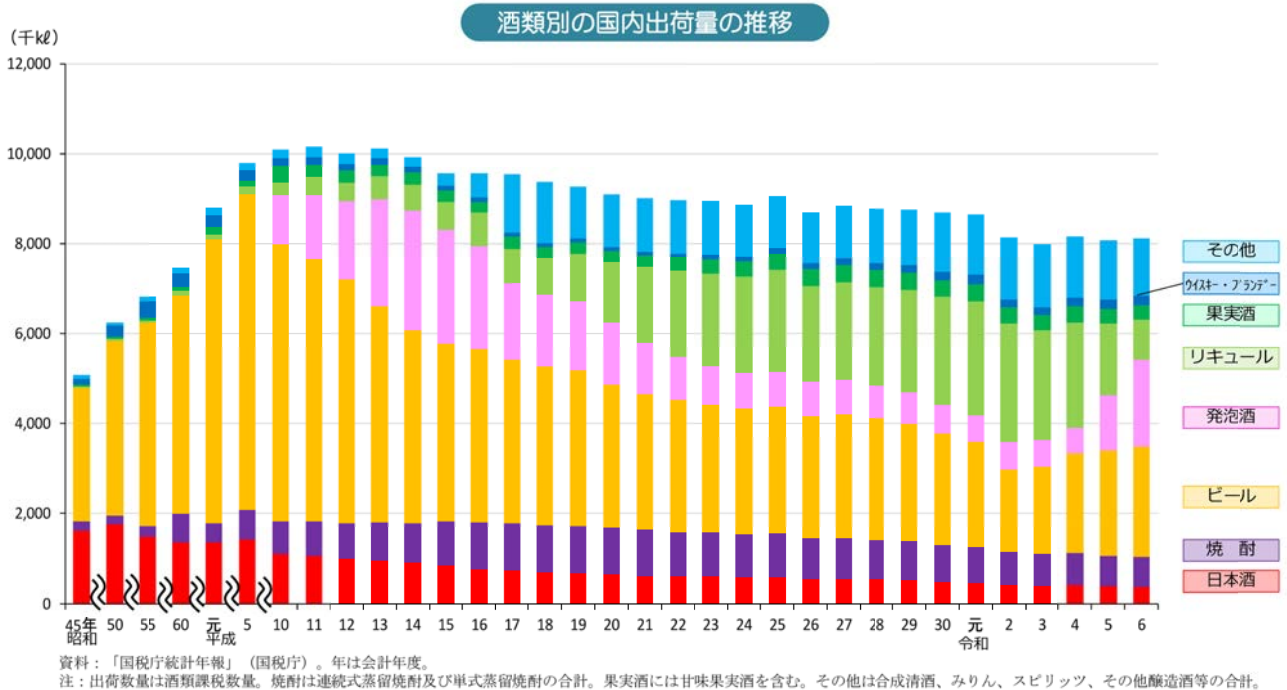
茨城のお酒

アルコール全体の国内出荷数量は1999（平成11）年度の1,017万キロリットルをピークとして減少してきている。日本酒の国内出荷量は、ピーク時1973（昭和48）年の170万キロリットル以降、他アルコール飲料との競合などにより、50万キロリットルを下回る水準まで減少している。茨城県内の日本酒出荷数量は、2024（令和6年）に1,406キロリットルで、全国35位。また、2024（令和6）年度の県内での消費は、一人あたりにすると3.6リットルで全国26位。

※酒類別で見ると、ビール：18.3リットル、リキュール：15.9リットル、スピリッツ等：9.4リットル、発泡酒：8.2リットルに続いて、清酒がきている。また、茨城県の国外への出荷量は51キロリットル（2024（令和6）年）である。

【酒類製造業及び酒類卸売業の概況（令和7年アンケート）P.25、P.29を参照】
【令和6年度成人1人当たりの酒類販売（消費）数量表（都道府県別）を参照】

●課税移出数量の推移



（日本酒原料米をめぐる状況 令和8年8月農林水産省 農産局から引用）

来福酒造がIWC2026で 最高賞トロフィー受賞

茨城の酒 うんちく その2

令和8年5月に広島県広島市で開催されたインターナショナル・ワイン・チャレンジ2026のSAKE部門において、来福酒造の「来福 純米大吟醸 愛山」が純米大吟醸部門で最高賞のトロフィーを受賞した。同蔵では他にも大吟醸、純米吟醸、純米酒、スパークリングの各部門でゴールドを受賞。エントリーした複数の出品酒すべてが高評価を得た酒蔵の中から選出される「Sake Brewer of the Year 2026」の受賞候補にも選ばれた。

茨城県を、そして日本を代表する「SAKE」として、世界に高く評価されている。

茨城の地酒が楽しめるスポット

●いばらき地酒バー

茨城県では、県内外の多くの方に県産日本酒の魅力を伝え、知名度及びブランド力の向上を図るため、JR 水戸駅及びTX つくば駅にて「いばらき地酒バー」を設置している。全国新酒鑑評会金賞酒や市場にあまり出回らない高級酒など、厳選した純米酒や純米吟醸酒を中心に県内各地の地酒や県産品を中心としたおつまみを提供している。恵まれた自然環境と豊かな水源、確かな技に支えられた茨城の選りすぐりの逸品を是非堪能してほしい。



いばらき地酒バー水戸

【場所】水戸駅ビル水戸エクセルプラム
ストリート2F（みどりの窓口隣）
【営業日】施設の営業日に準ずる
【営業時間】10:00～22:00



いばらき地酒バーつくば

【場所】TX つくば駅（改札正面）
【営業日】年中無休（12/31～1/2を除く）
【営業時間】平日 17:00～22:00
土・日・祝日 15:00～21:00

スカイマーク×茨城県の オリジナルカップ純米酒が発売

2026年5月より、スカイマークと茨城県が結ぶ包括連携協定の一環として、茨城県内4酒蔵の純米酒が「そら飛ぶカップ酒」としてスカイマークオリジナルデザインで機内販売された。販売スケジュールと銘柄は次のとおり。

・2026年5月～7月	吉久保酒造株式会社	「純米酒 寒紅梅の雫」
・2026年8月～10月	萩原酒造株式会社	「徳正宗 純米酒」
・2026年11月～2027年1月	岡部合名会社	「ご縁だね 純米酒」
・2027年2月～4月	合資会社 井坂酒造店	「日乃出鶴 純米酒」

関東屈指の酒どころ茨城県の日本酒の魅力が、空から全国に届けられた。

茨城の酒 うんちく その3



画像提供:スカイマーク(株)

日本酒歴史年表

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
BC300～200 頃		縄文 弥生 大和	水稻の渡来～米麴利用による米の酒造りが始まる。(推定) 日本の米の酒のはじまり。
AD250 頃			「 ぎ し わじん でん 魏志倭人伝」(200 年代)では、< 父子男女別無シ、人性酒ヲ嗜ム > とあり、 < 喪主泣シ、他人就ヒテ歌舞飲酒ス > という記述があり、弔問客が歌い舞 い酒を飲む風習があることがわかる。 ただし、この酒が米の酒なのか果実酒などであるかは不明である。
689	持統 3 年	飛鳥	きよみがはら みきのつかさ さかべ 浄御原律令に宮内省造酒司に「酒部」を組み入れる。
715	和銅 9 年	奈良	「 すみさけ 播磨国風土記」(700 年代)に「清酒」の記述。(清酒の初見) < 神に供えた糧が枯れてカビが生じた > ので、< すなわち酒を醸さしむ > と あり、この記述が米を用いた酒造りの最も明らかな記述とされている。 「常陸国風土記」に< 筑波の雅曲を唱ひ、久慈の味酒を飲む (あじぎけ・ 旨い酒、酒の美称) > との記述がある。
717	養老 1 年		れいしゆ 美濃国より貢献した醴泉で、醴酒を造る。 (「続日本紀」)
730	天平 2 年		この年以降、諸国「正税帳」に清酒 (紀伊・周防)、古酒 (摂津・周防)、 しゆそう すみさけ だくしゆ こざけ しろざけ 酒糟 (和泉・但馬) の名が見える。そのほか浄酒、濁酒、粉酒、白酒、 からざけ 辛酒などの名も見られる。
734	天平 6 年		尾張国から酒料として多量の赤米を大炊寮に献進。(「尾張国正税帳」)
748	天平 20 年		「万葉集」に能登国熊来の酒屋と詠われる。(酒屋の初見)
752	天平・勝宝 4 年		「万葉集」に黒酒・白酒の名見える。
762	天平・宝字 6 年		「錢用帳」に粉酒の製造歩合の記事。
770～80	宝亀年間		讃岐国美貴郡の官人の妻、酒に水を割り販売。(「日本霊異記」)
911	延喜 11 年	平安	ていし 亭子院の酒合戦。(「本朝文粹」)※酒合戦：複数の人間が酒量を競い合うこと。 8 人の大酒豪が、回し飲み形式で覇を競い合った。
927	延長 5 年		「延喜式」が編纂される。 宮内省造酒司の御酒糟の造法が明らかにされており、この頃には、現代の 酒とほぼ変わらない製法でさまざまなタイプの酒が造られていたことが記され ている。
詳細不明	平安後期と思われる		須藤本家が創業。
1233	天福 1 年	鎌倉	寺院で酒造りが行われていたとの記述がある。(「金剛寺文書」)
1252	建長 4 年		こしゆ 沽酒禁制 (酒の売買の禁止)、鎌倉の民家の酒壺 3 万 7274 口を破棄、 諸国市酒の停止。

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1420	応永 27 年	南北朝	幕府、禅僧の飲酒、寺庵内への酒持込み禁止。
1425	応永 32 年		洛中洛外の酒屋 342 軒を数える。
1432	永享 4 年		河内・天野酒の初見。（「看聞御記」）
1444	文安 1 年		文安の麴騒動後、麴座の制度が崩壊。菩提泉(山樽)、大和多武峯酒、越前・豊原酒、近江百済寺酒、河内・観心寺酒など僧坊酒が台頭する。
1462	寛正 3 年	室町	藤田酒造店が創業。
1466	寛正 7 年		筑前博多の練緯酒の名が見える。（「蔭涼軒目録」）
1468	応仁 2 年		豊後の練貫酒の名見える。（「碧山目録」）
1474	文明 6 年		宮中で十種酒・十度飲催される。（「親長卿記」）
1469～87	文明年間	戦国	兵庫、西宮の旨酒、加賀の宮腰酒、堺酒など京都市場へ進出。
1534	天文 3 年		「陳使録」に琉球の「清烈而芳」という南蛮酒（泡盛）の名が見える。
1557	弘治 3 年		伊豆・江川酒、河内・平野酒など台頭。
1569	永禄 12 年		「多聞院日記」に「酒ニサセ（煮させ）」とある。（酒の火入れ殺菌の初見）
1578	天正 6 年	安土桃山	「多聞院日記」に「諸白」の初見。 それより以前（室町時代の嘉吉年間（1441～1444 年）あたりと言われている* 1）大和・正暦寺で諸白の創製。（南部諸白の発祥）
1582	天正 10 年		奈良で十石入り酒桶使われる。（「多聞院日記」）
1598	慶長 3 年		豊臣秀吉、洛南・醍醐で花見の宴を催し諸国の名酒を献上させる。（「甫庵太閤記」）
1603	慶長 8 年		根本酒造が創業。
1619	元和 5 年		泉州堺の商人、大阪より木綿・油・酢・醤油などと共に酒を積込み江戸に回送。（菱垣廻船の始まり）
1644～48	正保年間	江戸	大阪廻船問屋、酒荷だけの積切りで回送。（樽廻船の始まり）
1648	慶安 1 年		川崎・大師河原の酒合戦。（「水鳥記」） 江戸の酒豪が三日三晩にわたって酒合戦を繰り広げたという。
1655	明暦元年		田中酒造店が創業。
1657	明暦 3 年		江戸幕府が初めての酒株を発行し、免許者に限り酒造を許す。 江戸時代には酒造統制が行われており江戸時代を通じて酒造制限令が 61 回、酒造奨励令が 6 回発せられている。

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1667	寛文7年	江戸	伊丹の寒造り、十石仕舞、三割麴、六水。
1673	延宝1年		江戸幕府により寒造り以外の醸造が禁じられる。
1673~1680	延宝年間（江戸前期）		村井醸造が創業。
1698	元禄11年		幕府の調査で、全国の醸戸数2万7251戸、酒造米高90万9337石、醸造石数高91万9839石となる。
1716	享保元年		来福酒造が創業。
1718	享保3年		嶋崎酒造が創業。
1724	享保9年		江戸下り問屋調査の際に灘目、今津郷の名が見える。（文献上、灘の名は正徳6年すでに現われている）
1738	元文3年		新酒一番船の江戸入津は積切り15艘限りと定める。
1740	元文5年		伊丹の剣菱、将軍御膳酒に指定される。
1753	宝暦3年		竹村酒造店が創業。
1782	天明2年		西岡本店が創業。
1785	天明5年		諸国酒造実績の再調査。（天明稼高）この年、灘目三郷からの江戸入津量36万樽を数える。
1789	寛政1年		飢饉に見舞われ米価を調整するため幕府、酒造制限を布告。
1790	寛政2年		吉久保酒造が創業。
1794	寛政6年		酒造制限を解除し、全額醸造を認める。
1799	寛政11年		季節に応じて新酒・間酒・寒前酒・寒酒・春酒などの酒造りが行われる。（「日本山海名産図会」）
1802	享和2年		幕府、出水により米価の騰貴を理由に酒造高半減を布告。
1804	文化元年		愛友酒造が創業。
1805	文化2年		廣瀬酒造が創業。 山中酒造店が創業。
1806	文化3年		米価下直につき造酒制限を解き勝手造りを許可。
1818	文政元年		井坂酒造店が創業。
1822	文政5年		灘三郷の江戸入津量、江戸中期以降、最高66万5000樽、22万3000石。

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1823	文政 6 年	江戸	木内酒造が創業。
1827	文政 10 年		家久長本店が創業。
1830	天保元年 (文政 13 年)		剛烈酒造が創業。
1831	天保 2 年		青木酒造が創業。
1834	天保 5 年		金門酒造が創業。
1840	天保 11 年		やまむら 山邑太左衛門、宮水を発見。(天保 8 年説もあり)
1850年代	江戸時代安政期		明利酒類が創業。
1854	安政元年		府中嘗が創業。
1855	安政 2 年		萩原酒造が創業。
1865	元治 2 年 (慶応 1 年)		月の井酒造店が創業。
1867	慶応 3 年		稲葉酒造が創業。
	慶応年間		武勇が創業。
詳細不明	江戸末期頃と思われる		結城酒造が創業。
1868	明治元年	明治	磯蔵酒造が創業。
1869	明治 2 年		森島酒造が創業。
1871	明治 4 年		清酒（日本酒）・濁酒醸造鑑札収与と収税方法規則を公布。
1872	明治 5 年		興国博覧会へ出品のため、日本酒初めて海外へ輸出。
1873	明治 6 年		笹目宗兵衛商店が創業。
1875	明治 8 年		岡部が創業。
			旧幕時代からの諸雑税を廃止し、酒類税則などを定める。 営業税、醸造税の二本建てとなる。
1877	明治 10 年		椎名酒造店が創業。
			浦里酒造店が創業。
1878	明治 11 年		びん詰め日本酒初めて売り出される。

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1880	明治 13 年	明治	酒造免許税、酒類造石税とし酒類を醸造酒・蒸留酒・再製酒に分けて課税。 (酒造業者の増税反対が起こる)
1882	明治 15 年		大阪府警、酒屋会議を禁止。淀川の舟中および京都で酒屋会議開催。 菊乃香酒造が創業。
1884	明治 17 年		檜山酒造が創業。
1896	明治 29 年		珂北酒造が創業。 酒造税法、営業法など公布。免許税を廃し営業税とし、日本酒の免許限 石数を設ける。
1897	明治 30 年		野村醸造が創業。
1899	明治 32 年		自家用酒税法の廃止、酒造組合規則制定。
1901	明治 34 年		白鶴初めて一升ビン詰め発売。
1902	明治 35 年		丹波杜氏組合が兵庫県篠山町において全国で初めて醸造法講習会を開 催。
1904	明治 37 年		大蔵省醸造試験所設立。
1909	明治 42 年		嘉儀金一郎ら、山廃もとを開発。
1910	明治 43 年		江田鎌治郎、速醸もとを考案。
1911	明治 44 年		第一回全国新酒鑑評会開催。(醸造試験所)
1933	昭和 8 年	昭和	堅型精米機現れる。
1939	昭和 14 年		酒類の統制価格実施。
1941	昭和 16 年		第二次世界大戦勃発。
1943	昭和 18 年		酒類ごとに級別を設定。日本酒は第一級から第四級まで。
1944	昭和 19 年		造石税を廃止し庫出税のみとなる。
1952	昭和 27 年		茨城県醸造試験場設立。
1953	昭和 28 年		茨城県酒造組合設立。 茨城県酒造組合の青年部として、県内酒蔵の若手経営者で構成される茨 城研醸会が結成。
1956	昭和 31 年		全国新酒鑑評会にて、明利酒類(株)の「副将軍」が茨城県で初めて金 賞を受賞する。
1962	昭和 37 年		酒類は十種類に分類され、日本酒の級別は特、一、二級となる。
1973	昭和 48 年		防腐剤の使用禁止。

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1975	昭和 50 年	昭和	市販日本酒の製造年月、原材料、製造方法などの表示。（日本酒造組合中央会「表示に関する自主規制基準」）
1977	昭和 52 年		明利酒類が開発した「明利小川酵母」が、「きょうかい 10 号酵母」として日本醸造協会に登録される。
1978	昭和 53 年		10 月 1 日「日本酒の日」制定。（日本酒造組合中央会）
1982	昭和 57 年		吟醸酒、生酒など大いに人気を呼ぶ。
1985	昭和 60 年		茨城県工業技術センター（現・産業技術イノベーションセンター）発足。
1989	平成元年	平成	級別・従価税の廃止など。級別は廃止までの 3 年間は経過措置として二階級に税法改正。
1990	平成 2 年		清酒の製法品質表示基準・未成年者の飲酒防止に関する表示基準制定。
1991	平成 3 年		茨城県農業総合センター生物工学研究所が茨城県初のオリジナル酒造好適米の育成を開始。
1992	平成 4 年		級別廃止。
1995	平成 7 年		明利小川酵母から派生させた M310 酵母が実用化される。
1997	平成 9 年		茨城県工業技術センター（現・産業技術イノベーションセンター）内に清酒醸造技術研究棟「造酒司 ^{みきつかさ} いばらき」が完成。
1998	平成 10 年		のちの「ひたち錦」となる酒造好適米を「ひたち酒 17 号」と命名。
2000	平成 12 年		「ひたち酒 17 号」を「ひたち錦」と改称し、品種登録出願。 茨城県工業技術センターが開発した県オリジナル酵母「YS44 号」が、県内酒蔵での実地醸造で高い評価を得る。
2001	平成 13 年		「ひたち錦」を奨励品種として採用。
2003	平成 15 年		清酒の製法品質表示基準の一部改正。（10 月 31 日） 酒造好適米「ひたち錦」品種登録ピュア茨城スタート。
2013	平成 25 年		県内酒蔵有志により酒造技術のさらなる向上のためのグループ「IBARAKI 造酒司 ^{みきつかさ} 」を結成。
2019	令和元年	令和	常陸杜氏制度スタート。（3 名認証） いばらき地酒バー水戸、いばらき地酒バーつくばオープン。 いばらき地酒ソムリエ認定試験制度スタート。
2020	令和 2 年		令和 2 年度常陸杜氏 新規 3 名認証。
2021	令和 3 年		令和 3 年度常陸杜氏 新規 1 名認証。
2022	令和 4 年		令和 4 年度常陸杜氏 新規 1 名認証。
2024	令和 6 年		令和 6 年度常陸杜氏 新規 2 名認証

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
2025	令和7年	令和	2025年12月時点、いばらき地酒ソムリエ認定者数692人、同S級認定者数140人。

出典・引用 日本酒造組合中央会 HP・日本酒歴史年表 より引用

*1：奈良県歴史文化資源データベースより引用 一部、編集済。

※各酒蔵の創業年については、各蔵からの申告等に基づく。

県開発の乳酸菌で 萩原酒造がサケコンペティション 2位を受賞

県産業技術イノベーションセンターは、日本酒の抗酸化能を高める機能を持つ「ひたち酒乳酸菌TM」を開発した。この乳酸菌を使用することで、「老香^{ひねか}」(劣化臭)の発生を抑制し、酸化による品質の低下を穏やかにすることが可能となる。また、萩原酒造が、この乳酸菌を使用した「萩原 山廃純米」で世界一おいしい市販酒を決める品評会「SAKE COMPETITION 2026」のモダンナチュラル部門において、出品全95点の中から第2位(GOLD)に輝く快挙を成し遂げた。この技術は、品質の安定化を通じて海外輸出への貢献も期待されており、今後、県内他蔵での導入による魅力的な新商品の誕生が期待される。

茨城の酒 うんちく その4



この小冊子は、下記の団体・サイトの協力のもと構成致しました。
ありがとうございました。

・茨城県酒造組合	http://www.ibaraki-sake.or.jp/
・日本酒造組合中央会	https://www.japansake.or.jp/sake/
・酒類総合研究所	https://www.nrib.go.jp/
・灘酒研究会	http://www.nada-ken.com/
・日本酒サービス研究会・酒匠研究会連合会（SSI）	https://ssi-w.com/
・国税庁 酒のしおり（令和 6 年 6 月）	https://www.nta.go.jp/taxes/sake/shiori-gaikyo/shiori/2024/pdf/0001.pdf

<発行>

茨城県 産業戦略部 技術革新課 地域産業振興室
〒310-8555 茨城県水戸市笠原町978-6
TEL:029-301-3585
2026年9月1日発行