

いばらき地酒  
ガイドブック



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 2024



### 【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。

#### ・認定区分

##### 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。



## 【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”<sup>さかやばんりゅう</sup>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。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、しばった酒を貯蔵前に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。

### 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、醸造酒にあたります。

分類	品目	製造法
醸造酒	清酒（日本酒）・ビール・発泡酒・果実酒（ワイン）	穀物や果実の糖を酵母によってアルコール発酵させたもの。
蒸留酒	ウイスキー・ブランデー 連続式蒸留焼酎・旧甲類 単式蒸留焼酎・旧乙類（本格焼酎・泡盛） スピリッツ（ウォッカ・ジン・ラム）	原料を発酵させて醸造酒にした後、蒸留してつくったもの。
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）	醸造酒や蒸留酒に香料や果実、糖を加えてつくったお酒。

### 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二十二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) <b>酒税法上「清酒」だが、広く一般的に「日本酒」が使われている。</b>

## 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から指導される。

**① から ⑧** 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。

**①** アルコール分  
**②** 原材料名  
 (水は書かないことになっている)  
**③** 精米歩合  
 (特定名称酒の場合のみ)  
**④** 品目  
 (「日本酒」と書くことも可)  
**⑤** 内容量  
**⑥** 製造年月

アルコール分  
 16.0度以上  
 17.0度未満

原材料名  
 米(国産)  
 米こうじ(国産)  
 醸造アルコール

精米歩合  
 60%

清酒  
 720ml

製造年月  
 2020.3

本醸造  
 山田錦  
 100%

茨城酒造株式会社(仮称)  
 茨城県水戸市笠原町978番6  
 未成年者の飲酒は法律で禁止されています

**⑦** 製造者の名称及び製造場所在地  
**⑧** 未成年者飲酒防止の注意

**⑨ 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。

**⑨** 特定名称  
 (吟醸、純米、本醸造)  
**⑩** 原材料の品種

本醸造 茨城酒 茨城の酒 樽酒  
**⑪** 産地名

上撰  
**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)

## 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

<p>日本酒度</p>	<p>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。</p>
<p>酸度</p>	<p>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。酒 100mL の中の酸が出せる全水素イオンを、全てコハク酸が出したと仮定した場合の、コハク酸相当量（g）。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。</p>
<p>アミノ酸度</p>	<p>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、旨味や味わいの広がりが増す。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。</p>

## 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。清酒醪発酵は原料米のデンプンから麹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。

## 滴定酸度とグルコースを指標とした 4 段階表示

新甘辛度

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： $A V = G - A$

G：清酒中のグルコース含量（g/100mL）

A：清酒の滴定酸度（mL）

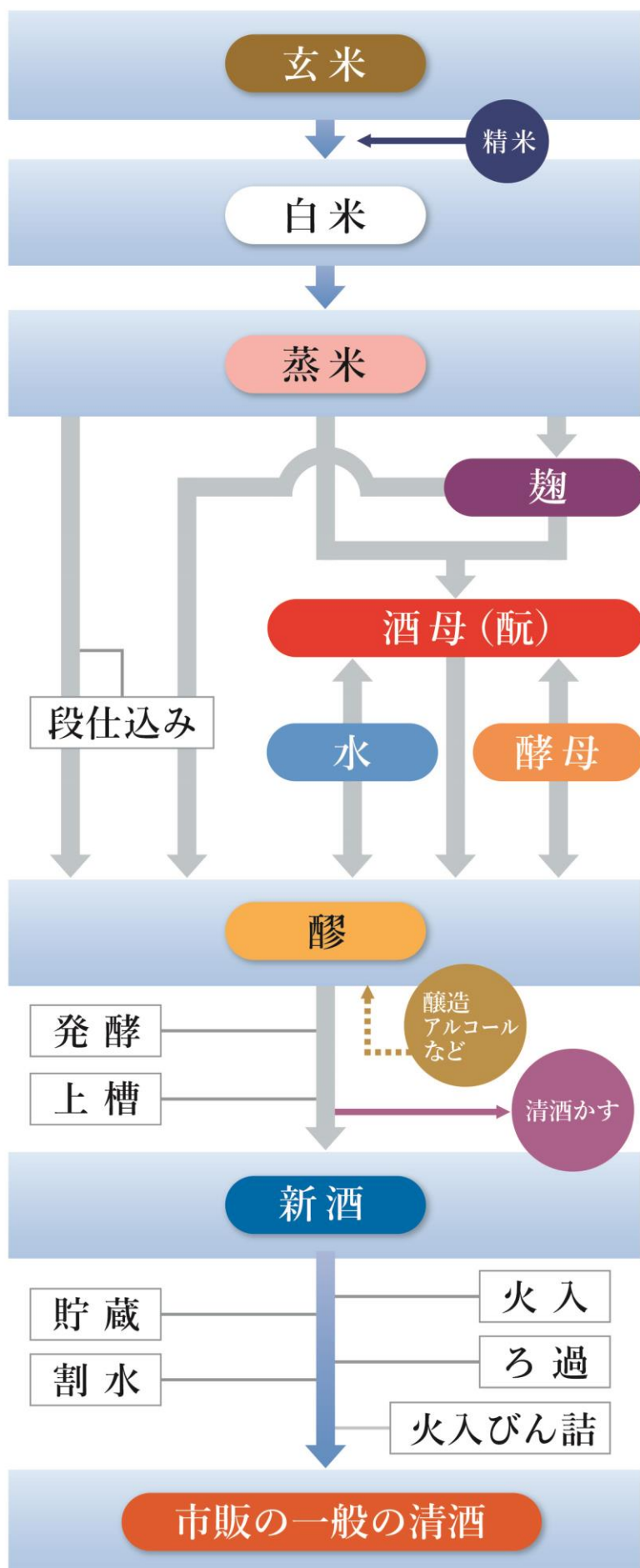
（G と A は国税庁所定分析法による）

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

## 滴定酸度について

上記の表の酸度とは異なり、中和滴定法で測定される酸度の値。

## 製造工程



### ●精米・蒸米<sup>むしまい</sup>

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<sup>こうじ</sup>

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)<sup>しゅぼ もと</sup>

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)<sup>もろみ</sup>

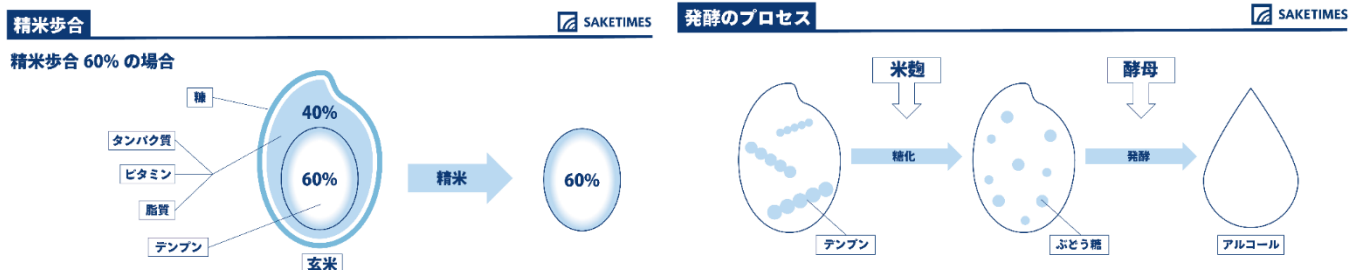
いよいよ、この酒母(酏)に麴、蒸し米、水を加えて醪を仕込みます。この醪をしぼったものが原酒となります。

### ●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。

## 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。



## 日本酒の香味特性別分類(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



## 日本酒の特徴

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。

### 4タイプ別日本酒の飲用温度

薫酒 <small>くんしゅ</small>	香りの高いタイプ	10～16℃	ぬる爛も可、だが甘酸が平衡する。
爽酒 <small>そうしゅ</small>	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。
醇酒 <small>じゅんしゅ</small>	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。
熟酒 <small>じゅくしゅ</small>	熟成タイプ	7～25℃	飲用適温帯が広い。

### 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℃

## 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：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ち菌という悪性の乳酸菌などを殺菌すること。これにより酵素による熟成の進行を停止させて、品質を安定させるために行われる。（プレートヒーターによる方法もある）

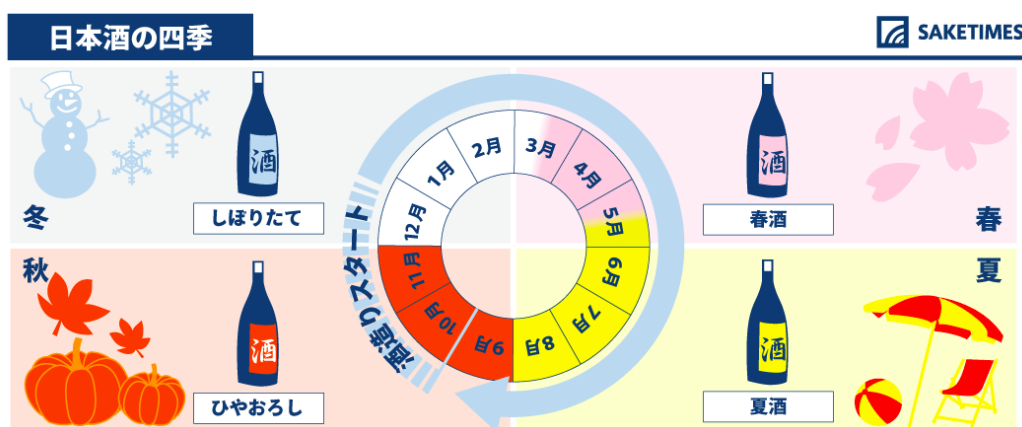


## 日本酒と四季

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2023BY (R5BY) は、2023 (令和5) 年7月1日から2024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、暑気払いのお酒。

## 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。

### 【明利酒類：最高級日本酒「雨下-uka-」】

創業 150 年を超える老舗酒造メーカーの明利酒類は、年間での一般向け販売本数わずか 1,000 本の最高級日本酒ブランド

「雨下-uka-」を立ち上げました。「雨下-uka-」は、「雑味が一切ない、最高峰の日本酒をつくりたい」「日本酒の価値を高め、ワインやシャンパンのような世界に通じるお酒にしたい」という、明利酒類の強い情熱から生まれた日本酒です（税込¥33,000）。



画像：明利酒類株式会社 HP より

### 【日本酒若手蔵元活性化プロジェクト】



「日本酒若手蔵元活性化プロジェクト」は、県産日本酒の話題性向上と需要拡大を目指して、日本酒に関する斬新なビジネスプランを県内の酒蔵から募集した県内初の取り組みです。有識者による審査を勝ち抜いた 4 蔵（岡部、月の井酒造店、武勇、吉久保酒造）が、外部アドバイザーとともにコンセプトづくりからターゲット設定、販売戦略まで、一から商品をつくり上げました。

## 茨城の酒 うんちく その1.

### ロサンゼルス・ドジャースタジアムで茨城の日本酒が採用

吉久保酒造（水戸市）の「一品 純米大吟醸」が、ロサンゼルス・ドジャースの本拠地であるドジャースタジアム VIP ルームのメニューに採用されました。食事メニューに日本食が加わる際、米国でのソムリエテイスティングを経て選定されました。

契約栽培による水戸産山田錦を 100% 使用し、米、水、造り手とオール茨城の一本であり、日本酒の味と香りをはっきりと表現した日本酒です。

## 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(有)



### 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

(同)廣瀬商店 / 府中誉(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發し、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發し、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)

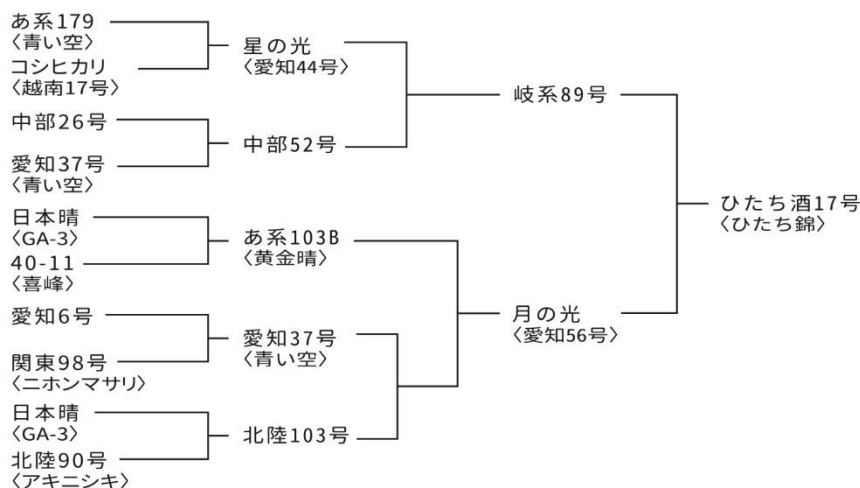
(株)竹村酒造店 / 結城酒造(株)



## 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」。茨城県初の酒造好適米「ひたち錦」と茨城県産の酵母を使い、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、たっぷ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。



### 茨城県初の酒造好適米を使用

日本酒の命ともいわれる米は、茨城県初のオリジナル酒造好適米「ひたち錦」を使用。「ひたち錦」は本県初の酒造好適米として県の奨励品種に採用されている。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。

### 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

2024（令和6）年8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 (資) 井坂酒造店 森島酒造 (株) (資) 椎名酒造店
- 那珂川水系  
明利酒類 (株) (株) 木内酒造 1823
- 筑波山水系  
(同) 廣瀬商店 (資) 浦里酒造店 (株) 西岡本店
- 鬼怒川水系  
(株) 武勇 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、8名の常陸杜氏が活躍している。

### 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

廣瀬商店 久保田通生さん  
武勇 深谷篤志さん  
稲葉酒造 松浦将雄さん

### 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

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



カクチョウホンテン  
(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



カホクシヅウ  
珂北酒造(有)

大子町

代表銘柄：

旭桜

久慈川水系



キクノカシヅウ  
菊乃香酒造(株)

日立市

代表銘柄：

二人舞台

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

日立市

代表銘柄：

富久心

久慈川水系



シマザキシヅウ  
嶋崎酒造(株)

日立市

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)

日立市

代表銘柄：

富士大観

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

那珂川水系



イソクラシヅウ  
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  
稲葉酒造  
つくば市  
代表銘柄：  
すてら・男女川



筑波山水系

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



筑波山水系

ササメソウヘイシヨウテン  
(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

ヒロセシヨウテン  
(同)廣瀬商店  
石岡市  
代表銘柄：  
白菊



筑波山水系

フジタシヅウテン  
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  
府中誉(株)  
石岡市  
代表銘柄：  
渡舟



筑波山水系

ムライジョウソウ  
村井醸造(株)  
桜川市  
代表銘柄：  
公明



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

アイユウシヅウ  
愛友酒造(株)  
潮来市  
代表銘柄：  
愛友



利根川水系

オカダシヅウテン  
(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



利根川水系

ハギワラシヅウ

萩原酒造(株)

境町

代表銘柄：

徳正宗

利根川水系



タケムラシヅウテン

(株)竹村酒造店

常総市

代表銘柄：

京の夢

鬼怒川水系



ノムラジョウソウ

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
2021	合資会社浦里酒造店	霧筑波
	稲葉酒造	すてら
	来福酒造株式会社	来福
	青木酒造株式会社	御慶事
	府中誉株式会社	渡舟
	合同会社廣瀬商店	白菊
	合資会社椎名酒造店	富久心
	森島酒造株式会社	富士大観
	根本酒造株式会社	久慈の山
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	副将軍
	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	副将軍
	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

IWC SAKE部門（ゴールドメダル）

発表年	製造場名	部門	商標名
2021	来福酒造株式会社	純米吟醸酒	来福 純米吟醸 愛山
	愛友酒造株式会社	大吟醸酒	愛友大吟醸 鑑評会出品酒
	根本酒造株式会社	大吟醸酒	大吟醸 久慈の山
	来福酒造株式会社	大吟醸酒	来福 大吟醸 雫
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
	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
	来福酒造株式会社	大吟醸酒	来福 大吟醸 雫
2023	府中誉株式会社	純米吟醸酒	渡舟 純米吟醸 無濾過原酒
	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
2024	来福酒造株式会社	純米大吟醸酒	来福 純米大吟醸 超精米
	株式会社田中酒造店	純米大吟醸酒	君萬代 純米大吟醸酒

Kura Master（プラチナ賞）

発表年	製造場名	部門	商標名
2021	来福酒造株式会社	純米酒	来福 特別純米 美郷錦
	来福酒造株式会社	純米大吟醸酒	来福 純米大吟醸 別誂
	府中誉株式会社	純米大吟醸酒	渡舟 純米大吟醸
2022	野村醸造株式会社	純米酒	紬美人 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	紬美人 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

(出所：各鑑評会・品評会 HP より作成)

## 茨城のお酒

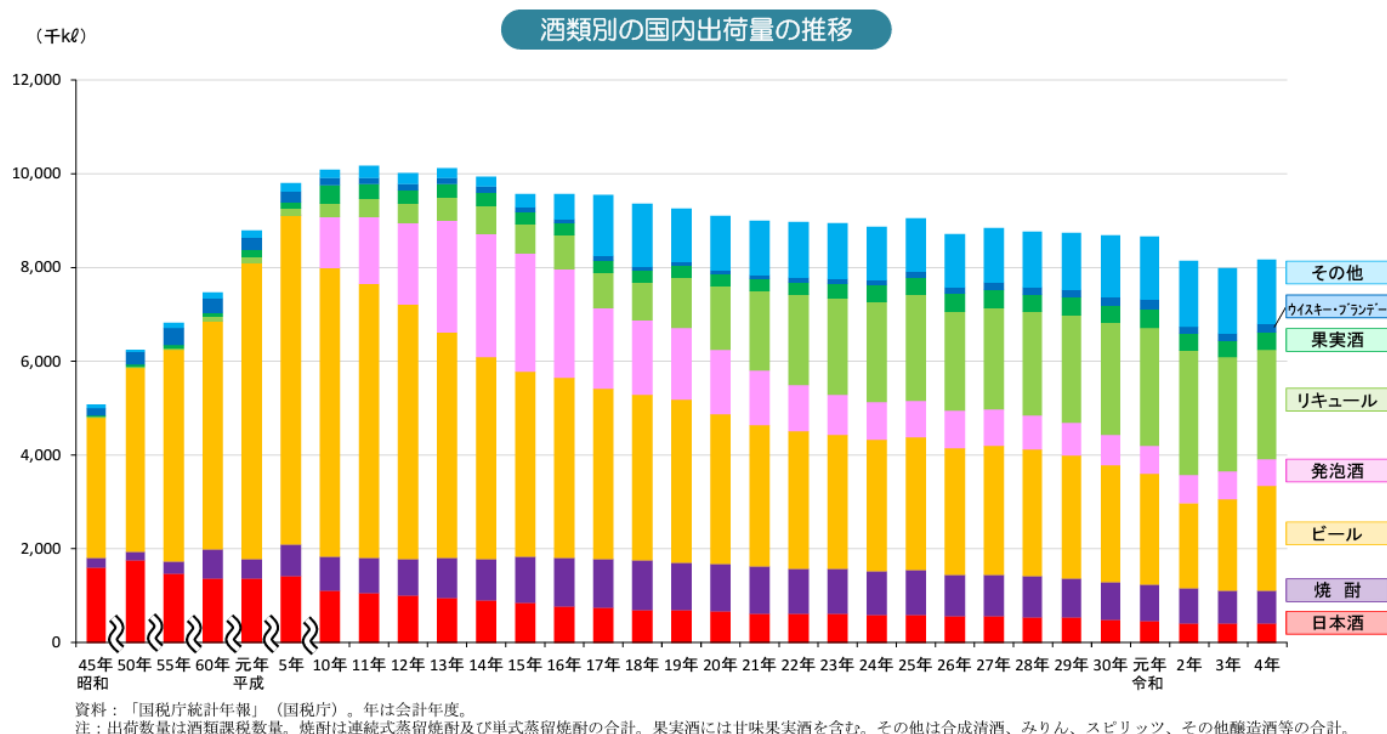
アルコール全体の国内出荷数量は1999（平成11）年度の1,017万キロリットルをピークとして減少してきている。日本酒の国内出荷量は、ピーク時1973（昭和48）年の170万キロリットル以降、他アルコール飲料との競合などにより、50万キロリットルを下回る水準まで減少している。茨城県内の日本酒出荷数量は、2022（令和3）年に2,756キロリットルで、全国24位。また、2023（令和4）年度の県内での消費は、一人あたりにすると4.1リットルで全国20位。

※酒類別で見ると、リキュール：21.1リットル、ビール：16.7リットル、スピリッツ等：7.1リットル、発泡酒：4.4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89キロリットル（2022（令和3）年）である。

【酒類製造業及び酒類卸売業の概況（令和3年調査分）P.36を参照】

【令和4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



（日本酒をめぐる状況 令和6年6月農林水産省 農産局から引用）

## 茨城の酒 うんちく その2.

### 和らぎ水のすすめ

「和らぎ水」とは、日本酒を飲みながら飲む水のこと。合間に水を飲めば、お酒のアルコール分が下がり、酔いの速度がゆっくりと緩やかになります。また、お水でひと呼吸置くので、飲みすぎない点も嬉しい点です。

また、より美味しく飲んで、食べるためにも、「和らぎ水」は有効です。合間に飲む水で、口の中をリフレッシュ。舌の感覚を鈍らせないので、次の一杯や料理の味を鮮明にします。

## 茨城の地酒が楽しめるスポット

### いばらき地酒バー水戸

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つくば駅にて立ち飲みスタンド「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ご堪能ください。



#### 【店名】

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

#### 【店名】

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



## 茨城の酒 うんちく その3.

### きき酒をするには訓練が必要？

日本酒には、昔から“甘・酸・辛・苦・渋”という五つの味があると言われています。適正な“きき酒”は専門家でないと大変難しく、味や匂いをきき分ける能力は、もともと個人により著しい差があります。しかし、この能力は日頃の鍛練により養うことができます。味を感じる味覚細胞は、同じ味と度々出会っていると、その味に詳しくなっていくからです。これを学習効果といいます。日本酒を鑑定する鑑定官たちは、常にこの訓練を行い、学習効果を高めています。

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			「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	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	「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(あじざけ・旨い酒、酒の美称)〉との記述がある。	
717	養老 1 年		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)、酒糟(和泉・但馬)の名が見える。そのほか浄酒、濁酒、粉酒、白酒、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	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。
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		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。	
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。	



西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1432	永享4年		河内・天野酒の初見。（「看聞御記」）
1444	文安1年		文安の翹騷動後、翹座の制度が崩壊。菩提泉(山樽)、大和多武峯酒、越前・豊原酒、近江百濟寺酒、河内・観心寺酒など僧坊酒が台頭する。
1466	寛正7年	室町	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		「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」）
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。
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。
1667	寛文7年		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。
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。
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）

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
1738	元文 3 年		新酒一番船の江戸入津は積切り 15 艘限りとする。
1740	元文 5 年		伊丹の剣菱、将軍御膳酒に指定される。
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。
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。
1806	文化 1 年		米価下直につき造酒制限を解き勝手造りを許可。
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。
1840	天保 11 年		山邑 <sup>やまむら</sup> 太左衛門、宮水を発見。(天保 8 年説もあり)
1871	明治 4 年	明治	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		博覧会へ出品のため、日本酒初めて海外へ輸出。
1875	明治 8 年		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。
1878	明治 11 年		びん詰め日本酒初めて売り出される。
1880	明治 13 年		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。
1896	明治 29 年		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。
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。

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
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。
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。
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。
1975	昭和 50 年		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」)
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。
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。
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 <sup>みきつかさ</sup> いばらき」が完成。
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 <sup>みきつかさ</sup> 造酒司」を結成。
2019	令和元年		令和
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。	

西暦	和暦	時代	日本酒の歴史
2022	令和4年		令和4年度常陸杜氏新規1名認証。

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

## 茨城の酒 うんちく その4.

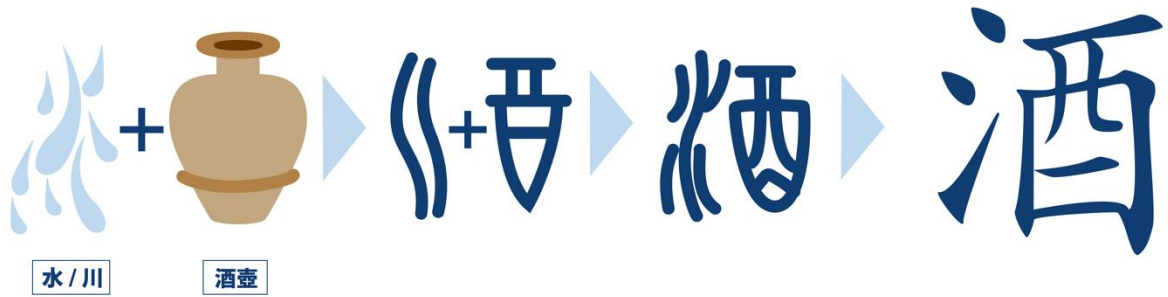
### 日本酒の保存管理

日本酒は、保管時の温度や光に対して極めて敏感です。理想的な保管環境は、1～8℃の安定した冷温状態を維持し、温度変化を最小限に抑えることです。また、日光を遮断し、照明は必要最小限にする必要があります。殺菌灯や蛍光灯は使用しないのが理想とされます。ほとんどの日本酒はワインとは異なり、コルク栓を使用していないため、酒質管理上高湿度である必要はありません。かえって湿気が多いと、王冠、キャップのサビが生じたり、カビの発生によってラベルの汚損や異臭の原因となったりします。また、横に寝かせて保存する必要もなく、通常は冷蔵庫内に立てておいてよいのです。また、特に香りの変化が早い生酒や、吟醸、またアミノ酸の多いタイプの酒などは細かい配慮を必要とします。

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/>
- ・SAKETIMES  
<https://jp.sake-times.com/>
- ・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 978-6  
TEL:029-301-3585

2024年9月1日発行