

KYOTO SAKE

京の酒

伝統と格式ある京都府の酒蔵

峰山酒造組合
京都丹波酒造組合

宮津酒造組合
京都酒造組合

福知山酒造組合
伏見酒造組合

京都府酒造組合連合会

京都の日本酒が生まれる場所



～6つの酒造組合～

地域の風土と名水に育まれる京都の日本酒。地域ごとの酒造組合が酒造文化や伝統の継承を支え、品質の維持向上をサポートしている。

※酒蔵の並びは、酒造組合ごとに50音順

福知山の恵み、清酒の魅力 福知山酒造組合

- 東和酒造有限公司
代表銘柄 六歌 福知山 P.08
- 若宮酒造株式会社
代表銘柄 綾小町 福知山 P.08

京都丹波の清らかな味わい 京都丹波酒造組合

- 大石酒造株式会社
代表銘柄 翁鶴 京都丹波 P.09
- 関酒造有限公司
代表銘柄 この花桜 京都丹波 P.09
- 有限会社長老
代表銘柄 長老 京都丹波 P.09

- | | | | |
|---|---|--|--|
| 黄桜株式会社
代表銘柄 黄桜 伏見 P.10 | 株式会社北川本家
代表銘柄 富翁 伏見 P.10 | 株式会社京姫酒造
代表銘柄 匠 伏見 P.11 | キンシ正宗株式会社
代表銘柄 金鶏正宗 伏見 P.11 |
| 月桂冠株式会社
代表銘柄 月桂冠 伏見 P.11 | 株式会社小山本家酒造
京都伏見工場
代表銘柄 世界鷹 伏見 P.11 | 齊藤酒造株式会社
代表銘柄 英勲 伏見 P.12 | 招徳酒造株式会社
代表銘柄 花洛 伏見 P.12 |
| 城陽酒造株式会社
代表銘柄 城陽 伏見 P.12 | 宝酒造株式会社
代表銘柄 松竹梅 伏見 P.12 | 玉乃光酒造株式会社
代表銘柄 玉乃光 伏見 P.13 | 株式会社豊澤本店
代表銘柄 豊祝 伏見 P.13 |
| 東山酒造有限公司
代表銘柄 坤滴 伏見 P.13 | 藤岡酒造株式会社
代表銘柄 蒼空 伏見 P.13 | 平和酒造合資会社
代表銘柄 慶長 伏見 P.14 | 株式会社
増田徳兵衛商店
代表銘柄 月の桂 伏見 P.14 |
| 松本酒造株式会社
代表銘柄 桃の酒 伏見 P.14 | 松山酒造株式会社
代表銘柄 十石 伏見 P.14 | 都鶴酒造株式会社
代表銘柄 都鶴 伏見 P.15 | 株式会社山本本家
代表銘柄 神聖 伏見 P.15 |

伏見の名水が生む伝統の味 伏見酒造組合

京丹後の風土が醸す美酒 峰山酒造組合

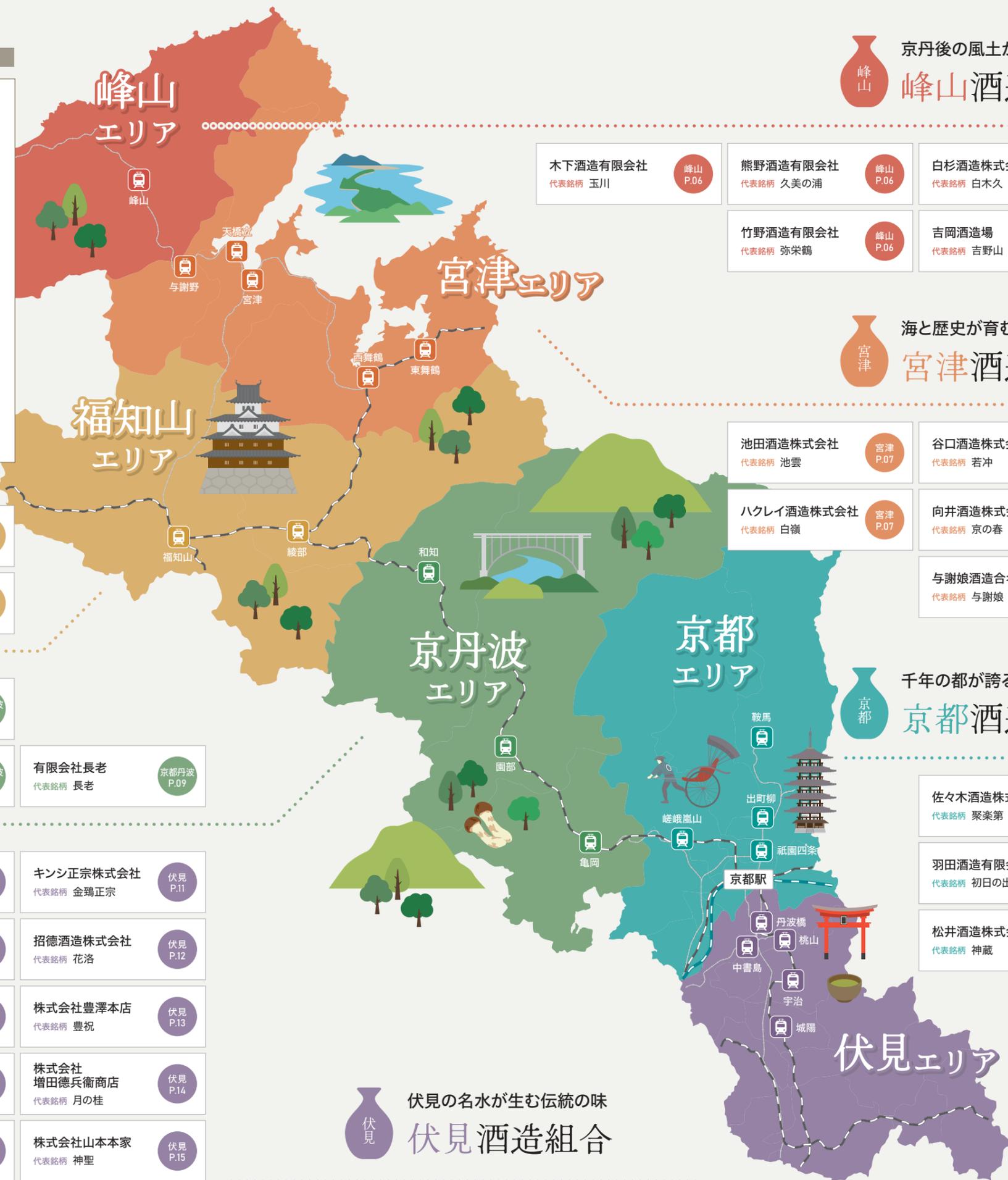
- 木下酒造有限公司
代表銘柄 玉川 峰山 P.06
- 熊野酒造有限公司
代表銘柄 久美の浦 峰山 P.06
- 白杉酒造株式会社
代表銘柄 白木久 峰山 P.06
- 竹野酒造有限公司
代表銘柄 弥栄鶴 峰山 P.06
- 吉岡酒造場
代表銘柄 吉野山 峰山 P.07

海と歴史が育む宮津のお酒 宮津酒造組合

- 池田酒造株式会社
代表銘柄 池雲 宮津 P.07
- 谷口酒造株式会社
代表銘柄 若沖 宮津 P.07
- ハクレイ酒造株式会社
代表銘柄 白嶺 宮津 P.07
- 向井酒造株式会社
代表銘柄 京の春 宮津 P.08
- 与謝娘酒造合名会社
代表銘柄 与謝娘 宮津 P.08

千年の都が誇る銘酒たち 京都酒造組合

- 佐々木酒造株式会社
代表銘柄 聚楽第 京都 P.09
- 羽田酒造有限公司
代表銘柄 初日の出 京都 P.10
- 松井酒造株式会社
代表銘柄 神蔵 京都 P.10





日本海の絶景と最北端の灯台

峰山エリア

京都最北の地・京丹後。日本海の潮風が香るこのエリアは、酒造りに適した水と気候が特徴。伝統的な製法を守る蔵元が点在し、地元の食材と調和する銘酒を数多く生み出している。丹後半島の最北端に位置する経ヶ岬灯台からは、日本海の壮大な景色を一望。夜はオーシャンビューの温泉宿に泊まり、日本海の雄大な景観を楽しみながら、京丹後ならではのお酒と自然を満喫したい。



経ヶ岬灯台

丹後半島の最北端に立つ白亜の灯台は、国指定重要文化財に認定されている。日本海を一望できる絶景スポット。

琴引浜

鳴砂の音が響く白砂の海岸。透き通る日本海の景色が広がり、環境保全の象徴として「日本の音風景100選」にも選ばれた。



天橋立と伊根、海と歴史の旅

宮津エリア

海と山に恵まれた宮津では、清らかな水を活かした酒造りが根付く。フレッシュで芳醇な香りの日本酒は、地元の魚介とも相性抜群。歴史情緒あふれる町並みも見どころ。日本三景のひとつ・天橋立や、海に浮かぶように立つ伝統的な舟屋群が美しい伊根町など、ゆったりとめぐりたい。赤レンガの町並みが印象的な舞鶴にも足を運んで。



天橋立

日本三景のひとつで、天に架かる橋のような絶景。展望台からの「股のぞき」や、神秘的な砂洲の散策が楽しめる。

伊根の舟屋

海沿いに連なる独特の建築様式の舟屋。1階が舟のガレージ、2階が住居となり、伝統的な漁村の風景を今に伝える。



明智光秀ゆかりの城下町

福知山エリア

山々に囲まれた福知山は、寒暖差を活かした酒造りが盛んな地域で、米の旨みを引き出した日本酒が特徴。福知山を訪れたなら、明智光秀が築いた福知山城で歴史を感じるのもよし、静寂に包まれた綾部で心を癒すのもよし。由緒ある寺社をめぐりながら、地元の食材を活かした郷土料理とともに、日本酒の奥深さを堪能しよう。



福知山城

明智光秀が築いた名城で、天守閣からは市街を一望。戦国時代の面影を感じながら、趣のある城下町を散策したい。

国宝光明寺二王門

鎌倉時代創建の歴史ある門。堂々たる二王像が佇み、訪れる人々を静かに見守る。綾部の文化と歴史を感じる名所。



京都には、古き良き歴史と酒文化が息づく6つのエリアが広がる。峰山の風土に根ざしたお酒、宮津で受け継がれる伝統と新たな挑戦。福知山の自然が育む旨み、丹波の手仕事が生む清らかな味わい。洛中に息づく京の雅、伏見の名水が醸す銘酒。それぞれの個性を楽しみながら、歴史ある町並みを歩き、名所をめぐり、地域が培った日本酒を味わう旅へ。

自然と歴史が調和する丹波

京都丹波エリア

豊かな土壌が育んだ米と名水が、丁寧な手仕事で醸される丹波の日本酒。歴史ある酒蔵によって、昔ながらの槽しぼりや伝統製法が今も受け継がれている。このエリアでは、丹波亀山城跡で歴史を感じたり、琴滝の雄大な景観を眺めたりと、観光の楽しみ方も様々。熟練の技が生む日本酒を味わいながら、自然と文化に浸る旅を楽しんで。

観光
スポット



丹波亀山城跡

明智光秀が築いた城の跡地。石垣や堀が当時の面影を残し、歴史を感じられる。周辺には神社や庭園も。

琴滝

高さ43mの一枚岩を流れ落ちる優美な滝。その姿が琴の弦に見えることから名付けられ、四季折々の景観が楽しめる。



伏見の町並みと歴史を探索

伏見エリア

なめらかな口当たりの日本酒で知られる、名水の郷・伏見。豊富な地下水が育む銘酒の数々は、多くの酒蔵で受け継がれてきた。江戸時代から続く蔵元が今も軒を連ね、歴史情緒あふれる町並みが広がる。舟運で栄えた堀割や酒蔵が並ぶ十石舟の風景を散策しながら、伏見の酒文化を堪能してみて。千本鳥居で知られる伏見稲荷大社へ足を延ばすのもおすすめ。

観光
スポット



伏見稲荷大社

千本鳥居で有名な全国の稲荷神社の総本宮。朱色の鳥居が続く神秘的な参道を歩きながら、伏見の歴史と信仰を感じて。

伏見酒蔵の町並み

風情あふれる酒蔵が立ち並ぶ伏見の町並み。江戸時代の輸送船を再現した十石舟に揺られながら、ゆったりと観光を楽しめる。



京の雅と世界遺産を堪能

京都エリア

歴史と文化が織りなす、京都・洛中の清酒。米の旨みを引き出した香り高い一杯は、京料理と相性よし。エリア内には世界遺産が多く点在し、古都の歴史を彩る和の佇まいを体感できる。黄金に輝く金閣寺や、豪華絢爛な襷絵が魅力の二条城のほか、糺の森の静寂に包まれる下鴨神社も見どころのひとつ。趣深い風情とともに、日本酒文化の奥深さに触れてみよう。

観光
スポット



(c) 鹿苑寺 蔵

金閣寺

金色に輝く外観が圧巻の名刹。四季折々の美しい庭園と調和し、京都を象徴する風景を生み出す。雪化粧の姿も格別。正式名は鹿苑寺。

元離宮二条城

徳川幕府の威光を現代に伝える二条城。金碧の豪華な襷絵が彩る大広間や、精緻な意匠が施された天井が歴史の重みを物語る。



下鴨神社

古代原生林の名残をとどめる糺の森に鎮座する神社。森閑とした参道の先に、国宝・重要文化財の社殿が並ぶ。正式名は賀茂御祖神社。



京都府の蔵元

北は京丹後、南は城陽まで、多くの蔵元が点在する京都府。
それぞれ歴史や代表銘柄、造り手のこだわりを紐解き、酒文化の奥深さを紹介。

英国人杜氏が日本酒の概念を覆す

玉川

木下酒造株式会社

- 京丹後市久美浜町甲山1512
- TEL 0772-82-0071
- FAX 0772-82-1770
- <https://www.sake-tamagawa.com>

峰山酒造組合

木下酒造の創業は1842年。「玉川」は、蔵に棲みつく微生物を最大限に活かし、酵母無添加の生酏・山麩酏による「自然仕込」が特徴。この製法が「玉川」の個性を際立たせた味わいに。こちらの酒造りのテーマは熟成。搾りたてから熟成へと変化する神秘的なプロセスを大切にしているという。2007年よりイギリス人のフィリップ・ハーパーさんが杜氏として就任。現在も新たな日本酒の可能性を広げている。



久美浜湾を望み、豊かな香りの清酒を造る

久美の浦

熊野酒造株式会社

- 京丹後市久美浜町45-1
- TEL 0772-82-0019
- FAX 0772-82-1594
- <http://www.kuminoura.com>

峰山酒造組合

山陰海岸随一の白い砂浜と久美浜湾の美しい景観で知られる、丹後地方の久美浜町。湾の最奥に位置する熊野酒造は、その眺望にちなんで銘柄を「久美の浦」と命名したそう。熟練の但馬杜氏のもとで修練を積んだ蔵元杜氏・柿本さんが手造りする日本酒は、米の旨みを引き出した芳醇な味わいの特徴とする。地元・久美浜のコシヒカリを使う純米吟醸「杜氏の独り言」は、爽やかな酸味と軽快な味わいで人気のお酒である。

コシヒカリで醸す、唯一無二の味

白木久

白杉酒造株式会社

- 京丹後市大宮町周知954
- TEL 0772-64-2101
- FAX 0772-64-2154
- <https://sake-shirakiku.jp>

峰山酒造組合

日本三景・天橋立のほど近く。1777年創業の白杉酒造は、杜氏・白杉悟さんのもと、夫婦と従業員計5人で約240石を製造している。特筆すべきは、コシヒカリを使った酒造りにあり。従来、食用米を使った清酒は酸が立ち飲みにくいとされた。しかし超軟水の井戸水と京丹後産の米を活かし、酸の強さを逆手に取った新しい日本酒を考案。白杉酒造しか造れないお酒で、京丹後の風土に根ざした味わいを楽しんで。



自由な発想で生み出す、三兄弟の美酒

弥栄鶴

竹野酒造株式会社

- 京丹後市弥栄町溝谷3622-1
- TEL 0772-65-2021
- FAX 0772-65-2871
- <https://yasakaturu.co.jp>

峰山酒造組合

江戸時代から続く竹野酒造。造り手は、杜氏の行待佳樹さんを中心とする、行待三兄弟。彼らは、従来のお酒にとらわれない自由な発想の日本酒を心がけている。地元の米農家と提携し、酒米の品種ごとの特徴を引き出したり、シリアルナンバーをつけて商品を管理したり。ワインやビールからも着想を得て、日本酒の枠を超えた個人的なお酒を生み出している。伝統と革新が融合した新感覚の日本酒にぜひ注目を。

伝統を守る、昔ながらの全量槽しぼり

吉野山

吉岡酒造場

- 京丹後市弥栄町溝谷1139番地
- TEL 0772-65-2020
- FAX 0772-65-3275
- <https://yoshinoyama-tango.com>

峰山酒造組合

家族と地元の蔵人2人で営む吉岡酒造場。1789年創業の歴史あるこちらでは、金剛童子山の伏流水と丹後産の米で伝統のお酒を醸す。特徴は、全量槽しぼりによる丁寧な工程。手間はかかるが、丹念な上槽で雑味のない上質な味わいが実現できるそう。少量ながら目の行き届く酒造りを守る吉岡酒造場は、土地に根ざした手仕事を大切にしながら、今も「吉野山」の名を冠した美酒を醸し続けている。



峰山酒造組合



飲むほどになじむ、毎日の純米酒

池雲

池田酒造株式会社

- 舞鶴市字中山32番地
- TEL 0773-82-0005
- FAX 0773-82-0935
- <https://ikekumo.com>

宮津酒造組合

1879年創業の池田酒造は、日本海に面する舞鶴で純米酒のみを醸す酒蔵。酒造りを一時休止していた時期はあるが、2006年に復活。今は、蔵元と奥さんが二人三脚で酒造りに励んでいる。代表銘柄は、米本来の旨みを引き出した「池雲」と「加佐一陽」。食事に寄り添い、飲み飽きない味わいを目指したお酒は、まさに食中酒にぴったり。口に含むたび、土地の恵みを活かした純米酒ならではの味わいを堪能できる。

宮津酒造組合

国際舞台でも輝く、丹後の風土が育む一杯

若冲

谷口酒造株式会社

- 与謝郡与謝野町字与謝70-2
- TEL 0772-42-2018
- FAX 0772-42-0380

宮津酒造組合

創業は1871年。約40年前から蔵元自らが杜氏を務め、独自の酒造りを追求する谷口酒造。地元産の酒造好適米「祝」や京都府産の酒造好適米「五百万石」の特性を巧みに引き出し、丹精込めて醸している。なかでも「若冲」は、低温仕込みで引き出した芳醇な香りややわらかい味わいが魅力だ。2024年にはミラノおよびルクセンブルクの酒チャレンジで金賞を受賞。プロの舌をも魅了する、洗練された美酒を味わいたい。



甘口から辛口まで、超軟水が醸す美酒

白嶺

ハクレイ酒造株式会社

- 宮津市由良949
- TEL 0772-26-0001
- FAX 0772-26-0123
- <https://www.hakurei.co.jp>

宮津酒造組合

丹後由良で1832年に創業したハクレイ酒造。江戸時代より地域に根ざした酒蔵として知られ、醸造方法は創業当時と変えていないそう。地元産の米と由良ヶ岳の超軟水「不動山水」を使用し、甘口から辛口まで多彩な日本酒を醸す。酒蔵名を冠した「白嶺」や山廃仕込みの「酒呑童子」、酒米に山田錦を用いた「香田」などの看板銘柄はぜひ味わって。飲むごとに、米と水、人との調和を大切にしたい酒造りの想いが伝わってくる。



京都府の蔵元



伊根の海風が生み出す、ふくよかな旨み

京の春

向井酒造株式会社

- 与謝郡伊根町字平田67
- TEL 0772-32-0003
- FAX 0772-32-0199
- <https://www.kuramoto-mukai.jp>

宮津酒造組合

舟屋で有名な伊根町にある1754年創業の向井酒造は、伊根湾沿いに蔵を構え、海に最も近い酒蔵としても有名。代表銘柄「京の春」は、地元漁師に親しまれるキレのある食中酒。「伊根満開」は、伊根町産の古代米・紫小町を使用した口ゼ色の日本酒で、甘味と酸味のバランスが特徴なのだそう。伝統を守りながらも革新を重ねるのは、女性杜氏の向井久仁子さん。料理と調和する純米酒を日々探求し続けている。



美しく豊かなテロワールを日本酒で表現

与謝娘

与謝娘酒造合名会社

- 与謝郡与謝野町字与謝2-2
- TEL 0772-42-2834
- FAX 0772-43-1117
- <https://yosamusume.com>

宮津酒造組合

創業は1887年。家族を中心に酒造りを受け継ぐ与謝娘酒造では、花崗岩で自然濾過された清水を仕込み水に使用するなど、伝統技術を守りながら、六代目が様々な挑戦をしている。地域の味わいを醸すワインの概念・テロワールを取り入れたり、世界基準を見据えて低アルコールの日本酒造りに注力したり。フルーツ酒やスパークリングも含めると、そのラインナップは30種類以上。個性を秘めた味わいに期待して。

女性杜氏による地元素材にこだわった清酒を

六歡

東和酒造有限公司

- 福知山市字上野115、116、117番地
- TEL 0773-35-0008
- FAX 0773-35-0604
- <http://towa-shuzou.jp>

福知山酒造組合

創業は1717年、福知山市唯一の酒蔵・東和酒造。昭和52年の井戸枯れにより酒造りを休業するも、33年後に蔵元の長女・今川純さんが復活を果たし、女性杜氏として丹波杜氏に認定された。地元六人部産の酒米を使用し、機械に頼らず木槽でやさしく搾る昔ながらの製法を守る。純米酒ブランド「六歡」や「福知三萬二千石」を醸し、一本一本丁寧に熟成。土地と人の想いが詰まった、日本酒の新たな歴史を紡いでいる。



綾部の山紫水明な環境が育む、香り高い味

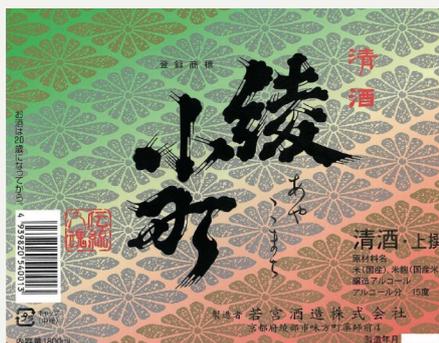
綾小町

若宮酒造株式会社

- 綾部市味方町薬師前4
- TEL 0773-42-0268
- FAX 0773-43-0268
- <https://wakamiyasuzou.moo.jp>

福知山酒造組合

若宮酒造は1920年、若宮神社の宮水で仕込みを始めたことをきっかけに創業。綾部の豊かな自然に恵まれた米と水、丹念な手造りによって高品質な日本酒を生み出している。代表銘柄は「綾小町」で、機を織る郷土の女性たちの姿に由来しているそう。杜氏が受け継ぐ伝統技法のもと、井戸水の恵みと厳寒期の仕込みが織りなす一杯は、香り高くまるやかな口当たり。綾部の四季や蔵人の情熱を映し出す味わいだ。



江戸時代の生酏造りを守り続ける丹波の蔵

翁鶴

大石酒造株式会社

- 亀岡市稗田野町佐伯垣内亦13
- TEL 0771-22-0632
- FAX 0771-23-2188
- <https://www.okinazuru.co.jp>

京都丹波酒造組合

京都・丹波の豊かな自然に抱かれ、300年以上にわたり酒造りを続けてきた大石酒造。自然の微生物を活かして酵母を育てる生酏造りにこだわり、機械に頼らない手造りの地酒を醸している。手間ひまかかる製法とはいえ、奥深い味わいは相当なもの。また、より良い環境を求め、かやぶきの里・美山町に新蔵を設立。「美山 てんごり」の酒は、IWCロンドン本醸造部門で金賞を受賞するなど、世界でも評価されている。



京都丹波酒造組合

丹波亀岡で紡がれる、手造りの希少な日本酒

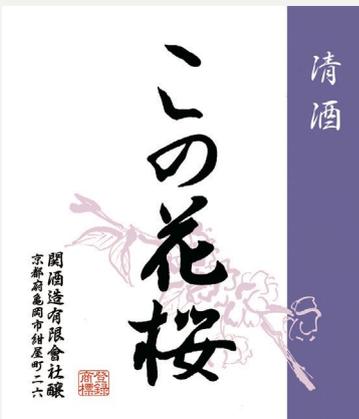
この花桜

関酒造有限会社

- 亀岡市紺屋町26番地
- TEL 0771-56-8220
- FAX 0771-25-6208

京都丹波酒造組合

丹波亀岡の歴史ある城下町・紺屋町で酒造りを続けている関酒造。亀岡は、かつて明智光秀が築いた丹波亀山城のあった地にあり、静かな盆地の気候と豊かな水に恵まれた場所。この地ならではの風土が、代表銘柄の「この花桜」や「古春」に深みと奥行きを与えている。同蔵は、昔ながらの槽しぼりという伝統的な手造り製法で、雑味のない澄んだ味わいを実現。生産量が限られているため、市場に出回ることも少ないそう。



手作業にこだわる、生粋の日本酒造り

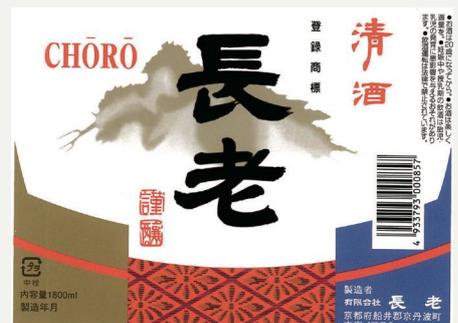
長老

有限会社長老

- 船井郡京丹波町本庄ノヲテ5
- TEL 0771-84-0018
- FAX 0771-84-0148
- <http://www.chourou.co.jp>

京都丹波酒造組合

京丹波町唯一の酒蔵・長老酒造は1903年の創業。長老ヶ岳の麓、和知地区の豊かな自然のなかで、但馬流仕込みによる伝統の酒造りを続けている。「もろみの発酵を見れば、酒の性格がわかる」と話すのは杜氏の寺井さん。京丹波産の酒米と地元の清らかな水を使い、すべての工程を手作業で行う。徹底した品質管理のもと醸された清酒の名は、銘酒「長老」。一滴一滴に杜氏の情熱が注がれた味わいをぜひ堪能して。



秀吉が惚れた良水の地で受け継ぐ洛中伝承

聚楽第

佐々木酒造株式会社

- 京都市上京区北伊勢屋町727
- TEL 075-841-8106
- FAX 075-801-2582
- <https://www.jurakudai.com>

京都酒造組合

1893年創業の佐々木酒造は、かつて豊臣秀吉の邸宅・聚楽第の南端に位置する酒蔵。水の豊かなこの地で、千利休が茶の湯に用いたとされる銀明水と同じ水脈の地下水を仕込み水に使用し、「洛中伝承」の技を守り続けている。代表銘柄「聚楽第」や「古都」は、京都の風土が醸す洗練された味わいが特徴。基本に忠実に、誠実な酒造りを貫く佐々木酒造。その一杯に、洛中の歴史と匠の技が息づいている。



京都酒造組合

京都府の蔵元



桂川上流の伏流水が育む、恵みの清酒

初日の出

羽田酒造株式会社

- 京都市右京区北北周山町下台20
- TEL 075-852-0080
- FAX 075-852-1150
- http://www.hanedashuzo.co.jp

京都酒造組合

京都市中心部から北西へ車で約1時間。北山杉の山間にひっそりと佇む羽田酒造は、1893年の創業以来、京北の清らかな水と澄んだ空気に育まれた清酒を醸す一軒だ。代表銘柄の「初日の出」「羽田」は、桂川上流の伏流水と、蔵人が丹精込めて育てた酒米「祝」を使用。洗米は昔ながらの手洗い、醸造は木桶を用いるなど、伝統を守りながらも技を磨いてきたそう。京北の風土が生み出す恵みのお酒は、必飲の価値あり。



鴨川のほとりで300年受け継ぐ酒造り

神蔵

松井酒造株式会社

- 京都市左京区吉田河原町1-6
- TEL 075-771-0246
- FAX 075-771-3630
- https://matsuishuzo.com

京都酒造組合

創業は1726年、約300年の歴史を誇る松井酒造。鴨川のほとりに佇み、東山三十六峰を望むこの地で、蔵元杜氏と少数精鋭の蔵人たちが米の旨みを最大限に引き出した清酒を醸す。洛中の酒造りの伝統を守りつつ、鴨川蔵には低温発酵が可能なサーマルタンクを導入するなど、最新技術の研究にも余念がない。こちらのモットーは、「愛される酒になれ、悦ばれる酒になれ」。その想いを胸に、今日も旨いお酒を追求している。



カッパと歩む、お酒文化の新たな未来

黄桜

黄桜株式会社

- 京都市伏見区塩屋町223
- TEL 075-611-4101
- FAX 075-622-3510
- https://kizakura.co.jp/

伏見酒造組合

1925年創業。日本酒文化の伝統を継承しながらも、企業キャラクターのカッパを用いた広告や、既存概念にとらわれない商品開発によって親しまれて来た。日本酒をより身近に感じていただく場を提供するため、見学通路を完備した「伏水蔵(ふしみぐら)」、記念館を併設したレストラン「キザクラカッパカントリー」といった直営店も伏見区で展開している。



長年愛される京の定番酒が、心まで豊かに

富翁

株式会社北川本家

- 京都市伏見区村上町370-6
- TEL 075-611-1271
- FAX 075-611-1273
- https://www.tomio-sake.co.jp

伏見酒造組合

今から360年以上前、江戸時代初期の1657年に創業した北川本家。伏見の名水と受け継がれた技でお酒を醸し続けてきた。かつて「鮎屋の酒」として評判を呼んだ味わいは、今も「富翁」として広く親しまれている。伝統を守りながら、さらなる技の向上を追求する北川本家。全国新酒鑑評会では通算21回の金賞を受賞。食事とともに楽しめる美酒が、飲む人の心をそっと満たしてくれる。





磨き上げた匠の技、伏見の名水とともに

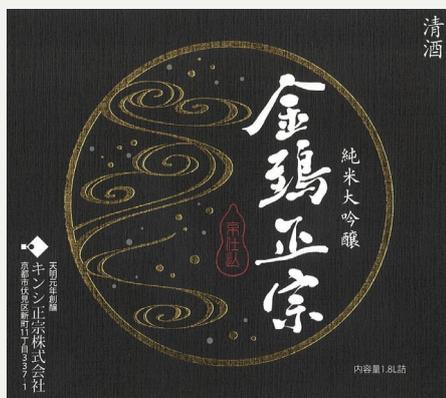
匠

株式会社京姫酒造

- 京都市伏見区山崎町368番地1
- TEL 075-622-2323
- FAX 075-621-8486
- <https://www.kyohime.co.jp>

伏見酒造組合

創業は1918年。「品質第一主義」を掲げる京姫酒造は、伏見の名水と風土を活かした酒造りに定評がある一軒。やわらかくきめ細やかな風味が特徴で、吟醸酒に特化した酒蔵としての地位を確立している。代表銘柄は「匠」。純米大吟醸・大吟醸・純米吟醸に冠された京姫酒造の技の結晶といえる。伝統の醸造技術を磨きながらも、多様なニーズに応える品質を追求し、時代にふさわしい酒造りを目指している。



丹精込めて醸す、至高の一滴

金鷄正宗

キンシ正宗株式会社

- 京都市伏見区紙子屋町554番地1
- TEL 075-611-5201
- FAX 075-611-0080
- <http://kinshimasamune.com/>

伏見酒造組合

1781年創業のキンシ正宗は、京都の名水を活かし、240年以上にわたって酒造りを続けてきた。明治期には、さらなる良水を求めて伏見へ進出。昭和期には四季醸造蔵を建造したり、紙パック酒を商品化したりと、業界に先駆けた技術革新を実現したそう。現在も「京仕込」を掲げ、時代に応じた酒造りを追求する。「伝承の技」を基盤に、丁寧に醸される一滴。その奥深い味わいは、今も変わらず人々を魅了する。

品質を追求する、日本酒革新のパイオニア

月桂冠

月桂冠株式会社

- 京都市伏見区南浜町247番地
- TEL 075-623-2001
- FAX 075-623-0312
- <https://www.gekkeikan.co.jp>

伏見酒造組合

1637年、伏見で創業した月桂冠は、明治時代から早くも全国展開を果たし、日本酒の品質向上に貢献してきた。1909年には清酒メーカー初の研究所を設立し、防腐剤なしのびん詰酒を開発。1961年、日本初の四季醸造システムを導入し、安定した高品質な酒造りを確立したという。現在では、高級酒から普及酒まで幅広いラインナップを展開し、世界約50か国に輸出。日本酒の魅力をグローバルに発信している。



伏見の名水が生む、吟醸酒の優雅な香り

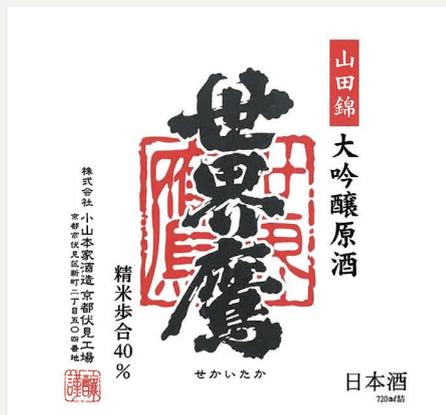
世界鷹

株式会社小山本家酒造
京都伏見工場

- 京都市伏見区新町2丁目504番地
- TEL 075-622-2252
- FAX 075-622-2272

伏見酒造組合

さいたま市に本社を構える、小山本家酒造の京都伏見工場。桃山丘陵の近くに位置する醸造場では、合理的な立体設備を備え、大型仕込みによる吟醸酒を造っている。伏見の清らかでやわらかい名水を用いた酒は、「伏見の女酒」と称されるほどやさしい味わいが特徴で、多くの人に親しまれている。本社工場への供給も担う同工場は、関東の力強いお酒と調和させることで、新たな味の創造と品質向上に貢献している。



京都府の蔵元



京都府産米100%、英勲が紡ぐ匠の技と伝統

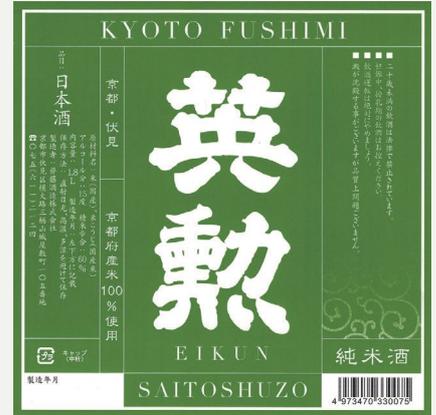
英勲

齊藤酒造株式会社

- 京都市伏見区横大路三栖山城屋敷町105番地
- TEL 075-611-2124
- FAX 075-602-8331
- https://www.eikun.com

伏見酒造組合

1895年創業の齊藤酒造は、京都府産の原料米に強くこだわり、特定名称酒のすべてに京都府産米を使用。特に、京都限定の酒造好適米「祝」を酒業界でいち早く採用し、その魅力を最大限に引き出す酒造りを続けてきた。伝統を受け継ぐ技と清潔な近代設備の融合により、高品質な日本酒を安定して醸造。代表銘柄である「英勲」は、全国新酒鑑評会で14年連続金賞を受賞するなど、国内外で高い評価を受けている。



純米酒への飽くなき探究心が生む京の味

花洛

招徳酒造株式会社

- 京都市伏見区舞台町16
- TEL 075-611-0296
- FAX 075-611-0298
- https://www.shoutoku.co.jp

伏見酒造組合

1645年に洛中で創業し、大正時代に伏見へ移転。「米と麴と水だけで造る純米酒こそ、日本酒本来の姿である」との考えから、早くから純米酒に注力しその普及と発展に努めてきた。「純米酒の蔵」招徳酒造のお酒は、穏やかな芳香とやわらかい味わい、米の旨さと自然な酸味が見事に調和。爛でも冷でもおいしいと評判を得ている。京都府内の米農家と手を取り合い、日々の食卓に溶け込む酒造りを続けている。

梅の里で奏でる、米と水の美しき調べ

城陽

城陽酒造株式会社

- 城陽市奈島久保野34-1
- TEL 0774-52-0003
- FAX 0774-55-5552
- http://www.joyo-shuzo.co.jp

伏見酒造組合

京都府南部・山城地域で唯一の酒蔵として歴史を紡ぐ城陽酒造は、1895年の創業。蔵の地下100mから汲み上げた軟水と酒造好適米を用い、小仕込みで丁寧に醸す。米の旨みを活かし、飲み飽きない食中酒が特徴だ。さらに、梅の里で有名な地元青谷梅林の希少品種「城州白」を使用した長期熟成梅酒も手がける。伝統の技に独創性を加え、美酒を追求する城陽酒造。飲むほどに、その奥深さが広がってくる。



料理を引き立てる食中酒としてのおいしさ

松竹梅

宝酒造株式会社

- 京都市伏見区竹中町609
- TEL 075-241-5110
- FAX 075-211-6385
- https://www.takarashuzo.co.jp

伏見酒造組合

1842年、伏見で酒造りを始めた宝酒造。飲み応えがありながら、飲み飽きしない味わいを追求し、料理を引き立てる食中酒を造り続けてきた。1920年に「松竹梅」の商標を取得した後、時代とともに進化。伝統を守りながらも、新たな酒造技術を取り入れ、「滞」スパークリング清酒など独創的な商品も数多く展開。国内外へ日本酒の魅力を広める宝酒造のこだわりが詰まった一杯が、日々の食卓を豊かに彩る。

米・水・麴と向き合った誠実な酒造り

玉乃光

玉乃光酒造株式会社

- 京都市伏見区東堺町545-2
- TEL 075-611-5000
- FAX 075-601-0004
- <https://www.tamanohikari.co.jp>

伏見酒造組合

1673年の創業から350年間、純米酒造りを大切にしてきた玉乃光酒造。「誠実なお酒を目指す」という信念のもと、派手さや流行に流されることなく、できるだけ手造りにこだわる姿勢を貫いている。米・麴・水のみで醸す純米吟醸酒は、食事に寄り添う飽きのこない味わいが特徴。伝統を守りながらも、オーガニック日本酒の製造やアーティストとのコラボ、古い蔵の再生プロジェクトといった新たな挑戦も楽しみ。



良水を求め伏見へ、伝統を紡ぐ豊祝の清酒

豊祝

株式会社豊澤本店

- 京都市伏見区南寝小屋町59番地
- TEL 075-601-5341
- FAX 075-622-5620
- <https://housyuku-kyoto.com>

伏見酒造組合

江戸時代末期、大阪で酒類の小売業を始めた豊澤本店は、「自らの手で造ったお酒を届けたい」という想いが高じて酒造りを開始。当初は灘や奈良などで醸造していたが、より良い水を求めて伏見に移転した。代表銘柄「豊祝」は、創業者の詠んだ句に由来。伏見の名水「白菊水」を仕込み水に使用し、淡麗辛口ながらもやさしい口当たりが特徴。伝統の技を守りながら、飲む人を幸せにするお酒を届けてくれる。

凝縮した米の旨みが冴える、渾身の一杯

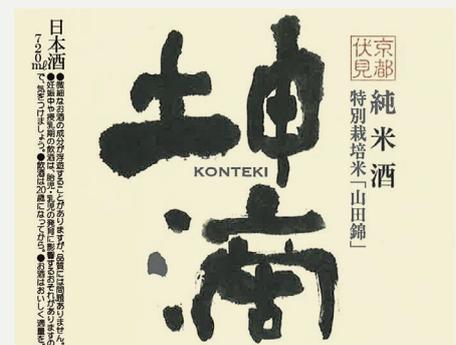
坤滴

東山酒造有限公司

- 京都市伏見区塩屋町223番地
- TEL 075-604-1880
- FAX 075-604-1886
- <https://higashiyamasake.com>

伏見酒造組合

受け継がれる伝統の技を重んじ、日本酒本来の旨みを追求する東山酒造。南部杜氏・矢追誠司さんが、長年の経験と熟練の技でじっくりと醸す純米酒が特徴だ。大地の滴という意味がある銘柄「坤滴」には鳥取産の特別栽培米・山田錦を、「魯山人」には京都産の酒米・祝を100%使用。ゆるやかな濾過を施し、濃厚な味わいと香りを引き出している。伏見の歴史とともに歩む酒蔵で、奥深い日本酒の世界を体験してみてもは。



青空のように澄んだ、やさしい純米酒の味

蒼空

藤岡酒造株式会社

- 京都市伏見区今町672-1
- TEL 075-611-4666
- FAX 075-611-4343
- <https://www.sookuu.net>

伏見酒造組合

一度は途絶えた酒造りを、五代目蔵元が再開したのは2002年。手造りで仕上げる純米酒「蒼空」は、青空を見上げたときのようなやさしい気持ちになれる一杯。蔵元自ら杜氏となり、伝統の手法と厳選酒米、伏見の名水を活かして丁寧に醸している。併設の「酒蔵Barえん」で、仕込み蔵の臨場感を味わいながら、生まれたての「蒼空」を堪能できる。新たな歩みを進める藤岡酒造の日本酒に、これからも期待が高まる。

京都府の蔵元



河内屋の歴史を継ぐ、銘酒「慶長」

慶長

平和酒造合資会社

- 京都市伏見区東組町698番地
- TEL 075-601-0012
- FAX 075-602-0015

伏見酒造組合

1744年、伏見で酒株を取得し、清酒造りを始めた平和酒造。かつては「河内屋」として米問屋を営み、明治初頭には伏見屈指の酒造量を誇る蔵となった。戦後、他社への桶売りが専業となっていたが、平成元年に看板銘柄の「慶長」の出荷を再開した。現在は、純米大吟醸酒「慶長伏見の酒」と純米吟醸酒「慶長小判」を柱に、高品質な日本酒を提供。伝統の酒造りを守りながら、その味を未来へとつなげている。



にごり酒を世界に発信する、伏見の名門

月の桂

株式会社増田徳兵衛商店

- 京都市伏見区下鳥羽長田町135番地
- TEL 075-611-5151
- FAX 075-611-8118
- https://tsukinokatsura.co.jp

伏見酒造組合

創業は1675年と、造り酒屋が連なる伏見界限でも特に長い歴史を誇る増田徳兵衛商店。日本酒の季節性と個性を大切に考え、特に有名なのは「にごり酒」。発泡性とフルーティな味わいから、米のスパークリングとして親しまれている。世界の食と合う日本酒として、海外からも注目を集める逸品だ。また「月の桂」の銘は、公卿の姉小路有長が命名。多くの作家や墨客に賛美され、「文人の酒」とも称されてきたそう。



歴史と文化を守る、京都らしい酒造り

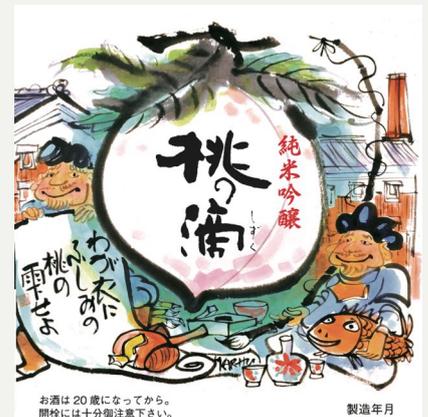
桃の滴

松本酒造株式会社

- 京都市伏見区横大路三栖大黒町7
- TEL 075-611-1238
- FAX 075-611-1240
- https://matsumotoshuzo.com

伏見酒造組合

創業は1791年。伏見の名水と厳選した酒米で食中酒を醸す松本酒造。大正期に建てられた仕込蔵は今も現役。近代化産業遺産や有形文化財にも認定され、歴史の重みを今に伝える。昭和40年代から口当たりの良い純米酒造りに注力し、「桃の滴」を筆頭に数々の銘酒を生み出してきた。手作業で丁寧に醸す伝統を守りつつ、清酒の文化的価値を未来へと紡ぐ。その一杯に込められた想いを、ぜひ味わってほしい。



今日一日を豊かに彩る、日本酒の温もり

十石

松山酒造株式会社

- 京都市伏見区東塚町472
- TEL 075-601-2528
- FAX 075-601-0100
- https://www.matsuyamasake-kyoto.com

伏見酒造組合

かつて受託製造を手がけていた松山酒造が、2023年に新たに立ち上げた自社ブランド「十石」。京都府産の米・水・酵母・麹菌にこだわり、熟練の杜氏が小さなタンクで丁寧に醸している。純米吟醸を中心に展開するラインナップは、果実のような香りとやわらかい旨み、ほのかな余韻が特徴。全国の地酒専門店と直接向き合い、信頼のもとに届けている。京の恵みが詰まった一杯とともに、心がほぐれるようなひとときを。





千年の都と鶴の誇り、継承される都鶴

都鶴

都鶴酒造株式会社

- 京都市伏見区御駕籠町151
- TEL 075-601-5301
- FAX 075-611-8281
- http://www.miyakotsuru.co.jp

伏見酒造組合

180年以上の歴史を刻む商標「都鶴」。長寿の象徴である鶴と、千年の歴史をもつ京都を組み合わせ、「誰からも長く愛されるお酒を造り続けたい」という想いが込められている。銘酒として高く評価された後、幾人かの銘醸家を経て、現在の都鶴酒造へと受け継がれた。伝統と誇りを守りながら、手造りの日本酒にこだわり続けている。おすすめの純米大吟醸は、果実のように爽やかで、上品な香りと芳醇な味わいが特徴。



食中酒を極め、鶏料理の名店も生んだ蔵

神聖

株式会社山本他家

- 京都市伏見区上油掛町36-1
- TEL 075-611-0211
- FAX 075-601-0011
- https://yamamotohonke.jp

伏見酒造組合

京都伏見の地で1677年に創業した山本他家。以来、京の食文化とともに歩み、食事に寄り添う日本酒を造り続けてきた。大正時代に白楽天の詩や稲の花言葉から命名された代表銘柄「神聖」をはじめ、京の名水「白菊水」と伝統の技により、やわらかい口当たりを実現している。また、鶏料理専門店として有名な伏見の「鳥せい本店」は、酒と食の調和を追求するなかで開いた直営店。国内外に向け、日本酒文化の魅力を発信中。

お酒Column

酒どころの京都府、その秘密とは？

古都が育んだ日本酒文化

京都府は、日本酒の歴史と深い関わりを持つ地です。そのルーツは、古代まで遡ります。

丹後一の宮 元伊勢籠神社所蔵の文献に「伊勢の酒殿明神は丹後国より勧請す。和朝の酒の根本是なり」と記されています。これは、丹後が伊勢神宮にお酒を伝えた起源の地であることと示すものといえるでしょう。

また、奈良時代には、お酒が朝廷への税のひとつとして納められたことが木簡に記載されています。平安京遷都以前から、丹後地方の食材とともに、お酒が都へ届けられていたのです。



平安京の繁栄とともに発展した酒文化

都が京都市内に置かれると、物資とともに人々の交流も活発になり、多様な人々の嗜好に応える食文化が発展しました。その中心にあったのが、食材の風味を活かす「出汁文化」です。

この食文化とあわせて、日本酒も「料理の風味・旨みを意識した華やかでふくらみのある味わい」へと、酒造りが進化していきました。京料理に寄り添った日本酒が求められたのです。

さらなる発展を支えた酒造組合

特に明治時代以降、京都府内では各地の酒蔵が協力し、酒造組合を設立。伝統を守りながら、技術の向上と品質管理に努めてきました。

脈々と伝わる歴史と文化、酒造りの情熱が重なりあい、京都府は今もなお日本有数の酒どころとして知られています。

日本酒の基本と豆知識

純米・吟醸・純米大吟醸…よく耳にするけど、実はあまりわかっていない人も多いはず。
お店へ行っても種類が多くて戸惑うばかり。そんな日本酒ビギナーが押さえておきたい基本や豆知識をピックアップ。

日本酒の種類

日本酒は、独自の気候と技術が生み出したお酒。主な原料は米、米麴、水の3つ。精米歩合やアルコールの添加の有無によって、吟醸酒・純米酒・本醸造酒など8種類に分類できる。これらは特定名称酒と呼び、それぞれ異なる味や香りが楽しめる。

特定名称酒の清酒の表示

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
純米大吟醸酒	米、米麴	50%以下	15%以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が特に良好
大吟醸酒	米、米麴、 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
純米吟醸酒	米、米麴	60%以下	15%以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が良好
吟醸酒	米、米麴、 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
純米酒	米、米麴		15%以上	香味、色沢が良好
特別純米酒	米、米麴	60%以下または 特別な製造方法	15%以上	香味、色沢が特に良好
本醸造酒	米、米麴、 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、米麴、 醸造アルコール	60%以下または 特別な製造方法	15%以上	香味、色沢が特に良好

この3つだけでも覚えておきたい

01



吟醸酒

果実のような華やかな香りと淡麗な味わい。精米歩合60%以下の米を使い、じっくり発酵させるため、高度な技術と時間を要する

02



純米酒

醸造アルコールを添加せず、米と米麴、水のみで造るスタイル。雑味が少なく、米の味をストレートに楽しめるものが多い

03

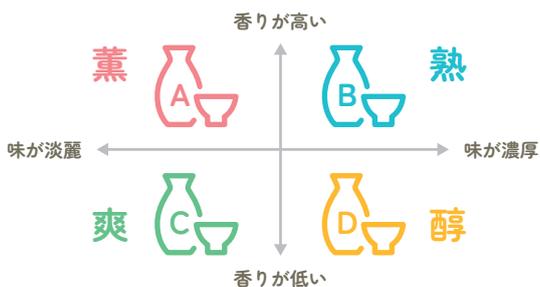


本醸造酒

精米歩合70%以下の米と米麴で造った酒に、醸造アルコールを添加したもの。比較的淡麗で純米酒に近い風味をもつ

料理との相性で選ぶ日本酒

日本酒は香味や味の濃淡から、大きく4つのタイプに分けられる。タイプごとに相性の良い料理があるので、そのとき食べたい気分のもからお酒を選んでみては。



A 薫酒タイプ

華やかな香りと爽やかな味わいをもち、味付けのシンプルな料理に合う。フルーティな香りは柑橘類を添える料理とも好相性

<合う料理>
白身魚の酒蒸し、山菜のおひたし、シーフードサラダなど

B 熟酒タイプ

熟成がもたらす芳醇な香りとボリュームのある味わいが特徴。風味の強い料理や油脂成分の多い料理、スパイス料理ともマッチ

<合う料理>
フォアグラのソテー、ローストチキン、熟成チーズなど

C 爽酒タイプ

香味控えめのシンプルな味わいは、幅広い料理と好相性。特に淡白な素材を活かした料理の食中酒におすすめ

<合う料理>
そば、白身魚の刺身、冷やっこなど

D 醇酒タイプ

コクのある味わいで、食中酒として最適なタイプ。アクの強い素材や発酵食品にも負けない野太さを持ち、洋食にも適する

<合う料理>
牡蠣料理、シーフードグラタン、酒盗など

TOPICS

日本の「伝統的造り」、ユネスコ無形文化遺産に！

2024年12月5日、日本の「伝統的造り」がユネスコ無形文化遺産に登録された。これは、日本各地で受け継がれてきた造りの技術と文化が、世界に認められた証。伝統的造りとは、杜氏や蔵人が麴菌を用いてお酒を仕込む方法で、500年以上の歴史を誇る。今回の登録をきっかけに、技術の継承が進むだけでなく、日本酒の魅力がもっと広がるはず！日本の酒文化の未来を想像しながら、一杯飲んでみよう。

