

“発酵県ちば”で 受け継がれる酒造り 今注目すべき酒蔵6選をご紹介！



江戸時代に利根川・江戸川の水運により醸造業が発展した千葉県は、
今も各地に発酵文化が根付く、まさに“発酵県”。
酒造りも盛んで、現在も30を超える酒蔵がその伝統を受け継ぎ、
新しい発想を取り入れながら、個性溢れる日本酒を醸し続けています。
しぶりたての新酒を味わえる季節には、各地でイベントも開催予定！
千葉の美味しい日本酒に酔いしれてみませんか。





千葉県の酒造りと発酵文化

2024(令和6)年にユネスコ無形文化遺産に登録され、国内外から注目を浴びる「伝統的酒造り」。千葉県の酒造りの歴史は江戸時代に始まり、現存する酒蔵では、1624(寛永元)年に創業した、名水の里・君津市久留里の吉崎酒造が県内最古とされています。明治期には237軒もの酒蔵が存在し、その発展を支えたのが、利根川や江戸川の水運や、東京湾での「木更津船(五大力船)」による海の交通。醸造業が発展し、発酵文化が根付いてきた千葉県では、現在も30を超える酒蔵が、それぞれの信念と技をもって日本酒を醸し続けています。



▲1909(明治42)年頃の吉崎酒造



九十九里の風土を醸す、洗練された酒造り 「寒菊銘醸」@山武市



伝統と革新。九十九里発のニュースタンダード

1883(明治16)年、九十九里浜にほど近い場所で創業した寒菊銘醸。現在、若手杜氏を中心に、伝統的な醸造技術を継承しつつ、最新設備を投入した品質の維持向上や、商品ラインナップの一新によるリブランディングなど、新たな挑戦を続けています。歴史ある銘柄「総乃寒菊」をはじめ、全量を千葉県産米を使って仕上げた県内限定の「松尾自慢」など高品質な酒の数々は、飲み疲れしない軽やかな飲み口が特徴。フレッシュ感にこだわる酒造りで、県内外の多くのファンを魅了しています。

完売必至の季節限定酒に注目

特に“九十九里らしさ”を追求した「OCEAN99」は、四季折々の九十九里海岸の景色からインスピレーションを受けて造られる人気のシリーズ。発売後に即完売することも多いという季節限定酒となっており、直近では、少し早い春の訪れをイメージした、柔らかな味わいが特徴の純米大吟醸うすにごり無濾過生原酒「凪～Spring Misty」がリリースされる予定です。季節ごとに九十九里の風土を伝える特別な日本酒を、ぜひ味わってみてください。

所在地：山武市松尾町武野里11／HP：<https://kankiku.com/>



9年連続“金賞”受賞！酒造りは米作りから 「小泉酒造」@富津市



米作りからこだわる酒造り

1793(寛政5)年に創業した小泉酒造では、現在14代目となる蔵元自らが杜氏を務め、“酒造りは米作りから”をモットーに、自社田で栽培した米をメインに使って酒を醸しています。2024(令和6)年からは、千葉県生まれの酒造好適米「総の舞」を栽培し、県産米の可能性を追求した酒造りを展開。ミネラル豊富な鹿野山水系の水を仕込み水に使用した、纖細な味わいが特徴です。昨年5月に行われた全国新酒鑑評会では、大吟醸「東魁盛(とうかいざり)」が9年連続で金賞を受賞するなど、国内外で高い評価を得ています。

20銘柄を飲み比べ！至極の一杯と出会う

蔵の敷地内にある「ソムリエハウス酒匠の館」は、試飲しながら好みの酒を購入できる人気の直売所。代表銘柄「東魁盛」をはじめ、酒蔵限定販売品を含む常時20種類以上の銘柄を試飲できるのが魅力で、日本酒好きにはたまらないスポットとなっています。

また、館内にある喫茶スペース「ソムリエ庵」で、大吟醸ソフトクリームや甘酒フロートなど、酒蔵ならではの“酒スイーツ”を味わえるのも特徴。酒造りの歴史を学べる資料館も併設されているので、日本酒の奥深さを学びながら、その美味しさに浸ってみては。

所在地：富津市上後423-1／HP：<https://www.sommelier.co.jp/>



冬でも温暖な港町・勝浦で愛され続ける地酒

「東灘醸造」@勝浦市



港町に佇む小さな蔵の、丁寧な酒作り

勝浦の海岸のほど近くに蔵を構える東灘醸造は、1867(慶応3)年創業の老舗。夏は涼しく、冬でも温暖な気候の地で醸される日本酒は、長く勝浦の人々に親しまれてきました。誰が飲んでも美味しいと感じる“シンプルな美味しさ”を追求した純米酒は、小規模の蔵であることを生かして、全量を“生酛(きもと)造り”で仕込むなど、手間暇かけた丁寧な手作業によって醸されています。

発酵由来の炭酸ガスを残した微炭酸の酒も人気で、2006(平成18)年にリリースされた直詰め生原酒「鳴海(なるか)」はフレッシュで爽やかな味わいです。

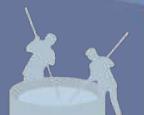


“千産千消”にこだわり地域を盛り上げる

日本酒を通じて千葉を元気にする「千葉日本酒活性化プロジェクト」の一翼を担う東灘醸造では、千葉県の米と水を使用した“千産千消”にもこだわっています。カツオの水揚で有名な漁港を有する勝浦市は、近年「避暑地」としても注目され、若い移住者を中心に伝統の勝浦朝市を盛り上げるなど、活気あふれるエリア。海の幸など地元の料理に合う酒を醸しながら、酒蔵見学の受け入れや、イベントへの積極的な参加を通じて、地域を盛り上げる取組にも力を入れています。

所在地：勝浦市串浜1033／HP：<https://azumanada.net/>

料理とのペアリングで贅沢なひとときを 「飯沼本家」@酒々井町



歴史ある町で若手が拓く新しい蔵のかたち

「酒」の字を冠する酒々井(しすい)町で江戸元禄年間に創業し、300年以上の歴史を持つ飯沼本家。「ヒストリー以上に、フューチャーを語り、創造していきたい」という想いから、若い世代にも美味しいと感じてもらえるよう、常に新しい酒作りに挑戦しています。代表銘柄「甲子(きのえね)」をはじめ、敷地内の井戸から汲み上げる中軟水と、自社工場で丁寧に精米した米を使って醸される酒は、軽快な飲み口とやわらかな口当たりが特徴。次世代を担う若手の蔵人が最前線で活躍し、櫂入れ作業をコンピューター制御するなど機械を導入しながら、高品質かつ安定した酒作りを実現しています。



ペアリングを楽しむ贅沢な食体験

レストランやカフェなど、敷地内に酒を楽しむための様々な施設を有する飯沼本家。中でも、築約300年の母屋を改修して誕生した「きのえね omoya」では、日本の繊細な四季をあらわす「二十四節気」にちなんだ会席料理と、ラインナップ豊富な日本酒との、上質なペアリングを楽しめます。酒蔵限定の純米大吟醸酒「甲子omoya」を味わえるのも魅力の一つ。訪れるたびに新たな発見がある贅沢な食体験を、ぜひ堪能してみてください。

所在地：印旛郡酒々井町馬橋106／HP：<https://www.iinumahonke.co.jp/>



とうへい ぱんず 酒蔵発のSDGs。藤平酒造が醸す「盤洲干潟」@君津市

“名水の里”として知られる君津市久留里の藤平酒造は、1716(享保元)年に創業し、代表銘柄「福祝(ふくいわい)」とともに歴史を刻んできた酒蔵です。昨年度リリースされた「盤洲干潟」は、東京湾で最大級の干潟として知られる“盤洲干潟”近くで栽培された米を使用して造られた純米吟醸酒。多様な生物が生息する干潟の豊かな自然を未来へ残したいという想いから、クラウドファンディングで支援者を募り、売上の一部を干潟の環境保全活動に寄付する仕組みを作りました。日本酒を美味しく味わうだけでなく、干潟を守る活動にも貢献できます。

所在地：君津市久留里市場147／HP：<https://fukuiwai.com/>



“古酒”への挑戦が生む、日本酒の新たな価値

木戸泉酒造 五代目蔵元 兼 杜氏 荘司 勇人氏

1879(明治12)年に創業し、独自製法による自然醸造や、古酒造りなど様々な挑戦を続けてきた「木戸泉酒造」。五代目蔵元兼杜氏の莊司勇人氏に、その歴史と世界を見据えたリブランディング戦略、今後の展望などを伺いました。



<プロフィール> 荘司 勇人 (しょうじ はやと)

いすみ市出身。東京農業大学農学部醸造学科卒業後、酒販店勤務などを経て、2001年に木戸泉酒造に入社。「旨き良き酒」をモットーに、60年以上前から蔵に伝わる独自製法「高温山廃醸(やまはいもと)」による自然醸造を守りながら、世界を見据えた挑戦を続けている。

マイクアイコン **先見の明をもって目指した“劣化しない”酒造り**

—木戸泉酒造の酒造りについて教えてください

現在の木戸泉酒造の礎を築いたのは祖父である三代目蔵元です。当時、保存料等が当たり前に使用される中、“酒は人々の心を豊かにするものであるべき”という想いから、原料以外のものを極力添加しない、自然醸造へといち早く舵を切りました。一から製造方法を見直し、1956(昭和31)年には独自製法「高温山廃醸」を確立。保存料を使わなくても劣化しない酒へのこだわりが古酒造りへとつながり、試行錯誤の末、1965(昭和40)年に長期熟成酒の製造に成功しました。



マイクアイコン **時を刻むことで生まれる新たな価値**

—木戸泉酒造の酒の特徴と、古酒の魅力について教えてください

祖父の代に、食の多様化を見据えて食中酒としても楽しめるようにと造られた代表銘柄「afs(アフス)」は、しっかりととした濃い味わいと、乳酸による酸味があるのが特徴です。古酒は1970年代のものから保有しており、毎年同じ条件で仕込んで、原料のお米と手仕事が生むわずかな差が、年月を経て唯一無二の個性となって現れるのが奥深いところ。“時間的な付加価値”に重きを置いた、日本酒の新たな市場を確立していきたいと考えています。



マイクアイコン **祖父の想いを受け継ぎ、世界へ羽ばたく**

—リブランディングのねらいと今後の展望について教えてください

「日本酒の熟成」という蔵の強みをもっと表に出していくと、1年ほど前から商品のリブランディングを進めています。全ての原料米を自然栽培米とし、新たに打ち出したブランド「K」には、木戸泉や古酒、高温山廃といった頭文字のほか、熟成の世界で王様=Kingを目指すという野望と、K=1000年続く酒蔵でありたいというロマンを込めました。外国の方にも受け入れられやすい酒だという自負があるので、今後も、世界に誇れる酒を醸し続けていきたいです。



▲リブランディングによる新ブランド「K」

マイクアイコン **木戸泉酒造**

1879(明治12)年に創業し、いすみ市で60年以上に渡り、熟成を前提とした伝統的な酒造りを続ける木戸泉酒造。昨年5月にパリで行われた日本酒コンクール「Kura Master 2025」では、熟成ブレンド古酒「AFSアンサンブル」が古酒部門でプラチナ賞を受賞しました。熟成を重ねることで表情を変える、まるで“ワインのような日本酒”は、国内外の多くのファンに愛されています。

所在地：いすみ市大原7635-1

HP：<https://www.kidoizumi.jp/> / Instagram：<https://www.instagram.com/kidoizumi.shuzou/>



3月1日開催！五蔵の新酒を味わう「第9回 久留里新酒まつり」

町中に点在する自噴井戸から地下水が湧き、名水の里として知られる君津市久留里で、新酒を味わえる恒例のイベントが今年も開催！藤平酒造をはじめ、久留里地区とその周辺にある五蔵が集結し、限定デザインのお猪口で新酒の飲み比べを楽しむことができます。会場では新酒に合うおつまみや久留里の名水を利用した美味しいものが集まる「ええもんいち」も同時開催。出来立ての新酒を味わいながら、春の訪れを感じてみませんか。

開催期間：2026年3月1日（日）9:00～15:00

開催場所：JR久留里駅前ほか／公式X：https://x.com/kururi_sinsyu



みんなで乾杯！“発酵県ちば”酒造りMAP



紹介スポット一覧

- 1 寒菊銘醸
所在地：山武市松尾町武野里11
- 2 小泉酒造 / ソムリエハウス酒匠の館
所在地：富津市上後423-1
- 3 東灘醸造
所在地：勝浦市串浜1033
- 4 飯沼本家
所在地：印旛郡酒々井町馬橋106
- 5 藤平酒造
所在地：君津市久留里市場147
- 6 木戸泉酒造
所在地：いすみ市大原7635-1

【アーカイブ紹介】お酒とのペアリングも抜群!? “美食のまち”いすみで地元グルメを堪能

「日本のサン・セバティアン!? “いすみエリア”を味わい尽くす美食旅をご紹介」

千葉県南東部、広大な太平洋と房総の里山に囲まれた“いすみエリア”。イセエビ、マダコなどの海の幸や、最上級のブランド米、チーズなどの山の幸に恵まれたこの地域は、それらの食材を活かした個性豊かで魅力的な飲食店が集まる注目のエリアです。スペイン・バスク地方にある美食の街「サン・セバティアン」を目指すグルメスポット“いすみエリア”で、美食の世界に浸ってみませんか？

詳しくはコチラ→ <https://www.atpress.ne.jp/news/420941>



千葉県PRプロジェクトとは・・・

千葉県各地のブランディングを目的に、千葉ならではの価値や魅力を発信するプロジェクトです。企画や取材などで情報をリサーチされている方は、お気軽にご連絡ください。過去のアーカイブは<https://x.gd/jTuX0>



<本資料に関する報道関係者様からのお問合せ先>

千葉県PRプロジェクト（広報代理：フロンティアインターナショナル内） 担当：原・関野・金尾

TEL：03-5778-4844 / FAX：03-3406-0130 / E-mail：frontier-pr@frontier-i.co.jp

原（070-2197-8943）、関野（070-2197-8799）、金尾（080-3579-4886）