

日本酒造組合中央会 組合員名簿 (PR用)

北海道酒造組合

会長 川村 哲夫

〒062-0902 北海道札幌市豊平区豊平2条1丁目1-1 第7ナベビル

TEL 011-887-0047 FAX 011-887-0048

(令和4年5月13日現在)

No	組合員名 (代表者氏名)	郵便番号 住所	電話 (FAX)	ホームページアドレス (メールアドレス)	創業年	銘柄	蔵元 メッセージ	代表的な商品			
								受賞歴	蔵元号	商品名	特徴(例:アルコール度数、精米歩合、日本酒度、料理との相性等)
01	日本清酒(株) 川村 哲夫	060-0053 北海道札幌市中央区南三条東5-2	011-221-7106 011-207-6026	www.nipponseishu.co.jp	明治5年 1872年	千歳鶴	明治5年創業、札幌唯一の酒蔵。地産地消にこだわり地域社会と地域の食文化に貢献できることを願って商品を提供しています。	全国新酒造協会 会長 札幌酒造協会 会長 北海道酒造協会 会長 大ローテーション醸造コンテスト 会長	○	千歳鶴 大吟醸 吉翔 千歳鶴 純米大吟醸	最高級の清酒好適米「山田錦」を使用、華やかな果実香と爽やかな余韻を忍ばせるお酒。 北海道産清酒好適米を使用、香り味のバランスのとれたお酒。
02	田中酒造(株) 田中 一良	047-0031 北海道小樽市色内3丁目2-5	0134-23-0390 0134-22-7210	www.tanakashuzo.com honten@tanakashuzo.com	明治32年 1899年	宝川 北の一星	1899年創業。小樽の地酒「宝川」を造り続けております。製造場の亀甲標は、北海道の冷涼な気候を活かして一年中、酒を仕込んでいます。常時、見学ができます。	全国新酒造協会 会長 札幌酒造協会 会長 北海道酒造協会 会長 札幌社白米清酒研究会 後等賞 全国醸造コンテスト賞 第1位	○	純米大吟醸 宝川 魔法の一滴 本みりん	北海道二セコ酒造清酒好適米「慧星」を100%使用、フルーティーな香りと上品な深い味わいが特長です。 北海道もち米を使用し、米本来の上品な甘みが楽しめます。お料理又はデザート用のシロップにもお奨めです。
03	(有)二世古酒造 水口 汪	044-0083 北海道虻田郡倶知安町旭47	0136-22-1040 0136-23-2110	www.nisekoshuzo.com nisekoshuzo@gate.pjala.or.jp	大正5年 1916年	二世古 えぞの誉	大正5年創業の二世古酒造は、「加水調整をしない原酒」「水・空気・環境」にこだわった酒蔵です。	札幌酒造協会 会長		活性化酒 えぞの誉 京極	清酒酵母が生きている、手詰めにゴリ酒 仕込みに、日本名水百選「羊蹄のふきだし湧水」を使い、ずっきりとした味の清酒です。
04	箱館醸蔵(有) 富原 節子	041-1121 北海道亀田郡七飯町大中山1-2-3	0138-65-5599	www.gohhou.jp/ office@gohhou.jp	令和3年 2021年	郷宝	『箱館醸蔵』はかつて箱館奉行が醸造した道南地域を「郷」と捉え、郷で生産される清酒好適米と郷に産る各峰標津魚の伏流水を主原料としたお酒を醸します。		○	郷宝	ずっきりとした呑み口でありながら、コクと奥行きをしっかりと感じられる『淡麗白濁』の純米酒を、道南テロワールを追求しながら、道南の米・水・人で箱館のお酒を醸してまいります。
05	小林酒造(株) 小林 米三郎	069-1521 北海道夕張郡栗山町錦3-109	0123-72-1001 0123-72-5035	www.kitanonishiki.com/ info@kitanonishiki.com	明治11年 1878年	北の錦 まる田	創業明治11年「北海道でしか産せない、味わえない酒とは？」を追求し、2010年からは100%北海道産米特定名称酒蔵への切替を実現しました。	札幌酒造協会 会長	○	特別純米酒 まる田 純米大吟醸暖簾屋ラベル	酒本来の色と米の力強い旨味こそ酒の命。そんなテーマに基づいた辛口のお酒です。 フランスのクラマスターにて最高級のプラチナ賞受賞。香華やかにして、米の旨味がしっかり整った甘口タイプです。
06	金満酒造(株) 名取 重和	073-1103 北海道樺戸郡新十津川町字中央71-7	0125-76-2341 0125-74-4112	https://www.kinteki.co.jp/ kinteki@joycon.ne.jp@kinteki.co.jp	明治39年 1906年	金満 新十津川	新十津川の米・水・人を活かした酒造りを行い、新十津川産清酒好適米「吟風」をメインに空知地域の清酒好適米を多く使い、全種産米で仕込んでいます。	札幌酒造協会 会長	○	本醸造 金冠 金満 特別純米酒 新十津川	飲み口のスッキリとしたキレイの良いお酒 新十津川産清酒好適米「吟風」を使用、辛口でずっきりとしたお酒
07	高砂酒造(株) 石倉 直幸	070-0030 北海道旭川市宮下通17-右1	0166-23-2251 0166-22-0973	www.takasagoishuzo.com lbn@takasagoishuzo.com	明治32年 1899年	国土無双 旭神威	旭川の地と共に歩んできた高砂酒造は、北海道の大自然の恵恩を活かせる唯一無二の酒蔵として、これらもこの地でしか造れない「旨し酒」を醸し続けております。	札幌酒造協会 会長 大ローテーション醸造コンテスト 会長	○	純米吟醸酒 国土無双 純米大吟醸酒 水産無双 旭神威	北海道産清酒好適米「きたしずく」産55%まで精米し、華やかな柑橘系の香りで、旨味とコクが感じられる純米吟醸酒です。 高砂の伝統と醸造技術の粋を結集して造るこの酒は、山田錦を35%まで高米し、長期低温発酵を行い、搾った新酒を生きた状態で低温貯蔵します。
08	男山(株) 山崎 興吉	079-8412 北海道旭川市永山2条7-1-33	0166-48-1931 0166-48-1910	www.otokoyama.com/ info@otokoyama.com	寛文年間 1661-1673年	男山	男山は寛文年間、伊丹において醸造をはじめ、江戸時代から古今第一の名酒として将軍家の愛飲を受け、歌麿の浮世絵にも描かれ、現代に継承された伝統の名酒です。	全国新酒造協会 会長 札幌酒造協会 会長 札幌社白米清酒研究会 後等賞 全国醸造コンテスト 会長	○	男山純米大吟醸 男山生酛純米	海外の酒類コンクール金賞受賞。香味のバランスに重点を置いてつくられた手造りの吟醸酒。 伝統的な手造りの醸造法である、生酛造りの芳醇な辛口酒。
09	三千櫻酒造(株) 山田 耕司	071-0402 北海道上川郡東川町西2号北23番地	0166-82-6631 0166-82-5533	https://michizakura.jp/ info@michizakura.jp	明治10年 1877年	三千櫻	全て小仕込み、吟醸造り、柔らかくみのあるお酒を目指しています。	醸造社白米清酒研究会 後等賞 大ローテーション醸造コンテスト 会長 BIBBON PRIZE 岐阜県新酒造協会 会長		三千櫻	優しく食に寄り添う、飲み飽きしないお酒です。
10	上川大雪酒造(株) 緑丘蔵 塚原 敏夫	078-1761 北海道上川郡上川町旭町25-1	01658-7-7388 01658-7-7377	https://kamikawa-taisetsu.co.jp/ info@kamikawa-taisetsu.co.jp	平成29年 2017年	上川大雪 神川	2017年、酒蔵のなかった上川地区に創設。地域に愛される地酒と地方創生を目指し、全量北海道産の酒米を使用し、小さな仕込タンク、伝統的な手法で純米酒のみを造っています。	札幌酒造協会 会長	○	上川大雪 神川	大雪山系の超軟水と北海道産清酒好適米を使用し、食材によく合う食中酒を目指し、まさに「のまる酒」。 上川地区の地域還元酒。地元で愛され、この地に来て飲んでもいただきたい気持ちで造っています。
11	上川大雪酒造(株) 碧雲蔵 塚原 敏夫	080-0834 北海道帯広市福田町西2線15番1	0155-67-7648 0155-67-7649	https://kamikawa-taisetsu.co.jp/ info@kamikawa-taisetsu.co.jp	令和2年 2020年	十勝	2020年、帯広畜産大学構内に創設の酒蔵。国立大学構内の酒蔵は日本初。酒蔵のなかった十勝で新たな地酒造りと大学と連携した日本酒の次代に向けた人材育成を行います。	札幌酒造協会 会長	○	十勝	清涼・乳内川水系の中硬水と北海道産清酒好適米を使用し、力強さとキレのある地元で愛される食中酒を目指します。
12	上川大雪酒造(株) 五稜乃蔵 塚原 敏夫	042-0917 北海道函館市亀尾町28番1	0138-84-5177 0138-854-5188	https://hakodate-goryo.co.jp/ info@kamikawa-taisetsu.co.jp	令和3年 2021年	五稜	2021年、函館市に半世紀ぶりの酒蔵を創設。地元 亀尾町をはじめ北海道産酒米のみを使用し、新たな地酒と地方創生と共に、函館高等と連携した醸造・発酵学の研究を行います。	札幌酒造協会 会長		五稜	地元 亀尾町の酒米をはじめ北海道産酒米のみを使用し、函館の魚介類とのリアージュにこだわった純米酒。
13	国稀酒造(株) 林 眞二	077-0204 北海道増毛郡増毛町稲葉町1-17	0164-53-1050 0164-53-2001	https://www.kunimare.co.jp/ info@kunimare.co.jp	明治15年 1882年	国稀 千石場所	明治15年創業の現在日本最北の酒蔵。明治、大正期の店舗、蔵の見学が人気。辛口の酒が多く定評あり。北海道産清酒好適米吟風使用の酒も多数製造。	全国新酒造協会 会長 札幌酒造協会 会長 札幌社白米清酒研究会 後等賞 全国醸造コンテスト賞	○	国稀 特別純米酒 国稀 北海鬼ろし	米の旨味を活かした純米酒ながらスッキリとした飲み口。新鮮な海産物とよく合う辛口酒。 日本最北の酒蔵【国稀】を代表する人気の酒。キリッとした口あたりの香り高い超辛口。
14	福司酒造(株) 梁瀬 之弘	085-0831 北海道釧路市住吉2-13-23	0154-41-3100 0154-41-3302	https://www.fukutsukasajp/ info@fukutsukasajp	大正8年 1919年	福司	幹槽のいく手づくりの酒 北の風土に産まれた心に染み渡る銘酒 淡麗な五味と芳醇な香を醸した創始の地酒です	全国新酒造協会 会長 札幌酒造協会 会長		福司 純米吟醸酒 福司 特別純米酒	北海道産のお米を丁寧に醸した純米吟醸酒。純米造りの優しい甘さと酸味、食事の邪魔にならない豊かな吟醸香が特徴です。 福司の中でも「味わい」を重視した芳醇でふくやかな純米酒。ぬる燗がとて面白いオススメの逸品。
15	確水糖三郎商店 確水 ミナ子	087-0041 北海道根室市常盤町1-6	0153-23-2010 0153-24-3212		明治20年 1887年	北の勝	明治20年9月に根室市で誕生した銘柄です。酒造りの基本に徹した作業を行い、その中で日々新しい造り、味を研究している。	全国新酒造協会 会長 札幌社白米清酒研究会 後等賞		風凰 大海	芳醇な香りと、飲み飽きしないスッキリとしたお酒です。 キリッとした味わいと、飲みやすさが好評のお酒です。
16	札幌酒精工業(株) 毛利 光一	063-0830 北海道札幌市西区発寒十条1-1-1	011-661-1211 011-663-6383	http://www.sabori-shugai.jp/ mail@sabori-shugai.jp	昭和8年 1933年	喜多里(芋) 本格焼酎 北海道(他)	昭和8年に創業。メインは連続式蒸留焼酎だが、近年は道内の契約栽培農家から黄金千貫や二条大栗等の供給を受け、道産原料の本格焼酎の製造に力を入れている。	全国新酒造協会 会長 札幌社白米清酒研究会 後等賞		本格芋焼酎 喜多里 米焼酎 北海道	黄金千貫の試験栽培から取り組んだ北海道初の本格芋焼酎。スッキリとした飲み口が特徴。 北海道産の米100%使用。低温発酵、時間をかけて蒸留する事により、洗練された味わいの米焼酎。
17	合同酒精株式会社 旭川工場 中村 良輔	078-8334 北海道旭川市南4条通2丁目1955	0166-31-4131 0166-32-2788	http://www.soken.jp/product/kakihataisetsu.html	平成10年 1988年	大雪乃蔵 北の誉	合同酒精旭川工場にて、平成10年に大雪乃蔵として北海道産と大雪山の伏流水にこだわった清酒造りを始めました。	全国新酒造協会 会長 札幌酒造協会 会長		純米吟醸 絹雪 大雪乃蔵 純米 北の誉 北海熊	道産米「吟風」を精米歩合50%まで磨き、綿のごく透きとおったならかさや優雅な香りが特徴。 道産米を使用して精米歩合70%まで磨き、ふくやかな香りとまろやかで心地良い飲み口が特徴。