

高品質の清酒造りを進める―宮城と山形―

名城大学大学院経済学研究科博士後期課程

鵜飼稔

はじめに

清酒は日本酒とも呼ばれ、日本を代表する酒である。清酒は米と麴、水で造られる。清酒を造る企業は、全国各地に在り、創業 100 年を超える老舗企業が多数を占めている。

戦後の復興時代から高度経済成長時代には、清酒の需要が高く生産量は右肩上がりに増え全国の清酒製造企業は活況を呈した。同時に生活様式の変化、消費者の嗜好の多様化によるビール、ワイン、ウイスキー、焼酎など多様な酒類が好まれ酒類業界全体の競争が激化する時代となった。清酒の製造数量は、1973 年にピークに達し、その後は減少が続いている。

国税庁は、1989 年「清酒の製法品質表示基準を定める件」により清酒製造法と原料、精米歩合などの告知する事項を定め、1990 年新しく特定名称酒制度が始まった。国民の消費・嗜好の多様化、酒造技術の進展により清酒に吟醸酒、純米酒、本醸造酒など同一酒類であっても製法や品質を異にする多様な種類の提供が可能になる新しい時代を迎えた。画一的な大量生産にはなじまない高品質・高付加価値の大吟醸酒や、純米大吟醸酒など特定名称酒を競って造る時代がはじまった。

本研究ノートでは特定名称酒制度が始まり 30 年余が経過した今日の清酒づくりの現状を東北地方の宮城県と山形県の 2 つの県の酒造組合と公設試験研究機関の連携による高品質の質の清酒づくりの取組を明らかにする。

宮城県は製清酒の総生産量の 95%が特定名称酒で全国 1 位。

山形県は同じく 86%で高位に位置する。

1990 年度から「特定名称酒」制度が始まる。 1943 年から始まった「級別制度」は 1992 年に廃止された。

【特定名称酒】 8 酒類に区分

(名称)	原材料	精米歩合	要件
① 吟醸酒	米・こうじ・醸造アルコール	60%以下	吟醸づくり
②大吟醸酒	米・こうじ・醸造アルコール	50%以下	吟醸づくり
③純米酒	米・こうじ	70%以下	
④純米吟醸酒	米・こうじ	60%以下	
⑤純米大吟醸	米・こうじ	50%以下	
⑥特別純米酒	米・こうじ	60%以下	特別な製造法
⑥本醸造酒	米・こうじ・醸造アルコール	70%以下	
⑦特別本醸造	米・こうじ・醸造アルコール	60%以下	特別な製造法
⑧普通酒	特特定名称酒の区分に入らないものが普通酒		

・吟醸酒は精米歩合 60%以下の高度な白米を使用し、もろみは低温管理設備のもとで、ゆっくりと発酵させて造る。大吟醸の発酵は 30 日間ほどもかけるが、一回の仕込み数量規模は普通酒などに比べると格段に小さい。吟醸酒は大量生産に向かない高品質の清酒製造後の貯蔵時の品質管理も大変重要になる。

1. 宮城の酒造り ―高品質な純米酒造り県を宣言

1. 生き残りをかけて組合員が宮城の酒造りの強み、弱みを話し合う。

組合では県産清酒の需要低迷の要因を検討、真剣な話し合いが繰り返し替えされた。1970 年代東北自動車道の延伸、1983 年東北新幹線開通などによる人、モノ、情報の往来の活発化、県内消費者の動向の変化、他県の清酒の流入、清酒以外の酒類の多様化などを確認。これからの酒造りを次のような方向に進むことを決める。「高品質・本物志向・消費者に選んでいただける商品」「宮城県ならではの特色ある酒」「弱者の戦略は個々ではなく、組合員全体で」「大手の大量生産による低価格競争には勝てない、酒の質で勝負」「魅力ある商開発。

2. 宮城県産ササニシキ 100%の純米酒宣言

1986 年 11 月 1 日の地元新聞に大きくみやぎ「純米酒の県宣言」の記事が伊澤平一宮城県酒造組合会長の大きな写真入りで掲載され話題になった。そして、純米酒の県宣にもとづき、組合加盟 52 社がササニシキ 100%で造ったおいしい純米酒を PR するため県民にササニシキ 100%の純米生酒 1 万本プレゼントの大キャンペーンを取りくんだ。

宮城県は米どころ、酒造好適米を使わずにササニシキの産地のイメージを最大限生かしてあえて飯米のササニシキ 100%での新しい純米づくりの酒造り挑戦を行った。

純米宣言は、国の特定名称酒制度が始まる 4 年前に全国に先がけて行われた。純米酒宣言当時の全国の清酒タイプ別の全国の数値を表 1 に示す。

表 1 1986 酒造年度 清酒タイプ別製造数量

タイプ別	製造数量	構成比
吟醸酒	12,730 kℓ	1.1%
純米酒	43,290 kℓ	3.9%
本醸造酒	98,550 kℓ	8.8%
		13.8%
計	154,570 1,118,945 kℓ	100.0
総製造数量		

(注) 自主基準による分類 アルコール分 20%換算である

出典：『ファイナンス』通巻 290 号 1 月号 pp65～70 宝賀寿男大蔵省酒税課長

宮城県の純米県宣言をした 1986 年度の純米酒の製造数量は、全国でわずか 43,290 kℓで、清酒の総製造数量のわずか 3.9%にすぎない。吟醸酒にいたっては 12,730 kℓでわずか 1.1%にすぎない。本醸造酒は 98,550 kℓ、8.8%。特定名称酒全体の数量は清酒の総数量の 13.8%にとどまっている。「

3. 特定名称酒制度が始まる

1990 年に特定名称酒制度が始まり、宮城県では全蔵が参加しての純米酒「伊達っ子ボト」ルを発売。斬新なデザインの統一パッケージを採用。宮城県産ササニシキ 100%使用の純米生酒。精米歩合は吟醸酒基準の 60%以下の基準を設け、仙台鑑定官室、宮城県産業技術総合センターの協力を得て品質基準制度を守り、基準に届かないものを認めないことでスタート。

4. 宮城の酒造好適米の開発

宮城純米宣言当時は、県内では酒造好適米の作付けがほとんどなく、宮城産の酒造好適米の要望が出され、古川農業試験場に協力要請をして約 10 年の歳月をかけて酒造好適米「蔵の華」が 1997 年に誕生。さらに 2020 年に新しい酒造好適米の「は吟のいろは」が誕生。

5. 自前の酵母開発

県産の酵母開発は、宮城県産業技術総合センターの協力により、2001 年純米用の酵母を開発。その後も低アルコール用の酵母開発、吟醸酒用の酵母も開発。自前の酒蔵好適米、

自前の酵母も複数、タイプの異なるものを開発し、さらなるおいしい清酒の製造に励んでいる。

6. 東日本大震災の絆いまもつながる

2011年3月11日に発生した東日本大震災は長い歴史を持つ昔ながらの木造建築を多く残している酒蔵に甚大きな被害をもたらした。沿岸部に押し寄せた未曾有の大津波による全壊や、仕込み蔵の倒壊、瓶詰めした商品が全てだめになるなど、物理的な被害もさることながら、目にしたいくつもの悲劇は生涯忘れられない傷跡を残している。甚大な被害に、対し全国から支援物資が届く。さらに全国の愛飲家の方が「酒を注文し飲んで支援」との輪もひろがった。その時の 絆は今のもつながって酒の注文が切れずにある。

7. 宮城の酒造り

宮城の酒造りは、1986年11月1日にみやぎ純米酒の県宣言を行ってから高品質の特定名称酒の製造割合を高める努力を続けてきた。現在は宮城の清酒酒は約95%が特定名称酒であり、全国平均3割、東北平均約5割をはるかに超えて全国トップに位置している。

独立行政法人酒類総合研究所と日本酒造組合中央会共催する全国新酒酒鑑評において、宮城県の出品数と金賞受賞数率は2016年から2018年まで3年連続で全国一位となる。2016年が23点中15点が金賞、2017年が23点中20点、が金賞2018年20点中13点が金賞です。で、宮城県の金賞受賞はとびぬけて高い。全国の平均金賞受賞率は2018年27.3%である。

2001年から始まった。全米日本酒飲評会とその受賞酒を利き酒するイベント「ジョイ・オブ・ザ・サケ」は毎年大盛況。世界最大を誇るワイン品評会「インターナショナル・ワイン・

チャレンジ（WC）に2007年から日本酒部門が創設され日本酒の評価は世界中で高まっている。宮城の酒も早い段階から参加し受賞を重ねている。

2016年11月11日「みやぎ純米酒の県宣」から、30年を迎え、「新・みやぎ・純米酒の県宣言」を発表。「新・みやぎ・純米酒の県宣言では、おかげさまで30年が経ちました。全国の酒造業界に旋風を巻き起こしほとんど知られていなかった純米酒が宮城で造られる清酒の半分以上が純米酒を占めるまでになった。高品質で個性ある純米酒を造るため、皆様のご協力をいただきながら宮城米によるよりよい純米酒造に一層精進してまいることを約束しますと宣言した。

2. 山形の酒づくり

美酒県山形 世界に誇れる清酒の産地めざす

山形県酒造組合と県工業技術センターが緊密に連携した一取り組み

1. 山形県の酒造企業は、大手酒造メーカーとの低価格酒競争を避け、高品質の高級酒造りを目指し生き残りをかけてきた。酒造組合と県工業技術センターの緊密な連携によって高品質の清酒造り技術開発から、需要の拡大まで様々な取り組みを展開してきた。

山形県は全体製製造数量では全国ランキングは11位の中堅に位置している。一方、タイプ別の吟醸酒では全国ランキングは7位の高位に位置している。その結果、いまでは「吟醸大国やまがた」という地位を確立し、国内だけでなく海外からも高い評価を得ている。これは、業界全体と県が団結し、品質No.1になるという明確な目標のもと、30年を超える歳月をかけて活動してきた成果である。

2. 酒米関連事業

れまでに、酒造好適米は「出羽燦々（でわさんさん）」、「出羽の里（でわのさと）」、「雪女神（ゆきめがみ）」を開発し、「山形KA酵母」の開発により、“やわらかくて透明感のある”山形酒の基本を完成させた。さらに技術者を主体にした「山形県醸造会」の活動により、蔵元や地域の壁を越えた連携も活発である。

山形県工業技術センター（以下、県工業センターと略す）が取り組んだのはオリジナルの酒造好適米の開発であった。1984年に県と酒造組合及び米穀集荷団体が資金を出し合い、県酒造適正米生産振興対策協議会が設立され、「美山錦と同等以上の酒米開発をめざした。その結果、「出羽燦々」が開発された。酒米の開発と並行して、新たな醸造方法を研究し、1995年には日本酒の原材料である米、水、酵母、麹菌のすべてがオリジナルとなる純米吟醸酒「DEWA33（でわさんさん）」が誕生している。DEWA33審査会に合格したもののみ与えられる認証名である。県酒造組合は、新商品発売後も厳正な審査を継続し、新酒のキャンペーン活動を続け、発表から8年後の統計で出荷数量は6倍に増加した。県工業センターでは、新たに「出羽の里」、さらに酒米の最高峰とされる兵庫県産の「山田錦」を目標にして開発した「雪女神」を開発した。

山形県の酒米関連事業の年譜

1984年	山形県酒造適正米生産振興対策協議会の設立 県産酒造好適米の開発と「美山錦」の作付け拡大
1995年	酒造好適米の「出羽燦々」純米吟醸用開発
1997年	酒米フォーラム開催
2001年	酒米コンテスト開催（品種問わず）
2004年	酒造好適米の「出羽の里」純米酒開発
2008年	酒米コンテスト開催（美山錦、出羽燦々、出羽の里の3品種）
2009年	酒造一般米「出羽きらり」の開発
2014年	酒造好適米の「雪女神」純米大吟醸酒の開発
2017年	酒米コンテスト 雪女神加えて4品種

年 2020 年	優秀酒米育成農家の海外研修事業の開始
2022	酒米コンテスト 美山錦、を外し 3 品種

山形の取り組みの特徴は、酒造好適米を生産している生産農家役割を認めて、早い時代から酒 酒米フォーラムを開催し、意見や要望を聞き、酒造りを一w 0 を体に進めている。また、酒造好適米のコンテストも開催し、競って良質の酒米づくりの環境を造ってきている。

酒米の開発もどんな酒質の清酒を造るのかの戦略を明確にした、取組がされてきた。

山形酒米を使用した酒質表現

酒質	酒米	特性	精米歩合	価格
純米大吟醸酒	雪女神	タンパク含量が 少なく大吟醸 酒に適する	3 35～50%	1,800 ～ 3,500 円
吟醸酒	出羽燦々	心白中程度 で 吟醸酒に適 す	45～60%	1,300 ～ 2,500 円
純米酒	出羽の里	心白大きく 純米酒に適 す	55～80%	1,000 ～ 1,400 円
普通酒、本醸造 酒、純米酒 本醸造	出羽きらり	胴割れしに くい多収. 掛け米向き	60～70%	900～1,300 円

3. 酵母の開発

酵母の開発もすすめ、山形K A酵母を開発し、吟醸香も重視した酵母が完成した。さらに酵母ブレンド法を開発し 2004 年には、全国新酒鑑評会で金賞受賞数が 24 場と全国第 1 位の成績を上げている。

山形県 酵母開発年表

1983 年	山形酵母分離開始
1990 年	16-1 酵母分離
1991 年	KY-0107.KY2911 酵母 1997 年分離 11

1996	Y-酵母分離試醸
1997	酵母ブレンド開始センター
1999 年	No31 酵母分離
2000 年	YK-2406 酵母分離
2004 年	YK-24-酵母 NF-KA 酵母分離
2014 年	No5
2019	Y K-009

4. 人材育成

良い酒米、良い酵母がそろっていても、それを活かせる人の技量が低ければ良い酒を造ることはできない。地元杜氏の技術力向上を目指し県酒造組合と県工業技術センターが中心となり様々な勉強会やきりき酒会を実施してきた。

かつては、県外の杜氏と酒造従業員が蔵元を訪れ、冬期間に酒造りを一通り終え、農作業の始まる春に戻っていくのが普通であった。しかし、現在は、ほぼ地元杜氏で酒造りを行っている。その理由は、現在の清酒製造が酒造りを終えた後の貯蔵・出荷管理に重点を置くようになったことにある。「火入れ」と言われる 65 度での低温殺菌を行う。以前は、すべての酒造りを終えてからまとめて行うのが一般的であった。しかし、高級酒の差別化に取り組んでいるため、適時火入れによる高品質化は必須条件になっている。そのため、酒造りの後も蔵の近くにおいて、適切な貯蔵と出荷管理のできる地元杜氏の育成は不可欠であった。酒造組合と県工業センターが中心となり、学習会やきりき酒会を実施してきた。その一つが、1977 年から始めた、山形県製造企業技術者研修（短期研修）である。6 日間で 36 時間の講義は、県外の有力杜氏による吟醸酒造りの講話、酒類研究機関あるいは装置・資材メーカーによる新技術の紹介、大手卸・地酒小売店が山形の蔵元に求めること等、充実した内容となっている。第 1 回は清酒製造技術から始まったが、最近では海外のマーケットへの展開等広範囲にわたり、地元杜氏の実力は着実に向上していった。

1987 年、山形県の蔵元の経営者、技術者と県工業技術センターの職員が集まり、「山形県研醸会（以下、研醸会と略す）」が設立された。前年の全国新酒鑑評会の金賞受賞がゼロという結果もあり、県全体で酒造りのレベルを上げなければという機運が高まって、蔵元間の壁を超える技術交流がスタートした。

当初 40 数名から始まった研醸会は、の会員は 46 社 89 名になる。技術者が主役となる会を目指し、経営者の理解も得て、若い技術者が積極的に参加できる研究会となった。総会での講演会と交流会を皮切りに酒造期を避けた 6 月から 9 月を中心に各研究班が独自の研究活動を実施している。

現在は、「酵母研究」、「酒米研究」、「市販酒研究」の 3 つの班が存在する。酵母研究班は酵

母ブレンド法の開発にもつながっている、酒米研究班は、酒米圃場の気象データーを毎年蓄積し情報提供を実施している、出羽燦々や出羽の里による原料処理や製麹方法の改良にも貢献している。市販酒研究班は、県外有名銘柄と県産酒との比較や市場の新たなトレンドを調査する等、消費者目線で研究を継続しており、各社の商品開発や酒質改善に役立つ活動が成果を上げている。

5 「地理的表示「GI 山形」の指定を取得

山形県は2016年12月、山形県酒造組合は国税庁から地理的表示GIの指定を受けた。これは産地地の名称を知的財産として保護する制度である。世界的に、はスコッチ、ボルドー、シャンパンなどが有名である。日本も産地特有の気候・風土、食文化、生産技術などに育まれ高い品質と評価を得ている「酒」が多く存在している。山形県の日本酒が、都道府県単位として初めて、日本酒の地理的表示「山形」の指定を受け、国内米と県内で採取された水を原料とし、県内で製造、貯蔵、容器詰めを行っている日本酒について原産地を特定する「山形」の名を冠して販売をすることが出来るようになった。

る地理的表示GI「山形」の指定を受けた。県産酒が国内外で流通する際、日本国という強力な後ろ盾を得たことになるが、一方でラベルに「山形」と表記されるすべての商品にこれまで以上に信頼が求められることになった。

6. 海外で山形産の高品質の酒の評評価は高い

世界最大を誇るワイン品評会「インターナショナル・ワイン・チャレンジ (WC) SAKE 部門2022の結果は、金賞9個受賞8社の山形が1位、2位は金賞5個の栃木、宮城、茨城、3位は金賞4個の兵庫、静岡、広島、奈良。

2001年から始まった。全米日本酒飲評会とその受賞酒を利き酒するイベント「ジョイ・オブ・ザサケは」毎年大盛況。金賞の1位は12個の山形、2位は11個の福島、3位は9個の三重。

山形の海外輸出先は、米国、中国香港が上位3カ国。

7.

需要拡大と県産酒の品質向上の新たな取組が始まる

新たな取り組みは、「山形讃香」の開発である。日本酒の最高峰を目指し県と酒造組合が技術の粋を尽くして開発したオリジナルブランドの純米大吟醸酒。原料米山形県で開発した酒蔵好適米の「雪女神」の中でもコンテストで選ばれた特に優良なものを厳選し、醸造は、その年に選ばれた

優秀酒蔵のみが醸すことを許される、限定品。山形を代表する差高級の酒造りである。

むすび

宮城県は、強みと、弱みをしっかりと把握して、強みを伸ばし、弱みをカバーして、弱みを強みに変えるための手立てをとっている。高品質の純米酒造りに県酒蔵組合が全国の先頭を切って取り組んだこと。そして、今日、都道府県別清酒製造総数量のうち特定名称

酒の割合が第一位をしめる取組は重要である。酒造組合と県公設試験研究機関の連携が緊密におこなわれていることも明らかになった。

山形県は、酒造組合と県工業技術センターの緊密な連携によって高品質の清酒造り技術開発から、需要の拡大まで様々な取組みを展開してきたこと。業界全体と県が団結し、品質No.1になるという明確な目標のもと、30年を超える歳月をかけて活動してきた成果であること。良い酒米、良い酵母がそろっていても、それを活かせる人の技量が低ければ良い酒を造ることはできないと、人づくりの「山形県醸造会」を組織し、杜氏の技術力向上をはかり、人づくりを並行してとりくんできたことも明らかになった。世界に誇れる清酒の産地をめざした取組みは山形に学ぶことである。需要拡大の取組みなども参考となる。

宮城、山形以外の都道府県の酒造りの調査・研究は今後の課題としたい。

宮城県酒造組合、山形県酒造組合、山形県工業技術センターには、調査・研究への協力と資料提供に謝意を記す。

参考文献

- ・「宮城県の酒造のこれまで」 宮城県酒造組合
- ・「山形県酒造組合の資料」
- ・山形県工業技術センター酒造りレポート

参考資料 1

特定名称の清酒タイプ別課税移出数量					kℓ
酒税年度	吟醸酒	純米酒	純米吟醸酒	本醸造酒	合計
1988	12,436	34,120	7,441	140,282	194,279
1989	16,202	36,070	10,362	158,717	221,351
1990	19,976	42,232	13,233	179,542	254,983
1991	22,931	44,052	17,580	177,517	576,649
1992	27,250	51,241	23,024	213,054	646,406
1993	29,101	54,406	25,234	223,096	331,837
1994	30,140	53,890	23,329	205,969	313,328
1995	33,108	57,590	25,335	202,241	318,274
1996	37,491	69,822	28,224	185,299	320,836
1997	35,437	63,703	28,215	183,119	310,473
1998	32,686	63,651	27,161	165,020	288,519
1999	33,829	65,827	28,138	150,719	278,514
2000	33,186	59,781	28,227	138,798	259,992
2001	32,124	55,785	29,130	128,966	246,005
2002	31,828	57,372	28,567	117,830	235,597
2003	30,547	56,616	27,602	105,547	220,312
2004	31,828	57,372	28,567	117,830	235,597
2005	25,441	54,423	24,288	85,688	189,840
2006	27,278	58,121	25,825	78,927	190,151
2007	27,109	55,205	25,376	76,896	184,586
2008	24,016	56,660	25,534	70,355	176,566
2009	19,372	55,808	25,305	69,104	169,590
2010	18,931	55,973	25,458	65,475	165,838
2011	20,311	51,993	31,582	49,266	153,152
2012	22,053	52,757	35,640	50,771	161,221
2013	22,692	58,892	32,786	56,941	171,311
2014	23,572	60,666	36,897	53,380	174,516
2015	23,813	63,995	43,189	50,994	181,990
2016	22,970	64,177	57,079	40,736	184,962
2017	22,654	66,414	60,576	38,723	188,367
2018	22,144	59,606	60,450	35,490	177,690
2019	19,891	58,558	56,742	31,127	166,318
2020	16,633	47,371	50,721	20,568	13,292

出典：国税庁『酒のしおり』

参考資料 2

2019酒造年度県別清酒製造数量								
N o	都道府県	清酒全体	特定名称酒	特定名称酒%	吟醸系数量	吟醸系%	純米系数量	純米%
1	北海道	3,487	2,182	63%	623	18%	1,685	48%
2	青森	3,145	2,547	81%	1,177	37%	2,148	68%
3	岩手	2,833	2,022	71%	1,048	37%	1,480	52%
4	宮城	5,420	5,203	96%	1,304	24%	3,425	63%
5	秋田	12,589	7,051	56%	3,653	29%	4,599	37%
6	山形	7,256	6,230	86%	3,607	50%	4,225	58%
7	福島	8,587	6,141	72%	3,010	35%	5,081	59%
8	茨城	2,595	1,411	54%	651	25%	1,094	42%
9	栃木	6,164	2,197	36%	1,236	20%	814	13%
10	群馬	2,234	1,464	66%	635	28%	754	34%
11	埼玉	15,189	2,695	18%	733	5%	1,776	12%
12	新潟	28,693	21,197	74%	11,560	40%	9,917	35%
13	長野	6,455	4,121	64%	2,054	32%	3,059	47%
14	千葉	6,372	1,132	18%	565	9%	787	12%
15	東京	1,275	886	69%	378	30%	628	49%
16	神奈川	778	704	90%	436	56%	548	70%
17	山梨	7,737	2,458	32%	461	6%	2,267	29%
18	富山	3,805	2,771	73%	1,032	27%	1,077	28%
19	石川	4,091	3,703	91%	1,051	26%	2,875	70%
20	福井	2,592	2,117	82%	1,445	56%	1,415	55%
21	岐阜	3,403	2,339	69%	1,312	39%	1,519	45%
22	静岡	3,125	2,678	86%	1,005	32%	685	22%
23	愛知	9,799	2,270	23%	1,197	12%	447	5%
24	三重	1,900	1,651	87%	1,038	55%	339	18%
25	滋賀	2,954	1,125	38%	586	20%	922	31%
26	京都	59,975	12,232	20%	4,743	8%	8,578	14%
27	大阪	688	533	77%	240	35%	349	51%
28	兵庫	93,599	24,107	26%	6,670	7%	14,727	16%
29	奈良	2,672	2,055	77%	913	34%	1,783	67%
30	和歌山	1,732	1,086	63%	551	32%	978	56%
31	鳥取	587	447	76%	276	47%	374	64%
32	島根	1,420	976	69%	467	33%	875	62%
33	岡山	1,747	1,207	69%	451	26%	715	41%
34	広島	5,747	3,350	58%	1,616	28%	2,230	39%
35	山口	5,493	5,070	92%	4,552	83%	4,851	88%
36	徳島	291	268	92%	164	56%	151	52%
37	香川	782	676	86%	197	25%	303	39%
38	愛媛	1,221	678	56%	483	40%	443	36%
39	高知	3,853	2,726	71%	1,199	31%	2,150	56%
40	福岡	2,613	1,805	69%	894	34%	1,398	54%
41	佐賀	2,108	1,548	73%	760	36%	1,274	60%
42	長崎	741	412	56%	178	24%	245	33%
43	熊本	703	492	70%	157	22%	313	45%
44	大分	1,887	758	40%	243	13%	548	29%
	合計	326,429	134,288	41%	66,551	20%	95,865	29%
出典：国税庁『清酒の製造状況』								