# 川﨑醸造場

KAWASAKI JOUZOUJOU

## 山深い村で
## 伝統の技術と設備を守り続ける

明治28年創業。村土の95%が山林の諸塚村にある2つの蔵のうちのひとつで。銘柄は、米焼酎「園の露」のみ。以前は芋焼酎を製造していましたが、昭和40年頃から米のみとなったとか。仕込み蔵の設えや道具の多くが木製。昔ながらの手麹・甕仕込みに加え、今では珍しい木樽蒸留を続けるのは、ステンレスよりも時間はかかるものの味に丸みが出るからだそうです。二次原料のひとつに清酒の吟醸粕を使用。ごく少量生産ですが根強いファンを持つ蔵です。

住 所　東臼杵郡諸塚村家代 4006
電 話　0982-65-0004

### 園の露

SONONOTSUYU

初代の妻・ソノの名を冠した米焼酎。米、米麹、清酒粕で造る。香り豊かで味わいは柔らかく、口の中に米ならではのほどよい甘さが拡がる。お湯割りにすると甘さが膨らみ、そのまま湯煎すればさらにその印象が強まり、表情の違いを楽しめる。

米／25度

主原料　米［国産］
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　その他
蒸留法　N　常圧

shochu Mini Column

### 11月1日は本格焼酎の日。

本格焼酎を広くアピールするため、昭和62年に制定されました。「本格焼酎」とは、自然の原料を使い、昔ながらの1回のみの蒸留製法で造られた焼酎のこと。酒税法上では単式蒸留焼酎（旧称・焼酎乙類）と呼ばれます。毎年、芋の収穫に合わせ8〜9月頃に焼酎の仕込みがスタートし、その年の新酒が飲めるようになる11月。そして、出雲大社に集まった土地神様がお国に帰るめでたい日でもあることから、11月1日に定められたとのことです。

# 佐藤焼酎製造場

SATO SHOCHU SEIZOUJOU

## 地元原料での焼酎造りにこだわる延岡唯一の蔵

明治38年創業。自家用焼酎を造っていた初代が、酒造免許鑑札制開始を機に免許を受けました。今では延岡市内に唯一残る焼酎蔵です。平成19年に移転しましたが、現在も創業地同様、清流・祝子川沿いに建っています。「自創・自園」を目指し、地域農家と密接に連携しながら、原料づくりから安心で高品質な焼酎造りに邁進。甕で仕込み、常圧・減圧双方の蒸留方法を使うなどして、麦、芋、米、栗と各原料を活かした同蔵ならではの味を生み出します。また全工程見学可能な近代的コンクリート造りの工場は美術館さながらと、高い人気を得ています。

住 所　延岡市祝子町 2388 番地 1
電 話　0982-33-2811
URL　www.sss-sato.jp
見 学　可能 [ 要予約 ]
その他　試飲○ 販売○

Put a Sticker!
貼って下さい

### 天の刻印

TENNOKOKUIN

奥ゆかしい麦の香り。口に含むと控えめな甘味、うま味が最初は細く、だが徐々に確かな強さで響く。風味のバランスがよく、後味のキレ上がりの良さ含め、非常に上品。

**麦／ 25 度**

主原料　麦 [ 二条大麦 ]
麹原料　麦
麹　菌　白麹
酵　母　平成宮崎酵母
蒸留法　L 減圧

### 銀の水 白

GINNOMIZU SHIRO

爽やかで青々しい香り。若干のとろみ感があり、甘味やうま味がゆっくりと控えめに口の中で拡がる。余韻長い。加水すると、より香りが若々しくなり、かつ甘味の輪郭もはっきりする。

**麦／ 25 度**

主原料　麦 [ 二条大麦 ]
麹原料　麦
麹　菌　白麹
酵　母　平成宮崎酵母
蒸留法　L 減圧

### 三代の松

MIYONOMATSU

日本初の栗原料焼酎で、延岡特産の生栗を使用。枯れた枝のような落ち着いた香り。蒸し栗的なしっとりとした甘味。加水すると香りと味わいが急に膨らみを増し、色気が生まれる。

**その他／ 25 度**

主原料　栗
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　平成宮崎酵母
蒸留法　L 減圧

# あくがれ蒸留所

AKUGARE JOURYUSHO

## 「我がふるさと」の焼酎を造る 日向唯一の焼酎蔵

明治創業の老舗廃業後、酒蔵不在となった日向市東郷町に、「地域振興のため、再び酒蔵を」という現社長・黒木繁人さんの思いから平成16年に誕生した蔵。旧名は富乃露酒造店で、平成27年から現蔵名となりました。代表銘柄「日向あくがれ」は同地出身の歌人・若山牧水の歌に由来します。原料は主に地元産を使用。芋の他、稗や粟、麦などを使った五穀焼酎も製造しています。仕込みに使うのは伝統的な甕壺。1回の仕込みは2甕分と少量ずつ、若き杜氏・山本豊文さんらが丁寧に行い、新たな伝統を築くべく、「我がふるさとの味」を造ります。

住 所　日向市東郷町山陰辛 212-1
電 話　0982-68-3550
URL　www.akugare.jp
見 学　可能［要予約］
その他　試飲○

Put a Sticker! 貼って下さい

### 日向あくがれ 黒麹仕込み

HYUUGA AKUGARE KUROKOJI

平成30年酒類鑑評会（本格焼酎部門）優等賞受賞。熟成期間3年以上。ゆっくりと口に含むと、芋の甘みや味わいが広がり、余韻は黒麹特有の香ばしさとわずかな苦みで締める。

**芋／25度**

主原料　芋［コガネセンガン］
麹原料　米［国産］
麹　菌　黒麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N 常圧

### 日向あくがれ HONU14度

HYUUGA AKUGARE HONU 14

初心者でも軽く飲め、加水せずに飲み切れることを目指した一本。様々な焼酎とのマリアージュを実現する本格芋焼酎。夏は冷やして、冬は40℃位のぬる燗に向く。

**芋／14度**

主原料　芋［コガネセンガン］
麹原料　米［国産］
麹　菌　白麹
酵　母　平成宮崎酵母
蒸留法　N 常圧

### あくがれブルー

AKUGARE BLUE

2018年モンドセレクション金賞受賞。麦・米・粟・稗・黍・大豆などの数種の穀物を使った珍しい五穀焼酎を10年熟成。時間をかけて飲むことで複雑な味わいが開く。

**麦／20度**

主原料　二条大麦・その他
麹原料　麦
麹　菌　黒麹・黄麹
酵　母　--
蒸留法　N 常圧

県央
CENTRE

# 穏やかな味わいの焼酎が多い太陽の恵みあふれた農業地帯

県央は宮崎平野を中心とした地域。西部には九州山脈が拡がり、宮崎市を中心に太平洋に面したエリアは黒潮の影響を受けて気候が穏やかで、年間の日照時間・快晴日数は全国でもトップクラスです。

広大な平野と温暖な気候を生かして多彩な農業が行われており、きゅうりやピーマンなどの施設園芸、早期水稲など米の栽培も盛ん。また、漬物など加工向け大根では日本一の生産量を誇ります。

焼酎づくりでは芋の他、米や麦など、多彩な原料を使う蔵が多いのが特徴。焼酎の味わいは気候風土と近しく、穏やかでゆるりと飲めるタイプが多いのも特色です。また、アルコール度数 20 度のルーツもある宮崎市は焼酎消費量日本一で、県内最大の歓楽街ニシタチが有名です。

## 青島

貴重な亜熱帯植物・ビロウ樹が自生する、奇岩「鬼の洗濯板」に囲まれた小さな島。縁結びにご利益がある青島神社には多くの参拝者が訪れています。

Miyazaki local guide

**宮崎の郷土料理として有名な冷や汁。元々は県央の料理なんです。アジの干物とすりごま、豆腐、味噌などを合わせて冷水でのばす、夏の必需品。切り干し大根や漬物も欠かせませんね。**

渡邊酒造場
渡邊幸一朗さん

# 尾鈴山蒸留所

OSUZUYAMA JOURYUSHO

## 奥深い森で理想の酒造りの実現を目指す蔵

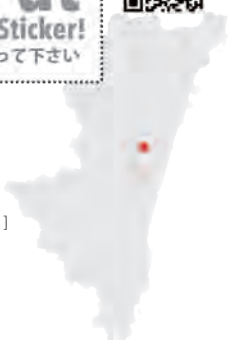
静謐で豊かな森に抱かれるように建つ尾鈴山蒸留所。平成10年、黒木本店の別蔵として新設されました。最新鋭の機械を備えつつもそれに頼り切ることなく、徹底した手作業で焼酎造りを続けています。麹室や二次仕込み桶には、宮崎県産飫肥杉を使用。平成30年には蒸し器に木製の角型蒸籠を導入するなど、新しい試みにも積極的です。使うのは、蔵近くを流れる尾鈴山の超軟水な湧き水と、黒木本店運営の農業生産法人「甦る大地の会」や契約農家が栽培する芋や米、麦などの原料。ここから生まれる焼酎には、大地の香りが満ちています。

住 所　児湯郡木城町
大字石河内字倉谷 656-17

電 話　0983-39-1177

URL　www.dareyami.jp/brewery/osuzu/

Put a Sticker! 貼って下さい



### 山ねこ

YAMANEKO

ジョイホワイトを原料に自社酵母で製造。貯蔵・熟成には2年以上をかける。芋由来の柑橘系の香り、やわらかな甘味、シャープな後味。原料の持ち味を引き出した、軽やかで淡麗な酒。

芋／25度

主原料　白芋［宮崎県産・ジョイホワイト］
麹原料　米［宮崎県産・ヒノヒカリ］
麹　菌　白麹
酵　母　--
蒸留法　N　常圧

### 山猿

YAMASARU

焼酎では珍しい六条大麦を原料に、自社培養の独自酵母を使う。木桶で2年間、貯蔵・熟成。香ばしくもまろやかな麦の香り、うま味、コクが美しくまとまった一本。

麦／25度

主原料　麦［九州産・大麦］
麹原料　麦［九州産・大麦］
麹　菌　白麹
酵　母　--
蒸留法　N　常圧

### 山翡翠

YAMASEMI

宮崎県産の酒造好適米「はなかぐら」と自社酵母を使用。甕で3年間、貯蔵・熟成。当たりはやわらかだが芯のある香り、米ならではの豊かな甘味とうま味がバランスよく現れる。

米／25度

主原料　米［宮崎県産・はなかぐら］
麹原料　米［宮崎県産・はなかぐら］
麹　菌　白麹
酵　母　--
蒸留法　N　常圧

# 黒木本店

KUROKI HONTEN

## 「焼酎を通じて地域・社会を豊かに」革新的な挑戦で理想を追う蔵

明治18年創業。同蔵が運営する高鍋町の農業生産法人「甦る大地の会」と契約農家が栽培する原料を使い、この土地でしかできない焼酎造りを行っています。昭和60年発売の「百年の孤独」では、麦貯蔵酒という新ジャンルを確立。伝統に加え革新的挑戦を続ける蔵として、常に耳目を集める存在です。「自然と調和したものづくりを通じて人と大地を結ぶ」という考えに基づき、平成10年から蒸留粕で肥料を作り、原料栽培の畑に使用するなど、独自の自然循環農法も実践。現在は5代目・黒木信作さんを中心に、新世代焼酎の扉を開ける只中にあります。

**住 所** 児湯郡高鍋町
大字北高鍋 776

**電 話** 0983-23-0104

**URL** www.kurokihonten.co.jp

### 百年の孤独

HYAKUNENOKODOKU

1985年に誕生したプレミアム焼酎の先駆け。凝縮感と滑らかさが特徴。ココナッツや香ばしい麦の風味、樽香、シガー香等が幾重にも感じられる。加水すると穀物の甘み、湯ならコクが現れる。

**麦／40度**

**主原料** 麦［九州産・大麦］
**麹原料** 米［国産］
**麹　菌** 白麹
**酵　母** --
**蒸留法** 常圧

### 芋六 無濾過

KIROKU MUROKA

穀物の優しい甘みとフレッシュで豊かな香り。ジューシーで、穀物らしさとフローラルさの甘やかな味わい。お湯で割ると芋の甘みが増し、軽快さや柔らかさをより楽しめる。冬季限定。

**芋／25度**

**主原料** 芋［宮崎県産・コガネセンガン］
**麹原料** 米［宮崎県産・ミナミユタカ］
**麹　菌** 黒麹
**酵　母** --
**蒸留法** 常圧

### 球

KYU

「割らずに楽しめる酒の理想形」を目指して誕生。芋由来の柑橘類の皮のニュアンスに、白桃やライチの風味が優しく香る。マンダリンオレンジの風味や米の甘味。穏やかな香ばしさの余韻。

**芋／14度**

**主原料** 橙芋［宮崎県産・タマアカネ］
芋［宮崎県産・コガネセンガン］
**麹原料** 米［宮崎県産・ヒノヒカリ］
**麹　菌** 白麹・黒麹
**酵　母** --
**蒸留法** 常圧

# 岩倉酒造場

IWAKURA SHUZOUJOU

## 新鮮な芋にこだわる
## 家族経営・少量生産の蔵

明治23年創業。戦後までは蔵の所在地から「月中の焼酎屋」と呼ばれ、親しまれてきました。代表銘柄「月の中」はその地名に由来。手間のかかる焼酎造りを、4代目である岩倉幸雄さん・悦子さん夫妻含めた家族4人で丁寧に行っています。掘り上げたその日に届く芋を洗い、選別し、翌日には仕込みを開始。製造工程の多くは今も手作業のため、芋の収穫が始まる8月から仕込みが一段落する10月頃までは寝る間もないほどだとか。小規模ゆえ生産量には限りがありますが、全国に多くのファンを持つ焼酎蔵です。

住 所　西都市下三財 7945
電 話　0983-44-5017
URL　www.dareyami.jp/brewery/iwakura/

### 月の中

TSUKINNAKA

芋らしい甘い香りが強く立ち上るも、口当たりは非常に上品で、舌を包み込むような甘味。それでいて飲み進むと、どっしりとしたうま味が顔を覗かせる。酒名は地名に由来し、月見の名所の意味。

**芋／25度**

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　--
蒸留法　N　常圧

### くらら

KURARA

香りが饒舌。ランブータンやライチなどのトロピカル系。奥からアーモンドやクルミなどのナッツ香が多重に現れる。とろみと香ばしさが口内で爆発し、ずっと舌で転がしていたくなる味。ロックで。

**芋／25度**

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　--
蒸留法　N　常圧

### 三段じこみ

NAYUTANOTOKI

3年貯蔵。麦由来の香りが豊満。初秋の草の香り、わずかに黄色いリンゴ。喉元を過ぎる頃にゆっくり拡がる香ばしさ。細やかなグラデーションを持つ苦味。味、香りともに極めて端正。

**麦／25度**

主原料　国産麦
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　--
蒸留法　N　常圧

# 正春酒造

MASAHARU SHUZOU

## 明治以来、地元の風土と食に馴染む酒を造る

明治維新期に創業。当時の西都市三納は吉田地区と呼ばれ、地元向けに造られた焼酎は「吉田の焼酎」と呼ばれ親しまれていました。昭和31年に黒木正英に受け継がれ、黒木酒造として設立。その後、正英の「正」と妻・春の「春」を合わせて、社名を正春酒造へと変更しました。原料は、地元産コガネセンガンが中心。太古は海底だった水源・清水兼の超軟水を使い、伝統手法をベースに焼酎づくりを行っています。さまざまな工夫を重ねながら、地元・西都を代表する蔵として、この土地ならではの味を造ります。

住 所　西都市三納大字10029
電 話　0983-45-1013
URL　www.masaharu.co.jp
見 学　可能［要電話予約。10名まで］
その他　試飲○ 販売○

Put a Sticker!
貼って下さい

### 逢初

AISOME

蔵伝統の優しい味わいが明快に伝わる一本。酒名はコノハナサクヤ姫の伝説に由来。ハーブや小さな白い花系の香り。柔らかな甘味と軽い香ばしさ。

芋／25度

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米［国産］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　NCOL 減圧＆常圧

### 黒麹ゴールド仕込み 正春

MASAHARU KUROKOJI GOLD

仲睦まじかった二代目・黒木正英と妻・春の名から命名された「正春」。この看板銘柄を希少な麹で造った一本。飲み口は優しく、追って深いコクと濃い甘味が現れ、余韻は長い。

芋／25度

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米［国産］
麹　菌　黒麹［ゴールド］
酵　母　鹿児島5号酵母
蒸留法　CON 常圧

### 逢初 Blue

AISOME BLUE

古酒をブレンドした一本。柑橘系のフレッシュで甘い香り、後から香ばしさが現れる。コアのしっかりした甘味とうま味がある。

芋／20度

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米［国産］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　COL 減圧

# 雲海酒造

UNKAI SHUZOU

## 日本初のそば焼酎を生んだ開発力旺盛な蔵元

昭和42年に創業。昭和48年には日本初のそば焼酎「雲海」を開発・発売したことで知られています。同社のコンセプトは、「本格焼酎を味わうことは、蔵と自然を味わうこと」。現在は県内外に4つの蔵を持ち、各地の清水と多彩な原料による焼酎を出荷。県内2位の売上高を誇ります。研究開発部門も活発で、日向灘の海水から採取した日向灘黒潮酵母を開発。「木挽BLUE」やそば焼酎「吉兆雲海」などに使用し、原料特性をより引き出した焼酎造りを実現させました。また平成26年には見学、試飲、飲食、宿泊などが可能な「綾自然蔵見学館」が完成し、多くのファンが訪れています。

住 所　宮崎市昭栄町 45 番地 1
電 話　0985-23-7890
URL　www.unkai.co.jp
見 学　可能 [ 綾自然蔵見学館・要予約 ]
その他　試飲○ 販売○

### 木挽 BLUE

KOBIKI BLUE

2017年春に全国発売し、既に県内外で高い人気を誇る。南九州産の芋を原料に、綾町の仕込み水、独自酵母を使用し、爽やかな口当たりとキレのよい甘みを持つ。

**芋／20度・25度**

主原料　芋 [ コガネセンガン ]
麹原料　米 [ 国産 ]
麹　菌　--
酵　母　日向灘黒潮酵母
蒸留法　--

### そば雲海

SOBA UNKAI

そばを原料とした日本初の焼酎として、1970年代に一世を風靡。現在も創業の地・五ヶ瀬で造られ、息長く愛される銘柄。華やかな香りが時間の経過と共に甘さに変わる

**そば／20度・25度**

主原料　そば
麹原料　麦
麹　菌　--
酵　母　--
蒸留法　--

### 那由多の刻

NAYUTANOTOKI

華やかなそばの香りと柔らかな樽香、甘さがありつつ、さっぱりとした飲み口。厳選したそばを原料に造り3年以上樽貯蔵した原酒を100%使用した、長期熟成酒。

**そば／25度**

主原料　そば
麹原料　麦
麹　菌　--
酵　母　--
蒸留法　--

# 川越酒造場

KAWAGOE SHUZOUJOU

## 伝統工芸としての焼酎造りを守り続ける

江戸幕府の天領だった国富町に唯一残る蔵元で、創業は江戸末期。現在は19代目の川越雅博さんが焼酎造りを担います。明治末期に建てられた蔵は今も空調がなく、五感をフル稼働しながら手作業で仕込みます。一次仕込みには、大正時代に埋め込んだ備前焼の甕を使用。機械化はできるだけせず、厳選した原料の持ち味を最大限活かす伝統工芸としての造りを大切にしています。そのため秋から冬にかけての仕込み時期は、大変な激務。しかし代々受け継がれてきた蔵の歴史を守り、深化させるべく、実直なスタイルを貫きます。

住所　東諸県郡国富町
大字本庄 4415-1

電話　0985-75-2079

URL　www.dareyami.jp/brewery/kawagoe-syuzo/

Put a Sticker!
貼って下さい

### 川越

KAWAGOE

朝掘ったばかりの新鮮な芋を甕壺で仕込む。米焼酎をブレンドし、芋焼酎特有のクセを抑えた。やわらかな口当たりとまろみ、芋のしっかりとしたうま味、後味は軽快な切れ上がり。

芋／25度

主原料　芋［コガネセンガン］
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

### 金の露

KINNOTSUYU

梨や青いリンゴなどの優しく淡い香りに対し、口に含むと驚くほど厚みのある甘味が爆発する。余韻が長く、先細らない。最後にわずかな苦み。水で割るとさらに甘味に膨らみが増す。

芋／25度

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

### 赤とんぼの詩

AKATONBONOUTA

手造りの伝統を守った自然醸造で、もろみの熟成期間は4週間と長い。米ならではの香り、うま味が非常に豊か。水割りやお湯割りで飲むと、それらの風味がよりいっそう立ち上る。

米／25度

主原料　米
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

# 渡邊酒造場

WATANABE SHUZOUJOU

## 農家かつ蔵人たる兄弟が造る「風土で醸す酒」

宮崎市田野町で自家栽培した芋など地元原料を使い、本来の意味での「地酒」造りに邁進。現在は4代目・渡邊幸一朗さんと潤也さん兄弟が中心となって、創業100年を越える蔵を守ります。「芋づくりから手がけているから、わかること、できることがある」と言い切れるのは、農家かつ蔵人だからこその矜持。穏やかな田野町の気候や栄養豊かな黒土が、自然を最大限活かした焼酎造りを支えます。蔵付き天然酵母や、漬物づくりが盛んな田野町ならでは乳酸菌なども相まって生まれる、渡邊兄弟にしか造ることができない焼酎が、多くの人々を魅了しています。

住 所　宮崎市田野町甲 2032-1
電 話　0985-86-0014
URL　www.asahi-mannen.com

Put a Sticker!
貼って下さい

### 黒麹旭萬年

KUROKOJI ASAHIMANNEN

黒麹由来の骨太なボディ、深く香ばしい余韻を持つ。コガネセンガンならではの甘み、強さが濃厚で、いい意味で「宮崎県産らしからぬ」個性の際立つ一本。

芋／25度

主原料　芋［自家栽培・コガネセンガン］
麹原料　米［宮崎県産・夏の笑み（新米）］
麹　菌　黒麹
酵　母　野生酵母
蒸留法　N　常圧

### 白麹旭萬年

SHIROKOJI ASAHIMANNEN

白麹ならではのふくよかな甘みとコク、ボディがありつつじっくりと腰を落ち着けて飲める調和した風味。コガネセンガンの素材感がしっかり感じられる。

芋／25度

主原料　芋［自家栽培・コガネセンガン］
麹原料　米［宮崎県産・夏の笑み（新米）］
麹　菌　白麹
酵　母　野生酵母
蒸留法　N　常圧

### 麦麦旭万年

MUGIMUGI ASAHIMANNEN

でん粉含有量が多く、焼酎造りに適したニシノホシを使用。3年以上じっくりと寝かせてから出荷される。麦の香ばしさとまろやかな風味との調和が心地良い。

麦／25度

主原料　麦［宮崎県産・ニシノホシ］
麹原料　麦［宮崎県産・ニシノホシ］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

# 落合酒造場

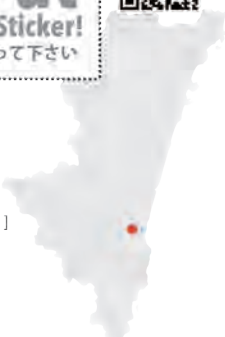
OCHIAI SHUZOUJOU

## うまい酒を造る
## 一期一会の覚悟と進取の気質

明治42年創業。芋を中心に多彩な原料の焼酎を製造する蔵です。進取の気質に富み、業界に先駆け平成13年からムラサキマサリを使用。平成14年前後からはピーマンやショウガなど野菜を原料とした独創性あふれる焼酎を造り、話題を呼びました。芋は契約農家が植物性肥料で土づくりを行う「緑肥栽培」のもの。麹の発酵期間を長く保ち、原酒を熟成させることで、柔らかな酒質を実現しています。「自分たちの焼酎を飲んでもらえる機会は一度限り」と覚悟し、贔屓の酒として飲み続けてもらえる酒造りをする。それが同蔵のモットーです。

**住 所** 宮崎市大字鏡洲字前田 1626 番
**電 話** 0985-55-3206
**URL** www.ochiaishuzojyo.jp
**見 学** 可能 [ 事前に電話予約 ]
**その他** 試飲○　販売○

Put a Sticker!
貼って下さい



### 赤江

AKAE

ベリー系の華やかで艶のある甘酸っぱい香り、紫芋由来の甘味、芋本来のうま味を持つ。無濾過仕上げによる、濃厚で芳醇な風味。口当たりがよく柔らかで、たおやかな余韻が特徴的。

**芋／ 25 度**

**主原料** 紫芋 [ 宮崎県産・ムラサキマサリ ]
**麹原料** 米 [ 国産 ]
**麹　菌** 白麹
**酵　母** 宮崎酵母
**蒸留法** N 常圧

### 紅きらら

BENIKIRARA

橙系芋のベニキララの奥行きのある独自の柔らかな甘さ、コガネセンガンの力強いうま味が合わさった酒。10 年の熟成を経て、古酒特有の深いコクや豊かな余韻も得た。

**芋／ 25 度**

**主原料** 橙芋 [ ベニキララ ]
芋 [ コガネセンガン ]
**麹原料** 米
**麹　菌** 白麹
**酵　母** 宮崎酵母
**蒸留法** N 常圧

### 鏡洲 GINGER

KAGAMIZU GINGER

珍しい生姜焼酎。主原料に麦、麹に米を使い、三段仕込で国産の熟成生姜を加えて蒸留した。爽やかな生姜特有の清涼な香り、ドライでキレのある味わい。

**その他／ 25 度**

**主原料** 麦 [ ニシノホシ ]&生姜
**麹原料** 米
**麹　菌** 白麹
**酵　母** 宮崎酵母
**蒸留法** L 減圧

県西
WEST



# 霧島連山の恩恵を受ける良質な甘藷の生産地

県西は大きく都城エリアと小林・えびのエリアに大別できます。都城は霧島連山に大きく影響を受ける盆地で、降水量が比較的多く、寒暖差の大きいエリア。ミネラル分の多い火山性土壌で、藩政時代から良質な甘藷（サツマイモ）が採れる場所として知られ、栽培が盛んです。そのため焼酎づくりも芋が主流。一方、小林・えびのは古くからの米どころで、隣接する薩摩の芋と球磨の米、その両方の影響を受けています。

都城は、成長し続ける国内トップの大手メーカーがある中、小さな蔵もそれぞれ特徴のある焼酎を造ることで共存。県央や県北と同様に、軽快なアルコール度数 20 度が定着しています。一方、小林・えびのは薩摩の影響が色濃く残り、25 度のどっしりした飲み口が好まれています。

**霧島連山**

霧島連山は、宮崎と鹿児島の県境に広がる火山群の総称。その中でも天孫降臨の地との伝承があるのが高千穂峰。山頂には天の逆鉾が突き立てられ、神聖な空気に包まれています。

*Miyazaki local guide*

**昔から畜産が盛んな土地柄で、焼酎にも肉料理をよく合わせます。例えば甘辛く炊いた豚軟骨との相性は、抜群ですよ。サツマイモの甘味がおいしいかき揚げ「がね」もおすすめです。**

**柳田酒造**
**柳田 正さん**

# すき酒造

SUKI SHUZOU

## 黒瀬杜氏から継承した技術が生む個性際立つ味

熊本県境、旧須木村で明治43年に創業。自然豊かな山里で、芋焼酎をメインに製造しています。平成22年、創業100年を機に総木造の焼酎蔵を新築し、移転。さらなる本物の追求、伝統の継承に邁進しています。杜氏を務めるのは、4人の黒瀬杜氏から焼酎造りを学んだ内嶋光雄さん。「焼酎の味は麹で決まる」と28坪もある広い麹室で、手作業による製麹を丁寧に行います。仕込みは一次、二次ともに百数十年以上前の甕壺で実施。杜氏が描く明確なコンセプトを具現化した焼酎は、いずれの銘柄も個性際立つものばかりです。

住 所　小林市須木下田 393 番地 3
電 話　0984-48-2016
URL　www.suki-syuzo.jp
見 学　可能 [ 事前に電話予約 ]
その他　試飲○ 試飲○

Put a Sticker!
貼って下さい

### 山美娘

YAMABIKO

優しい芋の香り、ふくよかで芳醇な味わい。皮を剥いた磨き芋、杜氏自ら合鴨農法で育てた米を使用。二次仕込みで黄麹を加え低温で発酵させる添え麹で、味により深みが増した。

**芋／25度**

主原料　芋 [ コガネセンガン ]
麹原料　米 [ 国産 ]
麹　菌　白麹・黄麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N 常圧

### 須木 山猪

SUKI YAMAJISHI

平成21年から毎年3月頃、年に1度発売される限定品。昔懐かしい芋の香りで甘味が強く、濃厚かつ重みのあるうま味。力強い味わいは焼酎上級者向け。無濾過のため白濁あり。

**芋／25度**

主原料　白芋 [ 南九州産・ジョイホワイト ]
麹原料　米 [ 国産 ]
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N 常圧

### 甘えんぼう

AMAENBOU

蜜芋とも呼ばれる上品な甘さの「紅はるか」を焼いてから仕込んだ、珍しい“焼き芋焼酎”。香ばしい独特の香味、ふっくらした甘味で、焼酎初心者にも親しみやすい。限定品。

**芋／25度**

主原料　紅芋 [ 紅はるか ]
麹原料　米 [ 国産 ]
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N 常圧

# 生駒高原酒造

IKOMA-KOGEN SHUZOU

**土地柄を活かし**
**地域に根付いた焼酎造り**

明石酒造の系列会社として、平成10年に設立。20年前から製造休止していた海老原酒造から蔵免許引き継ぎ、生駒高原酒造となりました。平成22年に生駒高原の麓から、現在地へと移転。現在は明石酒造の工場から移出した焼酎を販売しています。代表銘柄は「牧場の櫻」。宮崎県ではアルコール度数20度が一般的ですが、えびの市や隣接県では25度が当たり前という土地柄。そのためいずれの方にも飲みやすいよう、間を取って22度を発売したそうです。今後は地域特産品を使ったオリジナル焼酎などを通じ、地域や観光振興への貢献も目指します。

住 所　宮崎県小林市東方 3351−1
電 話　0984-23-4077
URL　www.dareyami.jp/brewery/ikomakogen/

## 牧場の櫻

MAKIBANOSAKURA

宮崎県内でのコナホマレ原料焼酎第1号。他に28度もあり。芋らしい、さわやかな甘い香り。味わいは甘味が強く、後味に厚みのある香ばしさ。水や湯で割ると甘さが落ち着き、後味に軽い苦味を感じ、全体的によりバランスが良くなる。

**芋／22度**

主原料　白芋［南九州産・コナホマレ］
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　ON　常圧

## 牧場の櫻

MAKIBANOSAKURA

**芋／28度**

主原料　白芋［南九州産・コナホマレ］
麹原料　米［タイ産］
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　ON　常圧

# 明石酒造

AKASHI SHUZOU

## 米どころの利を活かす
## 長く愛される酒造り

九州山脈と霧島連山に囲まれたえびの盆地で、明治24年に創業。米どころ・えびの市らしい、芋焼酎に米焼酎をブレンドした「明月」で知られています。4代目・明石秀人さんは農家に生まれ、農業や養鶏に精通。自社の田や畑で栽培した米や芋を一部商品に利用しています。近年は変化する飲み手の嗜好に合わせた商品づくりに試行錯誤。「？ないな」や「明月プレミアムホワイト」など、新たな看板商品が誕生しました。地元を大切にしながらも、県内外へと視野を広げ、新たなファン獲得に向けて挑戦を続けている蔵元です。

住 所　えびの市大字栗下 61 番地 1
電 話　0984-35-1603
URL　www.meigetsu.co.jp
見 学　可能 [ 要予約 ]
その他　試飲○

Put a Sticker!
貼って下さい

### 明月プレミアムホワイト

MEIGETSU PREMIUM WHITE

さわやかですっきりとしたハーブ香、果実香。柔らかで控えめな芋の甘味とコク、わずかに感じる香ばしさ。宮崎県で育種開発されたコナホマレの長所を活かした、飲み飽きしない一本。

芋／20度

主原料　白芋 [ コナホマレ ]
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

### 明月

MEIGETSU

地元えびの市シェアナンバーワンを誇る代表銘柄。芋焼酎に米焼酎をブレンド。控えめな芋の甘い香り、すっきりとした口当たり、後味にほどよい苦み。万人受けするまろやかさ。

芋／25度

主原料　芋 [ コガネセンガン ]
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

### ？ないな

? NAINA

隠し味の米焼酎が効いた芋焼酎。フルーティな芋由来の香りとうま味。まろやかで柔らかな口当たり。後から米の甘味が現れ、余韻が長い。酒名は西諸弁で「何だろう？」の意。

芋／25度

主原料　芋 [ コガネセンガン ]
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

# 霧島酒造

KIRISHIMA SHUZOU

## 都城から業界を鼓舞する、宮崎焼酎躍進の立役者

霧島連山を望む都城市で、大正5年に創業。早くから焼酎造りの近代化、機械化を進め、杜氏制の廃止や技術者育成に取り組み、江夏式横型蒸留機などを開発しました。また昭和30年に掘り当てた地下水は、霧島裂罅(れっか)水と命名され、現在、全製品に使われています。霧島酒造の知名度を全国区へと押し上げたのは、平成10年発売の芋焼酎「黒霧島」。発売当時は80億円ほどだった売上高を急成長させる牽引役になりました。平成24年からは焼酎メーカー売上高・全国トップを継続しています。

[霧島ファクトリーガーデン]

**住 所** 都城市志比田町 5480 番地
**電 話** 0986-21-8111
**U R L** www.kirishima-fg.jp
www.kirishima.co.jp [企業 HP]
**見 学** 可能 [霧島ファクトリーガーデン・要予約]
**その他** 試飲○ 販売○

Put a Sticker! 貼って下さい

### 黒霧島 EX

KUROKIRISHIMA EX

独自技術「デリシャス・ペンタゴン製法」で「あまみ・うまみ・まるみ・トロッと・キリッと」の5つの味わいを最大限に引き出した。芋本来の甘みと飲み飽きないキレのよさが特徴。

**芋／25度**

**主原料** 芋[九州産・コガネセンガン]
**麹原料** 米
**麹　菌** 黒麹
**酵　母** --
**蒸留法** N 常圧

### 黒霧島

KUROKIRISHIMA

創業者・江夏吉助が初蔵出しした黒麹仕込みの味わいを再現。2018 年に発売 20 周年を迎えた。キャッチコピー通りの、「トロッとした甘味、キリッとした後切れ」が特徴。

**芋／20度・25度**

**主原料** 芋[九州産・コガネセンガン]
**麹原料** 米
**麹　菌** 黒麹
**酵　母** --
**蒸留法** N 常圧

### 赤霧島

AKAKIRISHIMA

紫芋に含有するポリフェノールが焼酎麹のクエン酸と反応し、もろみが真っ赤になることから命名。甘みとフルーティな香りが特徴で、ビギナーや女性からも人気が高い。

**芋／25度**

**主原料** 紫芋[九州産・ムラサキマサリ]
**麹原料** 米
**麹　菌** 白麹
**酵　母** --
**蒸留法** --

# 大浦酒造

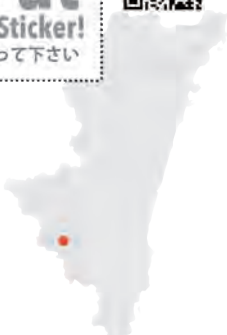
OOURA SHUZOU

## 小回りの効く蔵ならではの ユニークな焼酎造り

明治42年に都城で大浦藤市さんが創業。平成7年で一旦製造を休止し、在庫販売のみを行ってきましたが、創業100年に当たる平成20年に再開。商業施設「エムズガーデン」内の「100年蔵」で再出発をした蔵です。手麹、甕仕込みに加え、小規模の利点を活かし、一部は毎年新しい芋を原料に焼酎を造るなど、チャレンジ精神が旺盛。高野山での僧侶修行などを経て、家業に戻った4代目・大浦晋一さんが蔵元杜氏を務めます。観光蔵でもあるため、盛夏以外は一般客も製造中の見学が可能。味と造りの両面から、焼酎の面白さを伝えてくれます。

**住 所** 都城市乙房町 4113 番地 1
**電 話** 0986-37-3883
**URL** www.dareyami.jp/brewery/oura
**見 学** 可能 [ 要予約 ]
**その他** 販売○ [ エムズガーデン内 ]

Put a Sticker! 貼って下さい



### みやこざくら

MIYAKOZAKURA

コガネセンガンに、数種類の芋をブレンドして製造。白い花の甘い香りにほんのりバナナやマンゴーなど熱帯果物の香り。穏やかな甘味とかすかなハーブ的要素。端正で飲み飽きしない味。

**芋／ 20 度**

**主原料** 芋 [ コガネセンガンほか ]
**麹原料** 米
**麹　菌** 白麹
**酵　母** 宮崎酵母
**蒸留法** N 常圧

### 優咲

YUSAKU

酒名は 3 代目・大浦勇作さんの名前に由来。香り、味ともに輪郭がしっかりしており、コガネセンガンらしさがはっきりと感じられる一本。お湯割りするとより味がふくらみ、楽しめる。

**芋／ 25 度**

**主原料** 芋 [ コガネセンガン ]
**麹原料** 米
**麹　菌** 白麹
**酵　母** 宮崎酵母
**蒸留法** N 常圧

### 大浦の玄米焼酎

OOURANOGENMAISHOCHU

初代・大浦藤市さんが、「健康のために」と自身の田で採れた米で造った自家用酒が元。穀物や蒸し栗のような香り。芯がしっかりとした背筋を正したうま味。力強い滋味。

**玄米／ 25 度**

**主原料** 玄米
**麹原料** 米
**麹　菌** 白麹
**酵　母** 宮崎酵母
**蒸留法** N 常圧