MIYAZAKI
SHOCHU
焼酎印帳
NOTEBOOK

しょちゅいんちょう
焼酎印帳の使い方

HOW TO USE SHOCHU NOTEBOOK

【宮崎の本格焼酎飲み比べ】

- 宮崎の本格焼酎を、この焼酎印帳でチェックしながら飲みくらべましょう。
- 蔵元毎の飲んだ銘柄をチェックし、全銘柄制覇を目指しましょう。
- もっと詳しく調べたい場合は、宮崎本格焼酎応援サイト「だれやみ」へアクセス。

▶ Dareyami

【蔵巡り】

- 宮崎県内は県北・県央・県西・県南の４つのエリアに分けられます。見学可能な蔵元や観光スポットへ行ってみましょう！

【蔵元・銘柄シール】

- 実際に足を運んだ蔵元や、飲んだ銘柄がある蔵元には、巻末付録の蔵元シールを貼りましょう。目指せ、全蔵元制覇です！

巻末のシールは 72 枚！たくさん巡って飲んで、たくさん貼って、自分だけのオリジナル焼酎印帳を作りましょう！

宮崎の本格焼酎とは

WHAT IS MIYAZAKI SHOCHU

その魅力の源は
豊富な天然水とバラエティ豊かな原料にあり

焼酎づくりに、水は必要不可欠なもの。そして宮崎県は、良質な天然水に恵まれた場所です。宮崎の焼酎蔵は県内各地の名水地に点在しています。九州山脈など緑豊かな森林に蓄えられた水は、長い年月をかけて地下深くへと導かれます。汲み上げた天然水や清流、湧水を利用することで、おいしい、高品質な宮崎の本格焼酎が生まれています。

また地理的に南北に長い宮崎県では、多彩な農産物が生産されています。そのため、本格焼酎もバラエティ豊かな原料から造られているのが特徴です。温暖な県南は芋、県西は米どころと、栽培適地として藩政時代以来の歴史があります。また鹿児島に近い県南エリアや都城では芋焼酎、熊本の影響を受けた県西・県北エリアでは米焼酎などと、実は好まれる焼酎もそれぞれ異なるのです。

焼酎は、自然からの恩恵があって初めて生まれるもの。その土地ならではの農作物を使い、長い時間をかけ、日々の暮らしを彩る美味なる酒へと育まれてきました。土地毎の個性を持ち、糖質ゼロで料理との相性も抜群な食中酒としての宮崎の本格焼酎を、ぜひ心ゆくまでお楽しみください。

本格焼酎の造り方

HOW TO MAKE AUTHENTIC SHOCHU

■ 麹造り（製麹 / せいきく）

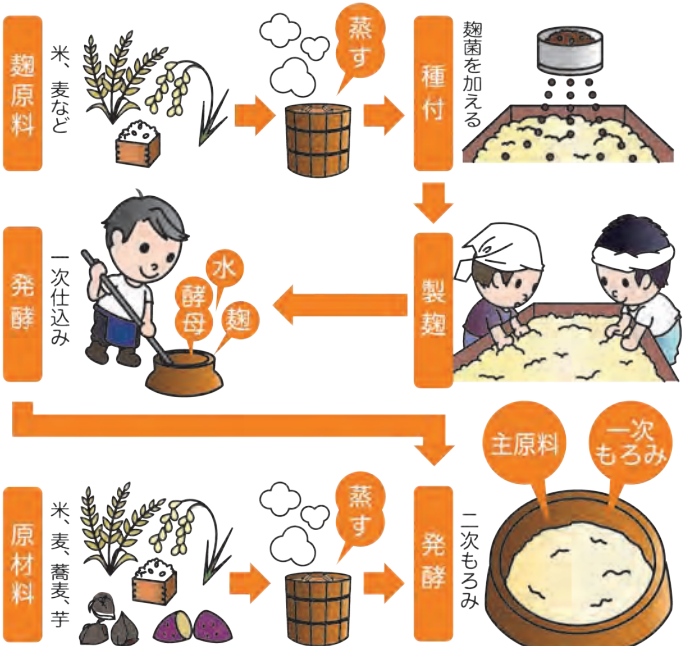
蒸した米などに麹菌を植え付け繁殖させる作業です。麹は原料デンプンを糖分に変える役目（糖化）をします。

■ 一次仕込み

麹と水に酵母を加えて、純粋な酵母を大量に増やす工程です。酵母は、糖分をアルコールに変えるアルコール発酵を行います。酒母とも呼ばれます。温度管理が大切で、前半を高く（40～42℃）、後半を低く（30～35℃）して、麹にクエン酸を生産させます。

■ 二次仕込み

芋や米、麦、そばなど蒸した主原料と水を、一次仕込みでできた「一次もろみ」に加え、混ぜ合わせます（二次もろみ）。この主原料に芋を使えば「芋焼酎」、麦を使えば「麦焼酎」となります。発酵は 2 週間ほどで終わり、「二次もろみ」のアルコール度数は 14～20 度になります。



■ 蒸留（じょうりゅう）

発酵が終わった「二次もろみ」を単式蒸溜機で加熱・沸騰させ、気化させて冷却させることで、37～43 度程度のアルコールを抽出します。本格焼酎は単式蒸溜機で１回のみ蒸留したもので、原料が持っている香りや味わいも抽出されます。蒸留には通常の常圧蒸留と、機内の気圧を下げて蒸留する減圧蒸留があり、前者は風味豊かな、後者は軽快な香味の焼酎になります。

■ 貯蔵・製品化

蒸留直後は、白濁し、多くの雑味を含んでいるため、1 カ月から半年ほど貯蔵して熟成させます。この工程で風味が出てきたものに、割水（水を加える）し、一定のアルコール濃度にして製品化します。様々な原酒を調合することもあります。

麹・酵母・芋の違いを知って もっと宮崎焼酎を楽しもう！

THE TRUTH OF MIYAZAKI SHOCHU

焼酎を造るためには、良質な水と、芋・米・麦・ソバなどの主原料、そして、麹菌や酵母の微生物の力が必要です。宮崎は昔から、多彩な原料を使ってバラエティ豊かな焼酎を生み出してきました。近年では、麹の使い分けや宮崎県独自の酵母に加え、従来とは違うさまざまな芋を使った焼酎づくりへチャレンジする、蔵が増えています。これらの組み合わせで、無限に広がる焼酎の世界を少し覗き込んで、楽しんで、焼酎をもっとおいしく、もっと楽しく飲んでください。

麹 MALT

焼酎の基本は、黒麹と白麹
麹が原料のデンプンを糖化

◉ 黄麹

日本酒づくりに使われる黄麹。クエン酸を分泌しないため、気温の高い九州ではもろみが腐敗しやすく焼酎製造に不向き。しかし温度管理環境が整った現代では、黄麹をブレンド用などに取り入れる蔵もあります。

◉ 白麹

軽快で、やわらかく、キレがよく、さわやかな焼酎ができる白麹。黒麹菌の突然変異で、大正13年に発見されました。黒麹同様、クエン酸をつくり、安定した醸造が可能な上、黒麹より扱いやすく、昭和期から幅広く使用されるようになりました。

◉ 黒麹

豊かな香りと、どっしりしたコクやうま味を持つ焼酎ができる黒麹。クエン酸を分泌するため、もろみの腐造を防止でき、暖地でも安全に焼酎を醸造できます。明治43年に泡盛麹から黒麹菌の培養に成功し、焼酎製造技術が飛躍的に向上しました。

酵母 YEAST

アルコール発酵の主役
宮崎県は独自酵母が主流

PROFESSIONALS

酵母は、発酵により糖分をアルコールに変える微生物。昔は蔵付き酵母と呼ばれる野生酵母に頼っていました。しかし焼酎づくりに適した純粋培養酵母の研究が進み、昭和23年に宮崎県工業試験場（現・県食品開発センター）が設立され、宮崎県でも独自酵母を分離・開発しています。宮崎県では、昭和30年に「宮崎酵母」を分離。平成22年からより発酵性が良好な「平成宮崎酵母」の分離を開始しました。この2つの酵母が県内ではよく使われ、焼酎王国宮崎を支えています。この他、香りに特徴のある酵母も分離し、いくつかの銘柄で利用されています。

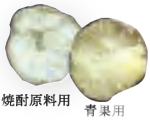
山本英樹さん
宮崎県食品開発センター
応用微生物部 副部長

芋
POTATO

王道コガネセンガンに加え 新品種登場により華やかで多彩な香味

■ 焼酎用芋として有名なコガネセンガン。9割以上の芋焼酎が、これを原料に造られています。しかし近年は芋の品種改良が盛んで、新たなタイプの芋を使う銘柄も増加中。これらを色別に分けて、その特徴を簡単にご紹介しましょう。

◉ 黄白色
＜芋・紅芋＞



焼酎原料用と、焼き芋などに使われる青果用に大別できる黄白色グループ。いずれも果肉は黄色ですが、皮の色が前者は黄白色、後者は紅色です。焼酎原料用の代表は芋焼酎の王者・コガネセンガンで、後者は高系14号（宮崎紅）などが有名です。原料用は焼酎にすると、芋らしい甘い香りと甘味、コクが出るのが特徴。青果用は通称“紅芋”とも呼ばれ、その栽培が盛んな県南の蔵元でよく利用されます。

◉ 紫色＜紫芋＞

皮も果肉も鮮やかな紫色の芋。ポリフェノールの一種・アントシアニンを高含有しているため、この色になります。ムラサキマサリなど紫芋の焼酎は、ヨーグルトや赤ワインのような香りが特徴。これはジアセチルという成分に由来するもので、日本酒などでは好ましくない香りとされますが、芋焼酎らしくないフルーティな香味が女性に人気です。

◉ 白色＜白芋＞

皮も果肉も白っぽい芋。柑橘系や花の香り成分が特に多く、すっきりとした香味の焼酎になります。代表品種は、焼酎専用に開発されたジョイホワイト。淡麗でフルーティな香りが出やすく、癒やし効果を持つ香気成分・リナロールが他品種よりも多いのが特徴です。さわやかな柑橘香が出やすいダイチノユメなどもこのグループです。

◉ 橙色＜橙芋＞

果肉がオレンジ色をした芋。代表品種は、タマアカネやハマコマチです。β-カロテンを多く含有するため、この色になります。マンゴーなどの熱帯系果物の甘やかな香りに柑橘系や花のような香りが加わった、華やかな焼酎になるのが特徴。これは他色の芋にない、ラズベリーのような香りを出すβ-イオノンが含まれていることに由来します。

本格焼酎のおいしい飲み方

THE BEST WAY TO DRINK AUTHENTIC SHOCHU

ロック

度数の高い焼酎に向いています。最初に氷を入れて十分にグラスを冷やしてから焼酎を注ぐのがポイント。

水割り

自分が飲みやすい好みの濃さに割ります。前もって焼酎を水で割って寝かせておく「前割り」も非常にまろやかです。

ソーダ割り

炭酸水で割ります。特に夏はすっきりと飲みやすく、おすすめです。へべすや日向夏などの柑橘類を入れると口当たりが爽やかに。

お湯割り

冬は特におすすめの一般的な飲み方。お湯を先に入れてから焼酎を注ぐと湯気の中に焼酎の香りが溶け込んで香りも楽しめます。宮崎では「ろくよん（焼酎6：お湯4）」「しちさん（焼酎7：お湯3）」などがポピュラーです。

ストレート

宮崎の本格焼酎は度数が20度のものが多く、何も入れずにそのまま飲むのも◎。本来の焼酎の香りと味をじっくり味わえます。

燗つけ

昔から伝わる飲み方で、あらかじめ水割りにした焼酎を温めて飲みます。

自分の好みや季節によって、色々な飲み方を試してみましょう。

だれやみとは？

WHAT IS DAREYAMI MEAN?

宮崎県では、「疲れた」を「だれた」と言いますが、そのだれをやめる（止める）ために一杯飲むことを「だれやみ」と言います。一日の疲れを癒すために晩酌することや、焼酎を飲んで一日の疲れを癒そうというときに「だれやみしよう」などと宮崎人は言います。

宮崎県本格焼酎を応援するWEBサイト「だれやみ」には、宮崎本格焼酎に関する情報をたくさん掲載しています！もっと詳しく知りたい人はこちら▼

宮崎本格焼酎応援サイト Dareyami だれやみ ▶

こんな料理と合わせれば、おいしさ倍増！蔵元の“だれやみセット”お教えします

EXCLUSIVE SHOCHU PAIRING W/ GOURMET" DAREYAMI SET"

焼酎は食中酒として、本当に魅力的な存在です。料理のおいしさを引き立ててくれ、またさまざまな料理と合わせることで、焼酎の意外な長所が引き出されることも。「でも、どんな料理と一緒に飲んだらいいの？」と思われる方も多いはず。蔵元のみなさんは揃って、「何でもおいしいですよ！」とおっしゃいますが、せっかくなので実例を！　蔵元の方々による自社銘柄とおすすめ料理の“だれやみセット”、教えていただきました。

BEST 3 RECOMMENDATIONS FROM SHOCHU MAKERS
宮崎焼酎とのベストマッチな３品

チキン南蛮

蔵元さんに「焼酎との相性がいい料理」をうかがったところ、一番多かった回答が、こちらの3品。いずれも宮崎らしい料理です。

焼酎は糖分がなく、油分も非常に少ないため、揚げ物など油を使った料理と一緒に飲むと口の中がさっぱりと洗われて、食がさらにすすみます。特産品との相性はもちろんよく、地鶏の炭火焼きは基本アイテムです。

また宮崎県は海岸線が長く、漁業が盛んなところ。新鮮な刺身と甘めのしょう油との組み合わせも、宮崎焼酎とよく合うのでおすすめです。

地鶏の炭火焼

刺身

×

幸蔵酒造

伝承かめ壺造り幸蔵
&
魚料理

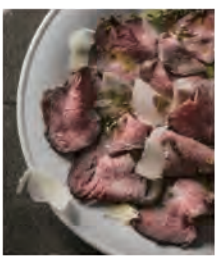
刺身、煮物、焼魚、何でも万能です。串間は山の幸、海の幸が豊富な、自然豊かな地域。新鮮な食材を使った素朴でシンプルな料理と合わせると、焼酎のうまさがより引き立ちます。

落合酒造場

赤　江
&
ローストビーフ・ハーブ風味ポークソテー

赤江の原料芋・ムラサキマサリのフルーツ香は、肉料理ととても相性がいいんです。無ろ過仕上げでほどよく熟成した芋焼酎の深い味わいは、料理の味付けや風味に負けず、肉のうま味を引き立ててくれるんですよ。

×



×

高千穂酒造

高千穂 零
&
白身の煮魚・白身の刺身

麦麹の味がしっかりしていますが、長期熟成なので口当たりがまろやか。さっぱり系の魚には特によく合います。

渡邊酒造場

黒麹旭萬年
&
YAKINIKU

日本の焼き肉は、世界から見れば、確立されたひとつのジャンル。だからあえてローマ字で言いたいです。牛肉の上質な脂の甘味、うま味、そして甘辛いタレの味とがうまく絡み合った焼き肉と一緒に飲むと、焼酎の心地良い香ばしさ、キレがより堪能できますよ。

×

×

松露酒造

心　水
&
ペペロンチーノ

ニンニクや唐辛子の力強さに負けない、味の濃い焼酎の風味が楽しめます。日々進化する晩酌酒を、日常的に楽しんでいただける組み合わせです。

小玉醸造

杜氏潤平 紅芋 華どり
&
バニラアイスクリーム

海外の蒸留酒は、食後酒として飲まれることが多いですよね。焼酎も蒸留酒のひとつ。この銘柄はぜひ、冷凍庫でとろみがつくまで冷やしてバニラアイスクリームにかけたり、チョコレートと一緒に飲んでみて下さい。新しい焼酎の楽しみ方を体験いただけますよ！

×

×

正春酒造

逢 初
&
お好み焼き・たこ焼き

すっきりと飲みやすい焼酎なので、揚げ物はもちろん、ソース系料理との相性は抜群。その他、塩辛、明太子、チャンジャなどの珍味ともぜひ！

井上酒造

爽 飫肥杉
&
レモン鍋

クセが少なく、さわやかな味わいの焼酎なので、さっぱりとした味付け、繊細な味わいの料理との相性が抜群。特に柑橘系を使った料理がおすすめです。

×

×

柳田酒造

青鹿毛
&
酢の物

とんこつやおでんなど、都城らしい料理はもちろんですが、ぜひ焼酎と合わせていただきたいのが、酢の物。麹がクエン酸をつくるので、酸味との相性がめちゃめちゃいいんです。焼酎が不思議なほど、甘くなります。

あくがれ蒸留所

あくがれブルー
&
めひかりの唐揚げ

すっきりした飲み口なので、メヒカリの淡白な味わいを邪魔しません。

×

×

都城酒造

みやこんじょ黒
&
チョコレート

仕事や家事を終えて、のんびり一人の時間を楽しむ時に、チョコレートとお湯割り焼酎をぜひお試しいただきたいです。口の中で両者が合わさり、最高の癒やし味になります。

姫泉酒造

無濾過御幣
&
キムチ鍋

無濾過なので芋本来のうま味、甘味が残っている銘柄。味の濃い料理やスパイスの効いた料理、辛口の料理などに合います。

×

宮崎県焼酎MAP

MIYAZAKI SHOCHU MAP

県全域 WHOLE MIYAZAKI 38蔵元 42製造場

- 帯の中はこの手帳で紹介されている蔵元名。地図上はその他の蔵元
- 🏛 は宮崎県庁
- 番号は焼酎観光スポット

❶ トンネルの駅
❷ 焼酎蔵ミュージアム
❸ 西の都アグリ館
❹ 綾自然蔵見学館・蔵元綾 酒泉の杜
❺ 霧島ファクトリーガーデン
❻ エムズガーデン
❼「金松法然」焼酎の神様
❽ 体験型ミニブルワリー焼酎道場
❾ 日南酒造会館
❿ みやざき物産館 KONNE

頁	蔵見学	県北 NORTH	ADDRESS	PHONE
19		アカツキ酒造合資会社	西臼杵郡高千穂町河内 1835-1	0982-75-1612
20		高千穂酒造株式会社	西臼杵郡高千穂町大字押方 925	0982-72-2323
21	○	神楽酒造株式会社	西臼杵郡高千穂町岩戸 144-1	0982-76-1111
22	○	姫泉酒造合資会社	西臼杵郡日之影町大字岩井川 3380-1	0982-87-2016
23		株式会社藤本本店	東臼杵郡諸塚村七ツ山 2572	0982-65-4005
24		川崎醸造場	東臼杵郡諸塚村家代 4006	0982-65-0004
25	○	佐藤焼酎製造場株式会社	延岡市祝子町 2388-1	0982-33-2811
26	○	株式会社あくがれ蒸留所	日向市東郷町山陰辛 212-1	0982-68-3550
頁		県中 CENTRAL	ADDRESS	PHONE
28		株式会社尾鈴山蒸留所	児湯郡木城町大字石河内字倉谷 656-17	0983-39-1177
29		株式会社黒木本店	児湯郡高鍋町大字北高鍋 776	0983-23-0104
30	○	株式会社正春酒造	西都市三納 10029	0983-45-1013
31		岩倉酒造場	西都市下三財 7945	0983-44-5017
32		株式会社川越酒造場	東諸県郡国富町大字本庄 4415-1	0985-75-2079
33	○	雲海酒造株式会社	宮崎市昭栄町 45-1	0985-23-7890
34		有限会社渡邊酒造場	宮崎市田野町甲 2032-1	0985-86-0014
35	○	株式会社落合酒造場	宮崎市大字鏡洲字前田 1626	0985-55-3206
頁		県西 WEST	ADDRESS	PHONE
37	○	すき酒造株式会社	小林市須木下田 393-3	0984-48-2016
38		合資会社生駒高原酒造	宮崎県小林市東方 3351－1	0984-23-4077
39	○	明石酒造株式会社	えびの市大字栗下 61-1	0984-35-1603
40	○	霧島酒造株式会社	都城市志比田町 5480 番地	0986-21-8111
41	○	大浦酒造株式会社	都城市乙房町 4113-1	0986-37-3883
42		株式会社都城酒造	都城市乙房町 2887-1	0986-37-3388
43		柳田酒造合名会社	都城市早鈴町 14-4	0986-25-3230
頁		県南 SOUTH	ADDRESS	PHONE
45	○	櫻の郷酒造株式会社	日南市北郷町郷之原甲 888	0987-55-4134
46	○	株式会社酒蔵王手門	日南市北郷町大字甲 898-8	0987-21-7717
47	○	松の露酒造株式会社	日南市今町 2-1-16	0987-25-1746
48		小玉醸造合資会社	日南市飫肥 8-1-8	0987-25-9229
49	○	京屋酒造有限会社	日南市油津 2-3-2	0987-22-2002
50		焼酎日南協同組合	日南市大字平野 4299	0987-23-3414
51	○	櫻乃峰酒造株式会社	日南市大字隈谷甲 1192	0987-27-0271
52		株式会社宮田本店	日南市大堂津 4- 1-8	0987-27-1131
53	○	古澤醸造合名会社	日南市大堂津 4-10-1	0987-27-0005
54	○	井上酒造株式会社	日南市南郷町榎原甲 1326	0987-68-1055
55		幸蔵酒造株式会社	串間市大字串間 1393-1	0987-72-0305
56	○	寿海酒造株式会社	串間市北方 1295	0987-72-5611
57		松露酒造株式会社	串間市寺里 1-17-5	0987-72-0221

みやざき物産館KONNE

MIYAZAKI PRODUCT SHOP "KONNE"

みやざき物産館KONNE
<宮崎県庁内>では、県内各地から限定品やレアなものまで沢山の本格焼酎を取り揃えております。

新宿みやざき館KONNE
<東京都内>では、1階ショップ、2階レストランにて、様々な銘柄の焼酎をお楽しみいただけます。

県庁本館東側！

JR新宿南口からすぐ

みやざき物産館 KONNE

宮崎県宮崎市宮田町 1-6
宮崎県庁８号館１階

☎ 0985-22-7389

平 日 9:00-19:00

新宿みやざき館 KONNE

東京都渋谷区代々木 2 - 2 - 1
新宿サザンテラス内

☎ 03-5333-7764

SHOP　10:00-20:00
ランチ　11:00-15:00
ディナー　17:00-23:00

宮崎県内焼酎観光スポット

SHOCHU-RELATED SPOTS

❶ トンネルの駅　［神楽酒造］

高千穂町大字
下野字赤石 2221-2

☎ 0982-73-4050

9:00-18:00

入館料：無料／
駐車場あり／試飲あり／販売あり

九州中央自動車道
北方 IC より車で約 35 分

❷ 焼酎蔵ミュージアム　［佐藤焼酎製造場］

延岡市祝子町 2388- 1

☎ 0982-33-2811

平日 9:00-17:00

入館料：無料／団体要予約
駐車場あり：大型バス可
試飲あり／販売あり／工場見学可

東九州自動車道 延岡 IC より車で約 10 分

❸ 西の都アグリ館 ［神楽酒造］

西都市鹿野田 11365-1
0983-32-0880
9:00-17:00
休館日：土日、祝日

入館料：無料／駐車場あり（110 台）
工場見学／試飲あり／販売あり／
ガイドが必要な場合は、事前予約
宮崎自動車道西都 IC より車で約 10 分

❹ 綾自然蔵見学館・蔵元綾 酒泉の杜 ［雲海酒造］

東諸県郡綾町
大字南俣 1800-19
0985-77-3737
9:30-16:30

無料／駐車場あり／工場見学
見学は 2 名以上／事前予約
宮崎自動車道宮崎西 IC より車で約 25 分

❺ 霧島ファクトリーガーデン ［霧島酒造］

都城市志比田町 5480
0986-21-8111
9:00-21:30

入館料：無料／駐車場あり(200台)
試飲あり／販売あり／レストランあり
工場見学（要予約）
宮崎自動車道都城 IC より車で約 15 分

❻ エムズガーデン ［都城酒造・大浦酒造］

宮崎県都城市
乙房町 4113 番地 1
0986-37-3392
10:00-19:00

入館料：無料／駐車場あり
販売あり
宮崎自動車道都城 IC より車で約 20 分

❼「金松法然」焼酎の神様 ［明石酒造近隣］

えびの市大字
栗下 757−10
0984-35-0987

駐車場あり
宮崎自動車道えびの IC より車で 15 分

❽ 体験型ミニブルワリー 焼酎道場 ［櫻の郷酒造］

日南市北郷町大字
郷之原甲 888
0987-55-4134
10:00-16:00

入館料：無料／団体要予約
焼酎づくり体験：無料（要予約）
駐車場あり／試飲あり／販売あり
宮崎自動車道田野 IC より車で約 35 分

❾ 日南酒造会館 ［県南 13 蔵元］

日南市飫肥 2 丁目 1-10
0987-25-1677
火水金 9:00 ～ 17:00
土日祝日 10:00 ～ 16:00

入館料：無料／駐車場あり
試飲あり／販売あり
宮崎自動車道田野 IC より車で約 35 分

県北
NORTH

高地・寒冷が生んだ雑穀文化
創意工夫で唯一無二の焼酎づくり

県北は、世界農業遺産に認定された高千穂郷や椎葉山地域の山間部エリアと、日向灘に面した平野部を含む延岡・日向エリアに大別できます。高千穂は標高1000メートル級の山々が迫り、古事記や日本書紀の中で、神さまが降り立った「天孫降臨」の地として伝えられています。

県北の山間部では、その地で採れる米や麦の他、そば、稗、粟など雑穀を主原料としたものが多く、日本初のそば焼酎もこの地で生まれました。この他にも珍しいもち米焼酎や地元の栗で仕込んだ栗焼酎など個性豊かで、近年では消費者の嗜好に合わせ、芋焼酎の生産量も増えています。また、県北では歴史的に日本酒も好まれ、県内唯一の清酒専門蔵が延岡に今もあるなど、清酒文化の中で焼酎が造られてきました。

高千穂峡

太古の昔、阿蘇山の火山活動によって噴出した火砕流が冷え固まり、侵食された断崖がそそり立つ峡谷。国の名勝・天然記念物に指定されています。

Miyazaki local guide

県北といえば「かっぽ酒」が有名。青竹に焼酎を入れて温めて飲む方法で、香りがよく味もマイルドになっておいしいですよ。料理なら同じく青竹を使う「かっぽ鶏」が名物。ハチの子の塩焼きも珍味ですね。

姫泉酒造
姫野建夫さん

アカツキ酒造

AKATSUKI SHUZOU

昔ながらの手法で
力強い酒を造る、県境の蔵

熊本・大分両県境のほど近くにある、小さな蔵。昭和9年、田原地区で近隣農家が共同出資して清酒蔵を設立。その後、河内地区へ移転し、現在は焼酎専業蔵として4代目・河内キワさんを中心に稼働を続けています。銘柄は潔く、米焼酎「暁」のみ。九州産米と祖母山系の伏流水、鹿児島の酵母、白麹を使って、常圧蒸留で造ります。蒸留後は1年半ほど蔵で寝かせてから、瓶詰め。米の香りとうま味を十二分に引き出した原酒の荒さが静まり、その力強さがよりよく活かされ、アカツキ酒造ならではの味わいが生まれます。

住 所　西臼杵郡高千穂町
大字河内 1835–5
電 話　0982-75-1612 [FAX兼用]
URL　www.dareyami.jp/brewery/akatuki-syuzo/

Put a Sticker! 貼って下さい

暁

AKATSUKI

穀物香がほんのりたち上り、口に含むと米の強い甘味が迫ってくる。味の重心は極めて低く、最後までうま味が強く響き渡る。後味にほどよいトースト香。しかし水で割ると、ふっと肩の力が抜けたがごとく軽やかになる。銘柄は一種だが、20度、25度、35度と度数違いがあり、アルコール由来の甘さの違いを楽しむことも可能。

米／20度

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

米／25度

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

米／35度

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

高千穂酒造

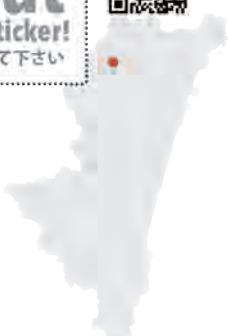
TAKACHIHO SHUZOU

原点回帰から生まれた麦焼酎に定評あり

夏は涼しく、冬は九州内で最も寒さが厳しい、日本神話の里・高千穂で明治35年に玉の露酒造として創業し、米焼酎からスタート。昭和51年、高千穂酒造に社名変更し、とうもろこしやそばなどを原料に、多彩な焼酎を生産してきました。昭和55年からは麦焼酎に力点を置き、中でも、手間と技術が求められる黒麹・全量仕込み・常圧蒸留で、白川水源の天然水を使い、平成15年に生まれた「黒麹 高千穂」は看板銘柄のひとつ。平成25年にはこの原酒を3年以上熟成させた「高千穂 零」を発売し、高い評価を得ています。

住 所　西臼杵郡高千穂町
大字押方 925
電 話　0982-72-2323
URL　www.takachihosyuzo.co.jp

Put a Sticker!
貼って下さい



高千穂 零

TAKACHIHO REI

難易度の高い黒麹・全麹仕込み・常圧蒸留による原酒100％を3年以上熟成。焼酎造りの原点回帰を意味する「零」を冠した。深い麦の香り、まろやかな口当たり、ビターな余韻が後を引く。

麦／25度

主原料　大麦
麹原料　麦
麹　菌　黒麹
酵　母　その他
蒸留法　N　常圧

黒麹高千穂 黒ラベル

TAKACHIHO BLACK LABEL

温度管理の難しい黒麹全量仕込み。麦の特性を強く引き出した濃厚な風味を、減圧蒸留でマイルドに仕上げた。香ばしい麦の香り、やわらかい甘み、軽快な飲み口が特徴。

麦／25度

主原料　大麦
麹原料　麦
麹　菌　黒麹
酵　母　その他
蒸留法　L　減圧

樫樽長期貯蔵 静寂の時

SEIJYAKUNOTOKI

主原料、麹ともに非遺伝子組み換えとうもろこしを100％使用した珍しい焼酎。樫樽で3年以上熟成させ、ナッツ香や木樽由来のロースト香、やや控えめな甘さと深いコクを持つ。

その他／25度

主原料　とうもろこし
麹原料　とうもろこし
麹　菌　白麹
酵　母　その他
蒸留法　L　減圧

神楽酒造

KAGURA SHUZOU

山深い神話の里から
チャレンジ精神で県内外へと飛躍

昭和29年創業。山間地で雑穀生産が多い高千穂町で、米に始まり、そばなど雑穀焼酎を造ってきました。昭和59年、現在の主力商品・麦焼酎「ひむかのくろうま」が誕生。平成13年には芋焼酎「天孫降臨」を発売するなど、多彩な商品を揃えています。平成21年より西都市で西都工場を稼働。着工途中で中止された高千穂新線トンネルを貯蔵庫に利用した長期熟成も、高い評価を得ています。最近では紫芋で醸造した日本初の生酒を発売するなどユニークな挑戦も。古くからCMにも注力し、内外から注目される売上高県内3位の蔵元です。

住 所 西臼杵郡高千穂町岩戸 144-1
（西都工場）西都市鹿野田 11365-1

電 話 0982-76-1111

URL www.kagurashuzo.co.jp

見 学 可能［西都工場のみ］

その他 試飲○ 販売○（トンネルの駅・西の都アグリ館）

Put a Sticker! 貼って下さい

天孫降臨

TENSONKOURIN

減圧蒸留により、芋の風味を活かしつつもさわやかで飲みやすい焼酎を開発。華やかかつ甘やかな香り、クセのない味わい、すっきりした後味。酒名は、高千穂に伝わる神話・天孫降臨に由来する。

芋／20度・25度

主原料 芋［南九州産・コガネセンガン］
麹原料 米［国産］
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 減圧

ひむかのくろうま

HIMUKANO-KUROUMA

発売から約30年のロングセラーで根強い人気を誇る。国産二条大麦を100％使用。酒名は古来、宮崎が有数の馬の産地だったことに由来。香りは華やかで味わいにキレがあり、日常的に飲みやすい。

麦／20度・25度

主原料 二条大麦［国産］
麹原料 二条大麦［国産］
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 減圧

長期貯蔵酒 ひむかのくろうま

CHOUKI CHOZOUSHU HIMUKANO-KUROUMA

氷点下20度で冷却濾過し、濁り、苦み、渋味など雑味成分だけを除去。原酒を貯蔵庫にて樫樽で3年以上熟成。琥珀色で、バニラ香を中心とした香り、口当たりのよい丸みのある味わい。

麦／25度

主原料 二条大麦［国産］
麹原料 二条大麦［国産］
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 減圧

姫泉酒造

HIMEIZUMI SHUZOU

孤高の味づくりを目指す
江戸期創業の焼酎蔵

天保2(1831)年に日之影町で創業。現社長・姫野建夫さんは7代目にあたり、今では数少ない江戸期創業の蔵です。昭和43年頃までは清酒中心、それ以降は焼酎のみを製造しています。蔵付き酵母や麹菌が壁や柱を染める仕込み蔵は、築130年以上。蔵対岸の山の湧き水を使い、手作業中心で焼酎を造ります。主原料には県北ならではの麦、そば等に加え、芋を使用。麹は、味に深みと個性が出る米を貫きます。総勢10名弱の小所帯ですが、「ウチにしかできない酒を造る」のが信条。継承した伝統と技術をベースに、独自の味を追求しています。

住 所　西臼杵郡日之影町大字岩井川3380番地1
電 話　0982-87-2016
URL　www.himeizumi.co.jp
見 学　可能 [要予約]
その他　試飲○

Put a Sticker!
貼って下さい

無濾過御幣

MUROKA GOHEI

機械濾過をせず、余分な油分のみ丹念に手作業で除去。柔らかな白い花の香り。穏やかな甘味は切れ上がりもいい。濃縮されたうま味には一片の押しつけがましさもなく、香り・味共に優れたバランス。

芋／20度・25度

主原料　芋 [南九州産・コガネセンガン]
麹原料　米 [国産]
麹　菌　白麹
酵　母　鹿児島酵母
蒸留法　N 常圧

全量黒麹仕込み 七代目姫野

NANADAIME HIMENO

一次・二次仕込み共に黒麹を使い、さらに二次仕込みを2回に分ける二段仕込みで、7代目当主の代表作。穀物香やクローブの甘いスパイスの香り。まろやかなうま味とほどよい苦み。

麦／23度

主原料　麦 [国産・ニシノホシ]
麹原料　米 [国産]
麹　菌　黒麹
酵　母　鹿児島酵母
蒸留法　N 常圧

もち米やま里

MOCHIGOME YAMAZATO

元祖本格もち米焼酎。青い籾殻のような香りの奥から、淡い米由来の甘い香り。とろっとした舌触り、野太くどこか懐かしい干菓子のような甘味。加水で風味がより大きく膨らむ。

その他／25度

主原料　もち精米 [国産]
麹原料　米 [国産]
麹　菌　黒麹
酵　母　鹿児島酵母
蒸留法　N 常圧

藤本本店

FUJIMOTO HONTEN

手麹と常圧蒸留を続ける
山里の志熱い老舗蔵

1000メートル級の山岳に囲まれた諸塚村にある藤本本店。元々は麹屋で、林業が盛んな土地柄、山で働く人のために明治24年から焼酎造りを始めたそうです。年間生産量は一升瓶で約1万本の小さな家族経営の蔵で、現在のメインは麦焼酎「藤の露」。手麹と常圧蒸留にこだわり、国産二条大麦と敷地内の井戸水を使って造られています。以前は黒瀬杜氏が造りを担当していましたが、平成9年からは4代目・藤本一喜さんが蔵元杜氏に。大変研究熱心で、最近は酵母を違えたアイテムを仕込むなど研鑽を怠らず、日々進化を続ける老舗蔵です。

住 所 東臼杵郡諸塚村七ツ山 2572
電 話 0982-65-4005

藤の露

FUJINOTSUYU

国産麦と七ツ山の湧き水を使用。穏やかな麦特有の甘い香りと米麹由来の香りとがゆっくりと時間をかけて交錯。決して前に出すぎない上品さ。飲み進めると独自のほろ苦さが拡がる。

麦／25度

主原料 麦［ニシノチカラ］
麹原料 米
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 N 常圧

藤の露 古酒

FUJINOTSUYU KOSHU

「藤の露」を、5年じっくりと寝かせた古酒。米麹由来のこっくりとしたほどよい甘味の奥から、麦らしい風味が奥ゆかしく顔を出す。軽いとろみ。熟成酒らしいコクとまろみもある。

麦／25度

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

藤の露 原酒

FUJINOTSUYU GENSHU

「藤の露」の原酒。とろりとした舌触り、甘味、うま味が特徴的で、アルコール度数の高さを感じさせない。麦ならではの風味、米麹由来のうま味が濃いが、口当たりは非常にまろやか。

麦／43度

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