大浦酒造

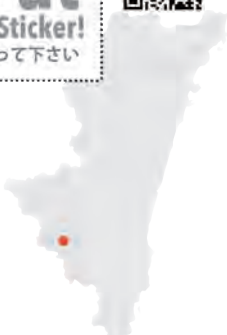
OOURA SHUZOU

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

都城酒造

MIYAKONOJYO SHUZOU

庶民が毎日飲める
癒やしの焼酎を造る蔵

昭和31年に都城市で創業。芋や麦、米、そば、ゴマなど豊富な原料を使って、バラエティ豊かな焼酎・リキュールを製造している蔵です。現在は3代目となる川﨑猛さんが社を率いています。目指すのは、日々の疲れを癒やす、庶民のための酒造り。「より良いものを安く」がモットーで、大容量ペットボトルや紙パック等の商品も多数揃えています。酒造業以外の事業にも積極的で、水耕野菜栽培や飲食店経営の他、本社・工場隣接地にて商業施設「エムズガーデン」を運営。地域活性化にも一役買っています。

住 所　都城市乙房町 2887 番 1
電 話　0986-37-3388
U R L　www.ms-c.co.jp

あなたにひとめぼれ

ANATANI HITOMEBORE

さっぱりとさわやかさを伴う甘い香り。軽やかで飲み飽きしない、穏やかな甘味。独自製法により、原材料にコーンスターチを利用することで、すっきり淡麗な味わいを実現。

芋／25度

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

あなたにひとめぼれ樫

ANATANI HITOMEBORE KASHI

樫樽貯蔵を手軽に楽しめる麦焼酎。ミントのニュアンスの奥から、押しつけがましくない香ばしさ。さっぱりとしたクセのない味わい、ほのかな甘味。飲みやすいデイリー焼酎。

麦／25度

主原料　大麦
麹原料　麦
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　L　減圧

みやこんじょ黒

MIYAKONJO BLACK

限りなく飲みやすさを追求した一本。芋らしい甘い花の様な香りとハーブのニュアンスが淡く漂う。黒麹由来の甘味やとろみがありつつも、穏やか。香ばしさも、蜜的な甘味も軽い。

芋／25度

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

柳田酒造

YANAGITA SHUZOU

常識を盲信せず、創意工夫を厭わない熱き杜氏が守る小規模蔵

明治35年、都城で創業。それ以前は菜種油製造を行っていました。5代目として蔵を守るのは、エンジニアを経て家業に入った柳田正さん。経験せずに常識を信ずることをよしとせず、実験と創意工夫を重ねてうまい焼酎づくりに邁進しています。昭和53年より麦焼酎専業となるも、平成25年には創業時からの看板銘柄、芋焼酎「千本桜」を復活。先代たちが築いた伝統と、当代の新基軸とが融合し、多彩な銘柄となって結実しています。こだわりの原料、蔵裏に湧く弱アルカリ性の水、そして積み重ねてきた技術を信じ、味わいに磨きをかける、県随一の熱い蔵です。

住 所　都城市早鈴町14街区4号
電 話　0986-25-3230
URL　www.yanagita.co.jp

駒

KOMA

フレッシュで清々しい麦の香り。とろみに含まれる甘味とうま味が一度に現れるが、バランスがよく嫌みがない。ストレートでも加水でも印象が変わらず、エンドレスで飲める懐深い味わい。

麦／25度

主原料　麦［九州産・二条大麦］
麹原料　麦
麹　菌　白麹
酵　母　鹿児島2号
蒸留法　L　減圧

青鹿毛

AOKAGE

栓を開けただけで拡がる甘い香り。成熟した甘さの奥に新緑や青バナナの香りが潜む。麦の甘味と香ばしさ、カカオ的な苦味。余韻に良質な水を感じる。造り手の個性が映る饒舌で情緒的な一本。

麦／25度

主原料　麦［九州産・二条大麦］
麹原料　麦
麹　菌　白麹
酵　母　鹿児島2号
蒸留法　N　常圧

母智丘千本桜

MOCHIOSENBONZAKURA

35年振りに復活した、同蔵唯一の芋焼酎。爽快感を併せ持つ穏やかな香ばしさ、奥ゆかしいほんのりとした甘い香り。味わいはしっかりと甘く、一本気。凛とした姿勢のよさを感じる。

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］
麹　菌　黒麹
酵　母　鹿児島2号
蒸留法　N　常圧

県南
SOUTH

南国らしい気候と漁業盛んな土地 小規模蔵元が今も数多い

日南と串間からなる県南は、県内 38 蔵元のうち 13 が集中するエリア。いずれも中小規模で飫肥城下町や沿岸部などに散在します。特に日南市大堂津は江戸中期以降、漁業や海運業が発展し、しょう油や味噌を造る蔵も多い、「醸造の町」です。黒潮の影響で冬も比較的温暖で、カツオやマグロ、伊勢エビなどの漁業や、マンゴーや金柑など果樹栽培が盛んです。

日南・串間ともに、焼酎は芋。原料は近隣で栽培されるコガネセンガンの他、食用甘藷の一大産地・串間産の紅芋を使うことが特徴です。日南エリアは昭和 58 年に日本で初めて減圧蒸留 100% の芋焼酎が商品化され、現在も減圧のライトな酒質が好まれています。一方、串間は鹿児島に隣接し、昔ながらの力強い飲み口が今も高い人気を誇ります。

鵜戸神宮

太平洋に突き出した鵜戸崎岬の突端にある洞窟の中に、朱塗りの色鮮やかな御本殿がご鎮座する珍しい神社。太平洋の荒波が打ち寄せる景勝地です。

Miyazaki local guide

県南は海産物の宝庫。日常では肉より魚ですね。特に天ぷらをよく食べます。これは薩摩揚げに近いのですが、魚のすり身に豆腐と黒砂糖を入れた揚げた練り物で、甘めの味なので焼酎によく合うんです。

小玉醸造
金丸潤平さん

櫻の郷酒造

SAKURANOSATO SHUZOU

全国トップクラスの貯蔵量で長期甕熟成を行う蔵

平成6年、井上酒造の関連会社として設立。最新鋭の機器を揃え、麦焼酎造りからスタートしました。その後、平成9年には長期甕貯蔵庫が完成し、原酒の貯蔵・熟成を開始。日本最多級の約5500個の甕を用いて、代表銘柄「無月」や宮崎県内限定酒「日南発」などを熟成させています。また隣接する体験型ミニブルワリー「焼酎道場」では、飫肥杉を使って明治・大正時代の酒蔵を再現。焼酎造り見学や麹・もろみ造り体験、試飲・焼酎のオリジナルブレンドなどが可能です。機械化を進めながらも、伝統手法や技術者の経験や感覚も重視する、バランス感覚あふれる蔵元です。

住 所 日南市北郷町郷之原甲 888
電 話 0987-55-4134
URL www.obisugi.co.jp
見 学 可能 [焼酎道場・要予約]
その他 試飲○

Put a Sticker!
貼って下さい

日南発

HINATA

「日本のひなた宮崎県」とのコラボレーションから生まれた宮崎県内限定発売酒。原酒は甕で3年以上熟成。芋の甘い香り、爽やかな青草や甘いスパイス系の香り、蜜のようなじんわりした甘味。

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

赤魔王

AKAMAOH

黄桃やマンゴーのような穏やかな甘い果物の香り、口に含むと甘味とうま味が少々の苦味を伴ってゆっくりと段階的に厚みを増しながら拡がる。余韻は長く、ねっとりと艶っぽい。

芋／25度

主原料 紅芋 [ベニアズマ]
麹原料 米
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 N 常圧

無月 黒

MUGETSU KURO

猪八重渓谷の伏流水で仕込み、甕で3年以上熟成。ミントなどフレッシュハーブや青バナナの香り。黒麹由来のとろみとコクが特徴的。甘味の奥からフレッシュな苦味とわずかな酸味。

芋／25度

主原料 芋 [コガネセンガン]
麹原料 米
麹　菌 黒麹
酵　母 その他
蒸留法 N 常圧

酒蔵王手門

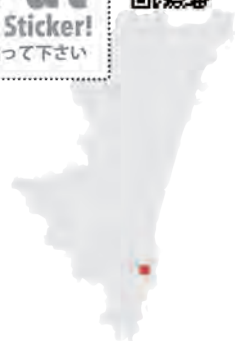
SAKAGURA OHTEMON

斬新さと伝統とを両立させる 城下町の老舗蔵元

明治28年に飫肥城下町で創業。前身の門下酒造から幾度かの社名変更、社屋移転を経て、平成27年から現社名となりました。伝統ある酒蔵ながら、機械化と手作業の長所を組み合わせた新しい試みに積極的。独自の高温発酵仕込みや、麹菌違いの米麹ブレンド、常温・減圧蒸留のブレンドなど、様々な手法に取り組んできました。また「不阿羅王」や宮本武蔵シリーズなど、斬新な酒名やデザインでも人気に。近年は新技術を用いてかつての看板銘柄「銀滴」を復刻し、古くからの地元ファンをも喜ばせています。

住 所 日南市北郷町大藤甲 898-8
電 話 0987-21-7717
URL www.ohtemon.jp
見 学 可能 [要予約]
その他 試飲○ 販売○

Put a Sticker! 貼って下さい



献上銀滴

KENJOH GINTEKI

昭和10年、本格焼酎として初めて献上奉納された伝統の銘柄。淡く優しい香り、キレのある味わいと喉越しを持つ。水で割ると芋の甘みが膨らむように現れる。

芋／20度・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 NOL 常圧 & 減圧

超不阿羅王

CHOFARAO

定番銘柄「不阿羅王」の番外編として位置づけ。淡く甘い白い花の香り、最奥からミネラル感。しっかりとした甘味の後ろから苦味が現れる。水で割ると、香りと甘味に膨らみが出る。

芋／20度・25度

主原料 紅芋 [宮崎県串間産・紅寿]
麹原料 米 [タイ産]
麹　菌 白麹 & 黒麹
酵　母 --
蒸留法 NOL 常圧 & 減圧

銭にあらず

ZENINIARAZU

材料、麹ともにブレンドを用いた王手門らしい銘柄。初手から余韻まで続く、すっきりとした青草の淡い香り。柔らかく淡い甘味が球体のまま長く口に残る。持ち味を活かすロックで。

芋／20度・25度

主原料 芋 [コガネセンガン] & 紅芋 [紅寿]
麹原料 米 [タイ産]
麹　菌 白麹 & 黒麹
酵　母 --
蒸留法 OL 減圧

松の露酒造

MATSUNOTSUYU SHUZOU

長く愛される
地元の定番酒造りにこだわる蔵

城下町・飫肥の酒谷川沿いに江戸末期創業。現在は芋焼酎をメインに製造していますが、以前は焼酎以外にも、味噌の製造や米、芋の栽培、養蚕なども手がけていた蔵です。同蔵の酒は地元ファンの支持が厚いのが特徴。県内の蔵元では珍しく、県内出荷量が県外分を大きく上回っているのだそう。代表銘柄「松の露」は、昔と変わらぬ芋らしさを大切にした酒です。20年弱ほど前から全自動製麹機の導入、情報のデータ化などを進め、酒質の安定化を推進。機械化と職人ならではの技術と感覚の両輪とで、お客の期待に応えています。

住 所 日南市今町2丁目1-16
電 話 0987-25-1746
URL www.matsunotsuyu.co.jp
見 学 可能［事前に電話予約］

Put a Sticker!
貼って下さい

松の露

MATSUNOTSUYU

長年、地元で愛されている代表銘柄。芋の香りを活かした、まろやかなうま味が特徴。酒名は、松の葉から滴る朝露の美しさから命名。

芋／20度・25度
主原料 芋［南九州産・コガネセンガン］
麹原料 米
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 N 常圧

松の露 別選

MATSUNOTSUYU BESSEN

「平成宮崎酵母」を用いて仕込んだ芋焼酎。芋焼酎本来のコクと甘味を活かしつつ、キレが良く飲み心地の良い酒質に仕上げている。

芋／20度
主原料 芋［南九州産・コガネセンガン］
麹原料 米
麹　菌 白麹
酵　母 平成宮崎酵母
蒸留法 N 常圧

匠蔵

TAKUMINOKURA

日南地区の酒販店で平成11年に結成した「日南焼酎こだわり会」が企画したオルリジナル焼酎。コガネセンガンのフルーティさを活かしつつ、喉越しよく、飲み口は優しい。

芋／25度
主原料 芋［コガネセンガン］
麹原料 米
麹　菌 白麹
酵　母 その他
蒸留法 L 減圧

小玉醸造

KODAMA JOUZOU

探究心旺盛な杜氏が目指す唯一無二の焼酎

平成に入り一時休業していた文政元(1818)年創業の蔵を、かつて宮崎市内で造り酒屋を営んでいた金丸一夫さんが平成13年に継承。杜氏は焼酎蔵、日本酒蔵双方で修業を積んだ、息子・潤平さんが務めます。地元産にこだわり、原料のメインは串間市大東産の宮崎紅。洗米から浸漬、甑による蒸きょう、製麹に至るまで、全工程手作業を貫きます。現在は特に、原料、麹菌、酵母による無限の組み合わせを追求中。それぞれの特性を上手に引き出すことで、より香り高くうまい焼酎を目指します。真摯な姿勢と独創的な焼酎への注目度は、年々高まる一方です。

住所　日南市飫肥8丁目1-8
電話　0987-25-9229
URL　www.kodamadistillery.co.jp

杜氏潤平 手造り

TOJIJUNPEI TEZUKURI

繊細、調和、余韻をテーマに、金丸潤平さんが初めて杜氏として仕込んだ代表銘柄。紅芋ならではの軽やかな甘い香り、まろやかな甘味。どんな飲み方でも崩れることがないボディ感。

芋／25度

主原料　紅芋[串間市大東産・宮崎紅]
麹原料　米[宮崎県産]
麹菌　白麹
酵母　その他
蒸留法　N 常圧

杜氏潤平 紅芋華どり

TOJIJUNPEI BENIIMOHANADORI

アーモンドやカシューナッツ、バナナ、洋なしの香り。力強い甘味に加え、深い渋味が冴え渡る。その奥から複雑なうま味が。よく冷やして飲むのがおすすめ。スイーツ合わせても。

芋／44度

主原料　紅芋[串間市大東産・宮崎紅]
麹原料　米[宮崎県産]
麹菌　白麹
酵母　その他
蒸留法　N 常圧

杜氏潤平 紅芋原酒

TOJIJUNPEI BENIIMOGENSHU

同一原酒を年4回に分けて詰める限定原酒。季節により変わる香味を楽しめるが、甘い香りと心地良い口当たりはいずれにも共通。ロックに少々の差し水をし、氷が溶けた頃が飲み頃。

芋／年により異なる

主原料　紅芋[串間市大東産・宮崎紅]
麹原料　米[宮崎県産]
麹菌　白麹
酵母　その他
蒸留法　N 常圧

京屋酒造

KYOYA SHUZOU

原料と大甕仕込みにこだわり 伝統と革新の味を造る

天保5(1834)年創業と伝わる京屋酒造。京都から油津へ来た先人が海産物交易を展開。後に酒造業が主事業となりました。現在は渡邊眞一郎さんが6代目当主として蔵を守ります。串間市大束産の紅芋を多く使う他、農薬不使用で有機肥料を用いた原料生産にも早期から着手し、子会社の農園で芋や米、そばを栽培し一部商品の原料として使用しています。仕込みは一次、二次ともに甕壺で行うのがこだわり。一甕約800リットルという、現代では非常に珍しい少量生産の大甕仕込みが、同蔵ならではの味わいを生み出しています。

住 所　日南市油津 2-3-2
電 話　0987-22-2002
URL　www.kyo-ya.com
見 学　可能 [要予約]
その他　試飲○

Put a Sticker! 貼って下さい

甕雫

KAMESHIZUKU

有機肥料を使って栽培した宮崎紅を一部、原料に使用。甘くフルーティな佇まいの奥に陰翳を感じる香り。控えめだが上品な甘味。甕から竹柄杓でグラスに注ぐプレゼンテーションも魅力。

芋／20度

主原料　紅芋 [宮崎紅]
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　減圧

京屋甘露

KYOYA KANRO

宮崎紅のまろかやさと、コガネマサリの豊かな風味がブレンドされた香り高い一本。口当たりはやわらかだが、厚みのある深いうま味がじっくりと長い余韻を残す。ロックや水割りで。

芋／25度

主原料　紅芋 [宮崎紅]・芋 [コガネマサリ]
麹原料　米 [宮崎県産・ミナミユタカ]
麹　菌　白麹
酵　母　自社酵母
蒸留法　常圧

かね京黒

KANEKYO BLACK

黒麹仕込み、白麹仕込み、それぞれの原酒をブレンド。香りは奥ゆかしく、白い花や新緑、青バナナなどが淡くも次々に現れる。エレガントで気品ある甘味。じっくりと付き合いたい一本。

芋／25度

主原料　紅芋 [宮崎紅]
麹原料　米 [国産]
麹　菌　黒麹・白麹
酵　母　自社酵母
蒸留法　常圧

焼酎日南協同組合

SHOCHU NICHINAN

統一ブランドの芋焼酎で“日南”をアピール

昭和59年、日南市内の蔵元が集まり設立。各社が持ち寄った原酒をブレンドし、商品化しています。設立のきっかけは、毎年日南市でキャンプを行う広島東洋カープ。キャンプが縁で、蔵元各社が広島で焼酎をPRする機会が増えたため、日南市の統一ブランドを打ち出し、蔵元の負担を軽減するため、県外での販売活動を協同組合で実施するようになったのです。現在は、京屋酒造、小玉醸造、櫻乃峰酒造、古澤醸造、松の露酒造の5社が参加。これまでに「日南」、「日南の路」(以上販売終了)、「乾杯日南」を発売しています。

住 所　日南市大字平野 4299
電 話　0987-23-3414
URL　www.dareyami.jp/brewery/nichinan

乾杯日南

KANPAI NICHINAN

5社による協同開発。アルコール度数が低く、常温でも冷やしても、優しくまろやかな飲み口で、そのままストレートで飲める“乾杯向き”の酒。サイズも飲み切りやすい300㎖を販売。

芋／12度

主原料　芋[コガネセンガン]
　　紅芋
麹原料　米
麹　菌　白麹＆黒麹
酵　母　その他
蒸留法　常圧＆減圧

shochu Mini Column

焼酎の賞味期限

焼酎には賞味期限がありません。アルコール濃度が高く、焼酎の約99%がアルコールと水で、残り1%弱が香気成分等になります。そのため、未開封であれば劣化の心配はないと言われています。ただし、高温や直射日光の当たる場所での保管は避け、冷暗所で保管しましょう。開封後は空気と触れることで、徐々に味も変化してしまいますので、早めに飲みきりましょう。

櫻乃峰酒造

SAKURANOMINE SHUZOU

伝統を活かしながら「飲みやすい酒」を造る

明治10年に日南・隈谷の地主が創業。その後、体制が変わり、平成7年からは現在の経営となりました。モットーは「手造り・手運びの小さな蔵」。多くの工程に昔ながらの手作業を残す同蔵では、橋本彰史社長のもと、若き杜氏・山根竜一さんらが焼酎造りを行っています。芋を蒸すのは、樹齢80年から100年の飫肥杉製木桶。芋の余分な水分が抜け、甘みが十分に引き出されるのだそう。また一次、二次ともに仕込みには甕壺を使用します。一方で黒麹と減圧蒸留を取り入れ、「誰もが飲みやすい酒」を実現。新旧融合で美酒造りを続けています。

住所　日南市大字隈谷甲1192
電話　0987-27-0271
URL　www.sakuranomine.com
見学　可能［要予約］
その他　試飲○ 販売○

Put a Sticker! 貼って下さい

黒麹平蔵

KUROKOJI-HEIZOU

花の蜜を核に青草などが混在した香り。口に含むと舌先から花の蜜の甘さが流れ込んで来る。最後にカラメリゼの風味。ゆっくりと変化する表情は極めて豊か。長く、物語性のある一本。

芋／25度

主原料　芋［宮崎県産・コガネセンガン］
麹原料　米
麹菌　黒麹
酵母　宮崎酵母
蒸留法　減圧

平蔵紫芋

HEIZOU-MURASAKIIMO

紫芋由来のヨーグルト香、甘い花の香り。やや重心が低く、ねっとりと舌に絡みつく妖艶な甘味。長い余韻。お湯割りで個性が活きるタイプ。季節限定で、毎年11月の発売。

芋／25度

主原料　紫芋［ムラサキマサリ］
麹原料　米
麹菌　黒麹
酵母　宮崎酵母
蒸留法　減圧

白麹平蔵

SHIROKOJI-HEIZOU

白い花系のこじんまりした甘い香り。初手から現れる濃い甘味とコク。味の重心が高く、最後まで下がらない。マイルドで口当たりがよく、ビギナー入門編に向く。ロックで。

芋／20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　減圧

宮田本店

MIYATA HONTEN

しょう油、みりんと
共に生まれる独自の味わい

漁師町として栄えた日南・大堂津に文化元(1804)年創業。酢の醸造から始まり、大正10年から焼酎、昭和3年からはしょう油とみりんの製造を続ける蔵です。現在は、山形の清酒蔵で修業し、平成29年から蔵に戻った8代目・宮田健矢さんが中心となって、手麹や甕仕込み、常圧蒸留など、伝統的手法による焼酎造りを守ります。この蔵独自の味わいの背景には、甑での蒸米や床麹法による麹づくりはもちろんのこと、しょう油に使う黄麹の影響があるのだとか。黄麹が焼酎に甘味を与え、独特の優しい酒質を生み出しているそうです。

住 所 日南市大堂津4丁目1-8
電 話 0987-27-1131
URL www.hinamusume.jp

Put a Sticker!
貼って下さい

日南娘

HINAMUSUME

代表銘柄。一次、二次共に四石甕で仕込む。花や熱帯系果物の香り、しっとりかつやや濃いめの甘味。後味の切れがいい。水や湯で割ると味が膨らみ、とろみも現れ、より個性が楽しめる。

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

日南娘

HINAMUSUME

芋／20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

銀の星

GINNOHOSHI

包丁とピーラーで皮を剥いた芋を使用。甕で1年熟成。フルーティだが甘すぎずすっきりとした香り、洗練された花の蜜のような甘味。口当たりが軽やかで、味わいの透明感はピカイチ。

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

古澤醸造

FURUSAWA JOUZOU

海辺の町の女性杜氏が育む
伝統の味、新しい味

明治25年に漁業で栄えた日南・大堂津で創業し、県内で唯一、創業当時からの土蔵で焼酎造りを続ける蔵。仕込み蔵はじめ、麹室や主屋などは、国の有形文化財に登録されています。現在は5代目杜氏・古澤昌子さんのもと、できる限り機械に頼らず、自然と対話しながら、焼酎を造ります。その年々の気候が反映された焼酎は、さわやかな酔い心地でじっくり飲み続けたくなるものばかり。平成21年には、地元産樹齢60年の飫肥杉を使った貯蔵庫を造設。甕とホーロータンクを使い分けての貯蔵・熟成も行い、銘柄は新旧交えより多彩になりつつあります。

住 所　日南市大堂津 4-10-1
電 話　0987-27-0005
URL　www.nichinan-yaezakura.jp
見 学　可能［事前に電話予約］
その他　試飲○

Put a Sticker!
貼って下さい

八重桜 いも

YAEZAKURA IMO

地元で愛されるレギュラー酒。穏やかな甘い香り。深い香ばしさとそれに由来する苦味が心地よい。ふくよかな甘味には細やかなグラデーションがあり、余韻が長く、時間経過を楽しめる。

芋／25度

主原料　芋［南九州産・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

一壷春

IKKOSHUN

3年間甕壷で熟成。酒名は「酒が一壷あれば人生は幸せだ」と詠んだ劉伯倫の漢詩にちなむ。白い花のさわやかな立体感ある香り。じんわりと拡がる熟成由来のまろやかな甘味とコク。

芋／25度

主原料　芋［南九州産・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

ひとり歩き

HITORIARUKI

ジョイホワイト100%で初めて作られた焼酎。熱帯系果物や柑橘系の香り、まろやかな甘味とうま味。たおやかな味わいが、喉元の奥までじっくりと染み渡る。

芋／25度

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

井上酒造

INOUE SHUZOU

業界初・減圧蒸留 100%
芋焼酎を製造した蔵

日南市南郷町で明治27年創業。大正10年までは清酒蔵で、その後焼酎に転じました。3代目の現・寺田徳男社長が打ち出した他社との差別化方針により、昭和58年に業界で初めて「減圧蒸留100%の芋焼酎」を開発、製造・販売。「芋焼酎なのに爽やか」という、当時としては一見矛盾する理想を実現し、高い人気を得ました。またもろみ温度のコンピュータ管理なども他蔵元に先駆けて導入。嗜好、市場環境の変化への柔軟な対応で成長を続けています。仕込水、割水には、宮崎名水21選にも選ばれた榎原湧水を使用。芋、麦、そば、米、ヤシ焼酎などを製造しています。

住 所 日南市南郷町榎原甲1326
電 話 0987-68-1055
URL www.obisugi.co.jp
見 学 可能 [事前に電話予約]
その他 試飲○

爽 飫肥杉

SAWAYAKA OBISUGI

発売35周年の看板銘柄。日本初・減圧蒸留100%の芋焼酎。かつての芋焼酎にあった強い香りや雑味ではなく、ソフトで爽やかな風味を引き出し、キレのある味わいを実現。

芋／ 20 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 減圧

櫻泉

SAKURAIZUMI

昭和期の看板焼酎を復刻。長期貯蔵酒をベースに減圧蒸留の芋焼酎をブレンド。優しい白い花や若草、マンゴーや洋なしの香り。とろみ強く、ふっくらとマイルドなうま味と香ばしさ。

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 減圧

日向の夏子

HIMUKA NO NATSUKO

麦焼酎をベースに、宮崎特産の新鮮な日向夏果汁を使用したリキュール。日向夏の爽やかな香り、甘酸っぱい味わい、ほのかな苦味。炭酸割りやロックなど飲み方を選ばない。

その他／ 12 度

主原料 麦・日向夏果汁
麹原料 米
麹　菌 白麹
酵　母 宮崎酵母
蒸留法 減圧

幸蔵酒造

KOUZOU SHUZOU

創業以来の全量甕壺仕込みで ゆるぎない個性を磨く

大正8年に宮崎最南端の串間で創業。特色は、一次・二次仕込みから貯蔵・熟成までを、創業当初から使う甕壺で一貫して行うことです。100個弱の甕壺が埋まっているのは、火山灰が滞積した南九州特有のシラス。甕が呼吸しやすいのでもろみの熟成が促進されるなど、独特な味わいが生まれる源のひとつとなっています。「土中に埋めた壺甕を使って、『おいしい焼酎に育ってくれ』とわが子に語りかけるように貯蔵・熟成させています」と杜氏・久保浩さんは語ります。少量生産、常圧蒸留、無濾過にこだわり、個性的な味わいを守る蔵です。

住所　串間市大字串間1393番地1
電話　0987-72-0305
URL　www.kouzou-shuzou.co.jp

Put a Sticker!
貼って下さい

伝承かめ壺造り 幸蔵

KOUZOU

華やかな青バナナ、マンゴーなど熱帯系果物の香り。軽い苦味の後からたち上る甘味。加水しても変わらぬボディ感。

芋／25度

主原料　芋［大隅半島産・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

伝承かめ壺造り 源次郎

GENJIRO

若々しい穀物香、ミネラル香。とろみに包まれた甘味や香ばしさ、わずかな苦味が開くにはしばしの時間が必要。逆にその一寸を、ゆるりと楽しむべき酒。大きめの氷を入れたロックでじっくりと。

麦／25度

主原料　麦［九州産・はるしずく］
麹原料　麦［九州産］
麹菌　黒麹
酵母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

かめ壺熟成 半ぴどん・陶器

HANPIDON

仕次ぎ製法にて熟成。かつての芋焼酎を彷彿とさせる力強く甘やかな香り、素朴な香ばしさ。甘味は豪快で華やか。深いコク、微量だが鋭い苦味が印象的。

芋／35度

主原料　芋［大隅半島産・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

寿海酒造

JUKAI SHUZOU

地元産紅芋による焼酎造りの先駆者的存在

昭和60年、串間市の5蔵元によって発足した、県内初の協業組合(平成22年に株式会社化)。いずれも100年以上の歴史を持つ蔵でしたが比較的小規模だったため、生き残り戦略として新しい道を選択しました。同蔵の特徴は紅芋による焼酎造り。早期より、全国有数の食用芋特産地である地元大東産・宮崎紅を中心に、こだわりの焼酎を造っています。個性を活かした造りが功を奏し、協業後は全国へと販売網を広げ、多くのファンを獲得しました。平成18年には農業生産法人を設立。焼酎粕を使った肉用牛飼育など、循環型経営にも意欲的です。

住 所　串間市北方 1295
電 話　0987-72-5611
URL　www.jyukai-shuzou.jp
見 学　可能 [要予約]
その他　試飲○

Put a Sticker!
貼って下さい

甕ん中

KAMENCHU

原酒を甕壺で熟成。時間が育んだ芳醇な香り、円熟味を帯びた甘味とコクを持つ。濃厚さゆえ、じっくりと腰を落ち着けて飲む時向き。陶器製の容器と専用柄杓で、贈答品としても人気が高い。

芋／25度

主原料　紅芋 [串間産・宮崎紅(高系14号)]
麹原料　米
麹　菌　黒麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　常圧

無ろ過 濁り銀

MUROKA NIGORIGIN

芋本来の風味を引き出すため、余分な油成分は手作業で除去。コガネセンガンならではの甘くねっとりした花の香り。甘味とうま味、苦味が濃厚かつ複雑に現れ、喉元まで長く響く。

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　常圧

赤いも仕込み。ひむか寿

AKAIMOSHIKOMI HIMUKAKOTOBUKI

串間市大東地区で栽培された芋、宮崎紅のブランド「ヤマダイ」を使用。若々しいが控えめな甘い香り、ミネラル香。それに反し味は甘さが極めて力強く、爆発的ですらある。苦味を伴う長い余韻。

芋／20度

主原料　紅芋 [串間産・宮崎紅(高系14号)]
麹原料　米
麹　菌　白麹
酵　母　宮崎酵母
蒸留法　常圧

松露酒造

SHOURO SHUZOU

県南の風土と気質が育む
堂々たる飲み応え

昭和3年、農家19人が株主となり姥ヶ迫酒造を設立。昭和46年に現在の松露酒造となりました。「県南焼酎で最も味が濃い」と評される、力強い飲み応えある味わいが特徴。原料は南九州産の芋、水はシラス台地で自然濾過された地下天然水を使います。管理が難しく、今では珍しくなったタイル張りの地下タンクを使い、濾過も手作業するのは、大切なこだわり。「ウチならではの味になる理由のひとつですから」と現社長・矢野裕晃さんは語ります。一方、蒸溜方法は常に調整するなど変化も多々。県内外で愛される普段着の焼酎造りに邁進しています。

住所　串間市寺里 1-17-5
電話　0987-72-0221
URL　shouro-shuzou.co.jp

Put a Sticker!
貼って下さい

松露
SHOURO

芋ならではの豊かな香りが力強くたち上る。うま味、甘味ともに太く、しかし決して味の重心は下がらず重すぎない。余韻に香ばしさとわずかな酸味。水や湯で割ると存在感がさらに増す。

芋／20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

心水
MOTOMI

蒸留時の工夫で、冷やしてうまい酒質を目指した一本。爽やかなフルーツ香、黄色い花の鮮やかで甘い香り。とろみ感、甘味が強く、それでいてハーブ的ニュアンス。余韻にカラメル。

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

松露くろむぎ
SHOURO MUROMUGI

先代社長時代に仕込んだ、10年以上の長期貯蔵麦焼酎。グリーン系や完熟したバナナの香り。口に含むと香ばしさの後から強い甘味が現れ、舌に艶やかに絡みつく。余韻は極めて長い。

麦／25度

主原料　大麦
麹原料　麦
麹菌　黒麹
酵母　宮崎酵母
蒸留法　N　常圧

新宿みやざき館KONNE

新宿サザンテラスにある、宮崎県のアンテナショップ。
定番から限定品まで、幅広い品ぞろえの物産品。宮崎の料理やお酒に、つい笑顔がうまれるレストラン。
都会にいることを忘れるゆったりした時間の流れるこの場所に、ぜひいちど、あそびにきてください。

日本の
ひなた
宮崎県
hinata-miyazaki.jp

いっぽ足をふみいれたら、そこには、日本のひなたが広がっています。

1F 宮崎のおいしい食や観光の魅力が満載

出荷量日本一の本格焼酎や、鶏の炭火焼きなど、厳選された「これぞ宮崎」という特産品を豊富に品揃え。また、神話やスポーツキャンプなど、すぐにでも宮崎に行きたくなる観光情報も満載。

2F 宮崎の旬を堪能できる和食レストラン“くわんね”

ランチは宮崎郷土料理を中心に定食スタイルで。ディナーは選び抜いた宮崎の旬の食材をコース料理でご提供。飫肥杉を使った木の温もりに包まれたリラックス出来る空間でお楽しみ頂けます。

MIYAZAKI
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
営業時間：10:00～20:00
TEL：03-5333-7764
FAX：03-5333-7765

宮崎郷土
くわんね
Kwanne

営業時間　ランチ：11:00～15:00（ラストオーダー14:00）
ディナー：17:00～23:00（ラストオーダー22:00）
TEL：03-5308-5200

ひなた食べにこんね

hinata-miyazaki.jp

日本一の宮崎牛や本格焼酎、味の濃い野菜、
太陽の美味しさがつまった果物など。
ひなたで育ったちょっと自慢の食を、
ぜひ一度食べにきてください。

ふるさとチョイス

Dareyami

宮崎オススメめし

日本のひなた宮崎県
hinata-miyazaki.jp

宮崎焼酎酒場

ひなた

宮崎の本格焼酎と焼酎に合うアテの店。焼酎は60種類以上、限定焼酎も多数入荷。こじんまりとした名前の通りあったかい焼酎酒場です。東京・池尻のひなたへどうぞお越しください！

〒一五三－〇〇四三

東京都目黒区東山三－一四－一

☎〇三－五七二四－四五二二

池尻大橋駅東口より徒歩1分。定休日無。

ランチ　11：30～14：30（L.O.14:00）

ディナー　18：00～22：30（L.O.22:00）

※営業時間は変更になる場合がありますのでお問い合わせ下さい

森林理想郷の伝統農林業と文化を、未来へつなぐ。

高千穂町、日之影町、五ヶ瀬町、諸塚村、椎葉村からなる「高千穂郷・椎葉山地域
農林業システムを築き上げ、その源である森林を大切に保全管理してきました。この
化、地域のコミュニティなどが高く評価され、2015 年 12 月 15 日に世界農業遺産
られた伝統農林業や文化に継承していくため、より一層、地域活性化に向けた取組を進めて

では、森林からの恵みを巧みに活用した複合的な「山間地農林業複合システム」や神楽などの農村文(GIAHS：ジアス）に認定されました。世界に認め参りますので、ご支援・ご協力をよろしくお願いします。

日本のひなた宮崎県

ひなたの恵み。

ひなたは、漢字で書くと"日向"。
宮崎県は、神話の時代から"日向"と称されてきた土地でした。
さらに、全国トップクラスの平均気温、日照時間、快晴日数。
まさに「日本のひなた」。
芋、米、麦、そば・・・
この明るく温暖な気候に育まれた大自然の恵みを、
小さな小さな麹と酵母の力を引き出し、
先祖代々受け継いだ伝統の技術で醸し出す宮崎の本格焼酎。
この一杯は、ひなたの恵み、そのものです。

【38の蔵元】宮崎に根づく焼酎蔵元の多くは100年を超える歴史と伝統を受け継いでいます。【天然水】霧島山系を始めとする豊富な天然水こそが宮崎の本格焼酎の源です。【だれやみ文化】宮崎で酒と言えば、本格焼酎。糖質ゼロの一杯が毎日の疲れ(だれ)を癒してくれます。

宮崎の本格焼酎

宮崎県
ふるさと納税も宮崎県へ

ふるさとチョイス
サイトはこちら▶

お酒は二十歳を過ぎてから。
飲酒運転は法律で禁じられています。

日本のひなた宮崎県