



しよちゅいんちよう

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*

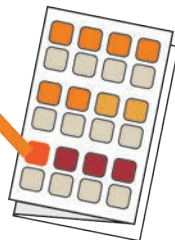
【蔵巡り】

- 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。



原料も地域ごとに
特色があります！



米



麦・蕎麦



芋

本格焼酎の造り方

HOW TO MAKE AUTHENTIC SHOCHU

■ 麴造り（製麴 / せいきく）

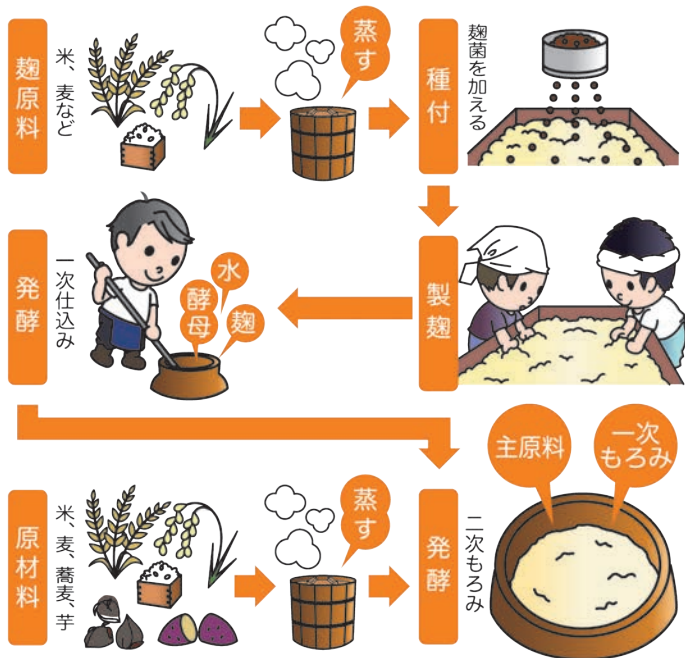
蒸した米などに麴菌を植え付け繁殖させる作業です。麴は原料デンプンを糖分に変える役目（糖化）をします。

■ 一次仕込み

麴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、麴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。

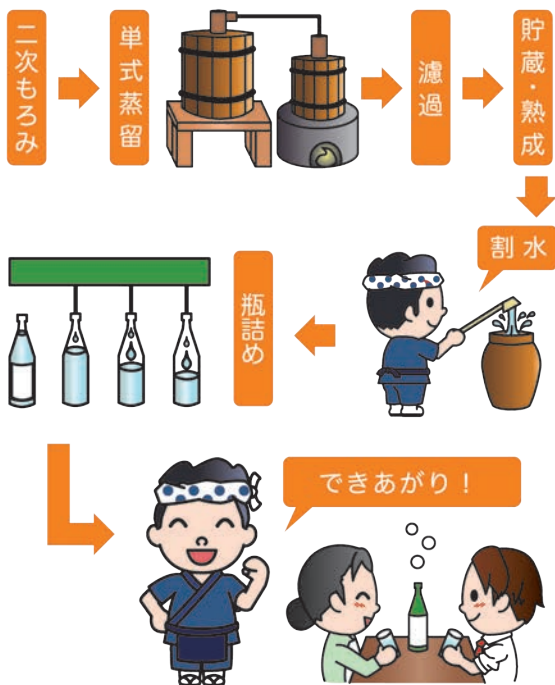


■ 蒸留（じょうりゅう）

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。



麴・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、麴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、麴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歳が増えています。これらの組み合わせで、無限に広がる焼酎の世界を少しだけ深く知って、焼酎をもっとおいしく、もっと楽しく飲んでください。

麴

MALT

焼酎の基本は、黒麴と白麴
麴が原料のデンプンを糖化

● 黄麴 🌞

日本酒づくりに使われる黄麴。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、黄麴をブレンド用などに取り入れる蔵もあります。

● 白麴 ☼

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麴。黒麴菌の突然変異で、大正13年に発見されました。黒麴同様、クエン酸をつくり、安定した醸造が可能な上、黒麴より扱いやすく、昭和期から幅広く使用されるようになりました。

● 黒麴 🌙

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麴。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年に泡盛麴から黒麴菌の培養に成功し、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



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 青果用

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なりますが、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氣成分・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-イオンが含まれていることに由来します。



橙

橙色 | タマアカネ

黄白

黄白 < 焼酎原料用 >
コガネセンガン

紫

紫色 | ムラサキマサリ

紅

黄白 < 青果用 >
高系14号

白色 | ダイチノユメ

白

小林 晃さん



九州沖縄農業研究センター
畑作研究領域
サツマイモ育種グループ

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。



だれやみは、
明日につながる
至福の時間です。



宮崎県本格焼酎を応援する WEB サイト「だれやみ」には、宮崎県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▼

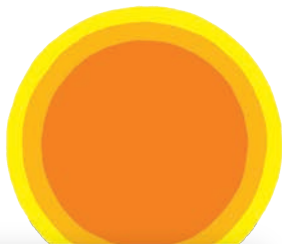
宮崎県本格焼酎応援サイト
Dareyami
だれやみ



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”をお教えします

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

麦麴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

黒麴旭万年
&
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ください。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 飲肥杉
&
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。麴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리의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 38蔵元
WHOLE MIYAZAKI 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

- 1 トンネルの駅
- 2 焼酎蔵ミュージアム
- 3 西の都アグリ館
- 4 綾自然蔵見学館・蔵元綾 酒泉の杜
- 5 霧島ファクトリーガーデン
- 6 エムズガーデン
- 7 「金松法然」焼酎の神様
- 8 体験型ミニブルワリー 焼酎道場
- 9 日南酒造会館
- 10 みやざき物産館 KONNE

県北 8蔵元
NORTH 9製造場

アカツキ酒造
雲海酒造 五ヶ瀬蔵
高千穂酒造
神楽酒造
姫泉酒造

藤本本店
川崎醸造場
佐藤酒造製造場
あくがれ蒸留所

県央 9蔵元
CENTRE 11製造場

尾鈴山蒸留所
黒木本店
正春酒造
岩倉酒造場
宝酒造 黒壁蔵
神楽酒造西都工場
雲海酒造 綾蔵
川越酒造場
雲海酒造 高岡蔵
波邊酒造場
落合酒造場

県西 8蔵元
WEST 9製造場

すき酒造
生駒高原酒造
明石酒造
霧島酒造
霧島酒造 志比田工場
大浦酒造
都城酒造
柳田酒造

本坊酒造 小林工場

小玉醸造
焼酎日南協同組合
櫻乃峰酒造
宮田本店
井上酒造
幸蔵酒造
松露酒造

県南 13蔵元
SOUTH 13製造場

櫻の郷酒造
酒蔵王手門
松の露酒造
京屋酒造
古澤醸造
寿海酒造

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	株式会社藤木本店	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	県央 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!

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



JR 新宿
南口から
すぐ

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

1 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



2 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



3 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



4 綾自然蔵見学館・蔵元綾 酒泉の杜 [雲海酒造]

📍 東諸県郡綾町
大字南保 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



5 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



6 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



7 「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



8 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



9 日南酒造会館 [県南 13 蔵元]

📍 日南市鉄肥 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粟で仕込んだ粟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きます。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「かつぼ酒」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「かつぼ鶏」が名物。ハチの子の塩焼きも珍味ですね。



姫泉酒造
姫野達夫さん

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、現在は焼酎専門蔵として4代目・河内キヲ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、鹿児島島の酵母、白麴を使って、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]

U R L [www.dareyami.jp/
brewery/akatsuki-syuzo/](http://www.dareyami.jp/brewery/akatsuki-syuzo/)



暁

AKATSUKI

穀物香がほんのりたち上り、口に含まる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]

麴原料 ○ 米 [国産]

麴菌 ☼ 白麴

酵母 ♂ その他

蒸留法 ☼N 常圧



米 / 25 度

主原料 ○ 米 [国産]

麴原料 ○ 米 [国産]

麴菌 ☼ 白麴

酵母 ♂ その他

蒸留法 ☼N 常圧



米 / 35 度

主原料 ○ 米 [国産]

麴原料 ○ 米 [国産]

麴菌 ☼ 白麴

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



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、ピターな余韻が後を引く。

麦 / 25度

主原料 麦 大麥
麹原料 麦
麹菌 黒麹
酵母 其他
蒸留法 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 麦 大麥
麹原料 麦
麹菌 黒麹
酵母 其他
蒸留法 減圧



檜樽長期貯蔵 静寂の時

SEIYAKUNOTOKI

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。檜樽で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 其他
蒸留法 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 西白杵郡高千穂町岩戸144-1
| 西都工場 | 西都市鹿野田11365-1

電 話 0982-76-1111

U R L 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)



● トンネルの駅
● 本社

● 西都工場
● 西の都アグリ館



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]

麴 原 料 🍷 米 [国産]

麴 菌 🍷 白麴

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]

麴 原 料 🍷 二条大麦 [国産]

麴 菌 🍷 白麴

酵 母 🍷 その他

蒸 留 法 🍷 減圧



長期貯蔵酒

ひむかのくろうま

CHOUKI CHOZOSHU

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。原酒を貯蔵庫にて樽樽で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]

麴 原 料 🍷 二条大麦 [国産]

麴 菌 🍷 白麴

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 西白杵郡日之影町大字
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 試飲〇



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 〇 米 [国産]

麹菌 🍄 白麹

酵母 🍷 鹿児島酵母

蒸留法 🕒 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。穀物香やクロープ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 〇 米 [国産]

麹菌 🍄 黒麹

酵母 🍷 鹿児島酵母

蒸留法 🕒 常圧

もち米やま里

MOCHIGOME YAMAZATO

元祖本格もち米焼酎。青い粉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 〇 米 [国産]

麹菌 🍄 黒麹

酵母 🍷 鹿児島酵母

蒸留法 🕒 常圧



藤本本店

FUJIMOTO HONTEN

手麴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。元々は麴屋で、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」。手麴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、最近は酵母を離れ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 東白杵郡諸塚村七ツ山 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麴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広がる。

麦 / 25度

- 主原料 麦 [ニシノチカラ]
- 麴原料 米
- 麴菌 白麴
- 酵母 その他
- 蒸留法 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。米麴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]
- 麴原料 米
- 麴菌 白麴
- 酵母 その他
- 蒸留法 常圧



藤の露 原酒

FUJINOTSUYU GENSU

「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、米麴由来のうま味が濃い、口当たりは非常にまろやか。

麦 / 43度

- 主原料 麦 [国産]
- 麴原料 米
- 麴菌 白麴
- 酵母 その他
- 蒸留法 常圧



川崎醸造場

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。昔ながらの手廻し・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 東白杵郡諸塚村家代 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、米麴、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広がる。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]

麴原料 ○ 米

麴菌 ☼ 白麴

酵母 ☉ その他

蒸留法 ☼ 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回だけ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。



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して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、粟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 |

電話 0982-33-2811

URL www.sss-sato.jp

見学 可能 [要予約]

その他 試飲○ 販売○



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]

麴原料 麦

麴菌 白麴

酵母 平成宮崎酵母

蒸留法 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広がる。余韻長い。加水すると、より香りが若々しくなり、かつ甘味の輪郭をはっきりする。

麦 / 25度

主原料 麦 [二条大麦]

麴原料 麦

麴菌 白麴

酵母 平成宮崎酵母

蒸留法 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、色気生まれる。

その他 / 25度

主原料 栗

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 平成宮崎酵母

蒸留法 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作り、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○



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]

麴原料 〇 米 [国産]

麴菌 🌞 黒麹

酵母 🍷 宮崎酵母

蒸留法 🕒 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]

麴原料 〇 米 [国産]

麴菌 🌞 白麹

酵母 🍷 平成宮崎酵母

蒸留法 🕒 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

麴原料 🌾 麦

麴菌 🌞 黒麹・黄麹

酵母 🍷 --

蒸留法 🕒 常圧





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、早期水稻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く、穏やかでゆく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・ピロウ樹が自生する、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。麴室や二次仕込み桶には、宮崎県産餺飩肥杉を使用。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。



山ねこ


YAMANECO

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]

麴原料  米 [宮崎県産・ヒノヒカリ]

麴菌  白麴

酵母  --

蒸留法  常圧



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/



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]

麴原料  麦 [九州産・大麦]

麴菌  白麴

酵母  --


蒸留法  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。当りに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]

麴原料  米 [宮崎県産・はなかぐら]

麴菌  白麴

酵母  --

蒸留法  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。伝統に加え革新的な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

崑六 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]

麴原料 〇 米 [タイ産]

麴菌 🍄 白麴

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だくような味。ロックで。

芋 / 25度

主原料 🍠 芋 [宮崎県産・コガネセンガン]

麴原料 〇 米 [タイ産]

麴菌 🍄 白麴

酵母 🍷 --

蒸留法 🍷N 常圧



三段じとみ

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広がる香ばしさ。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

麴原料 〇 米 [タイ産]

麴菌 🍄 白麴

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

明治維新时期に創業。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

U R L www.masaharu.co.jp

見 学 可能 [要電話予約。10名まで]

その他 試飲○ 販売○



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]

麴原料 〇 米 [国産]

麴菌 🍄 白麴

酵母 🍷 宮崎酵母

蒸留法 NEGL 減圧 & 常圧

黒麴ゴールド仕込み 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麴で造った一本。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]

麴原料 〇 米 [国産]

麴菌 🍄 黒麴 [ゴールド]

酵母 🍷 鹿児島5号酵母

蒸留法 🍷 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]

麴原料 〇 米 [国産]

麴菌 🍄 白麴

酵母 🍷 宮崎酵母

蒸留法 🍷 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 |
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]

麴原料 米 [国産]

麴菌 --

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

麴原料 麦

麴菌 --

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

麴原料 麦

麴菌 --

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/



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]

麴原料 米 [タイ産]

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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]

麴原料 米 [タイ産]

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧



渡邊酒造場

WATANABE SHUZOUJO

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の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



黒麹旭万年

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



白麹旭万年

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。麴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、最良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.ochiaishuzojo.jp

見学 可能 [事前に電話予約]

その他 試飲○ 販売○



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]

麴原料 米 [国産]

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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、コガネセング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 [コガネセングン]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧



鏡洲 GINGER

KAGAMIZU GINGER

珍しい生姜焼酎。主原料に麦、麴に米を使い、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

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 減圧





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。「焼酎の味は麴で決まる」と28坪もある広い麴室で、手作業による製麴を丁寧にを行います。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

U R L www.suki-syuzou.jp

見 学 可能 [事前に電話予約]

その他 試飲○ 試飲○



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。二次仕込みで黄麴を加え低温で発酵させる添え麴で、味により深みが増した。

芋 / 25 度

主 原 料 🍷 芋 [コガネセンガン]

麴 原 料 🍷 米 [国産]

麴 菌 🍷 白麴・黄麴

酵 母 🍷 宮崎酵母

蒸 留 法 🍷 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]

麴 原 料 🍷 米 [国産]

麴 菌 🍷 白麴

酵 母 🍷 宮崎酵母

蒸 留 法 🍷 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]

麴 原 料 🍷 米 [国産]

麴 菌 🍷 白麴

酵 母 🍷 宮崎酵母

蒸 留 法 🍷 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]

麴原料 米 [タイ産]

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧



牧場の櫻

MAKIBANOSAKURA

芋 / 28度

主原料 白芋 [南九州産・コナホマレ]

麴原料 米 [タイ産]

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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 試飲〇



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。柔らかく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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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

URL 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○



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・トロット・キリット」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]

麴原料 米

麴菌 黒麹

酵母 --

蒸留法 常圧



● 本社
志比田工場
霧島ファクトリーガーデン

黒霧島

KUROKIRISHIMA

創業者・江夏吉助が初蔵出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、「トロットした甘味、キリットした後切れ」が特徴。

芋 / 20度・25度

主原料 芋 [九州産・コガネセンガン]

麴原料 米

麴菌 黒麹

酵母 --

蒸留法 常圧

赤霧島

AKAKIRISHIMA

紫芋に含有するポリフェノールが焼酎麴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]

麴原料 米

麴菌 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。手麴、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 販売〇 [エムズガーデン内]



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]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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。穀物や蒸し粟のような香り。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

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧



都城酒造

MIYAKONOJO 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代目となる川崎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

URL 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]

麴原料 ○ 米

麴菌 🌱 黒麴

酵母 🍷 宮崎酵母

蒸留法 🍷 常圧 & 減圧



あなたにひとめぼれ 榎

ANATANI HITOMEBORE KASHI

榎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

麴原料 🌾 麦

麴菌 🌱 白麴

酵母 🍷 宮崎酵母

蒸留法 🍷 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。黒麴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]

麴原料 ○ 米

麴菌 🌱 黒麴

酵母 🍷 宮崎酵母

蒸留法 🍷 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]

麴原料 麦

麴菌 白麴

酵母 鹿児島2号

蒸留法 減圧

青鹿毛

AOKAGE

栓を開けただけで広がる甘い香り。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]

麴原料 麦

麴菌 白麴

酵母 鹿児島2号

蒸留法 常圧



母智丘千本桜

MOCHIOSENBOZAKURA

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]

麴原料 米 [宮崎県産]

麴菌 黒麴

酵母 鹿児島2号

蒸留法 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。特に天ぶらをよく食べます。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、飴肥杉を使って明治・大正時代の酒蔵を再現。焼酎造り見学や麴・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

U R L www.obisugi.co.jp

見 学 可能 [焼酎道場・要予約]

その他 試飲〇



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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧

赤魔王

AKAMA OH

黄桃やマンゴーのような穏やかな甘い果物の香り、口を含むと甘味とうま味が少々苦味を伴ってゆっくと段階的に厚みを増しながら広がる。余韻は長く、ねっとりとした艶っぽい。

芋 / 25度

主原料 紅芋 [ベニアズマ]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 その他

蒸留法 常圧



無月 黒

MUGETSU KURO

猪八重溪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]

麴原料 米

麴菌 黒麹

酵母 その他

蒸留法 常圧



酒蔵王手門

SAKAGURA OHEMON

斬新さと伝統とを両立させる 城下町の老舗蔵元

明治28年に飯肥城下町で創業。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、麴菌違いの米麴ブレンド、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。



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]

麴原料  米 [タイ産]

麴菌  白麴

酵母 --


蒸留法  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、香りと甘味が膨らみが出る。

芋 / 20度・25度

主原料  紅芋 [宮崎県串間産・紅寿]

麴原料  米 [タイ産]

麴菌  白麴 & 黒麴

酵母 --

蒸留法  常圧 & 減圧



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○






銭にあらず

ZENINIARAZU

材料、麴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]

麴原料  米 [タイ産]

麴菌  白麴 & 黒麴

酵母 --

蒸留法  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・秣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い酒です。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]



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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 その他

蒸留法 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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 平成宮崎酵母

蒸留法 常圧



匠蔵

TAKUMINOKURA

日南地区の酒飯店で平成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]

麴原料 米

麴菌 白麹

酵母 その他

蒸留法 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

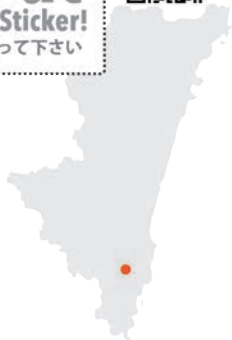
平成に入り一時休業していた文政元(1818)年創業の蔵を、かつて宮崎市内で造り酒屋を営んでいた金丸一夫さんが平成13年に継承。杜氏は焼酎蔵、日本酒蔵双方で修業を積んだ、息子・潤平さんが務めます。地元産にこだわり、原料のメインは串間市大東産の宮崎紅。洗米から浸漬、甑による蒸きょう、製麴に至るまで、全工程手作業を貫きます。現在は特に、原料、麴菌、酵母による無限の組み合わせを追求中。それぞれの特性を上手に引き出すことで、より香り高くうまい焼酎を目指します。真摯な姿勢と独創的な焼酎への注目度は、年々高まる一方です。



住所 日南市鉄肥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]

麴原料 米 [宮崎県産]

麴菌 白麴

酵母 その他

蒸留法 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]

麴原料 米 [宮崎県産]

麴菌 白麴

酵母 その他

蒸留法 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]

麴原料 米 [宮崎県産]

麴菌 白麴

酵母 その他

蒸留法 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。串間市大東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○

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。甘くフルーティな竹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]

麴原料 米

麴菌 白麴

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]

麴原料 米 [宮崎県産・
ミナミユタカ]

麴菌 白麴

酵母 自社酵母

蒸留法 常圧



かぬ京黒

KANEKYO BLACK

黒麴仕込み、白麴仕込み、それぞれ原酒をブレンド。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]

麴原料 米 [国産]

麴菌 黒麴・白麴

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300mlを販売。

芋 / 12度

主原料  芋 [コガネセンガン]

 紅芋

麴原料  米

麴菌  白麴 & 黒麴

酵母  その他

蒸留法  常圧 & 減圧

Put
a Sticker!
貼って下さい



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年の飢肥杉製木桶。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○



黒麹平蔵

KUROKOJI-HEIZOU

花の蜜を核に青草などが混在した香り。口に含まれ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、ねっとりとした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

白い花系のか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、手麴や麴仕込み、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、甑での蒸米や床麴法による麴づくりはもちろんのこと、しょう油に使う黄麴の影響があるのだとか。黄麴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



日南娘

HINAMUSUME

代表銘柄。一次、二次共に四石甑で仕込む。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]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧



日南娘

HINAMUSUME

芋 / 20度

主原料 芋 [コガネセンガン]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 常圧



銀の星

GINNOHOSHI

包丁とピーラーで皮を剥いた芋を使用。甑で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、味わいの透明感は一ピカイチ。

芋 / 25度

主原料 芋 [コガネセンガン]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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年の飢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

U R L www.nichinan-yaezakura.jp

見 学 可能 [事前に電話予約]

その他 試飲○



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、時間経過を楽しむ。

芋 / 25度

主 原 料 🍠 芋 [南九州産・コガネセンガン]

麴 原 料 🍶 米

麴 菌 🍄 白麴

酵 母 🍷 宮崎酵母

蒸 留 法 🍷N 常圧

一壺春

IKKOSHUN

3年間甕壺で熟成。酒名は「酒が一壺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]

麴 原 料 🍶 米

麴 菌 🍄 白麴

酵 母 🍷 宮崎酵母

蒸 留 法 🍷N 常圧



ひとり歩き

HITORIARUKI

ジョイホホワイト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・ジョイホホワイト]

麴 原 料 🍶 米

麴 菌 🍄 白麴

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選にも選ばれた椋原湧水を使用。芋、麦、そば、米、ヤシ焼酎などを製造しています。



爽 飢肥杉

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 [コガネセングン]
 麴原料 米
 麴菌 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 [コガネセングン]
 麴原料 米
 麴菌 白麹
 酵母 宮崎酵母
 蒸留法 減圧



住所 日南市南郷町椋原甲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 試飲〇



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りキュール。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
 麴原料 米
 麴菌 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。「土中に埋めた甕壺を使って、『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

U R L 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]

麴原料 米 [国産]

麴菌 黒麴

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]

麴原料 麦 [九州産]

麴菌 黒麴

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]

麴原料 米 [国産]

麴菌 黒麴

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○

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)]

麴原料 米

麴菌 黒麴

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]

麴原料 米

麴菌 白麴

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)]

麴原料 米

麴菌 白麴

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。「うち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



松露

SHOURO

芋ならではの豊かな香りが力強いたち上る。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]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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]

麴原料 米

麴菌 白麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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

麴原料 麦

麴菌 黒麴

酵母 宮崎酵母

蒸留法 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。

都会に在ることを忘れるゆったりと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

MIYAZAKI-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 宮崎の美味しい食や 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。ディナーは選り抜いた宮崎の旬の食材をコース料理でご提供。駄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



宮崎県土

くわんね

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。



日本の
ひなた
宮崎県
MIYAZAKI



ふるさとチョイス



Dateyami



宮崎
オススメし



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！

〒一五三一〇〇四三

📍 東京都目黒区東山三一一四一一

☎ 〇三三五七二四一四五二二

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)

※営業時間に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



世界農業遺産

高千穂郷・椎葉山地域

GIAHS Takachiho・Shiobayama



世界農業遺産高千穂郷・椎葉山地域公式 HP

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の歳元】宮崎に根づく焼酎歳元の多くは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。

