

MIYAZAKI

Sho-chu

宮崎



日本の
ひなた
宮崎県

NONBE

南国の気候、豊かな水と大地、そして手間を惜しまぬ人の技。

これらが揃う宮崎県は、全国屈指の焼酎王国として、
長年にわたり独自の文化と味わいを育んできました。

芋を中心に、麦、米と多彩な原料を生かした仕込みに加え、
地元で選抜された酵母や麴の工夫、蔵ごとの伝統が
一本一本に個性を与えています。

割り方、温度、料理との組み合わせなど
自分らしい飲み方が追求できる“自由さ”も
焼酎の魅力の一つです。

この本では、宮崎の焼酎がもつ奥深さと広がり
を自分らしい感性で楽しむヒントをご紹介します。

まだ焼酎の魅力を知らないあなたにこそ、
手にとってほしい一冊です。

ユネスコ無形文化遺産
登録に寄せて 04

宮崎の本格焼酎はなぜ美味しい？ 06

「だれやみ」の楽しみ方 07

Step.1 “飲み方” で楽しむ 08

Step.2 “ペアリング” で楽しむ 10

宮崎で本格焼酎に出会う旅を 12

宮崎県蔵元 & 銘柄図鑑 16

蔵元 MAP 18

県北の蔵元 20

県央の蔵元 30

県西の蔵元 40


県南の蔵元 48

あなたの街の『宮崎物産館 KONNE』 62

本格焼酎のいろは 64

本格焼酎ができるまで 66

麴・酵母・原料で変わる味わい 68



宮崎の本格焼酎が国境を超える！
受け継がれる伝統の技と魂

日本の「伝統的酒造り」が ユネスコ無形文化遺産に登録！

焼酎を世界の宝に

宮崎県は、11年連続出荷量日本一を誇る全国有数の焼酎どころです。地域の恵まれた自然と、先人の知恵によって培われた多彩な味わいの焼酎は、県民の暮らしに深く溶け込んできました。

この度、「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録されたことは、その品質と伝統が世界的に認められた証であり、大変誇らしく思います。この登録を契機に、宮崎の本格焼酎を「世界の宝」とすべく、未来へと続く焼酎文化の普及・継承に全力を尽くし、世界の人々に愛される宮崎の本格焼酎の魅力を国内外により一層発信していきます。



宮崎県知事
河野 俊嗣

誇れる文化を、未来へ

「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録されたことを大変喜ばしく思っており、登録にあたりまして多大なるご尽力を賜りましたことを心より感謝申し上げます。

宮崎県は、温暖で豊かな気候に恵まれ、他県に類のない様々な原料を用いた焼酎が造られております。

杜氏や蔵人達は麹菌の力を最大限に引き出す優れた技術を磨き続け、今では世界に誇れる文化を築き上げてきました。

この素晴らしい技術や精神を絶やさぬよう、後世へ継承していきたいと思っております。



宮崎県酒造組合
会長
渡邊 眞一郎

Q. 宮崎の本格焼耐は
なぜ 美味しい のでしょう？

A. 答えは、
「水」と「風土」にあります。

① 恵まれた水が、味を決める

焼耐づくりに、水は必要不可欠。九州山地など緑豊かな森林が長い年月をかけて育んだ良質な天然水が、高品質で美味しい宮崎の本格焼耐を生んでいます。

② 原料のバラエティは、
県土の広さと豊かさの証

地理的に南北に長い宮崎県では、芋・麦・米・そば・栗など、焼耐の原料も実に多彩。温暖な県南は芋、県西は米どころと、それぞれの気候に適した農作物が豊富です。また鹿児島に近い県南エリアや都城では芋焼耐、熊本の影響を受けた県西・県北エリアでは米焼耐など、好まれる焼耐も地域ごとに異なるのです。

③ 焼耐は、自然と人が育む文化

自然から恩恵を受け、蔵人の技と時間をかけて育てられる本格焼耐。それぞれの地域で親しまれ、日々の暮らしに寄り添ってきた焼耐は、まさに「その土地ならではの味」です。

「だれやみ」の
楽しみ方 教えます！

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。

本格焼耐を片手にほっとひと息つく、癒しの時間。そんな“宮崎流のくつろぎ習慣”をはじめてみませんか？



Step 1. “飲み方”で楽しむ

今日はどう飲む？ 本格焼酎 七変化。

飲み方で変わる味わいの世界。
本格焼酎の多彩な楽しみ方を、
7つのスタイルでご紹介します。

（ 本来の味と香りを
ダイレクトに味わう ）



ストレート

宮崎の本格焼酎は、20度前後の低めのアルコール度数が多め。そのままでも飲みやすいのが特徴です。

（ 味が引き締まり
飲み口がシャープに ）



ロック

アルコール度数が高めの焼酎におすすめ。まずグラスに氷を入れてしっかり冷やしてから焼酎を注ぐのがコツです。

（ 甘みが引き立ち
ふくよかな香りに ）



お湯割り

お湯を先に注ぎ、焼酎を後から加えるのがコツ。湯気によって香りが立ち上がります。宮崎では「焼酎6：お湯4」や「7：3」が主流です。

（ 口当たりが丸く
飲みやすい ）



水割り

好みの濃さに調整して楽しめる定番の飲み方。あらかじめ水で割って一晩寝かせる「前割り」にすると、味わいがよりまろやかになります。

（ 角がとれ
やさしくまろやかに ）



燗つけ

昔ながらの飲み方。前もって水で割った焼酎を湯煎などで温めて飲みます。

（ 爽快感がプラス
香りも華やかに ）



ソーダ割り

炭酸水で割る爽快感なスタイル。へべすや日向夏などの柑橘を加えるのもおすすめ。



（ 自由なアレンジで
無限の味わい ）



カクテル

フルーツやジュース、ハーブなどと組み合わせる楽しむ、自由なスタイル。

カクテルの楽しみ方はこちら！
「宮崎 SHOCHU Mix Up」
shochumixup.com



Step 2. “ペアリング” で楽しむ

この一杯と、この一皿。

至福のだれやみセット

和・洋・中を問わず、料理の美味しさを引き立てるのも本格焼酎の魅力。相性ぴったりの「だれやみセット」をご紹介します。

コクのあるチーズと
絶妙にマッチング



ピザ
&
樫樽長期貯蔵 静寂の時
[高千穂酒造] P22



もつ鍋
濃厚な旨みで包む



もつ鍋
&
無濾過御幣
[姫泉酒造] P24



こってりソースに
負けない力強さ



お好み焼き
&
黒麹旭萬年
[渡邊酒造場] P38



タレの甘辛さ、
鶏肉の香ばしさと好相性



焼き鳥
&
山猪
[すき酒造] P41



旨みたっぷりオイルと
絶妙に響きあう



アヒージョ
&
KIRISHIMA No.8
[霧島酒造] P44



素材の風味を引き出す
マツタリとした味わいが



伊勢海老の刺身
&
まだこ
[酒蔵王手門] P50



ベストマッチ
殿堂入り



刺身



地鶏の炭火焼き

肉の旨みに寄り添う
奥深いコク



ローストビーフ
&
あおかげ 青鹿毛
[柳田酒造] P47



口の中で溶けあう
やさしい手の甘み



スイートポテト
&
焼酎道場 シルクスイート仕込み
[櫻の郷酒造] P49



P20～61
では

宮崎県内 38 蔵元の自慢の 1 本と
相性抜群の料理をご紹介します。ぜひご覧ください！

宮崎で、 本格焼酎に 出会^い旅を

※写真は『焼酎の里 霧島ファクトリーガーデン(霧島酒造)』

土地の香り、蔵の空気、造り手の声——。

現地でしか味わえない出会いがあります。

ここからは、見学・試飲・購入が可能なスポットや

宮崎県内の蔵元情報をご紹介します。

焼酎を軸に旅のルートを組み立て、

“本物の焼酎”にふれる旅へ、一步踏み出してみませんか。



焼酎観光スポット

焼酎が試飲・購入できるショップや蔵元が運営する人気施設など、焼酎の奥深さに触れられる観光スポットを紹介します。

マップは P18へ

県北

〈神楽酒造〉

トンネルの駅

トンネルを利用した焼酎の長期熟成庫があることで知られる観光物産館。地元特産品や伝統工芸品を豊富に取り揃えています。

📍 高千穂町下野2221-2
☎ 0982-73-4050 🕒 9:00~17:00
📅 休 第一水曜(祝日の場合は第二水曜)

📍 入場料：無料／駐車場あり／
試飲あり／販売あり
🌐 tonnerunoeki.com



県北

〈佐藤焼酎製造場〉

佐藤焼酎製造場焼酎蔵

まるで美術館のようなフォトジェニックなコンクリート造りの酒蔵。ガラス越しに製造の全工程を見学することができます。

📍 延岡市祝子町 2388-1
☎ 0982-33-6111
🕒 10:00~12:00、13:00~16:00
📅 休 土曜、日曜、祝日

📍 入場料：無料／
駐車場あり：20台、バス3台／
販売あり／工場見学可(団体要予約)
🌐 satoshochu.com



県央

〈神楽酒造〉

西の都アグリ館

神楽酒造西都工場内にある観光物産館。焼酎の試飲・販売はもちろん、工場見学も可能。地元の土産物も揃っています。

📍 西都市鹿野田11365-1
☎ 0983-32-0880 🕒 9:00~16:30
📅 休 土曜、日曜、祝日

📍 入館料：無料／駐車場あり：110 台／
試飲あり／販売あり／工場見学可(ガイドが必要な場合は要予約)



県央

〈雲海酒造〉

綾自然蔵見学館／ 蔵元 綾 酒泉の杜

綾自然蔵見学館は焼酎造りの映像鑑賞や
詰め口ライン見学、試飲ができます。酒泉の杜
はお土産販売の他、レストランもあります。

- ③ 綾町大字南俣字豆新聞1795-1
☎ 0985-77-3737 (綾自然蔵見学館)
④ 施設ごとに異なります。
詳しくはWebサイトをご確認ください。
- ① 入館料：無料／駐車場あり：500台／
② 試飲あり／レストランあり／
工場見学可：2名から(要予約)
aya-sizengura-kengakukan.jp



県西

〈都城酒造〉

エムズガーデン

まるで小さな森に囲まれているような空間で、
食事や買い物が楽しめる都城酒造運営の
複合施設。150名様収容の音楽ホールも在り。

- ③ 都城市乙房町4113-1
☎ 代表：0986-37-3392
(受付時間：平日9:00～17:00
※年末年始、お盆を除く)
※各店の電話番号はWebサイト
をご確認ください。
- ④ 10:00～19:00 ※WORK&FIKAのイトイン
営業時間はWebサイトをご確認ください。
① 入館料：無料／
駐車場あり：約100台／
販売あり／ダイニングカフェ等あり
www.ms-c.co.jp/morinoeki/



県央

宮崎の本格焼酎を一気にチェックしたいならココ！

みやざき物産館 KONNE

宮崎県庁内にある県産品の発信拠点。県内
蔵元の本格焼酎が揃い、購入が可能。特産
品やお土産選びにも便利なスポットです。

- ③ 宮崎県宮崎市宮田町1-6
宮崎県庁8号館1階
☎ 0985-22-7389
④ 9:00～18:00
- ① 入館料：無料／
駐車場あり(県庁外来駐車場)／
販売あり
www.m-tokusan.or.jp/miyazaki/



◀ 県内蔵元の焼酎がずらり！

「KONNE」は
全国5拠点！
お近くの街でも「宮崎」に
出会えます。 → P62へ

県西

〈霧島酒造〉

焼酎の里 霧島ファクトリーガーデン

工場見学に加え、クラフトビール醸造所併設
のレストランや焼きたてのパンが味わえるペー
カリもある、地域に根差した憩いの場です。

- ③ 都城市志比田町5480
☎ 0986-21-8111
④ 施設ごとに異なります。
詳しくはWebサイトをご確認ください。
- ① 入館料：無料／駐車場あり：約150台／
② 試飲あり／販売あり／レストランあり／
工場見学可(要予約)
www.kirishima-fg.jp



県西

金松法然神社

焼酎をこよなく愛したお坊さん・金松法然(かな
まつほうぜん)僧侶を祀る神社。地元の本格
焼酎「明月」を供える参拝者が多いのだそう。

- ③ えびの市栗下757-10
☎ 0984-35-0987
- ④ 8:00～16:00(社務所・売店)
⑤ 水曜日(社務所・売店) ① 駐車場あり



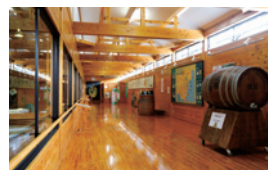
県南

〈櫻の郷酒造〉

体験型ミニブルワリー 焼酎道場

世界にひとつだけの焼酎を造ることができる
オリジナルブレンドコーナー(要予約・体験無料・
持ち帰りは有料)もある櫻の郷酒造運営の
体験型ミニブルワリー。

- ③ 日南市北郷町大字郷之原甲888
☎ 0987-55-4136 ④ 10:00～16:00
⑤ 年末年始
- ① 入館料：無料／駐車場あり／
試飲あり／販売あり／
工場見学可(団体要予約)
www.sakuranosato.co.jp/tour



県南

日南酒造会館

県南11蔵元が共同で運営する酒屋さん。それ
ぞれが生み出す個性あふれる銘柄の数々を
試飲・購入できます。

- ③ 日南市妖姫2-1-10
☎ 0987-25-1677 ④ 10:00～17:00
⑤ 月曜、木曜 ※祝日も固定
- ① 入館料：無料／駐車場あり／
試飲あり／販売あり
nichinansyoutyu.site



宮崎県 蔵元&銘柄 図鑑

県内各地に点在する38の蔵元と、そこから生まれる多彩な銘柄を一挙にご紹介します。

県北

20 ページ

県央

30 ページ

県西

40 ページ

県南

48 ページ

と蔵元をエリアごとにわけて掲載。地域の個性が香り立つ個性豊かな本格焼酎の数々を味わってみませんか？

図鑑ページの見方

各蔵元の成り立ちや代表銘柄の香り・味わいの特徴などの情報をぎゅっと凝縮してご紹介しています。

1 蔵元が特におすすめする一本をコメントとともに紹介します。

2 その銘柄に合う料理とおすすめの飲み方を記しています。

3 飲んだ銘柄のチェックボックスには印を付けましょう。

4 原料や麹菌、蒸留法などの情報です。主原料はイラストでわかりやすく示しています。

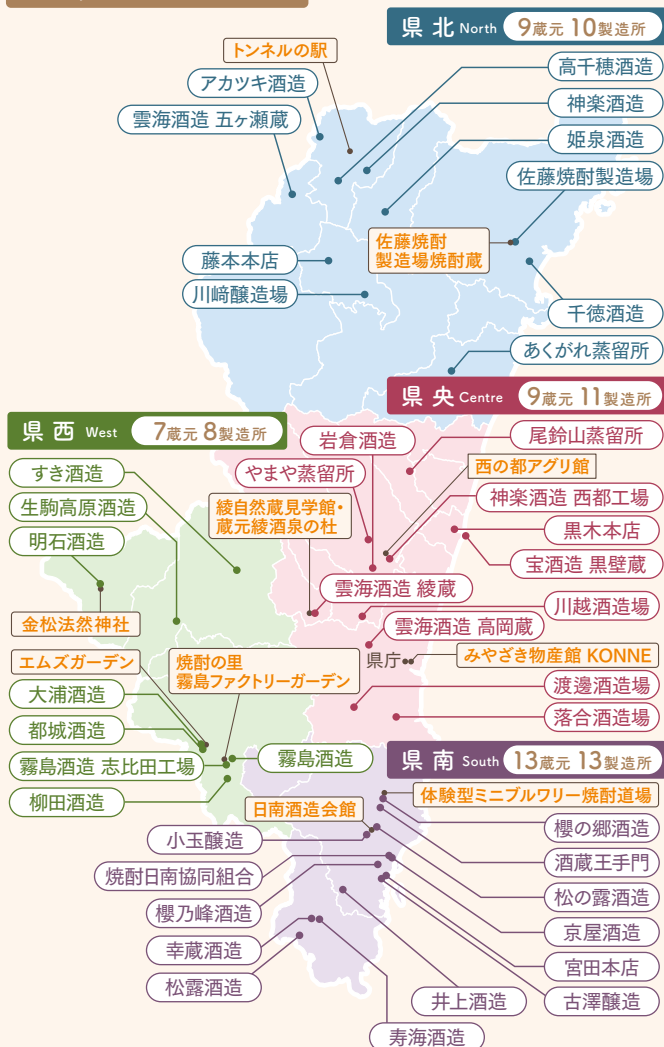
5 タグは香り・味わいの特徴を一言で表現。紹介文にはその味わいのルーツや名称の由来について記しています。

6 各蔵元の成り立ちや魅力、所在地や Web サイトなどの情報を記しています。

宮崎県焼酎蔵元MAP

県全域
Whole Miyazaki

38蔵元 42製造所



酒蔵
見学

| | 蔵名 | 住所 | 電話 | 掲載頁 |
|-----|----------|-------------------|---------------------------|-----|
| 県北 | アカツキ酒造 | 高千穂町大字河内1835-5 | 0982-75-1612 | P21 |
| | 高千穂酒造 | 高千穂町大字押方925 | 0982-72-2323 | P22 |
| | 神楽酒造 | 高千穂町岩戸144-1 | 0983-32-0880 〔西の都アグリ館〕 | P23 |
| | 姫泉酒造 | 日之影町大字岩井川3380-1 | 0982-87-2016 | P24 |
| | 藤本本店 | 諸塚村大字七ツ山2572 | 0982-65-4005 | P25 |
| | 川崎醸造場 | 諸塚村家代4006 | 0982-65-0004 | P26 |
| | 佐藤焼酎製造場 | 延岡市祝子町2388-1 | 0982-33-2811 | P27 |
| | あくがれ蒸留所 | 日向市東郷町山陰辛212-1 | 0982-68-3550 | P28 |
| | 千徳酒造 | 延岡市大瀬町2-1-8 | 0982-32-2024 | P29 |
| 県中央 | 尾鈴山蒸留所 | 木城町大字石河内字倉谷656-17 | 0983-22-3973 | P31 |
| | 黒木本店 | 高鍋町大字北高鍋776 | 0983-23-0104 | P32 |
| | 宝酒造 黒壁蔵 | 高鍋町蚊口浦5323 | 0120-120-064 〔お客様相談室〕 | P33 |
| | やまや蒸留所 | 西都市三納大字10029 | 0983-45-1013 | P34 |
| | 岩倉酒造 | 西都市下三財7945 | 0983-44-5017 | P35 |
| | 川越酒造場 | 国富町大字本庄4415-1 | 0985-75-2079 | P36 |
| | 雲海酒造 | 宮崎市昭栄町45-1 | 0985-23-7890 | P37 |
| | 渡邊酒造場 | 宮崎市田野町甲2032-1 | 0985-86-0014 | P38 |
| | 落合酒造場 | 宮崎市大字鏡洲字前田1626 | 0985-55-3206 | P39 |
| 県西 | すき酒造 | 小林市須木下田393-3 | 0984-48-2016 | P41 |
| | 生駒高原酒造 | 小林市東方 3351-1 | 0984-23-4130 | P42 |
| | 明石酒造 | えびの市大字栗下61-1 | 0984-35-1603 | P43 |
| | 霧島酒造 | 都城市下川東4-28-1 | 0986-22-8066 〔お客様相談室〕 | P44 |
| | 大浦酒造 | 都城市乙房町 4113 -1 | 0986-37-3883 | P45 |
| | 都城酒造 | 都城市乙房町 2887-1 | 0986-37-3388 | P46 |
| | 柳田酒造 | 都城市早鈴町14-4 | 0986-25-3230 | P47 |
| 県南 | 櫻の郷酒造 | 日南市北郷町郷之原甲888 | 0987-55-4134 | P49 |
| | 酒蔵王手門 | 日南市北郷町大藤甲 898-8 | 0987-21-7717 | P50 |
| | 松の露酒造 | 日南市今町2-1-16 | 0987-25-1746 | P51 |
| | 小玉醸造 | 日南市妖肥8-1-8 | 0987-25-9229 | P52 |
| | 京屋酒造 | 日南市大字平野4299 | 0987-22-2002 | P53 |
| | 焼酎日南協同組合 | 日南市大字平野4299 | 0987-23-3414 | P54 |
| | 櫻乃峰酒造 | 日南市大字隈谷甲1192 | 0987-27-0271 | P55 |
| | 宮田本店 | 日南市大堂津4-1-8 | 0987-27-1131 | P56 |
| | 古澤醸造 | 日南市大堂津4-10-1 | 0987-27-0005 | P57 |
| | 井上酒造 | 日南市南郷町榎原甲1326 | 0987-68-1055 | P58 |
| | 幸蔵酒造 | 串間市大字串間1393-1 | 0987-72-0305 | P59 |
| | 寿海酒造 | 串間市大字北方1295 | 0987-72-5611 | P60 |
| | 松露酒造 | 串間市寺里1-17-5 | 0987-72-0221 | P61 |

高地・寒冷で培われた 雑穀文化が育む個性

県北は、神話の舞台・高千穂郷や椎葉山地域を含む山間部エリアと、日向灘沿いの平野部を含む延岡・日向エリアに大別されます。山間部では米や麦のほか、粟焼酎やもち米焼酎、日本初のそば焼酎など個性的な銘柄が誕生しています。また、かねてより日本酒が好まれてきた地域でもあり、清酒文化の中で焼酎が造られてきました。

Key spot !

高千穂峡

高千穂町

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り立つ峡谷。国の名勝・天然記念物に指定されています。

アカツキ酒造

AKATSUKI SHUZO

昔ながらの製法を守る、県境の蔵

蔵のこだわりを
映した一本です



アカツキ酒造
取締役
河内 隆昭さん

私の推しの一本！

暁

焼酎好きをうならせる重厚な飲み口が特長の銘柄です。20度、25度、35度と度数違いがあり、中でも生産量が少ない「35度」は、老舗蔵特有のこだわりが際立つエッジの効いた味わいです。

少くセのあるつくと
どっしり芳醇な味わい



米/ 20度・25度・35度

主原料：米 [国産]
麴原料：米 [国産]
麴菌：白麴
酵母：鹿児島酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

🍶 和洋中なんでも

🍷 すべて

DATA

熊本・大分県境のほど近くに位置する小さな蔵。昭和9年、地域の近隣農家による共同出資で清酒蔵として創業し、現在は地区を移転して焼酎専業蔵に。4代目・河内キワさんを中心に、九州産の米と祖母山系の伏流水を用い、米焼酎「暁」一筋で焼酎づくりに取り組んでいます。



📍 高千穂町大字河内1835-5

📞 0982-75-1612

見学 ☒

※要予約

高千穂酒造

TAKACHIHO SHUZO

原点回帰から生まれた麦焼酎に定評

“静寂の時”を経て
生まれた逸品です

私の推し的一本！

檜樽長期貯蔵 静寂の時

主原料、麴ともに非遺伝子
組み換えとうもろこしを
100%使用した珍しい本格
焼酎です。3年以上檜樽で
熟成させたことで奥深い
味わいが実現しました。



ナッツ香やロースト香
控えめな甘さと深いコク

その他/25度

主原料：とうもろこし
麴原料：とうもろこし
麴菌：白麴
酵母：その他
蒸留法：減圧

おすすめ

🍷 チーズ、ピザ

🍷 ソーダ・水割り、
ロック

高千穂酒造
代表取締役社長
堂原 久稔さん

こちらもおススメ

黒麴高千穂 黒ラベル

麴100%仕込みによる濃厚な風味を、
減圧蒸留でマイルドに仕上げた一本。

香ばしい麦の香り
やわらかい甘み



麦/25度

主原料：大麦
麴原料：麦
麴菌：黒麴
酵母：その他
蒸留法：減圧

高千穂 零

焼酎造りの原点とされる製法で醸し、3年
以上熟成。「零」は原点回帰を意味する。

深い麦の香り
まろやかな口当たり



麦/25度

主原料：大麦
麴原料：麦
麴菌：黒麴
酵母：その他
蒸留法：常圧

DATA

日本神話の里・高千穂
で、明治35（1902）年に
米焼酎蔵「玉の露酒造」
として創業。昭和51年に
「高千穂酒造」へと社名

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、
平成15年には看板銘柄「黒麴 高千穂」を生み出すなど、
手間と技術が光る銘柄で高い評価を得ています。



📍 高千穂町大字押方925
☎ 0982-72-2323

見学 ○

※要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.takachihoosyuzo.
co.jp



神楽酒造

KAGURA SHUZO

山深い神話の里から県内外へ飛躍

私の推し的一本！

神楽酒造が培った
貯蔵技術の賜物！

長期貯蔵酒 ひむかのくろうま

氷点下20度で冷却濾
過し、濁り、苦み、渋み
など雑味成分だけを
除去。原酒を貯蔵庫に
てオーク樽で3年以上
熟成させた奥行きある
味わいがたまりません。



神楽酒造
社長
佐藤 基永さん

バニラ香に彩られた
丸みのある味わい

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

おすすめ

🍷 地鶏の炭火焼き

🍷 ソーダ割り、ロック



こちらもおススメ

天孫降臨

減圧蒸留で引き出した軽快な味わい
は、芋焼酎が苦手な人でも飲みやすいと
評判。

華やかで
すっきりした後味



芋/20度・25度

主原料：芋 [国産]
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

同蔵を代表する看板銘柄。飲みやすく、
飽きのこない味わいで長く愛される
逸品。

爽やかな味と香り
後味にほのかな甘み



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・常圧

DATA

県内3位の売上高を誇る、
昭和29年創業の蔵元。
雑穀生産が盛んな山間
のまち・高千穂町で、米に
始まり、そばなど雑穀焼
酎を製造。昭和59年、主力商品・麦焼酎「ひむかの
くろうま」が誕生しました。廃トンネルを貯蔵庫に利用
した長期熟成が高い評価を得ています。観光物産館
「トンネルの駅」や「西の都アグリ館」は同蔵運営。



西都工場

📍 高千穂町岩戸144-1
[トンネルの駅] 詳細は12ページ
☎ 0982-73-4050
[西都工場/西の都アグリ館]
詳細は13ページ
☎ 0983-32-0880

見学 ○ 試飲 ○ 販売 ○

※見学は西都工場のみ
※試飲・販売はトンネルの駅、西の都アグリ館にて

蔵元の
公式WEBサイト
www.kagurashuzo.
co.jp



姫泉酒造

HIMEIZUMI SHUZO

“孤高の味”を目指す江戸期創業の焼酎蔵

“無濾過”の醍醐味を
存分に味わって



姫泉酒造
代表
姫野 建夫さん

私の推しの一本!

ごへい
無濾過御幣

芋本来の味わいを失わないよう、機械濾過をせず、余分な油分のみを丹念に手作業で取り除いています。味わい、香りのバランスに優れた一本です。



芋 / 20度・25度
主原料: 芋 [南九州産・黄金千貫]
麴原料: 米 [国産]
麴菌: 白麴
酵母: 鹿児島酵母
蒸留法: 常圧

おすすめ

🍷 もつ鍋、エビチリ

🍷 ロック、水割り

こちらもおススメ

そば黒御幣

令和6年度熊本国税局酒類鑑評会優等賞受賞。米麹以外はそばで造られた本格そば焼酎。

そばの香り豊かな
コクのある味わい

そば / 25度

主原料: そば
麴原料: 米 [国産]
麴菌: 黒麴
酵母: 鹿児島酵母
蒸留法: 常圧



全量黒麴仕込み
七代目姫野

こだわりは、黒麴による一次・二次仕込みと、二次を2回に分ける二段仕込み。

穀物&甘いスパイス香
まろやかな旨みと苦み

麦 / 23度

主原料: 麦 [国産]
麴原料: 米 [国産]
麴菌: 黒麴
酵母: 鹿児島酵母
蒸留法: 常圧



DATA

創業天保2(1831)年、現社長で7代目となる老舗蔵元。昭和43年頃までは清酒中心、それ以降は本格焼酎のみを製造しています。蔵付き酵母や麴菌が壁や柱を染める仕込み蔵は、築130年以上。蔵対岸の山の湧水を使用し、製造からラベル貼りまで手作業中心で行っています。代々受け継いだ伝統の技をベースに独自の味を今もなお追求しています。



📍 日之影町大字岩井川 3380-1
☎ 0982-87-2016

👁 見学 ○ 🍷 試飲 ○

※見学、試飲は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.himeizumi.co.jp



藤本本店

FUJIMOTO HONTEN

手麴と常圧蒸留を貫く山里の老舗蔵

手間ひまかけたこだわりの一本!

私の推しの一本!

藤の露

国産麦とセツ山(ななつやま)の湧き水で仕込み、3年間の熟成を経て完成する一本。手作り麴による昔ながらの製法で麦本来の旨みを存分に引き出した、料理に合う麦焼酎です。



やわらかな麦の甘み
深いコクと抜群のキレ

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

おすすめ

🍷 何でも

🍷 ロック、お湯・ソーダ割り

こちらもおススメ

藤の露 古酒

「藤の露」を5年じっくりと寝かせた逸品。熟成酒らしいコクとまろみが魅力。

こっくりしたほどよい甘み
奥ゆかしい麦の風味

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

原酒ながらアルコール度数の高さを感じさせない口あたりのまろやかさが特長。

とろりとした舌触り
米麴由来の濃厚な旨み

麦 / 42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



DATA

標高1000m級の山々に囲まれた諸塚村で、麴屋をルーツに、明治20年代初めから焼酎造りを続ける家族経営の蔵元。現在は4代目・藤本一喜さんが社務を務めています。主力は手麴と常圧蒸留にこだわった麦焼酎「藤の露」。昔ながらの本格焼酎の味わいを残しつつ、時代に合わせた酒造りを模索している蔵です。



📍 諸塚村大字セツ山2572
☎ 0982-65-4005
FAX 0982-33-2888

川崎醸造場

KAWASAKI JOZOJOYO

山深い村で伝統の技と設備を守る

手間ひまかけた丸みある味わい

私の推しの一本!

園の露

生産量はごく少量の“幻の焼酎”。銘柄は初代の妻であるソノの名に由来しています。二次仕込みの原料に吟醸酒の酒粕を使用することで、やわらかい味わいを実現。お湯割りにすると甘く膨らみ、キレの良い純米酒を飲んでいるような豊かな味わいが楽しめます。



ふくやかな味わい
玄米のような香ばしさ

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

おすすめ

刺身、地鶏の炭火焼き
お湯割り

DATA

明治28(1895)年創業。
初代・川崎近治(ちかじ)
が熊本県球磨地方で焼
酎製造の技術を学び、
製造を開始。以来、「園の

露」のみを製造。製法は創業当時からほとんど変わって
おらず、仕込み蔵や道具は木製が中心。3日間かけて
造った「三日麴」を使用し、一次、二次仕込みともに甕で
仕込み、今では珍しい木樽蒸留器で蒸留を続けています。



諸塚村家代4006
0982-65-0004

佐藤焼酎製造場

SATOSHOCU SEIZOJOYO

多彩な酒造りに挑む延岡唯一の焼酎蔵

清流が支える
極上の焼酎です

私の推しの一本!

銀の水

祝子川水系の清らかな地下深層水を使用し、3年以上熟成させた麦焼酎。上品な甘みとキレをもち、加水するとより若々しい香りが楽しめます。

佐藤焼酎製造場
専務取締役
古賀 隆雄さん



麦/ 25度

主原料：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

おすすめ

刺身
ソーダ割り

爽やかで青々しい香り
透明感あふれる味わい

こちらもおススメ

三代の松

延岡特産の生栗を使って仕込んだ、
日本で初めての“栗”焼酎。

蒸し栗のような
上品でしっとりとした甘み

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



天の刻印

麦の風味が存分に感じられる、料理
との相性が良い食中酒。

奥ゆかしい麦の香り
キレが良く爽やか

麦/ 25度

主原料：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



DATA

明治38(1905)年、古事記
にも登場する祝子川(ほう
りがわ)のそばで創業。
現在では延岡市唯一の
焼酎蔵。近代のコンク
リート造りの酒蔵は、日本の蒸留酒文化を発信する拠点
ともなっています。麦・芋・米・栗など多彩な原料を用い
た手造りの本格焼酎を製造するほか、この技術を活か
したリキュールやジャパニーズウイスキー、スピリッツ
も手がけています。



延岡市祝子町2388-1
0982-33-2811
FAX 0982-33-2888

見学

※見学は10:00~12:00、13:00~16:00可能。
団体要予約

蔵元の
公式WEBサイト
satoshochu.com



あくがれ蒸留所

AKUGARE JYORYUSHO

「ふるさとの味」を造る日向唯一の焼酎蔵

初心者にもおすすめの
ライトな芋焼酎!



あくがれ蒸留所
杜氏
山本 豊文さん

私の推しの一本!

日向あくがれ
HONU14

芋焼酎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です。夏は冷やして、冬は40度位のぬる燗で楽しむのがおすすめです。



芋 / 14度

主原料: 芋 [黄金千貫]
麴原料: 米 [国産]
麴菌: 白麴
酵母: 平成宮崎酵母
蒸留法: 常圧

おすすめ

🍷 刺身、鶏の炭火焼き
🍷 ロック、燗つけ

まろやかで
すっきりとした飲み口

こちらもおススメ

あくがれブルー

麦・米・粟・稗・さび・大豆など数種の穀物を使った珍しい五穀焼酎を10年熟成。

香りたつ五穀と
フルーティーな飲み心地

その他 / 20度

主原料: 麦・その他
麴原料: 麦
麴菌: 黒麹・黄麹
酵母: ー
蒸留法: 常圧



日向あくがれ
黒麹仕込み

最高品質の黄金千貫を黒麹で仕込み、3年以上熟成させた深みある一本。

芋のなめらかな甘みと
黒麹由来の香ばしい余韻

芋 / 25度

主原料: 芋 [黄金千貫]
麴原料: 米 [国産]
麴菌: 黒麹
酵母: 平成宮崎酵母
蒸留法: 常圧



千徳酒造

SENTOKU SHUZO

県内唯一の“清酒専門蔵”が新たに紡ぎ出す一滴

華やかな香りと
奥深い味わいは
まるで“大吟醸”

宮崎でただ一つの
粕取り焼酎です



千徳酒造
代表取締役
門田 賢士さん

私の推しの一本!

がんしゅ
吟取

清酒蔵の蔵人が手間ひまかけて丁寧に醸す大吟醸。その酒粕から生まれた焼酎の華やかな香り、後口の甘みは「大吟醸 千徳」を思わせます。



その他 / 17度

主原料: 大吟醸酒粕
麴原料: ー
麴菌: ー
酵母: ー
蒸留法: 減圧

おすすめ

🍷 地鶏のたたき
🍷 ロック

清酒～「吟取」の味わいの源泉

大吟醸 千徳

酒造好適米「山田錦」を40%以下まで精米し、じっくりと低温で仕込んだ逸品。

フルーティーな香り
すっきり淡麗な味わい

米 / 17度

主原料: 米 [山田錦
(精米歩合 40%)]
麴原料: 米 [山田錦
(精米歩合 40%)]
麴菌: ー
酵母: 自社酵母
蒸留法: ー



純米大吟醸
夢の中まで

酒米すべてを手洗いし、麴・もろみ管理に全神経を注いだ特別な純米大吟醸。

軽やかな酸味と口当たり
素材の味と香りを活かす

米 / 15度

主原料: 米 [山田錦
(精米歩合 50%)]
麴原料: 米 [山田錦
(精米歩合 50%)]
麴菌: ー
酵母: 自社酵母
蒸留法: ー



DATA

明治創業の廃業蔵があ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。旧名は「富乃露酒造店」で平成27年から現蔵名に。若き杜氏・山本豊文さんらが地元産の芋や五穀を使い、伝統の甕壺で少量ずつ丁寧に仕込みながら「新たな伝統の創造」に挑んでいます。



📍 日向市東郷町山陰辛 212-1

☎ 0982-68-3550

👁 見学 ○ 試飲 ○

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.akugare.jp



DATA

明治36(1903)年創業の老舗蔵。長年、県内唯一の“清酒専門蔵”として酒造りに向き合ってきました。

コロナ禍を機に焼酎製造に挑戦し、清酒造りで培った技術と感性を活かす独自の取り組みを展開。大吟醸由来の酒粕を使った製法で宮崎本格焼酎の可能性を広げています。伝統に根ざしながら、時代と柔軟に向き合う姿勢が光る注目の蔵元です。



📍 延岡市大瀬町2-1-8

☎ 0982-32-2024

FAX 0982-32-2169

✉ info@sentoku.com

👁 見学 ○

※要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.sentoku.com



あふれる太陽の恵み 焼酎消費量は全国トップ

全国トップクラスの日照時間・快晴日数に恵まれた宮崎平野を中心とする地域。きゅうりやピーマンなどの施設園芸や米の栽培が盛んで、漬物など加工向け大根の栽培は日本一。焼酎は芋・米・麦など多彩な原料で造られ、気候風土に似た穏やかな味わいの銘柄が多く生まれています。県内最大の歓楽街「ニシタチ」を有する宮崎市は焼酎の消費量日本一です。

Key spot !

堀切峠

宮崎市

日南海岸随一の絶景スポット。フェニックス並木と青い海、「鬼の洗濯板」と呼ばれる奇岩が織りなす、宮崎市の象徴的風景です。

尾鈴山蒸留所

OSUZUYAMA JYORYUSHO

奥深い山で、理想の酒造りの実現を目指す

芋由来の柑橘系の香りと
やわらかな甘み

繊細な味わいをご堪能ください

私の推し的一本!

山ねこ

2年以上の貯蔵・熟成を経て完成する一本。原料・ジョイホワイトの持ち味を最大限に引き出した、軽やかで淡麗な味わいの焼酎です。

尾鈴山蒸留所
代表取締役
黒木 信作さん



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：自社酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

刺身、鶏のたたき

ソーダ割り、水割り

こちらもおススメ

山猿

焼酎では珍しい六条大麦を原料に、手仕込みを徹底し、2年以上熟成を加えた逸品。

麦の香ばしい香り
なめらかで深いコク

麦 / 25度

主原料：六条大麦 [九州産]
麴原料：六条大麦 [九州産]
麴菌：白麴
酵母：自社酵母
蒸留法：常圧



山翡翠

日本酒用の酒造好適米「はなかがら」を使って醸した、普通とは一味違う米焼酎。

大吟醸にも似た米の旨みと
フルーティーな香り

芋 / 25度

主原料：米 [宮崎県産・はなかがら]
麴原料：米 [宮崎県産・はなかがら]
麴菌：白麴
酵母：自社酵母
蒸留法：常圧



DATA

静かな森に囲まれた同蔵は、平成10年に黒木本店の別蔵として設立。最新の技術を活かしながらもそれに頼り切ることなく、手作業でしか出せない味にこだわります。蔵近くを流れる超軟水の湧水と、黒木本店運営の「甞る大地の会」や契約農家が栽培する芋・米・麦などの原料を使い、大地の香りに満ちた焼酎を造っています。



📍 木城町大字石河内字倉谷 656-17

☎ 0983-22-3973

✉ info@osuzuyama.co.jp

蔵元の
公式WEBサイト
osuzuyama.co.jp



黒木本店

KUROKIHONTEN

革新的な挑戦で常に注目を集める

伝統製法で醸す
自慢の逸品です



黒木本店
代表取締役
黒木 信作さん

私の推しの一本!

百年の孤独

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、加水すると穀物の甘み、湯割りなら深いコクが現れる奥深い焼酎です。



麦 / 40度

主原料：大麦
[九州産]
麴原料：大麦
[九州産]
麴菌：白麹
酵母：自社酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

🍷 牛肉のステーキ

🍷 すべて

幾重にも重なる香り
飲み方で変化する味わい

こちらもオススメ

きゅう
球



「割らずに楽しめる酒の理想形」を謳う。
名の通り、まろやかでやさしい味わい。

白桃やライチのような
瑞々しく甘い香り



芋 / 14度

主原料：芋 [宮崎県産・
タマアカネ / 黄金千貫]
麴原料：米 [宮崎県産]
麴菌：白麹・黒麹
酵母：自社酵母
蒸留法：常圧

きらく

花六 無濾過



冬季限定。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。

穀物の優しさと
フローラルな甘い風味



芋 / 25度

主原料：芋 [宮崎県産・
黄金千貫]
麴原料：米 [宮崎県産]
麴菌：黒麹
酵母：自社酵母
蒸留法：常圧

DATA

明治18(1885)年創業。
同蔵が運営する農業法人
「甦る大地の会」と契約
農家から仕入れた原料を
用い、「この地ならではの」
焼酎造りを追求。昭和60年には「百年の孤独」で麦貯蔵酒



という新境地を拓き、伝統と革新を併せ持つ蔵として注目を
集めてきました。蒸留粕を肥料に還元するなど自然循環
農法にも取り組み、次代の焼酎造りを進めています。

蔵元の
公式WEBサイト
www.kurokihonten.
co.jp



宝酒造 黒壁蔵

TAKARA SHUZO KUROKABEGURA

長年にわたり培われた蒸留技術が集結

今までにない「異才」な全量芋焼酎です

私の推しの一本!

全量芋焼酎 「ISAINA」

芋麴仕込みの「全量芋焼酎」×独自の「かおり酵母」で、ソーダ割りではりんごのようなフルーティーな香りを、ロックでは焼き芋のような甘い香りが楽しめます。



ソーダとロックで
がらりと変わる香り

芋 / 25度

主原料：芋 [九州産]
麴原料：芋
麴菌：—
酵母：—
蒸留法：—

おすすめ

🍷 和食から洋食まで幅広く

🍷 ソーダ割り、ロック

こちらもオススメ

全量芋焼酎「一刻者」



独自の芋麴仕込と石蔵貯蔵による、
贅沢な芋の甘みが特長。

「麴まで芋100%」ならではの
上品でずっけりとした味わい



全量芋焼酎
「一刻者」〈赤〉



主原料に赤芋を用い、「一刻者」なら
ではの製法で素材の風味を引き出す。

赤芋100%
甘く豊かな香りと上品な味わい



芋 / 25度

主原料：赤芋 [南九州産]
麴原料：芋
麴菌：—
酵母：—
蒸留法：常圧

DATA

宝酒造の焼酎製造拠点
として昭和27年操業開
始。高鍋で受け継がれて
きた伝統手法と、蒸留・
醸造酒を手掛けてきた
同社ならではの技術を結集した蔵です。令和元年には
「一刻者」を最適な環境で熟成できる、温度変化の少ない
専用石蔵を建設。令和7年からは電力を実質再生
可能エネルギー100%に切り替え、環境に配慮した焼酎
づくりを進めています。



高鍋町蚊口浦5323
0120-120-064
(お客様相談室)

蔵元の
公式WEBサイト
www.takarashuzo.
co.jp



やまや蒸留所

YAMAYA JYORYUSHO

地元の風土と食に馴染む酒造り

いいこと尽くしの
飲みやすい焼酎です！



やまや蒸留所
杜氏
横田 文和さん

私の推しの一本！

あいぞめ
逢初

すっきりした仕上がり
でありながら、上品な
芳醇さと柔らかな旨み
が溶け込む焼酎で
す。芋焼酎が苦手とい
う人にも幅広く親しま
れています。



芋/ 25度

主原料：芋〔宮崎県産・
黄金千貫〕
麴原料：米〔国産〕
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：減圧・常圧

おすすめ

🍷 もつ鍋

🍷 ソーダ割り

ハーブや花系の香り
柔らかな甘みと香ばしさ

岩倉酒造

IWAKURA SHUZO

家族経営・少量生産。ツウに愛される蔵

舌を包む芋の甘み
濃厚で芳醇な香り

長く愛され続ける
うちの代表銘柄です！



岩倉酒造
代表取締役社長
岩倉 幸雄さん

私の推しの一本！

月の中

酒名「つきんなか」は、
“月の名所”を意味する
地名に由来しています。
手間ひまかけた少量仕
込みでありながら、根強
い人気がある逸品です。



芋/ 25度

主原料：芋〔宮崎県産・
黄金千貫〕
麴原料：米〔タイ産〕
麴菌：白麴
酵母：一
蒸留法：常圧

おすすめ

🍷 地鶏の炭火焼き

🍷 ロック
水・ソーダ・お湯割り

こちらもおススメ

逢初 Blue

「逢初」に古酒をブレンドして、味わい
をより進化させた逸品。

柑橘系のフレッシュな香り
芯のある甘みと旨み

芋/ 20度

主原料：芋〔宮崎県産・
黄金千貫〕
麴原料：米〔国産〕
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：減圧・常圧



黒麴ゴールド仕込み
正春

黒麴の中でも希少な「黒麴ゴールド
菌」と名水・清水兼で仕込む逸品。

やさしい飲み口、
深いコクと濃い甘みの余韻

芋/ 25度

主原料：芋〔宮崎県産・
黄金千貫〕
麴原料：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



こちらもおススメ

くらら

長期熟成した「月の中」の姉妹品。
饒舌な香りにファン多数。ロックで。

トロピカルな香りと
香ばしさがたまらない

芋/ 25度

主原料：芋〔宮崎県産・
黄金千貫〕
麴原料：米〔タイ産〕
麴菌：白麴
酵母：一
蒸留法：常圧



三段じこみ

一次は米麴、二次は麦麴、さらに米麴
を使って三段の仕込みを行った3年
貯蔵酒。

苦みのグラデーション
ゆっくりと広がる香ばしさ

麦/ 25度

主原料：麦〔国産〕
麴原料：米〔タイ産〕
麴菌：白麴
酵母：一
蒸留法：常圧



DATA

令和4年に「正春酒造」
から現蔵名へ変更し、より
魅力ある酒造りを目指す
同蔵。明治初期、地名を
冠した「吉田の焼酎」に
始まり、昭和31年誕生の本格芋焼酎「正春」や、すっ
きり柔らかな味わいの「逢初」が定番銘柄です。蔵の近く
に湧くミネラル豊富な水と地元産黄金千貫を用い、蔵人
が五感を研ぎ澄ませて焼酎と向き合っています。



📍 西都市三納大字10029

☎ 0983-45-1013

FAX 0985-45-1415

✉ aisome@yamaya.com

👁 見学 🍷 試飲 🛒 販売

※見学は要電話予約、最大10名まで

蔵元の
公式WEBサイト
yamayadistillery.
com



DATA

明治23(1890)年創業。
戦後までは所在地名に
由来して「月中の焼酎
屋」と呼ばれ、親しまれ
てきました。丁寧な洗い
作業を施した新鮮な黄金千貫で仕込むため、製造時
期は芋の収穫期である8月末～11月初めのみ。小規模
ゆえに生産量には限りがあるものの、全国に根強い
ファンを持つ焼酎蔵です。



📍 西都市下三財7945

☎ 0983-44-5017

川越酒造場

KAWAGOE SHUZOJOY

伝統工芸としての焼酎造りを守る

昔ながらの手造りの味わい

私の推しの一本!

金の露

芋がもつ風味そのままの、ナチュラルでフルーティーな香りと甘さが魅力。ソーダ割りがおすすめで、ツウの間では「金ボール」と呼ばれて親しまれています。



芋/ 25度

主原料: 芋 [宮崎県産・黄金千貫]
麴原料: 米 [タイ産]
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

おすすめ

地鶏の炭火焼き

ソーダ割り

舌を包む芋の甘み
濃厚で芳醇な香り

雲海酒造

UNKAI SHUZO

日本初のそば焼酎を生んだ開発力

女性にも飲みやすい
芋焼酎です

私の推しの一本!

木挽 BLUE

全国で愛されている人気銘柄です。綾町の清らかな水と宮崎の海から採取した独自酵母で仕込むことで、これまでにないすっきりとした芋焼酎の味わいを実現しました。



雲海酒造
代表取締役社長
佐藤 正さん



芋/ 20度・25度

主原料: 芋 [九州産]
麴原料: 米
麴菌: 一
酵母: 日向灘黒潮酵母
蒸留法: 一

おすすめ

地鶏の炭火焼、刺身

ソーダ割り、ロック

すっきりキレイのある甘み
爽やかな飲み口

こちらもオススメ

川越

赤とんぼの詩

米焼酎をブレンドし、芋焼酎特有のクセを抑えた。米と芋の豊かな味わい。

焼酎初心者にも一押しの逸品。米の甘みと旨みがしっかり感じられる。

やわらかな口当たり
芯のある旨み



芋/ 25度

主原料: 芋 [黄金千貫]
麴原料: 米 [タイ産]
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

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



米の旨みとやわらかな香り
まろやかな口当たり

こちらもオススメ

そば雲海

綾セクション

厳選されたそばと華やかな香りを醸し出すオリジナル酵母を使用。

モンドセレクション2025最高金賞。麦焼酎の原酒を樽の中で貯蔵熟成ブレンド。

フルーティーな甘い香り
すっきりとした飲み口



そば/ 20度・25度

主原料: そば
麴原料: 麦
麴菌: 一
酵母: 雲海そば花香り酵母
蒸留法: 一

樽の香りに満ちた
まろやかで深い味わい



麦/ 38度

主原料: 麦
麴原料: 麦
麴菌: 一
酵母: 一
蒸留法: 一

DATA

江戸時代末期創業、国富町で唯一残る蔵元。19代目、川越雅雅さんが伝統を受け継ぎ、手作業による焼酎造りを大切にしています。明治末期に建てられた仕込み蔵には大正期のたくさんの備前焼甕が埋められています。今も一次仕込みに使用し、昔ながらの製法で原料の持ち味をいかに守りこたわっています。



国富町大字本庄4415-1
0985-75-2079

DATA

昭和42年に五ヶ瀬町で創業。日本初となるそば焼酎「雲海」や「木挽 BLUE」で知られる蔵元。自然豊かな宮崎県綾町にある綾蔵を中心とした4つの蔵で、それぞれの個性を活かし、そば・麦・芋・米など多彩な味わいの本格焼酎造りを行っています。「品質を第一に、お客様に喜ばれる商品づくり」を大切に、新たな商品開発にも積極的に取り組んでいます。



宮崎市昭栄町45-1
0985-23-7890

見学 試飲 販売

※見学は同蔵運営「綾自然蔵見学館」(詳細は14ページ)にて。要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.unkai.co.jp



渡邊酒造場

WATANABE SHUZOJOY

農家かつ蔵人たる兄弟が手がける

骨太なボディ
深く香ばしい余韻

宮崎では珍しい
濃厚な焼酎です



渡邊酒造場
代表取締役社長
渡邊 幸一朗さん

私の推しの一本!

黒麹旭萬年

自家栽培の黄金千貫を主原料と、宮崎の新米で造られた麹とで醸しました。宮崎県の焼酎としては珍しい、強く濃厚な味わいが特長です。



芋 / 25度

主原料: 芋 [自家栽培・黄金千貫]
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: 常圧

おすすめ



お好み焼き



水割り

こちらもオススメ

白麹旭萬年

厚みがありながらも飲み飽きしない、原料芋の素材感がしっかり感じられる一本。

ふくやかな甘みとコク
しっかり感じる芋の風味

芋 / 25度

主原料: 芋 [自家栽培・黄金千貫]
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: 常圧



麦麦旭萬年

麦焼酎を3年以上じっくりと寝かせ、よりまろやかで香ばしい風味を実現。

際立つ麦の香ばしさと
熟成による丸み

麦 / 25度

主原料: 麦 [宮崎県産・はるか二条]
麹原料: 麦 [宮崎県産・はるか二条]
麹 菌: 白麹
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧



DATA

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」造りに取り組む創業100年超の蔵元。4代目・渡邊幸一朗さんと潤也さん兄弟が、農家兼蔵人として自然を活かした焼酎を製造。田野町の米養豊かな黒土や気候、蔵付き野生酵母、漬物づくりが盛んな田野町ならではの乳酸菌などから生まれる、唯一無二の味を追求しています。



宮崎市田野町甲2032-1
0985-86-0014

蔵元の
公式WEBサイト
asahi-mannen.com



落合酒造場

OCHIAI SHUZOJOY

誰かの“最良の酒”を造り続ける

ベリー系果実風の香りと
まろやかな旨み

原料からこだわった
美味しさをどうぞ



落合酒造場
代表取締役
落合 亮平さん

私の推しの一本!

赤江

緑肥栽培のムラサキマサリを使用し、無濾過で濃厚芳醇な風味に仕上げました。深みある味わいが、食中酒として料理を引き立ててくれます。



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: 常圧

おすすめ



宮崎牛ステーキ



お湯割り、ロック、水割り

こちらもオススメ

かがみず

鏡洲 GINGER

珍しい“生姜”の焼酎。三段仕込みで国産の熟成生姜を加えて蒸留。

生姜の清涼な香りと
ドライでキレのある味わい

その他 / 25度

主原料: 麦・生姜
麹原料: 米
麹 菌: 白麹
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 減圧



へついいねこ

電猫

2種の芋の良いところを併せ持つ。大きく広がる味の奥行きと上品な余韻。

ムラサキマサリの甘い香りと
黄金千貫の正統派な旨み

芋 / 25度

主原料: 芋 [宮崎県産・黄金千貫 / ムラサキマサリ]
麹原料: 米 [国産]
麹 菌: 白麹・黒麹
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧



DATA

明治42 (1909) 年創業。
契約農家の緑肥栽培による芋を中心に、多彩な原料で本格焼酎を製造。多様な品種の芋焼酎、米焼酎、麦焼酎の他、カボチャやショウガを使った焼酎など。和餐での酒母造り、もろみの長期発酵や原酒の熟成により柔らかな酒質を実現。最良の酒として飲み続けてもらえる酒造りが落合酒造場のモットーです。



宮崎市大字鏡洲字前田1626
0985-55-3206
FAX 0985-55-3207
ochiaishuzojo@sunny.ocn.ne.jp

見学 試飲 販売

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
ochiaishuzojo.jp



県西

霧島連山が育む 肥沃な大地と多彩な原料

県西は大きく都城エリアと小林・えびのエリアに大別されます。都城は霧島連山の影響を受ける盆地で、ミネラルの多い火山性土壌と昼夜の寒暖差を活かした芋の生産が盛ん。一方、小林・えびのも同じく霧島山系を源とする清流などの恩恵を受ける、古くからの米どころ。隣接する薩摩（鹿児島）の色濃い影響から、25度のどっしりした味わいが好まれています。

Key spot !

霧島連山

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。山頂にはかつて神々が使ったとされる“鉾（ほこ）”が逆さまに突き立てられ、神聖な空気に包まれています。

すき酒造 SUKI SHUZO

黒瀬杜氏から継承した技が生む個性

今や希少な芋の香り
濃厚で力強い味わい

私の推し的一本！



すき酒造
杜氏
内嶋 光雄さん

山猪

年に一度発売される限定品。抜群に濃い芋の香り、力強い味わいで、近年珍しい“豪傑”な一本。「飲みやすい焼酎は物足りない」方におすすめです。



芋 / 25度

主原料：白芋 [南九州産・ジョイホワイテ]
麴原料：米 [国産]
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

🍷 焼き鳥、焼き魚

🍷 すべて

こちらもおススメ

伝須木 白麴仕込み

熟練の杜氏が白麴の持ち味を最大限に引き出した、シンプルで上質な焼酎。

甘く、やさしく
きれいでクセのない味わい

芋 / 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米 [国産]
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧



山美娘

杜氏自らが40年来の技術と経験を基に、丹精込めて造り上げた珠玉の一本。

やさしくフルーティーな香り
ふくよかで芳醇な味わい

芋 / 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米 [国産]
麴菌：白麴・黄麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧



DATA

熊本県境にある自然豊かな山里で明治43（1910）年に創業。創業100年を機に木造蔵を新築し移転。本物の追求、伝統の継承に邁進しています。焼酎造りの伝道師・黒瀬杜氏に学び、鑑評会で数々の賞を獲得してきた内嶋光雄さんが杜氏を務め、百数十年以上前の甕仕込みを継承。麴づくりにこだわり抜いた焼酎は、いずれも個性際立つ味わいです。



📍 小林市須木下田393-3
☎ 0984-48-2016

見学 ☐ 試飲 ☐ 販売 ☐

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
suki-syuzo.jp



生駒高原酒造

IKOMAKOGEN SHUZO

土地に寄り添い、地域に根付いた焼酎造り

原料芋の特性を十分に感じられます

私の推しの一本!

牧場の櫻

県内初の「コナホマレ」使用焼酎で、この芋特有の甘みと芳醇な香りが特長です。宮崎は20度焼酎が一般的ですが、25度に親しむ人も楽しめるよう、「22度」となっています。



爽やかな甘い香りに濃い甘み
後味に厚みのある香ばしさ

芋/ 22度・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

おすすめ

鶏の刺身

ロック、ソーダ割り

DATA

明石酒造の系列会社として平成10年に設立。休止していた海老原酒造の蔵免許を継承し、生駒高原酒造として再

始動しました。代表銘柄は「牧場の櫻」。県内ではアルコール度数20度が一般的ですが、「25度が当たり前」という地元の嗜好に配慮し、22度の焼酎を販売。今後は地域特産を使った焼酎で、観光振興や地域貢献も目指しています。



📍 小林市東方3351-1
☎ 0984-23-4130

明石酒造

AKASHI SHUZO

“米どころ”の利を活かす焼酎造り

爽やかなハーブ香と果実香
やわらかな芋の甘みとコク

珍しい芋を使った
宮崎県内限定商品

私の推しの一本!



明石酒造
常務取締役
明石 太暢さん

明月
プレミアムホワイト

原料芋「コナホマレ」の長所が存分に感じられます。銘柄名は、真っ白なコナホマレ、隠し味のヒノヒカリ、白麴に共通する“白”を表しています。



芋/ 20度

主原料：白芋 [コナホマレ]
麴原料：米
麴 菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

メヒカリの唐揚げ

ソーダ割り

こちらもおススメ

明月

地元シェアNo.1を誇る代表銘柄。芋焼酎に米焼酎をブレンドして飲みやすく。

控えめな芋の甘い香りと
すっきりとした口当たり

芋/ 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴 菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧



? ないな

明月と同じブレンド焼酎で、「夏にロック
でおいしく呑める焼酎」として誕生。

ほどよい芋の風味と甘み
心地よい喉越しと爽快なキレ

芋/ 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴 菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧



DATA

九州山脈と霧島連山に囲まれたえびの盆地で明治24 (1891) 年に創業。“米どころ”らしく、芋焼酎と米焼酎をブレンドした「明月」で知られています。4代目は農業に精通しており、一部商品には自社栽培の原料も使用。変化する飲み手の嗜好に応える商品づくりにも挑戦し、地元を大切にしながら新たなファン獲得に向けて視野を広げています。



📍 えびの市大字栗下61-1
☎ 0984-35-1603

見学 〇 試飲 〇

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.meigetsu.co.jp



霧島酒造

KIRISHIMA SHUZO

都城から世界へ、宮崎焼酎躍進の立役者

芋焼酎のイメージが
ガラリと変わります！

私の推しの一本！



霧島酒造

企画室商品開発課 係長
長谷川 裕晃さん

KIRISHIMA No.8

主原料に果実香を豊富に
生み出すさつまいも「霧島
8(クリシマエイト)」を使用し
、フレッシュな果実感が
楽しめる本格芋焼酎に仕
上がっています。



果実を思わせる香り
瑞々しく芳醇な味わい

芋/ 25度

主原料：芋 [九州産・
霧島 8]
麴原料：米
麴菌：黒麴・白麴
酵母：—
蒸留法：—

おすすめ

- テース、アヒージョ
- ソーダ割り、お湯割り

こちらもおススメ

黒霧島

言わずと知れた大ヒット銘柄。創業者
が初蔵出した黒麴仕込みの味わい
を再現。

トロツとした甘み
キリッとした後切れ



芋/ 20度・25度

主原料：芋 [九州産・
黄金千貫 など]
麴原料：米
麴菌：黒麴
酵母：—
蒸留法：常圧

赤霧島

芋のポリフェノールが麴のクエン酸に
反応し、もろみが赤くなることから命名。

後を引く甘みと
フルーティーな香り



芋/ 25度

主原料：紫芋 [九州産・
ムラサキマサリ]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：—
蒸留法：常圧・減圧

DATA

大正5(1916)年創業。
早くから近代化・機械化
を進めた先駆的蔵元で、
2代目社長、江夏順吉は
杜氏制の廃止による技
術者の育成や「江夏式E-II型蒸留機」を開発しました。
おいしさの源泉は全銘柄に使用される地下水・霧島製塩
水(クリシマレカスイ)。平成10年発売「黒霧島」が全国
的ヒットとなり、平成24年以降は焼酎メーカー売上高
トップを継続中。



📍 都城市下川東4-28-1
☎ 0986-22-8066
(お客様相談室)

👁 見学 🍷 試飲 🛒 販売

※工場見学は同蔵運営「焼酎の里
霧島ファクトリーガーデン(詳細は
14ページ)」にて。要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.kirishima.
co.jp



大浦酒造

OOURA SHUZO

小回りが効く蔵ならではのユニークな焼酎造り

“いいとこどりの”
こだわりブレンド

私の推しの一本！



大浦酒造
代表取締役
大浦 晋一さん

みやこざくら

数種類の芋をブレンドした
看板商品です。紅芋は華や
かな香り、白芋は深いコク、
黄芋は柑橘系の香りと、
それぞれの長所が感じら
れる味わいです。



花と熟果実の香りに
穏やかな甘み

芋/ 20度

主原料：芋 [黄金千貫
ほか]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

- 揚げ出し豆腐
- ソーダ割り、ロック

こちらもおススメ

大浦の玄米焼酎

初代蔵元が自家米で造った自家用酒
が元。国内で製造される玄米焼酎は
希少。

穀物や蒸し栗のような香り
芯のある旨み



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

ゆうさく 優咲

蔵移転の際に加わった新ブランド。
銘柄名は3代目の名前(優作)に由来。

原料芋の特性が
くっきり浮き出る味と香り



芋/ 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

DATA

明治42(1909)年創業。
創業から100年目に現在の
場所に蔵を移転。手
麴・甕仕込みで製造を
行っています。小規模の
利点を活かして毎年新しい原料芋にチャレンジし、いろい
ろな酒質の焼酎造りを試みています。全国的にも珍しい
「大浦の玄米焼酎」は、昭和50年に誕生。健康志向の
焼酎ファンから人気を集める、同蔵の挑戦心を象徴する
逸品です。



📍 都城市乙房町4113-1
☎ 0986-37-3883

👁 見学 🛒 販売

※見学は要予約。販売は「エムズ
ガーデン(詳細は15ページ)」にて

蔵元の
公式WEBサイト
ooura-shuzou.net



都城酒造

MIYAKONOJO SHUZO

日々の疲れを癒してくれる昔ながらの焼酎造り

晩酌の定番として親しまれる逸品

私の推しの一本!

あなたにひとめぼれ
いも

都城盆地の伏流水で仕込むスッキリとした淡麗な味わいが特長の、非常に飲みやすい芋焼酎です。どんな食事にもマッチするので食中酒にもぴったりです。



芋本来の風味そのまま、
スッキリ淡麗な味わいに

芋/ 20度

主原料: 芋
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

おすすめ

🍷 鯖の味噌煮

🍷 ロック、お湯割り

こちらもオススメ

あなたにひとめぼれ
麦 385 超淡麗

原料から軽快でクリアな飲み口にこだわった麦焼酎。さまざまな飲み方に合う。

みやこんじょ黒

原料本来の甘みや風味を損なわないよう丁寧に仕込んだ本格芋焼酎。

クセのない軽やかな香り
キレの良い飲み口



しなやかな甘い香り
コクと淡い甘み



麦/ 25度

主原料: 麦
麴原料: 麦
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 減圧

芋/ 25度

主原料: 芋
麴原料: 米
麴菌: 黒麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

DATA

昭和31年創業。都城市に本社を置く、焼酎、リキュールの製造販売メーカーです。"顧客満足"を第一に。良いものを

より安く提供し続ける"という企業理念を掲げ、飲み手の要望に柔軟に応え、芋、麦、米、とうもろこしなど多様な原料を使用。主力商品は「あなたにひとめぼれ」シリーズ。地元はもちろん全国で愛されるブランドです。



📍 都城市乙房町2887-1
☎ 0986-37-3388

蔵元の
公式WEBサイト
www.ms-c.co.jp



柳田酒造

YANAGIDA SHUZO

常識に囚われず、創意工夫を重ねる小規模蔵

芯の通った
存在感ある一本



柳田酒造
代表
柳田 正さん

私の推しの一本!

あおかげ
青鹿毛

古くから受け継がれる技と、丁寧な造りで、飲み飽きない味わいを実現しました。麦焼酎の奥深さと旨さをストレートに堪能できる一本です。



力強く香ばしい麦の風味と
雑味なくキレのある後味

麦/ 25度

主原料: 麦
麴原料: 麦
麴菌: 白麴
酵母: 鹿児島2号
蒸留法: 常圧

おすすめ

🍷 ローストビーフ

🍷 ロック、お湯・ソーダ割り

こちらもオススメ

千本桜熟成
ハマコマチ

蔵元が娘への想いを込めて造る、芋焼酎の個性を新たな角度から味わう一本。

南国果実のような華やかな香り
まろやかで品ある甘み

芋/ 25度

主原料: 橙芋 [ハマコマチ]
麴原料: 米
麴菌: 黒麴
酵母: 鹿児島5号
蒸留法: 常圧



千本桜熟成
紅はるか

一定期間熟成させ、糖度と旨みを引き出した都城産へにはるかで仕込む逸品。

蜜のような香りと
和菓子のようなやさしい甘さ

芋/ 25度

主原料: 赤芋 [べにはるか]
麴原料: 米
麴菌: 黒麴
酵母: 鹿児島5号
蒸留法: 常圧



DATA

創業は明治35(1902)年。焼酎蔵元としては都城市で最も古い歴史を誇ります。5代目・柳田正氏はエンジニアとしての経験

を活かし、蒸留機の改造など実験と創意工夫を重ねた焼酎造りを実践。蔵元の手がける個性豊かな焼酎は、ファンから根強い支持を受けています。さらに輸出にも力を注ぎ、国際的な鑑評会で数々の賞を受賞しています。



📍 都城市早鈴町14-4
☎ 0986-25-3230

蔵元の
公式WEBサイト
www.yanagita.co.jp



県南

蔵元が集う名産地 歴史と風土が醸す味わい

日南市と串間市からなる県南は、県内38蔵元のうち13が集中する焼酎の産地。飢肥城下町や沿岸部に中小蔵が点在し、温暖な気候を活かした漁業や果樹栽培も盛んです。芋焼酎が主流で、日南市では昭和58年に日本初の減圧蒸留100%芋焼酎が誕生し、現在も減圧によるライトな味わいが人気。一方、串間市では昔ながらの力強い飲み口が人気です。

Key spot!

飢肥城下町

日南市

1588年から約280年間、伊東氏5万1千石の城下町として栄えました。武家屋敷や石垣が残る町並みは1977年に九州で初めて重要伝統的建造物群保存地区に選定されました。

櫻の郷酒造

SAKURANOSATO SHUZO

全国トップクラスの貯蔵量で長期甕熟成

私の推しの一本!

スイーツ感覚の
本格芋焼酎です!



櫻の郷酒造
代表取締役社長
田中 範佳さん

焼酎道場 シルクスweet 仕込み

スイーツの原料に用いられ、女性人気の高い「シルクスweet」を使って仕込んだ逸品です。甘い香りに奥深い濃厚な旨み、甘みが特長です。



なめらかな舌触りと
やさしい甘み

芋 / 25度

主原料: 赤芋
[シルクスweet]
麹原料: 米 [宮崎県産]
麹 菌: 黒麹
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

おすすめ

🍷 スイートポテト

🍷 ロック、ソーダ割り

こちらもおススメ

ひなた
日南発

「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。

長期甕貯蔵で引き出された
やさしく穏やかな味わい

芋 / 25度

主原料: 芋 [黄金千貫]
麹原料: 米
麹 菌: 白麹
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧



赤魔王

赤芋で仕込んだ焼酎を、素材の香りがとばないギリギリまで甕貯蔵した逸品。

黄桃のような甘い果実香
甘みと旨み、ほろ苦さ

芋 / 25度

主原料: 赤芋 [ヘニアズマ]
麹原料: 米
麹 菌: 白麹
酵母: その他
蒸留法: 常圧



DATA

平成6年、井上酒造の関連会社として設立。日本最大級の約5500個の甕で原酒を貯蔵・熟成しています。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も魅力です。併設された体験型施設「焼酎道場」では飢肥杉を使って明治・大正時代の酒蔵を再現。焼酎造りの見学や体験、オリジナルブレンドなどが可能です。



📍 日南市北郷町郷之原甲888

☎ 0987-55-4134

FAX 0987-55-4283

✉ k-sakura@obisugi.co.jp

見学

試飲

※見学は同蔵運営「焼酎道場」(詳細は15ページ)にて。要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.sakuranosato.co.jp



酒蔵王手門

SAKAGURAOHTEMON

斬新さと伝統を両立する老舗蔵元

私の推しの一本!

まだこ

割水による度数調整を行わないことで、他に類を見ない豊潤で濃厚な味わいを実現しました。アジア最大級の品評会「TWSC2024」では最高金賞およびベストカテゴリー賞を受賞しました。



まとわりつくような濃厚な味わい

芋/ 30度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：一
蒸留法：常圧

おすすめ

伊勢海老の刺身

ロック、お湯割り

こちらもおススメ

献上銀滴

昭和10年、本格焼酎として初めて天皇に献上奉納された伝統の銘柄。

淡くやさしい香りと
キレのある味わいと喉越し

芋/ 20度・25度

主原料：芋 [宮崎県産・黄金千貫]
麴原料：米 [タイ産]
麴菌：白麴
酵母：一
蒸留法：常圧・減圧



蔵内極秘稟議書

仕込むと同年中に完売する人気銘柄。WSC2025&TWSC2025最高金賞W受賞。

芋の濃厚な味わいが
蒸し芋を頬張っている感覚

芋/ 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：一
蒸留法：常圧



DATA

明治28(1895)年創業。
日南市祇肥で地元の名士が営む個人商店として始まり、平成17年に緑豊かな山々に囲まれた現所在地へ移設し、新たな伝統を育んでいます。代表銘柄「献上銀滴」は、蒸留時に最初に垂れてくる滴が銀のように輝いていたことから命名。昭和天皇への献上酒として選ばれた銘酒でもあり、同蔵の伝統を象徴しています。



日南市北郷町大藤甲 898-8
☎ 0987-21-7717
FAX 0987-21-7727
✉ info@ohtemon1895.jp

見学 ○ 試飲 ○ 販売 ○

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
ohtemon1895.jp



松の露酒造

MATSUNOTSUYU SHUZO

地元の定番酒造りにこだわる蔵

私の推しの一本!

松の露

シラス台地で天然濾過された良質な地下水を使い、米麴に南九州産の新鮮な甘藷を加えてもろみを醸します。長年、地元でご愛飲いただいています。



松の露酒造
代表取締役
安藤 正憲さん

芋の香りを活かした
まろやかな旨み

芋/ 20度・25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：その他
蒸留法：常圧

おすすめ

地鶏の炭火焼き

ロック、水・お湯割り



こちらもおススメ

匠蔵

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」が企画した焼酎。

フルーティーな香りと
やさしい飲み口、喉越し◎

芋/ 20度・25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：その他
蒸留法：減圧



松の露 無濾過

「昔懐かしい焼酎の味わいを伝えたい」という想いから誕生。季節限定品。

軽快な飲み口と
じわじわ広がる深い旨み

芋/ 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：その他
蒸留法：常圧



DATA

江戸末期創業。城下町・祇肥の老舗蔵。かつては自家用味噌の製造や原料用米、芋の栽培、養蚕なども手がけていたという

ユニークな歴史も。伝統の芋らしさを貫く芋焼酎「松の露」で知られ、地元での支持が特に厚く、県内出荷量が県外を大きく上回ります。機械化による酒質の安定化と職人技の両輪で、変わらぬ美味しさを届けています。



日南市今町2-1-16
☎ 0987-25-1746

見学 ○

※要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.matsunotsuyu.com



小玉醸造

KODAMA JOZO

探究心旺盛な杜氏が目指す唯一無二の蔵

手造りで醸す
看板銘柄です



小玉醸造
杜氏
金丸 潤平さん

私の推しの一本!

杜氏潤平
手造り

「繊細」「調和」「余韻」をテーマに杜氏の金丸潤平さんが初めて先頭に立てて仕込んだ逸品です。宮崎紅特有の味と香りが活きています。



軽やかな甘い香り
まろやかな甘み

芋/ 25度

主原料: 赤芋 [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

おすすめ

🍷 酎肥名産の天ぷら

🍷 ソーダ割り

こちらもオススメ

杜氏潤平
紅芋原酒

代表銘柄「杜氏潤平」の原酒で、熟成具合や季節に応じて出荷される。

芋由来のやわらかな甘さと
原酒ならではの力強さ



芋/ 年により異なる

主原料: 赤芋 [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

蒸留時に一番最初に垂れてくる部分、一回の製成量のわずか1%を集めた焼酎。

華やかな香りと
力強い甘み、深い渋み



芋/ 44度

主原料: 赤芋 [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

DATA

平成以降一時休業していた文政元(1818)年創業の蔵を、宮崎市内で造り酒屋を営んでいた金丸一夫さんが継承し、平成13年に再興。原料には主に串間市大東産の宮崎紅を用い、仕込みの全工程を手作業で行います。現在は原料・麴菌・酵母の組み合わせを追求し、さらに香り高く美味しい焼酎づくりに挑戦。真摯な姿勢と独創性に注目が集まります。



📍 日南市妖肥8-1-8
☎ 0987-25-9229

蔵元の
公式WEBサイト
www.tojijunpei.com



京屋酒造

KYOYA SHUZO

こだわりの大甕仕込み、伝統×革新の味

フルーティーな味と香り
ひかえめで上品な甘み

私の推しの一本!

大地と太陽が醸す
豊潤な味わい!



京屋酒造
総務企画部営業課長
仁木 健視さん

かめしづく
甕雫

有機肥料で栽培した紅芋を一部、原料に使用した焼酎です。甕から竹柄杓ですくい、グラスに注ぐプレゼンテーションも同銘柄ならではの魅力です。



芋/ 20度

主原料: 赤芋 [南九州産・紅芋]
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 自社酵母
蒸留法: 減圧

おすすめ

🍷 寿司

🍷 ロック

こちらもオススメ

京屋 甘露

紅芋のまろやかさと、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。

香り高く
重厚感のある味わい

芋/ 25度

主原料: 赤芋 [南九州産・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: 協会酵母
蒸留法: 常圧



かね京 黒

黒麹仕込み、白麹仕込み、それぞれの原酒をブレンドし絶妙なまろやかさを実現。

花や新緑の多層的な香り
エレガントな甘み

芋/ 25度

主原料: 赤芋 [南九州産・紅芋]
麴原料: 米 [国産]
麴菌: 黒麹・白麹
酵母: 協会酵母
蒸留法: 常圧



DATA

天保5(1834)年創業と伝わる老舗蔵。南九州産の紅芋を多く使うほか、農薬不使用・有機肥料による原料生産にも早期から着手。子会社の農園では芋や米、そばも栽培し、一部商品の原料に使用。仕込みは一次、二次ともに甕でを行うのがこだわり。現代では非常に珍しい一甕約800ℓの少量生産「大甕仕込み」が独自の味わいを生み出しています。



📍 日南市大字平野4299
☎ 0987-22-2002

見学 ☐ 試飲 ☐

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.kyo-ya.com



焼酎日南協同組合

SHOCHUNICHINAN

統一ブランドの焼酎で日南をアピール

「乾杯」に最適な日南生まれの焼酎／

私の推しの一本！

乾杯日南

アルコール度数12度の本格焼酎です。常温でも冷やしても、そのままストレートで飲める“乾杯向き”の焼酎として生まれました。サイズは飲みやすい300mlを販売しています。



やさしくまろやか
するする飲める

芋 / 12度

主原料：芋〔黄金千貫 / 紅芋〕
麴原料：米
麴菌：白麴・黒麴
酵母：その他
蒸留法：常圧・減圧

おすすめ

🍷 カルパッチョ、寿司

🍷 ロック

ちょこっとコラム

日南には
「焼酎で乾杯」
条例がある！

日南市には「地元本格焼酎による乾杯を推進する条例」があります。罰則はなく、あくまで「推奨」。日南ならではの乾杯文化を、ぜひ体感してみてください。

DATA

昭和59年、日南市内の蔵元が集まり設立。広島東洋カープのキャンプを契機に、蔵元各社が広島で焼酎をPRする機会が増えたため、蔵元の負担軽減と統一ブランド創出を目的に共同販売を開始。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社が参加し、各社が持ち寄った原酒をブレンドし、商品化しています。



📍 日南市大字平野4299
☎ 0987-23-3414

櫻乃峰酒造

SAKURANOMINE SHUZO

伝統をいしずえに、新たな挑戦に踏み切る蔵

ワインのように
楽しめる焼酎です／

私の推しの一本！



櫻乃峰酒造
蔵長
福岡 哲朗さん

平蔵（紅芋）

紅芋を使い、上品な甘みが特長の逸品です。口も含んだ瞬間から華やかな香りが広がります。バニラアイスにかけて食べるのもおすすめです。



フルーティーな甘さと
やわらかな香り

芋 / 20度

主原料：赤芋〔紅芋〕
麴原料：米
麴菌：黒麴
酵母：—
蒸留法：減圧

おすすめ

🍷 チーズ、ナッツ

🍷 ソーダ割り

こちらもおススメ

平蔵（黒麴）

蒸留の工夫で雑味を抑え、芋の甘みと黒麴によるキレを際立たせた一本。

芋由来の甘み
ドライな口当たりとキレ

芋 / 25度

主原料：芋〔宮崎県産・黄金千貫〕
麴原料：米
麴菌：黒麴
酵母：—
蒸留法：減圧



樽貯蔵酒
平蔵ゴールド

榎樽で20年以上貯蔵した原酒をブレンド。まるでウイスキーのように楽しめる。

麦ならではのすっきり感と
榎樽のスモーキーな香り

麦 / 40度

主原料：麦
麴原料：麦
麴菌：白麴
酵母：—
蒸留法：減圧



DATA

明治10（1877）年創業。
全工程を手作業で行い、
一次、二次仕込みともに
甕壺を使った伝統製法
を守り続けています。原料
選びにも妥協せず、産地や状態を細かく見極めて仕
入れを実施。「人の目で見て人の手で仕込む。焼酎と人
が対話しながら作り上げる味わいこそ、最高の焼酎体験
を届けられる」との信条が、味と品質にしっかりと息づい
ています。



📍 日南市大字隈谷甲1192
☎ 0987-27-0271
FAX 0987-27-2207

見学👁️ 試飲👄 販売👉

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
sakuranomine.jp



宮田本店

MIYATAHONTEN

しょう油、みりんとともに育まれる味わい

花や熟常系果物の香り
しっかりと甘み

厳選した芋で
丁寧に仕込みます

私の推しの一本!

ひなむすめ
日南娘

一次、二次ともに、代々受け継がれた四石甕で仕込んでいます。厳選した黄金千貫のやさしい香りと軽快な甘みを引き出した逸品です。



おすすめ

しょう油節

お湯割り

芋/ 20度・25度

主原料: 芋 [黄金千貫]
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

こちらもおススメ

銀の星

手作業で皮を剥いた芋で仕込み、1年以上熟成させたこだわりの逸品。

甘すぎない果物香
花の蜜のような甘み



芋/ 25度

主原料: 芋 [宮崎県産・黄金千貫]
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

DATA

文化元 (1804) 年創業。酢造りから始まり、焼酎、しょう油、みりんを手がける蔵。現在は8代目・宮田健矢さんが、手麴や甕仕込みなど伝統手法を守りながら、丁寧に焼酎造りに取り組んでいます。甕 (こしき) での蒸米や床麴法による麴づくりに加え、しょう油製造に使う蔵付きの黄麴が影響することで、独自のやさしい酒質が生まれます。



日南市大堂津4-1-8
0987-27-1131

蔵元の
公式WEBサイト
www.hinamusume.jp



古澤醸造

FURUSAWA JOZO

女性杜氏が海辺の街で挑む、伝統と挑戦の焼酎造り

穏やかな甘い香り
深い香ばしさと苦み

地元の皆さんに
愛される焼酎です

私の推しの一本!

八重桜
いも

地元・日南で長年愛されてきた本格芋焼酎です。原料芋・黄金千貫の香りや味がしっかりと感じられる逸品に仕上がっています。



古澤醸造
代表
古澤 昌子さん



芋/ 25度

主原料: 芋 [南九州産・黄金千貫]
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

おすすめ

刺身

お湯割り

こちらもおススメ

ひとり歩き

「ジョイホワイト100%」で造られた初の芋焼酎。原料芋の長所が活かしている。

柑橘系の爽やかな香り
まろやかな甘みと旨み



芋/ 25度

主原料: 白芋 [南九州産・ジョイホワイト]
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

一壺春

3年甕壺で熟成。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由来。

爽やかな立体感ある香り
まろやかな甘み



芋/ 25度

主原料: 芋 [南九州産・黄金千貫]
麴原料: 米
麴菌: 白麴
酵母: 宮崎酵母
蒸留法: 常圧

DATA

明治25 (1892) 年創業。創業時の土蔵で焼酎造りを続けており、仕込み蔵などは国の有形文化財に登録されています。5代目杜氏・古澤昌子さんができる限り機械に頼らずに自然と対話しながら造る焼酎は、さわやかな酔い心地で飽きのこない味わい。平成21年には鉄肥杉の貯蔵庫も新たに導入し、新日織り交ぜた多彩な銘柄が揃います。



日南市大堂津4-10-1
0987-27-0005

見学 〇 試飲 〇

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
nichinan-yaesakura.jp



井上酒造

INOUE SHUZO

業界初・減圧蒸留100%芋焼酎を製造

晩酌に欠かせない
「日常酒」として



井上酒造
代表取締役
田中 範佳さん

私の推しの一本！

さわやか

爽 飢肥杉

日本初の減圧蒸留100%芋焼酎として誕生しました。ソフトで爽やかな風味で従来の芋焼酎のイメージを一新し、日常酒として長年愛されてきた一本です。



爽やかでキレのある
料理に合わせやすい味わい

芋 / 20度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：減圧

おすすめ

地鶏の炭火焼き

ソーダ割り、ロック

こちらもオススメ

さくらいずみ
櫻泉



日向の夏子



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芋焼酎をブレンド。

麦焼酎をベースに、宮崎特産の日向夏果汁を使用しリキュール。

爽やかな飲み口と
まろやかなコクが両立



芋 / 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：減圧

日向夏の爽やかな香り
甘酸っぱさとほろ苦さ



その他 / 12度

主原料：麦・日向夏果汁
麴原料：米
麴菌：白麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：減圧

DATA

明治27(1894)年創業。
清酒蔵から焼酎造りへ
転じ、昭和58年には業界
初の「減圧蒸留100%芋
焼酎」を開発。当時として

は革新的な「芋焼酎なのに爽やか」な味わいで人気を
博しました。もろみ温度のコンピュータ管理を他に先駆
けて導入するなど、時代に合わせた対応で成長を続け、
芋、麦、そば、米、ヤシなど多彩な焼酎を生み出しています。



日南市南郷町榎原甲1326
0987-68-1055

見学 試飲

※見学は要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.obisugi.co.jp



幸蔵酒造

KOZO SHUZO

全量甕壺仕込みを貫き、ゆるぎない個性を磨く

シンプルながら洗練された味わい

私の推しの一本！

伝承かめ壺造り
幸蔵

厳選された黄金千貫と蔵に湧き出
る天然水を使って仕込んだ逸品。
甕壺で発酵・熟成させて引き出し
た芋本来の味わいと、黒麴仕込
み・粗濾過製法による濃厚な旨み
が特徴です。



芋本来の甘みと深いコク
まろやかで澄んだ旨み

芋 / 25度

主原料：芋 [鹿児島県
大隅半島産・黄金千貫]
麴原料：米 [国産]
麴菌：黒麴
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

地鶏の炭火焼き、刺身

すべて

こちらもオススメ

伝承かめ壺造り
源次郎

厳選された大麦を使い、甕壺で1年間
じっくり貯蔵・熟成。ロックが格別。



なめらかで香ばしい甘み
若々しい穀物香

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：常圧

DATA

大正8(1919)年、宮崎県
最南端・串間市で創業。
一次仕込みから貯蔵ま
で、創業当初から使い
続ける約100の甕壺で

一貫して行います。甕壺を埋める南九州特有のシラスが
熟成を助け、同蔵ならではのまろやかさの源の一つと
なっています。少量生産、常圧蒸留、無濾過にこだわり、
「子を育てるように」仕込む情熱が、個性ある味わいを
生んでいます。



串間市大字串間1393-1
0987-72-0305

蔵元の
公式WEBサイト
www.kouzou-
shuzou.co.jp

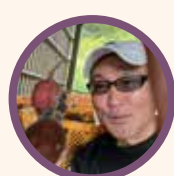


寿海酒造

JUKAI SHUZO

地元産赤芋による焼酎造りの先駆者

40年間、
赤芋一筋の味わい！



寿海酒造
代表取締役
國府 紀光さん

私の推しの一本！

ひむか寿 赤芋仕込み

串間市の大地で育った赤芋
と白麹が醸し出す、飲み飽き
しないまろやかな味わいと
香りが特長です。「これぞ
赤芋の本流！」といえる、同蔵
自慢の本格芋焼酎です。



芋/ 20度

主原料：赤芋
麹原料：米
麹菌：白麹
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

🍷 刺身

🍷 ロック、
お湯・ソーダ割り

芳醇な香りとまろみ
心地よい香り

こちらもオススメ

かめ ちゅう
甕中

原酒を甕壺で熟成。陶器製の容器と
専用柄杓で、贈答品としても人気が高い。

熟成による芳醇な香り、
円熟した甘みとコク



芋/ 25度

主原料：赤芋
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

余分な油成分を手作業で除去し、原料
芋のありのままの味と香りを引き出した。

甘くねっとりした花の香り
複雑に現れる甘みと苦み



芋/ 25度

主原料：芋 [黄金千貫]
麹原料：米
麹菌：白麹
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

DATA

100年以上の歴史をもつ
5つの焼酎蔵が結集し、
昭和60年に創業。以来、
自然の恵みである南九州
の豊かな大地で育まれ
た原料を用いて本格焼酎を醸し続け、古からの蔵魂と
ともに南九州の文化である本格焼酎を次代へ伝えてい
ます。「本格焼酎の味わいを決するといわれる1%の成分
のため、日夜より良い焼酎造りに努めています」。



📍 串間市大字北方1295
☎ 0987-72-5611
FAX 0987-72-4355
✉ master60
@jyukai-shuzou.jp

見学

※要予約

蔵元の
公式WEBサイト
www.jyukai-shuzou.jp



松露酒造

SHORO SHUZO

県南の風土と気質が育む飲み応えを追求

飲み手に寄り添う
逸品です



松露酒造
代表取締役
矢野 裕晃さん

私の推しの一本！

黒麹仕込み 松露

十分な甘みがある一方で
キレが良く、お湯割りでは
香ばしさ、冷やすと甘みと
渋みを伴った旨みを感じ
られ、飲み方で表情が変わ
るのも魅力です。



黒蜜のような甘い香り
爽やかさと香ばしさ

芋/ 25度

主原料：赤芋 [宮崎紅]
麹原料：米
麹菌：黒麹
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

おすすめ

🍷 赤身の牛肉、ジビエ

🍷 水割り、お湯割り

こちらもオススメ

松露

創業当時から造り続ける主力銘柄。
硬派な旨みとスッキリ感を併せ持つ。

芋ならではの力強い香り
芯のある旨み、甘み



芋/ 20度

主原料：芋 [黄金千貫]
麹原料：米
麹菌：白麹
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

松露 Colorful

玉茜使用・白麹仕込みの新酒と、宮崎紅
使用・黒麹仕込みの3年貯蔵古酒をブレンド。

マンゴーのような甘い香り
移ろう重層的な味わい



芋/ 30度

主原料：芋 [タマアカネ・
宮崎紅]
麹原料：米
麹菌：白麹・黒麹
酵母：宮崎酵母
蒸留法：常圧

DATA

昭和3年創業。シラス台
地で自然濾過された地下
天然水と南九州産の
芋を使用し、「県南焼酎
で最も味が濃い」と評され
る力強い味わいを生み出しています。管理が難しい
タイル張り地下タンクや手作業による濾過など手間を
惜しまない一方、蒸留方法は時代や嗜好に応じ柔軟に
調整。県内外で愛される“普段着感覚”の焼酎を追求し
ています。

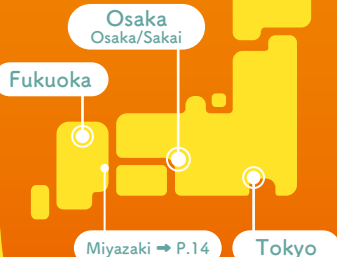


📍 串間市寺里1-17-5
☎ 0987-72-0221

蔵元の
公式WEBサイト
shoro-shuzou.co.jp



あなたの街の 宮崎物産館 KONNE



都会で出会う、小さな“宮崎”

東京・大阪・福岡にある「宮崎物産館KONNE」は、宮崎の名産品が揃うアンテナショップ。本格焼酎も取り揃え、蔵元ごとの個性豊かな銘柄を手に取って選べます。旅先でも、暮らしの中でも、宮崎の味わいをお楽しみください。

オンラインショップもあります！

YAHOO! みやざき県産品

本格焼酎をはじめ、宮崎自慢の特産品を全国に届けます。



東京都

新宿みやざき館 KONNE

1階は焼酎や食品、工芸品など宮崎の特産品を豊富に揃え、観光情報も発信。2階は郷土料理が味わえるレストランを併設しています。

📍 東京都渋谷区代々木2-2-1 新宿サザンテラス内
※新宿駅南口・新南口より徒歩3分

☎ 03-5333-7764

🕒 1階〈物販〉10:00～20:00

※観光案内は18:00まで

2階〈飲食〉ランチ … 11:00～15:00
ディナー … 17:00～23:00

📅 1月1日～3日

📍 販売あり／レストランあり／
観光案内コーナーあり

🌐 www.konne.jp



大阪府

堺みやざき館 KONNE

『南海グリル』が運営する店舗。豊富な特産品のほか、宮崎牛コロッケやミンチカツといった揚げ物や手づくり惣菜、加工品まで充実！

📍 大阪府堺市堺区車之町西2-1-30
※阪堺線「花田口」より徒歩1分

☎ 072-229-0001

🕒 10:30～18:00

📅 月曜 ※祝日の場合は営業、
翌火曜振替休日

📍 販売あり／精肉（宮崎牛）コーナーあり
🌐 www.nankai-grill.co.jp/konne



大阪府

みやざき館KONNE KITTE大阪店

JR大阪駅直結の商業施設「KITTE大阪」内。焼酎はもちろん、農産物や加工品、工芸品など、宮崎の特産品を幅広く取り揃えます。

📍 大阪府大阪市北区梅田3-2-2
JPタワー大阪内「KITTE大阪」2F

☎ 070-1479-4137

🕒 11:00～20:00

📅 なし ※施設休館日を除く

📍 販売あり

🌐 osaka.jp-kitte.jp

※『KITTE大阪』公式Webサイト



福岡県

博多みやざき館 KONNE

特産品、スイーツ、宮崎牛加工品など豊富な品揃え。冷凍商品や贈答用商品も充実。2階テラス席では焼酎や食事、さらにBBQも楽しめます。

📍 福岡県福岡市中央区天神2-7-22-1
ARK TRAILER PARK 104号

☎ 092-724-7236

※運営会社「PUNCH-LINE」番号

🕒 12:00～22:00

📅 月曜

📍 販売あり／食事ができるテラス席あり
🌐 hakata-konne.jp





知れば知るほど、
美味くなる！



本格焼酎の いろは



こだわりの製法、発酵の神秘、原料が持つ個性——。

その一つひとつを知ることは、

本格焼酎の味わいに深く寄り添うことでもあります。

晩酌の時間をぐっと豊かにしてくれる基礎知識を、

ここで少しだけご紹介します。



宮崎県の焼酎文化

ちょこっと 豆知識

“しょちゅくれ”

焼酎好き・焼酎をたしなむ人のこと。

宮崎弁で「焼酎くれ（焼酎をちょうだい）」が語源とも言われ、愛情や親しみを込めて使われます。焼酎をこよなく愛する“通”な大人たちを指す言葉であり、同時に焼酎文化そのものを象徴する存在です。

そもそも 「本格”焼酎”」ってなに？

本格焼酎とは、**単式蒸留機で蒸留された焼酎**のことをいいます。米・麦・芋・そば・黒糖など、原料の香りや味わいを活かし、発酵・蒸留のみでつくられるシンプルな蒸留酒です。添加物や醸造アルコールは使用しません。

本格焼酎は一般的に「乙類焼酎（本格焼酎）」と呼ばれ、「甲類焼酎」とは区別されています。この2つは、製造方法も、味わいも、飲み方も大きく異なります。

| | 本格焼酎 (乙類焼酎) | 甲類焼酎 |
|-------------|------------------------------------|--------------------------|
| 特徴 | じっくり一度だけ蒸留して 原料の個性を活かす | 何度も蒸留を重ねて クセのない味わいを実現 |
| 好まれる 飲み方 | ロック・水割り・お湯割りなど さまざまな飲み方で | チューハイなど 割材向き |
| 主な 楽しみ方 | 焼酎そのものの個性を じっくり味わう | カクテルベースなどに 気軽に使える |

“のんかた”

宮崎弁で

「飲み会」「飲み仲間」のこと。

焼酎を囲む人と人とのつながりを表す言葉です。家庭でも外でも、焼酎は人の輪をつくる中心にあり、“のんかた”はその象徴的な文化です。

“20度”

宮崎の焼酎といえば“20度”。

全国的には25度が一般的ですが、すっきりと飲みやすく、食事にも合わせやすいこの度数がいつしか“宮崎らしさ”に。実は、昔の密造酒対策がきっかけで定着したスタイルなんだとか。

本格焼酎 ができるまで

自然の力と蔵人の技が重なり合い、
豊かな香りと味わいが育まれる
工程をご紹介します。



麹造り

発酵の土台をつくる
蒸した米などに麹菌を
ふりかけて生育します。

麹菌は、主原料に含まれる
デンプンを糖に変える
(糖化)働きがあります。

蒸留

主原料を加えて、本格発酵へ
二次もろみを加熱・沸騰させ、
気化した成分を冷却することで
アルコールを抽出します。焼酎
はウイスキーなどと異なり、
一度だけの蒸留で、原料本来の
香りや味わいをそのまま引き
出すことが特徴です。

蒸留機内の気圧によって異なる味わいに。
常圧蒸留 風味豊かで飲み応えあり
減圧蒸留 すっきり軽やかな飲み口

貯蔵・熟成

雑味を落とし、味を磨く

蒸留直後の焼酎は白濁し、多くの雑味を
含んでいるため、1ヶ月～数年ほど貯蔵
して、まろやかな味わいに育てます。

1ヶ月
～
数年

麹
発酵
(約5～7日)

水
+
酵母

巧みな温度管理によって、麹にクエン
酸を生産させ、雑菌の繁殖を抑えます。

二次仕込み

主原料を加えて、本格発酵へ
一次仕込みでできた「一次
もろみ」に主原料と水を加え、
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。

二次
もろみ

二次もろみのアルコール度
数は14～20度ほどです。

一次仕込み

酵母を育てる最初の仕込み
できあがった麹と水に酵母を
加えて発酵させ、純粋な酵母
を大量に増やします。麹菌
によって分解された糖を栄養源
として酵母菌が増え、糖をアル
コールに変えます。

一次
もろみ



水
+
主原料

主原料の処理

芋、米、麦などの主原料を洗浄し、
皮をむいたり、浸水したり、蒸し
たりなどの処理を施します。

製品化

出荷へ向けた最終調整

仕上げに水を加えて度数
を調整。原酒をブレンド
することもあります。
そして、いよいよ出荷され
ます。

出荷



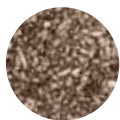
知ると 深まる! 本格焼酎 3 本柱



麹

使う種類によって味わいのベースが決まる
糖化と発酵を支える縁の下力持ち

くろこうじ
どっしり
コクの
黒麹



豊かな香り、どっしりしたコクや旨味をもつ焼酎ができる。明治43(1910)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。

しろこうじ
軽快で
やわらかな
白麹



軽快でやわらかく、キレのよい爽やかな焼酎ができる。黒麹菌の突然変異で大正13(1924)年に発見されたというユニークなルーツあり!

きこうじ
華やかな
香りの
黄麹



フルーティーで華やかな香りを生むが、もろみが腐敗しやすい焼酎造りには実は不向き。他の麹とブレンドすることによって大活躍。



酵母

アルコール発酵にはなくてはならない存在
香りや味の特徴に大きな影響を与える

焼酎に使われる酵母は数十種類以上あり、発酵を通じてアルコールを生み出すだけでなく、種類によって軽快な香りから華やかな香りまで幅広い表現を可能にします。

よく使われる酵母の例

宮崎酵母

宮崎県工業試験場(現:県食品開発センター)で開発。すっきりとした香味で、原料の風味を素直に引き出す。

平成宮崎酵母

「宮崎酵母」を改良し、香り成分(カブロン酸エチル)をより多く生成。華やかで果実のような香りが特徴。

鹿児島酵母

鹿児島県で選抜された焼酎用酵母。ややしっかりとした香りとコクがあり、芋焼酎らしい力強さを引き出す。

自社酵母(蔵独自の酵母)

各蔵が独自に選抜・培養する酵母。蔵の風土や造りに合った香味を生み、個性的で唯一無二の焼酎に。



原料

原料の個性が際立つのが本格焼酎の魅力!
ダイレクトに伝わる素材の味を楽しむ

芋

甘くふくよかな香りとコクが特徴。
種類により華やか系から濃厚系まで幅広い味わい。

米

すっきり上品な味わいでクセが少なく飲みやすい。料理との相性もよく、焼酎初心者にも最適。

麦

香ばしく軽やかな味わい。ロックや水割りにしても風味が崩れず、飲み飽きしないタイプ。

栗

まろやかでやさしい甘みが魅力。ふんわり香る栗の風味が秋の味覚を思わせる。

とうもろこし

ほんのり甘く個性的な香ばしさ。ウイスキーを思わせる香りがあり、洋食にもよく合う。

そば

穏やかな香りと素朴な旨みの特徴。クセが少なくすっきり飲みやすく、和食との相性も◎。

宮崎はやっぱり“芋焼酎”!

最も多く使われている品種は

黄金千貫

ふんわりとしたやさしい香りとキレのよい甘みが特徴。

他にも...

芋の色によって
香りや味わいが異なる!

赤芋

例: 高系14号
芋らしい甘い香りと甘み、コクがでる。

紫芋

例: ムラサキマサリ
芋らしくないフルーティな香味。

白芋

例: ダイチノユメ
柑橘や花を彷彿とするすっきりした香味。

橙芋

例: タマアカネ
マンゴーなどの甘やかな香りと柑橘系の花が合わさった華やかな香り。

DARE
YAMI

nanjyama?



ROCK



宮崎県