



Authentic Shochu [show-chew]

Feel the 'Spirit' of Japan!

目次

農園からの発想	3
伝承の大甕仕込み	4
空と風と大地と	6
農園から初留の一滴まで	8
コルニッシュボイラーと煙突と	10
京屋のグローカリゼーション	11
世界へ向けて	11
異食文化への定着とは	11
世界の食品コンテスト	12
食中酒としての焼酎	13
料理との相性	14
デギュスタシオンディナーとは	14
各銘柄のタイプ分類	17
焼酎の割り方スタイル	18
カクテルベースとしての可能性	18
本格焼酎講座	21
本格焼酎の製造工程	21
4つのキーファクター	22
京屋酒造の創業と港町油津	25

農園からの発想

甕の唄が聞こえる

ゴッゴ ゴゴ ゴボゴボ ゴッ

伝承の大甕に生きる

先人の知恵

生命体としての微生物

宇宙の営みとともにある

蒸留酒の胎動

伝承の大甕仕込み

京屋酒造は「麴（こうじ）」と「酵母（こうぼ）」という自然界に存在する生命の働きを伝承の甕壺仕込みを守ることによって現代に伝えています。醸造の全工程は甕壺で行われ、伝承の大甕は800リットルと現代ではとても小さなものです。土に埋められた甕の断面はタマゴのようで自然な対流により発酵が進みます。

強制的に熱を奪うことなく、自然界の営みに従い、微生物の働きによって時に静かに、時に激しく「もろみ」は沸き立ちます。

蔵の入り口に近い甕は深く埋められ外気の温度の影響を受けにくい様に工夫されており、甕の大小によってもそれは異なります。先代から受け継いだものはこの地において微生物と対話しながらつくりを続ける、設備としての大甕だけではない、先人の知恵の結晶なのです。



日本の蒸留酒、焼酎の規定では「エキス分2%未満、アルコール度数45度以下で単式蒸留によって作られたもの」について「単式蒸留しょうちゅう」という名称の使用が認められ、さらに「単式蒸留しょうちゅう」の中でも「本格焼酎」の原料については、米、麦、蕎麦などの穀類、いも類、清酒かす、黒糖などを使用することができます。このような原料に加え穀類、いも類の「麴（こうじ）」を一部もしくは全部使用することは本格焼酎のもっとも大きな特徴です。麴こそ日本伝統の食文化であり、世界の蒸留酒と差別化する要素であり、これを避けては日本の蒸留酒、むろん醸造酒としての清酒も存在しえないのです。

世界各地の蒸留酒は地域ごとの歴史と伝統を守るために厳格な規定で定められています。スコッチであれば「大麦麦芽の酵素によって糖化させた穀類の液化液を、スコットランド内で蒸留し、木製の樽で最低3年間保税倉庫にねかせて熟成させたもの」と定義されています。あまり知られておりませんがポットスティルで知られるスコッチも再留の行程があり1回ではなく2回もしくは3回の蒸留を行います。

大麦麦芽原料と熟成期間、生産地域に厳しい規定を持つスコッチと麴文化に根ざした原料で「単式蒸留」に明確な規定をもつ本格焼酎には大きな思想の違いがあることがわかります。

本格焼酎は様々な原料を使って「単式蒸留」によって作られるからこそ多様な味わいを生み出しているともいえます。





雷鳴は大地に響き、

豪雨は季節の営みを伝える

空、風、大地とともに

裏山は社屋を守る水のゆりかご

この一滴からすべてがはじまる

空と風と大地と

ひとつとして同じものはないとすれば、ここに生まれ、この地でつくりを続けること。蔵の歴史そのものが風土であり誇るべき環境と考えます。

近代設備を導入することは歴史と経験に根ざした先人の知恵を否定することにもつながります。柱や梁とともに蔵に棲み付く酵母はつくりにならず影響を与えている可能性もあるのです。

水は焼酎づくりの生命線ともいえるものです。醸造行程においては適度なミネラルを含む天然水が麴や酵母の働きを活性化させます。京屋酒造の水源は蔵元の裏山にあり蔵とともにあります。台風による大雨も、落雷も、裏山の植生も、すべてを含めて台地とともに磨かれたものが今ここにある、それはこの地で生まれこの地で得ることのできる貴重な財産なのです。

我々がこの地に生を受けた生涯は地球の歴史からすれば一瞬のことです。この環境を世代を超えて引き継ぐということは蔵を取り巻く環境や自然の中の営みを守ることでもあるのです。



宮崎県の年間降雨量は平年で2,457mm、日南市では3,000mmを越える年もあります。水の惑星、地球のもっとも貴重な資産である良質な水をふんだんに使えることは蔵の立地のすべてともいえます。

大地に降り注ぐ雨は雷鳴によって時にイオン化され、大地を通る間に土壤に含まれる様々なミネラルの影響を受けます。蔵を取り巻く里山の環境を守るとは日本人が古来から育てた治水環境を守ること。これを次世代に継ぐことは、焼酎文化を守るもっとも重要なことと考えます。





伝統的な

ヨーロッパのワインシャトーのように

農業としての

焼酎づくりはできないのか

土とともに生きる

太陽の力を地下茎に貯めて

芋虫に負けじと葉を伸ばす

この一滴は土から生まれたひと雫

農園から初留の一滴まで

京屋酒造の革新とは「農業生産からの焼酎づくり」にあります。子会社の農業生産法人、アグリカンパニーは11町歩（11ha）の畑と向き合い、合鴨農法による水田から「つくり」を考えます。

子会社の農園で栽培する甘藷は宮崎紅寿を中心に、あくまでも収量よりも甘藷自体の品質を第一に考えております。毎年3月から5月上旬には摘み苗の植え付けを行い、収穫時期は日照や土壌、植え付け時期や日数によって微妙に変化します。

土との対話によって生まれた甘藷を収穫し、皮を厚く手剥きし、両端をカットします。原料の処理工程は土づくりから始まった収穫の最終段階であるとともに、よい焼酎づくりのための最も重要なステップなのです。（一部両端のカットのみで皮むきをしない商品もあります。）



2012年現在、全生産品をまかなうだけの収穫量は残念ながらありませんが、子会社の農園での生産量は確実に上がりつつあります。

子会社の農業生産法人アグリカンパニーでは、農薬を使わず有機肥料を用いたつくりを15年以上継続いたしております。これは大変手間と労力の掛かる作業となるのですが、原料にこだわった自然と環境に優しい焼酎を造ろうと日々努力しているのです。

フランスワインの特級畑では無農薬栽培で葡萄を育てながらオーガニックの申請をしないシャトーが多くあります。よい葡萄からよいワインが生まれるという信念は商品の評判となって誰からも認められますが、認定基準をクリアすれば良いワインができるということにはつながりません。認定基準はあくまでも近年生まれたものののですから。

良質なワインを作るならば樹上に完熟させる房の量を減らします。果実味の豊富な葡萄を得ようとすれば量はつくれません。

焼酎においてもでんぷん量の多い甘藷を使えば当然焼酎の収量は増加します。皮やヘタを取れば収量は低下します。しかしながら甘藷の甘味は糖化力にもつながり、元気な発酵から味わい豊かで複雑性をもった焼酎を追い求めることができます。

原料の甘藷については子会社の農園以外にもすべて国産にこだわり、地元の農協もしくは鹿児島からの買い付けを行っております。米は子会社で栽培する「あいかも米」をはじめ、九州産を主体とした国産うるち米を使用しております。



ロートルにはロートルの

若造には出せない味わいがある

「飛ばない豚は、ただの豚だ」

ジブリの映画で見たような

コルニッシュボイラーに煉瓦煙突

赤い炎で今を生きている

コルニッシュボイラーと煙突と

コルニッシュボイラーは宮崎県内でも殆ど姿を消しました。昭和初期から使い込んだボイラーは柔らかい多湿な蒸気でちょうど「セイロ」でお米を蒸すような環境で、優しく芋や麴用の米を蒸し上げることができます。

蔵の煙突の建築年は不明ですが2005年に強化工事を行いました。日南の赤レンガ館にも通じる古いレンガ煙突は日南の蔵の象徴でもあります。



米や芋の蒸し上げ、甕壺の洗浄、蒸留まで製造工程でスチームの必要な場面は数多く、コルニッシュの柔らかな蒸気は米や芋の蒸し上げに適しており、また高温蒸留釜では直接もろみに蒸気を吹き込むため、柔らかな圧力でもろみを炊き上げるコルニッシュと小型の蒸留器の相乗効果で深みのある味わい深い焼酎を生み出すことができます。

使い勝手の悪いメンテナンスに苦勞する年代物を最新型に替えることは簡単ですが、替えることで犠牲になるものがあります。犠牲の大きさと我慢の大きさを秤にかけて、結果として古いものとうまく付き合っていく知恵と愛着を育てることができました。

コルニッシュへの愛情は工場設備すべてに広がり、古いレンガ煙突も取り壊しをせずに強化工事対策することになりました。手を加えて育み、良きところを探り出し製品に生かすことが蔵の歴史に根ざした革新の根源にあると考えます。



京屋のグローカリゼーション

世界へ向けて

Global（地球規模）で Local（風土）の力で人々に愛される製品をつくること、これを造語によってグローカリゼーション（Glocalization）と呼んでいます。Localization とはそれぞれの地域毎に言語や文化を理解した上で愛される方法を探り出すということでもあります。



日南市に所在する小さな蔵でもこの地から得られるものにしかない特別な何かをご理解いただけるはずだという信念のもと様々な活動を行っております。

異食文化への定着とは

焼酎は飲み方、スタイルを含めその自由度が大きく、食前、食中、食後あらゆる場面で料理との相性を楽しめる数少ない蒸留酒です。味わいや香りの広がり、割り方スタイルによる自由度、温度帯によってもその個性は変化します。

これまでニューヨーク、シンガポール、パリ、ボルドーなど世界各都市でディナーイベントを開催する中で、日本の常識の押し付けではない「原地化（Localize）」に挑戦してきたことは今後将来の大きな財産となっています。

次のステップをどう踏み出すか、世界の様々な都市でも、また地元でも、人々と対話する試行錯誤の中に蔵としてどう生きるべきかの回答があるようにも思えます。小さくても光る個性のある特別な存在であるためには、自然環境も含めた他に代わり得ないものを大切に育むこと、

伝統にとらわれずに常に挑戦すること、そこに我々の標榜する「焼酎世界」の地平が拓けると考えます。

そのために世界各国のワインライター、ソムリエ協会、バーメン協会など料飲関連団体との協調により各国の食文化の中にしっかりと根付く「食中酒としての焼酎」を形づくりたいと考えております。



世界の食品コンテストへ

食品のオリンピックと呼ばれる「モンドセレクション」、料理人やソムリエなどによるプロのブラインド審査によって行われる「iTQi」は両者ともベルギーのブリュッセルに本部のある世界的な食品コンテストです。このほかサンフランシスコの SFWSC、シカゴの BTI などにエントリーし、最高金賞など数多くの賞をいただきました。



「河童の誘い水」モンドセレクション 国際優秀品質賞 (2008)、最高金賞 (2011-2008)、金賞 (2014-2011、2007)、iTQi 優秀味覚賞 1 つ星 (2008)、SFWSC 銅賞 (2007)、シカゴ BTI 銀賞 (2008-2007)

「平八郎」モンドセレクション 国際優秀品質賞 (2010)、最高金賞 (2014-2011、2009)、金賞 (2010、2008)、iTQi 優秀味覚賞 1 つ星 (2008)、SFWSC 銀賞 (2011)、シカゴ BTI 金賞 (2008-2007)

「空と風と大地と原酒」モンドセレクション 国際優秀品質賞 (2011)、最高金賞 (2014-2011-2009)、iTQi 優秀味覚賞 2 つ星 (2010-2009)、シカゴ BTI 銀賞 (2008)

「甕雫」モンドセレクション 国際優秀品質賞、(2011)、金賞 (2014、2012-2008)、iTQi 優秀味覚賞 2 つ星 (2010 -2009)、1 つ星 (2008)、シカゴ BTI 銅賞 (2008)

「甕雫 玄」モンドセレクション 金賞 (2011)

「かね京かんろ」モンドセレクション 国際優秀品質賞 (2011)、金賞 (2011-2009)、iTQi 優秀味覚賞 2 つ星 (2010-2009)、シカゴ BTI 銀賞 (2008)

「侍舞グリーンラベル」モンドセレクション金賞 (2010-2009)、iTQi 優秀味覚賞 2 つ星 (2011-2010)、1 つ星 (2009)

「侍舞ピンクラベル」モンドセレクション 金賞 (2010)、iTQi 優秀味覚賞 2 つ星 (2011-2010)、SFWSC 銀賞 (2011)

「時代蔵かんろ原酒」シカゴ BTI 金賞 (2007)、銅賞 (2008)

「時代蔵麦笛」モンドセレクション 金賞 (2010-2009)

「闇」モンドセレクション 最高金賞 (2010)、金賞 (2011)、iTQi 優秀味覚賞 3 つ星 (2010)、2 つ星 (2011)、SFWSC 銅賞 (2011)

「ヘベスクール」モンドセレクション 金賞 (2007)、銀賞 (2006)

モンドセレクションとは

モンドセレクション (Monde Selection) は「食品のノーベル賞」とも「世界の食品オリンピック」ともいわれる国際食品品評会で、食品飲料の品質向上を目的に欧州経済共同体 (EEC) とベルギー王国経済省が 1961 年に創設したものです。現在は世界中の食品メーカーが競って自信作 4,000 品



目以上を出品する権威ある食品コンクールになっています。大学教授、業界有識者により組織されるモンドセレクション審査委員会が、衛生・味覚・原材料・包装などの項目で審査し、100 点満点で 95 点以上が最高金賞、85 点以上が金賞、75 点以上が銀賞、65 点以上が銅賞授与の対象となります。特に最高金賞及び金賞については受賞が極めて難しいと言われています。



iTQi 優秀味覚賞とは

「モンドセレクションを凌駕しつつある」との声もあるもうひとつの国際食品品評会が iTQi (International Taste and Quality Institute) の「優秀味覚賞」です。「Better Taste means Better Sales: 美味しさ、それこそが販売力」とのキャッチフレーズを掲げる本食品コンクールは、モンドセレクションと少々趣を異にし、その審査は 11 の欧州料理協会の最高権威者および国際ソムリエ協会による 100% 官能評価で、「目隠し」(ブラインド) 方式で行われます。100 点満点で、90% 以上が 3 つ星、80% 以上が 2 つ星、70% 以上が 1 つ星を与えられ、3 つ星受賞はエントリー総数のほんの数%と言われており、1 つ星でも名実ともに「優秀な味覚」であることが認められます。



BTI とは

The Beverage Testing Institute 本部シカゴ (<http://www.tastings.com/>) は 1981 年に米国で設立された独立系の研究所で、官能評価の専門チームがブラインドで純粋に味を評価し、消費者へ公正かつ信頼性の高いアルコール飲料のレビューを行っています。

SFWSC とは

サンフランシスコ国際スピリッツコンペティションはスピリッツに特化したコンクールで 2000 年に創設。歴史は浅いものの認知度もエントリー数も近年急速に上がっています。



食中酒としての焼酎

焼酎産地とその環境

400ヶ所以上の焼酎蔵のある九州は南北に長く、北は日本海に面し数多くの島々があり、冬には季節風の影響でとても冷え込み、雪も積もる地域です。東側は太平洋に面し、黒潮の恵みである、カツオ、アジ、サバ、フグなどが豊富です。西側は湾、干潟があり海苔の養殖で知られ、海産物も豊富です。内陸中部は火山カルデラで有名な阿蘇山があり、新燃岳、桜島とともに土壌形成に大きな影響を与えています。シラス台地と呼ばれる石灰質の土壌では米の作付けができない痩せた土壌のため甘藷や油菜（菜の花）などが栽培されてきました。南九州から連なる沖縄までの島々には島独自の食文化もあります。

中部山岳地帯から南部の地域の牧草地域では食用馬、地鶏、黒豚の産地としても知られています。海に囲まれ海産物が豊富なばかりでなく食肉を楽しむ気候風土が食文化として存在したのです。

これこそが焼酎の味わいの豊かさを育む大きな要因となったのです。つまり焼酎が生まれ育った九州の地域は海産物、清流の恵み、山菜、食肉類など地域ごとの料理の多様性に合わせ、味わいのバリエーションは幅広く、豊富に存在するという結果をもたらしたのです。

南九州など降雨量が多くとても温暖な気候では清酒に代表される「寒仕込み」が不可能で、たとえ作ったとしても腐造の危険性が非常に高く、高価な米を使って清酒を作ることは一種の賭けとなったのです。（注：清酒は寒仕込みといって冷涼な地域で冬の厳冬期に作られるため、主に北部九州から北の地域で作られ、中部日本海沿海の地域から東北部に蔵元数が多いのです）

九州の蔵は温暖な気候でもクエン酸を多量に造る特殊な麹菌（白麹、黒麹）を使うことによって腐造のリスクを低める等南部九州の蔵は時代に応じた革新的なつくりに挑戦してきました。



料理との相性

地域の特性と日本独特の24節季、四季をさらに細分化してその時々「旬（10日）」ごとの味わいを楽しむのが日本の良さでもあります。

沿海部まで山がせり出した九州独自の地形がもたらしたものは村ひとつに蒸留所があるという環境です。山を越えれば季節の感じも料理の風習も異なり、その地域に根ざした焼酎はその地域特有の味わいを目指したのです。一度九州を旅してみれば山ひとつこえると飲まれる銘柄が違うことに気づくことでしょう。

九州南部の芋焼酎にはさまざまなバリエーションがあります。ワインのように余韻が比較的長いものもあり、香りの強いタイプなら豚、鶏肉との相性がよく、すっきりとした端麗なタイプは赤身の脂ののったマグロやエビなどとの相性がある。少なからずも香りのバリエーションが豊富で香草類やバルサミコ酢、かんきつ類を使った甘いソースなど西欧料理との相性やチーズとの相性を見出すのも楽しいものです。

原料種別、生産地特性による広がり（面）だとすれば、オンザロックや湯割りなど飲み方スタイルは垂直的な広がりをもたらします。

焼酎の味わいを立体的に楽しむことができれば日本料理ばかりでなく西欧料理、エスニック、中華、インドなど様々な相性を発見できるはずです。

デギュスタシオンディナーとは

「Degustation」の語源は「ゆったりと料理や飲料を楽しむ」ことで、今ではひと皿ごとの料理を酒の相性を含めてテイスティングする意味でも使われています。

我々はこれまで NYC、シンガポール、パリ、ボルドーなど世界各都市のレストランで焼酎と旬の料理を楽しむディナー会を開催し2012年現在300人以上のお客様に食との相性を体験いただく機会を持つことができました。

それぞれの街、それぞれの店で人気の高かった料理と焼酎の相性をいくつかここでご紹介したいと思います。



Light & Smooth (爽快酒) タイプ

河童の誘い水

柑橘系のフレーバーはとても爽やかで寿司との相性が抜群です。自身の魚などには時に酢橘を搾ったり、柚子の皮を添えます。赤身の刺身であれば醤油やわさびですが、醤油では味わいが強すぎるような淡白な刺身との相性には目を見張るものがあります。脂ののった自身魚のカルパッチョなどぜひ試していただきたい相性です。チルドストレート、水割りもしくはFlying Kappa (カクテル) で。

隠れたフレーバーとしてはナッツの香りを感じることもできるはず。魚介類をアーモンドの衣で揚げた料理との相性では、それだけだとアーモンドがドライで乾いた印象になるのが焼酎を口に含むとピーナッツバターのようなこってりとした旨みが口中に広がり鼻腔から香ばしいナッツの香りが膨らみます。ロック、もしくは氷、水を少なめの水割りで。



甕雫

辛酸甘苦渋に加えた第六の味わい「うまみ」を引き立てるために生まれた焼酎です。複雑性がありながらもとてもスムーズで日本料理の繊細な味わいを邪魔しません。立体的な構成力があり、料理を柱に例えるなら焼酎で梁を加えるような力があります。

刺身ばかりでなく焼き物、煮物などひと手間、ふた手間加えた旨みを感じる料理や煮込み、鍋料理などがお勧めです。椎茸や和牛の炉端焼き、焼き鳥、ジビエのグリルでぜひお試しください。ロック、水割りで。



Fragrant & Elegant (香薫酒) タイプ

空と風と大地と

芋焼酎ながら米麹の旨みが凝縮された複雑性のある味わいが楽しめます。干した葡萄やグラッパを連想させるような甘い香りに芋焼酎独特の爽やかな甘味が追隨します。

しっかりとした風味と味わいは揚げ物、天麩羅との相性がよく、また魚貝を煮詰めたソース（フォンドポワソン）をベースとした料理や赤ワインを煮詰めたソースを使った料理のキャラクターを際立たせます。



Rich & Complex (芳醇酒) タイプ

平八郎・時代蔵かんろ

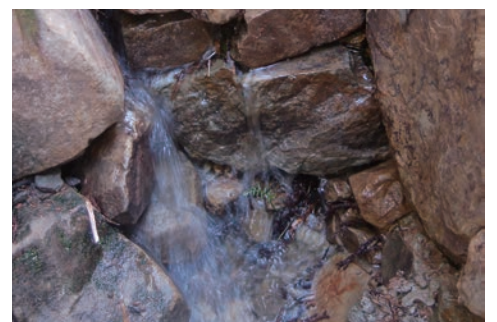
刺身であればマグロのタルタルなどこってりとした赤身の刺身との相性が抜群です。血合いの多い青物やちょっとクセのある貝類、こってりとした醤油を煮詰めたソースで食べる寿司との相性がよい。水割りで。

肉料理であればフォアグラの赤ワインソースなど、カベルネなどかなり強いワインを合わせるようなしっかりとした脂身の多い料理との相性が楽しめます。豚の脂との相性もお勧めです。ロック、湯割りで。

醤油やカツオなどでとった出汁の味わいを引き立てることも特徴です。野菜や肉料理を炊き込んだものは焼酎を口に含むと余韻が心地よいものとなります。水割り、湯割りで。



甕つばによる仕込みは強制的に熱を奪うことなく自然な対流で少量ずつ仕込みます。3つの甕をひとつに合わせて蒸留することでそれぞれの甕が持つ味わいの個性が複雑にからみあい、蒸留されても複雑な香りや味わいが残ります。隠れたフレーバーを探することで料理との思わぬ相性を発見することができるのです。



各銘柄のタイプ分類

大甕による強制的に熱を奪わない自然な対流による発酵は、結果として蒸留された焼酎に複雑性をもたらします。

ホモサビエンスとしての人間が同じ DNA を持ちながら肌の色も性格も異なり、どの指紋をとっても全く同じものがないように、大甕ひとつひとつにも個性があり、作り手による手作りの工程が結果として焼酎に多様な味わい、香り、複雑性や余韻をもたらします。

ここでは京屋酒造の各銘柄を官能評価によるタイプ分類に即してご紹介したいと思います。

タイプ分類	分類属性	代表銘柄
Light & Smooth (爽快酒) タイプ	軽快で爽やか、料理と寄り添う控えめな個性食前からメインディッシュまで飲み方スタイルで多様に対応できるオールラウンドタイプ	河童の誘い水 甕雫 かね京かんろ 風に立つ スーパーライトかんろ 侍舞グリーンラベル
Fragrant & Elegant (香薫酒) タイプ	心地よい香りとスムーズなのみ心地、料理の味わいを引き出す料理とのマリアージュを楽しみたい複雑性のある多面的な個性と味わい、鶏料理や香草や果実を使った魚貝類など	甕雫極 椰子の唄 空と風と大地と 特選かんろ
Rich & Complex (芳醇酒) タイプ	厚みのある香りと複雑性や余韻、料理と真っ向から向き合うフルボディタイプの骨格のしっかりした味わいは煮込み料理や牛・豚肉料理やジビエとバランスする	時代蔵麦笛 時代蔵かんろ 泰斗の鳳駕 平八郎 甘露黒丸 日南海岸
Undiluted & Aged (原酒、貯蔵酒) タイプ	蒸留酒ならではの力強さと骨格、原酒ならではの高い度数は食前、食後ばかりでなく割り方スタイルで食中酒として様々な楽しむことが可能	時代蔵かんろ原酒 空と風と大地と原酒 かんろ原酒 闇 (原酒) 航魂
Sweet & Pleasant (リキュール) タイプ	果実の味わいや個性を生かした本格焼酎ベースのブレンド酒ウェルカムカクテル代わりに食前に、食後にデザートワイン感覚で、もしくはクラッシュアイス割でビール替りに、水割りなら食中酒としても楽しめる	ヘベスロンド ヘベスケール 金冠寿

焼酎の割り方スタイル

焼酎を気楽に楽しめる理由のひとつには割り方、スタイルが自由であることです。ワインや清酒は水で割ることは稀ですが焼酎はストレート、オンザロック、クラッシュアイス、水割り、湯割りなど様々な温度帯で楽しめるほか、水との割合を自在に調整できるため「水のカクテル」と呼ぶこともできるのです。

酒器に関しては特別な決まりはありません。一般的にはロックグラス、水割りグラスや陶器の器を用いますが、広口の大きなワイングラスや抹茶椀は香りや味わいを楽しむ上でとても優れたものです。

茶道における抹茶椀は湯温を下げ、茶の香りを楽しむために厚手で広口につくられています。高級な抹茶と同じように芋焼酎なども沸騰した湯よりもちょっと温度を下げた 70 度程度の湯で割ると甘味が³出ます。この意味で抹茶椀で湯割りし、茶せんでまぜるのは非常に理にかなった提供方法といえます。



水割りを作る場合には白く乾いた氷よりも少し溶けかかったような氷が適しています。冷酒用の酒器を使って水であらかじめ割った焼酎をまわりから冷やし、広口のぐい呑みで飲むスタイルは焼酎の香りを楽しむ上でとても優れた方法です。水割りやロックよりも若干温度帯が高く、香りの個性を楽しむことができます。

古くから伝わる「黒千代家（くろちよか）」はあらかじめ2、3日前から水で割った焼酎を注ぎ、遠火の炭でゆったりと時間をかけて温めます。芋焼酎の甘味を最大限に引き出し、ぬる爛ならではの味わいを楽しむことができます。



一般的にアルコール度数が高いほど、また室温に近いほど焼酎の味わいはドライとなり、強い味わいの料理にあわせることができます。アルコール度を低め、かつ「冷やし」の状態であれば繊細な料理を引き立てることができます。

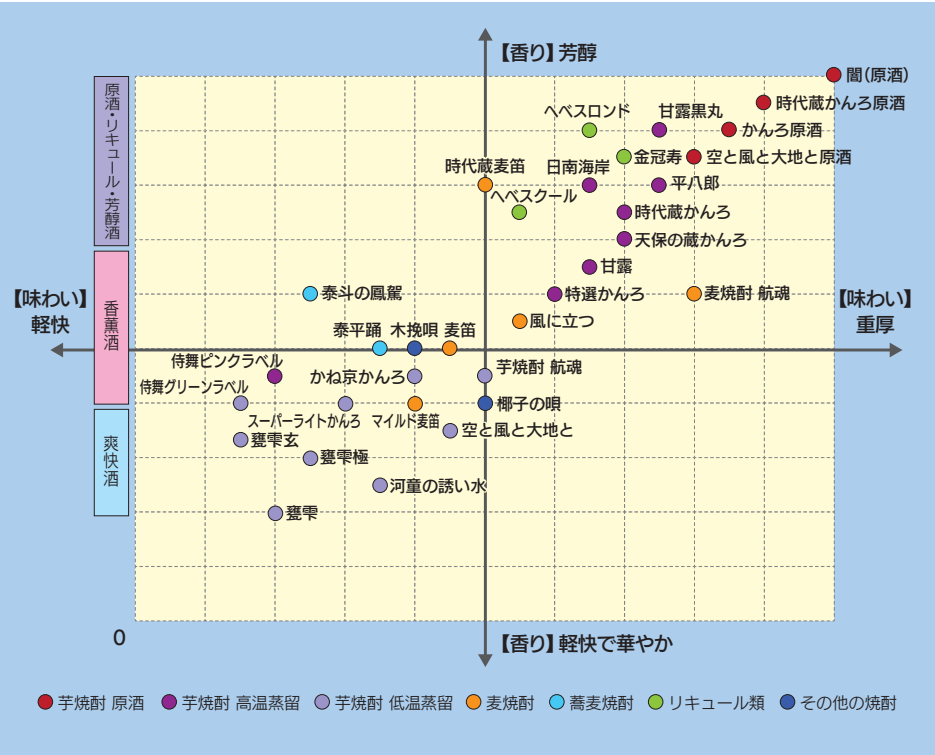
最初はビール代わりに薄めのクラッシュアイス割で始め、水割り、ロックと進み、最後の濃いソースの肉料理はぬる爛で楽しみ、デザートはストレートで合わせるなど同じ銘柄の焼酎でも割り方スタイルでバランスよく様々な料理と楽しむことができます。

カクテルベースとしての可能性

2007 年には NY 在住のミクソロジストに依頼し京屋オリジナルのカクテルレシピを開発しました。本格焼酎はそれ自体に独自の個性や香りがありカクテルベースとしては使いにくいという定説を覆す味わい。複雑性のあるカクテルです。焼酎に潜む隠れたフレーバーを引き出し、他の素材を立体的にする場合もあります。

プロフェッショナルならではの技術と日本にはない視点で創作されるものからも刺激を受け、新しい酒質へ挑戦することはこれからの焼酎世界を広げる契機となる可能性を秘めています。

水割り、湯割り、ロック、ストレートだけではなく、いわば変化球ですが世界に向けて一歩踏み出すことこそ必要と考えます。





Flying Kappa

■ 2 oz 河童の誘い水

■ 1/2 oz 柚子果汁

■ 3 1/2 oz Moscato d'Asti (または甘口スパークリングワイン)

飾り付け：短冊形にカットしたレモン

・焼酎と柚子を氷で冷やす。

・よく冷えたシャンパンフルートグラスに濾しながら入れる。

・モスカートワインを注ぎ、軽く混ぜ合わせる。



Kyushu Club

■ 1 1/2 oz 度数 40% のジン

■ 1 oz ヘベスクール

■ 3/4 oz アガベネクター

■ 3/4 oz 新鮮なライム果汁

■ 2 滴余の Angostura ビター

■ 1 滴の Regan's オレンジビター

飾り付け：ライム・ホイール

・材料を全て混ぜ合わせ、氷を入れてシェイクし、ストレーナーから注ぐ。



Sweet Potato Sour

■ 2 oz 平八郎

■ 1 oz ドライベルモット (できれば Noilly Pratt が理想的)

■ 1/2 oz パニラ・ウオッカ

■ 1/2 oz Licor43 または Navan

■ 1/2 oz 新鮮なレモン果汁

飾り付け：カットレモン

・全ての原材料を混ぜ合わせ、氷を入れてよくシェイクし、ストレーナーから注ぐ。



The Cool Sage

■ 2 oz 河童の誘い水

■ 3/4 oz ヘベスクール

■ 3 oz 新鮮なグレープフルーツ果汁

■ 1/4 oz Orgeat シロップ

■ 1/2 oz 野草花の蜂蜜

■ 4 枚のグリーンセージの葉

■ カットしたグリーンハラペーニョ＝青唐辛子 (種を除いたもの)

飾り付け：グレープフルーツスライスとセージ

・セージの葉と唐辛子をすりこぎ棒で良く混ぜ合わせる。残りの材料を加え、氷を入れてシェイクし、ストレーナーから注ぐ。



Jalisco Haiku

■ 1 1/2 oz スーパープレミアム ブランコ・テキーラ

■ 1 1/2 oz ヘベスクール

■ 3/4 oz 新鮮なライム果汁

■ 1/2 oz アガベネクター (または 1/2 oz シンプルシロップ)

飾り付け：日本のきゅうり (スライス)

・全ての原材料を混ぜ合わせ、氷を入れてよくシェイクし、ストレーナーから注ぐ。

(伝統的なマルガリータの様にガラスの緑を塩で飾らない事)



Fiery Rebel

■ 2 oz 平八郎

■ 3 oz 煎れたてのプーアル茶

■ 1/2 oz スイートベルモット

■ 1/2 oz クローバーの蜂蜜

■ 1/2 oz 151 Bacardi Rum (または アルコール度数の高いラム酒)

■ 2 オレンジピール (皮)

飾り付け：火で炙ったカットオレンジ & 砂糖の緑飾り

・砂糖でガラスの緑飾りをしたところにラム酒を浸み込ませ火をつけ、砂糖がキャラメル状にする。オレンジを火で炙る。ガラスに(残りの)材料を加える。ガラスが冷めるまで待つてから提供する。



Shiso Bitter

■ 2 oz 河童の誘い水

■ 1/2 oz Campari

■ 1/2 oz Grand Marnier

■ 1/2 oz 新鮮なライム果汁

■ 1 oz シンプル・シロップ

■ 2 ～ 3 枚の紫蘇の葉 (またはミントの葉 8 枚)

■ オレンジ果実 3/4 個分

飾り付け：オレンジホイール & 紫蘇の葉

・オレンジと紫蘇をすりこぎ棒でよく混ぜ合わせ、残りの原材料を加え、氷を入れてよくシェイクし、ストレーナーから注ぐ。



Hebesscus Sidecar

■ 1 1/2 oz 平八郎

■ 1 1/2 oz ヘベスクール

■ 3/4 oz ハイビスカス・シロップ

■ 3/4 oz 新鮮なレモン果汁

■ 1 滴のヘーゼルナッツ・リキュール

■ ヘーゼルナッツ・シュガーの緑飾り

■ 2 粒のイチゴ

飾り付け：蘭 (ハイビスカス) の花 & ヘーゼルナッツシュガーの緑飾り

・すりこぎ棒でイチゴを潰し混ぜる。材料を混ぜ合わせ、氷を入れてシェイクし、ストレーナーから注ぐ。



Blood & Spice

■ 2 oz 平八郎

■ 3 oz トマトジュース

■ 1/2 oz 新鮮なレモン果汁

■ 醤油数滴

■ パクチーの葉 6 ～ 8 枚

■ 生生姜を 2 かけ

■ 七味唐辛子

飾り付け：七味唐辛子 及び 塩の緑飾り (半々)

・生生姜とパクチーをすりこぎ棒で良く混ぜ合わせる。残りの材料を加え、氷を入れてシェイクし、ストレーナーから注ぐ。一掴みの七味唐辛子を飾る。

シロップとシュガーのレシピ

シンプルシロップ	ハイビスカスシロップ	ヘーゼルナッツシュガー
■冷水 1 に対して	■約 1 リットルの冷水	■ 1 カップのキツネ色に煎ったヘーゼルナッツ
■漂白糖 1 の量	■約 1 リットルの漂白糖	■ 1 カップの最高品質の漂白砂糖
	■ 10 oz の乾燥したハイビスカスの花びら	
沸騰するまで火に掛けた後、冷やして容器に入れる。	沸騰するまで火に掛け、ハイビスカスを加え 5 分ほど煮込む。火から下し、25 ～ 30 分間余熱を冷ます。こし器にかけて容器に移す。	フードプロセッサーに入れ、なめらかな状態になるまで良く混ぜ合わせる。

本格焼酎講座

焼酎のつくりと味わいの決定要因

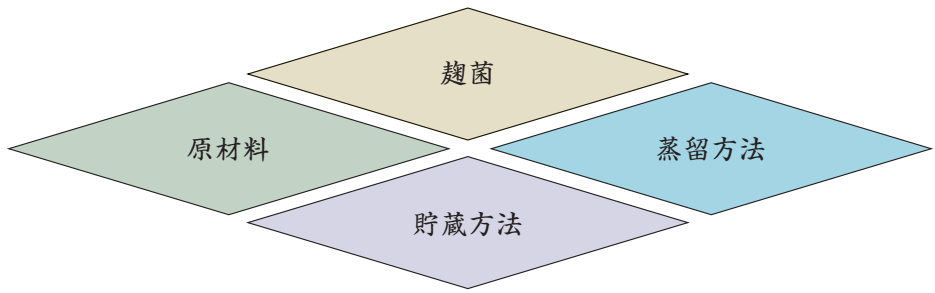
本格焼酎の製造工程



4つのキーファクター

本格焼酎には原料由来の味わい、香りがありワインや日本酒と同じように味わいのバリエーションが豊富です。しかしながら原材料、麴菌、蒸留、貯蔵の4つのポイントがわかれば数千もある銘柄でもだいたいの特性をある程度把握することができます。好きな一杯を見つけたらしめたものです。4つのポイントを手がかりに自分好みの一杯を探し始めると、そこから広がる焼酎の奥行きはとても深いものです。

焼酎の味わいを決める4つのポイント



ポイント 1 原材料は 40 種以上！？

単式蒸留しょうちゅうに用いることができる原料はゆうに 40 種を超えますが、「本格焼酎」として使用できる原料は法律により数種類に限定されています。



ポイント 2 麴菌は日本古来の伝統文化

日本酒も焼酎も一番の特長は麴という微生物を使うという点です。世界の醸造酒、蒸留酒は酵母のみを使って醸造しますが、日本の酒、焼酎は酵母以外に麴を使うというのがもっとも特長があります。

黒麴：伝統的な麴菌で長い歴史を持ちます。こってりとしたコクがあり濃厚な味わいになることから個性が際立ちます。

白麴：もっとも一般的で焼酎に多く使われる麴菌です。軽快でおだやかな味わい、すっきりとした飲み口になります。

黄麴：日本酒の麴菌として使われてきた伝統的な麴菌ですが、焼酎づくりにおいては熱に弱く管理が難しいため敬遠されてきましたが最近復活しつつあります。



黒麴



白麴

ちょっと専門的ですが、

ワインもビールも原料成分に糖分が含まれているため酵母によって発酵が進みます。しかしながら日本酒や焼酎は原料に穀物（米、麦など）を使うためもともそれ自体には糖分を含まない原料を使っているのです。日本酒、焼酎の場合、米に酵母だけを加えても発酵は進みません。

日本酒や焼酎の発酵には、コメや麦、甘藷の澱粉を糖分に変える麴が必要です。この工程を『糖化』と言います。

糖分に酵母が加わることによって、発酵が始まります。この工程を「並行複発酵」と呼び、同じ容器の中で糖化と発酵が同時に・並行的に行われるのです。

ウィスキーと異なり麦芽糖を使わずに麴の糖化力によって発酵を進めることが日本古来の伝統製法とも呼べる部分です。麴の力は偉大であり、麴菌が発生するクエン酸によって微生物の活動をコントロールし、有機酸や乳酸などが焼酎に独特の風味を与えます。

麴と酵母は味わいを決定する大きな要因です。日本酒では発酵工程で華やかでフルーティーな香りを発する特別な種類の酵母を使います。



ポイント 3 単式蒸留は世界の蒸留酒のなかでも希少

本格焼酎は単式蒸留、しかも最初と最後の部分をカットしたまんなかのまろやかな部分だけを使うことが多いのです。蒸留方法には二種類あり、ポットスティル（蒸留機）も木桶やステンレスのもの、サイズや形状など様々で蔵毎に個性があります。

高温蒸留

蒸留機の中の気圧調整をせずに蒸留する方法でアルコールが揮発する沸点が高く（100 度）原料成分の味わいが強く蒸留酒に反映される。

低温蒸留

蒸留機の中の気圧を低下させ真空に近い状態で蒸留します。沸点が低い（45 度）状態で蒸留するため癖のない軽やかな味わい、アタックはやわらかになります。



ポイント 4 貯蔵には 3 種類

スコッチやブランデーと同じように焼酎にも榎樽やシェリーの空き樽に貯蔵したものがあります。熟成によってまろやかで深みのある味わいとなります。

樽貯蔵

榎樽やシェリーの空き樽を使います。樽からのもらい香や琥珀色の美しい色が特徴。

甕貯蔵

素焼きの甕には微細な孔から空気が通ること、甕の呼吸と遠赤外線効果により熟成がすすみます。無色透明で色はなくマイルドな味わいに仕上がります。

タンク貯蔵

ステンレスやホーロータンクで熟成を進めるもので容器からの不要な影響を抑えるため原料本来の味わいをストレートに生かします。

*一部のウオッカやジンのように薬草を漬け込むことや糖分を加えることはありません。エキ스가 2%を超えるものは焼酎とは呼べません。



樽貯蔵



甕貯蔵



タンク貯蔵



京屋酒造の創業と港町油津

京屋酒造のある日南市油津（にちなんしあぶらつ）は、鹿児島県境まで 20km ほどの宮崎県の南東部に位置します。宮崎空港のある宮崎市からは約 50km、黒潮の白い波しぶきを眼下に日南海岸沿いに南下すること車で 1 時間。昭和初期には東洋一のマグロ基地として栄えた油津港を抱える港町に入ります。



京屋酒造の創業は、天保 5 年（西暦 1834 年）と言われています。当時の油津は、飫肥（おび）藩に属していました。飫肥藩は、藩主伊東氏が、天正 15（1587）年豊臣秀吉の島津征伐の際の軍功を認められ、その褒賞として与えられたのが始まりで、明治維新まで続きました。藩政当初より、飫肥の山林、原野に杉を植林して林業を興してきました。

伐採した杉は造船材として適した飫肥杉として知られ、藩内の需要を満たすだけでなく、各地に出荷され藩の財政を潤すことになります。当時は、筏を組んでの材木の輸送が行われ、飫肥から酒谷川、広渡川を下り、いったん海に出て油津港に運ぶ経路がとられていました。しかし、この経路では輸送距離も長く、また材木流出の危険の多い海に出なければならないこともあり、広渡川と油津港を直接結ぶ運河が計画され、五代藩主伊東祐実の 1686（貞享 3）年、堀川運河が完成しました。京屋酒造の創業は、十代藩主伊東祐鐘の時代で、藩士である野中金右衛門（1768～1846）が植木方、杉方として活躍していたことと重なります。彼は、その後戦前まで続く飫肥林業繁栄の基礎を築いたといわれ、その業績を称えた野中金右衛門顕彰市売会が毎年開催されています。



京屋酒造も創業当時、海産物などの交易業を生業としていたと伝えられています。飫肥林業をもとに発達した堀川運河に沿って多くの商家が立ち並び、多くの船や人々がゆきかうのが当時の油津の姿です。

その後、油津港は、漁港としても発展します。1900（明治 33）年、鹿児島甑島の人が網漁を油津に伝え、これを機に、河宗・京屋（当時の京屋酒造の屋号）・服部家・山本弥平が操業を始めました。1917（大正 6）年には油津港は漁港の指定を受け、1931（昭和 6）年にかけて港湾整備が行われました。この後しばらくは、マグロの水揚げの最盛期で、日本のマグロ相場は油津によって決まるとさえ言われたようです。



日本語版に寄せて Denis Gastin

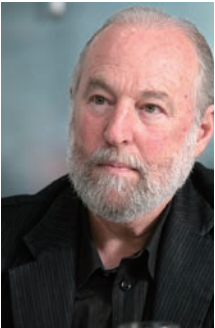
かつて日本に暮らし、未だ豪州と日本両国のワインや蒸留酒文化をこよなく愛するものとして、ここに日本の蒸留酒「本格焼酎」を紹介できることをとても誇りに思います。

我々西洋人にとってスコッチ、バーボン、ジン、ウォッカがそうであるように、歴史と伝統製法にこだわり、文化としてそれを守る人々がいること。その国で生まれ育ったものを風土として尊重し愛すること。それは本当にかけがいのないものです。

焼酎は日本人にとってなくてはならない生活に密着したものです。日本人は花や月や雪、木々の木漏れ日や小川の流れなど身近にあるふとした環境に気づきと美しさを発見し、そのはかない命に生命が宿ると考えてきました。一皿の料理に、味わいばかりでなく、芸術的な色合い、花鳥風月など自然環境の素材をふんだんに取り込むのも命への尊厳があるからです。このような自然敬愛の心こそ日本人の愛する焼酎、そのスピリッツ（魂）なのです。

日本食になくてはならないものは清酒ばかりではありません。一皿に込めた芸術品としての料理を生かす蒸留酒、それが日本人の魂ともいえる焼酎です。食と楽しむという意味ではワインや清酒と同じであり、その味わいの広がりやフレーバーの深さに驚かれると思います。原料風味やそれが作られた自然環境を反映するという点で、また 500 年近い歴史と伝統という点でもスコッチウィスキーやワインに比肩するものです。

この冊子を機会に焼酎世界に足を踏み入れていただきたいと思います。数多くの焼酎蔵の中で京屋酒造はまちがいなく最高の酒蔵のひとつですから。



Denis Gastin

Denis Gastin 氏のご紹介

豪州在住のワインライター、日本の酒類業界新聞である「酒販ニュース」のオーストラリア特派員、Australian & New Zealand Grapegrower & Winemaker の定期コラムほか日、韓、豪州で特集記事のライターとして活躍する。この他様々な機関紙をはじめ、The Oxford Companion to Wine, The World Atlas of Wine and Wine Report ならびにヒュー・ジョンソン著の Wine Companion やなどワイン関連書籍への執筆実績多数。

通販サイトのご案内

京屋製品は下記京屋酒造ホームページのオンラインショッピングサイトにてお買い求めいただけます。
<http://www.e-shouchu.com>



京屋酒造は伝統・伝承を重んじながら焼酎を造って来ました。
焼酎造りとは、自然の恵みを自然の力で人々の生活に活力与えるものを造ることです。京屋酒造は積年の焼酎造りのなかで培われた経験を生かしながら、より地球環境に配慮しつつ、お客様が満足できる焼酎をお届けできるよう、従業員全員が情熱を持って取り組んで行きます。

私たちの活動の重点は以下です。

- ・地球環境に優しい方法で焼酎を造ります。
- ・お客様が安心して愉しんでいただける商品を造ります。
- ・従業員が情熱をもって生産に取り組みます。
- ・積極的な情報発信とお客様からのご意見の収集を行います。

京屋酒造 有限会社

創業年：天保五年（1834 年） 代表者氏名：代表取締役 渡邊眞一郎

本店

〒 887-0001 宮崎県日南市油津 2-3-2
TEL：0987-22-2002
FAX：0987-23-2314

桜ヶ丘蔵

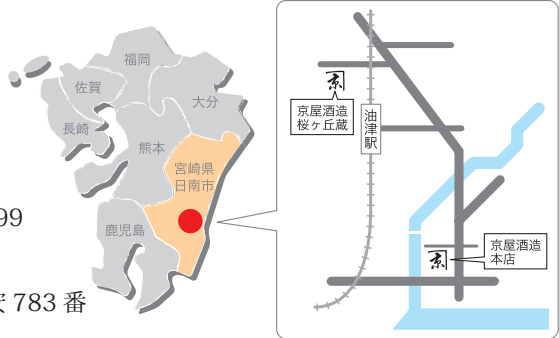
〒 887-0015 宮崎県日南市平野 4299

東郷蔵置場

〒 887-0032 宮崎県日南市大字益安 783 番

東京事務所

〒 112-0015 東京都文京区目白台 3 丁目 5 番 5 号 オークプレイス 302 号室



The map shows the location of Kyoya Distillery & Brewer Co., Ltd. in Minami-Shirakawa, Nishimatsu City, Miyazaki Prefecture. It highlights the main store, Sakuragaoka Kura, and Higashimura Kura. A detailed inset map shows the location relative to the Nishimatsu Railway Line and the Nishimatsu Station.

<http://www.kyo-ya.com>
E-mail: info@kyo-ya.com

代表取締役 渡邊眞一郎

私が幼年期を過ごした 1950 年代、焼酎の多くは南九州（宮崎県南部、鹿児島県、熊本県人吉地区）において生産され、その地域でのみ消費されていた極々ローカルな庶民の飲み物でした。

以来半世紀、焼酎は見事な変身をとげ、日本は勿論の事、世界中で飲まれる日本の伝統的蒸留酒にまで成長しました。私は、この激変する焼酎業界に幼年時代から現在まで身を置き、今を生きていける事を大変幸せに思っています。

弊社の醸します焼酎が、皆様に「幸せ」をお届けできる事を念じながら日々精進して参りますので、今後とも御最厚賜りますようお願い申し上げます。

渡邊眞一郎



発行人：渡邊 眞一郎
撮 影：長瀬 秀文 長瀬建築写真事務所ほか
写真提供・協力：日南市
発行所：京屋酒造有限会社

2015 年 3 月発行

無断転載、複製を禁ず
Copyright © Kyoya Distiller & Brewer Co.,Ltd.

京屋酒造 有限会社

〒 887-0001 宮崎県日南市油津 2-3-2
TEL:0987-22-2002 FAX:0987-23-2314

www.kyo-ya.com