

ほんぼうしゅぞう

本坊酒造

鹿児島
鹿児島市

歴史、風土について

1872年(明治5年)本坊酒造は、鹿児島県南さつま市加世田津貫の地で、本坊松左衛門が製縫業を営んだことに始まります。全国一の甘藷生産県を基盤とし、今に続く焼酎造りの幕開けは、1909年(明治42年)。経営理念に「地域文化の継承と革新」を掲げ、創業以来百有余年に亘り一貫して変わらぬ姿勢、地域に根ざすという創業の精神を今に受け継いでいます。



現在では、鹿児島県、山梨県、長野県に製造拠点を構え、焼酎、ワイン、ウイスキー事業など、その土地の風土を生かした酒造りを行っています。

本格焼酎は、世界三大酒類「ンペティション」とよばれるWSC、ISC、SFWSCの全てで部門最高賞を受賞。日本の伝統ある蒸留酒が世界品質で認められており、世界基準を見据えた誠実かつ独創性のある商品づくりへの挑戦を続けています。

薩摩伝統の技に、新たな技を加えた「あらわざ桜島」が誕生しました。特許「磨き蒸留」は、蒸留中のもろみに空気を満遍なく行き渡らせ対流を発生させることで、蒸留釜内部の安定均一化を実現した独自の蒸留技術です。この技術により、原料特有の「ク」旨み、香りなどを、なめらかでかるやかな味わいへ仕上げがつてできます。

鹿児島県内有数のさつま芋の産地である薩摩半島南端にある知覧蒸溜所。ここで、本格焼酎「桜島」の原酒は仕込まれています。

南薩摩は、温暖な気候と水はけの良いシラス台地とう、さつま芋栽培に最適な条件が揃った土地。周辺に広がる芋畑から「新鮮で良質なさつま芋」が、いち早く収穫できるという立地にあります。また「良質かつ水量の豊富な天然水」に恵まれ、本格芋焼酎を安定して、造り続けるための理想的な条件が揃っています。

知覧蒸溜所開設以来、ステンレス蛇管大型蒸留機に加え、職人の手で一つ一つ造られる薩摩伝統の「錫蛇管」を使った錫蛇管小型蒸留機が6基稼働しており、昔ながらの繊細でまろやかな味わいの原酒を使っています。これが本格芋焼酎「桜島」の旨さの原点になっています。

2009年に取得した特許「磨き蒸留」が加わり、南薩摩伝統の技に、新たな技を加えた「あらわざ桜島」が誕生しました。特許「磨き蒸留」は、蒸留中のもろみに空気を満遍なく行き渡らせ対流を発生させることで、蒸留釜内部の安定均一化を実現した独自の蒸留技術です。この技術により、原料特有の「ク」旨み、香りなどを、なめらかでかるやかな味わいへ仕上げがつてできます。

酒造りへの想い

杜氏 沖園一陽

知覧蒸溜所 所長(杜氏) 沖園一陽(おきぞのいわよ)

2002年入社。知覧蒸溜所、鹿児島工場、生物工学研究所勤務を経て、2013年、手

造り甕壺仕込みの蔵・屋久島伝承蔵の所長。

2020年より、鹿児島県内に4力所ある生

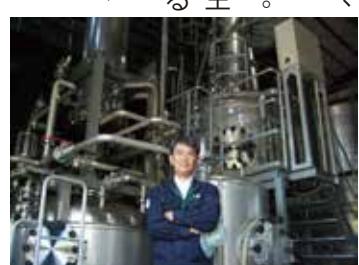
産拠点の中で、同社最大規模の生産量を誇る

知覧蒸溜所の所長(杜氏)に就任。近年、被害が拡大しているサツマイモ基腐病対策では、

蒸熱処理装置を導入し農家から預かった種芋を、蒸熱処理し栽培してもらつなど、農家

と協力して被害抑制に取り組んでいる。約200軒の農家からさつま芋栽培を受けた蒸溜所の責任者として「芋があるから焼酎があり、焼酎があるから芋がある。」という考え方から、力を合わせてワインでいうテロワール(ブドウ畠を取り巻く自然環境要因、この場合は芋畠)を育む。「気候風土や土地の個性を活かす酒造と農家が互いに手を携えた関係ができるべ」と世界基準を見据えた品質を追求している。

蔵元からのメッセージ



鹿児島を象徴する景観。そこには、いつも桜島があります。人々に親しまれ、愛されることを願い、このふるさとの美景の名を冠し、芋焼酎の正統を守りながらも、研鑽を重ね、技を磨き、収穫されたばかりの新鮮な黄金千貫が醸し出すふつくりとした甘みと豊かな香りを放つ本格焼酎「桜島」。焼酎への真摯な思いがもうたらした、おおらかな風土を伝えれる味わいと風格が、そこにあります。「南薩摩産黄金千貫仕込み」など、原料に、造りに、本物へのこだわりが生んだ本格焼酎「桜島」。南薩摩伝統の技に新技(あらわざ)を加えた本格焼酎「あらわざ桜島」、かるやかなおいしさをお楽しみください。



	鹿児島	本坊酒造		
	じょうとううめしゅ 上等梅酒			
	原料/ 梅実、醸造アルコール、ブランデー、糖類、蜂蜜			
	ALC度/ 14			
	Dコード	34972		
	容量/入数	720ml	/ 12	
	720ml /JAN	4976881700918		
	昔ながらの造りに徹した優しい味わい。純良な焼酎と糖類、ブランデー、蜂蜜、そして梅実だけを使った「上等梅酒」は、香料や酸味料などをいっさい使わない自然な美味しさ。創業当時の手造りの梅酒の味を今に伝えます。懐かしい香りとともにご賞味ください。			
備考				
	鹿児島	本坊酒造		
	じょうとう うめしゅ ちらんちや 上等梅酒 知覧茶			
	原料/ 梅、茶葉、醸造アルコール、糖類、ビタミンC			
	ALC度/ 10			
	Dコード	34987		
	容量/入数	720ml	/ 12	
	720ml /JAN	4976881702202		
	香料・着色料を加えず仕込んだ梅酒に「知覧茶」を浸漬させました。新芽を摘み採って作られる「一番茶」のみを使用。フレッシュな香りと柔らかな甘味をじっくり抽出した、ワンランク上の緑茶梅酒です。			
備考				
	鹿児島	本坊酒造		
	まるすいすきー ついんあるぶす マルスウイスキー TWIN ALPS			
	原料/ モルト・グレーン			
	ALC度/ 40			
	Dコード	35972		
	容量/入数	750ml	/ 12	
	750ml /JAN	4976881510296		
	マルス信州蒸溜所が位置する「中央アルプス」と東方の「南アルプス」のふたつのアルプスの雄大さをイメージしたブレンデッドウイスキー。柔らかな口当たりと「バニラやクッキーの様な甘い香り」と「熟したフルーツの香り」の二つの香りが一体となった豊かな芳香と、穏やかな余韻が特徴です。			
備考				
	鹿児島	本坊酒造		
	じょうとううめしゅ ゆず 上等梅酒 ゆず			
	原料/ 梅実、ゆず果汁、醸造アルコール、糖類、蜂蜜			
	ALC度/ 10			
	Dコード	34980		
	容量/入数	720ml	/ 12	
	720ml /JAN	4976881701816		
	鮮やかに黄色味を帯びたもぎたての柚子から搾られた果汁と、星ヶ藏で製造された梅酒の絶妙なコラボ。柑橘類の洗練された香りは心地よく、ほんのりとした甘さと生き生きとした酸味がほどよく調和したフレッシュで爽やかなゆず梅酒をご賞味下さい。			
備考				
	鹿児島	本坊酒造		
	まるすいすきー 3&7 マルスウイスキー 3 & 7			
	原料/ モルト・グレーン			
	ALC度/ 40			
	Dコード	35969		
	容量/入数	720ml	/ 12	
	720ml /JAN	4976881520745		
	標高798mの日本最高峰に位置するマルス信州蒸溜所。駒ヶ岳の豊かな水と厳しい自然環境がウイスキー原酒を育みます。ブレンデッドウイスキーの味を守るブレンダーは個性豊かな様々な原酒をブレンドし「3 & 7」の味を生み出しています。ホワイトオークの樽香をきかせたウッディな香りと味わいを、お楽しみください。			
備考				
	鹿児島	本坊酒造		
	まるす もるてーじ こすも もるとせれくしょん マルス モルテージ 越百 モルトセレクション			
	原料/ モルト			
	ALC度/ 43			
	Dコード	36032		
	容量/入数	700ml	/ 6	
	700ml /JAN	4976881501164		
	マルスウイスキーのブレンド技術により、タイプの異なる複数のモルト原酒をヴァッティングすることで、複雑さと奥行きを表現したモルトウイスキーです。ハチミツやキャラメルを連想させるふくよかな甘い香りの中に、ほのかなスマーキーフレーバーと熟した果実の香りが広がり、口当たりは丸く柔らか、優しい余韻が特徴です。			
備考				