

掬ぶ

mu su bu

食文化創造都市白杵
ストーリーブック

the story of usuki's gastronomy

category

地酒



食文化創造都市

白杵

CITY OF
GASTRONOMY

白杵の食文化に欠かせない、醸造文化

よき水、よき米、よき麴、よき伝統

この四拍子が白杵にある四社の酒蔵に備わっています

この四つのスタンダードを基に

”四蔵四醸“

それぞれの個性を生かしながら

風土とともに歩んできた個性豊かな酒が生まれます

葉からこぼれ落ちる朝露を一滴ずつ掬い上げるかのように

膨大な手間と時間をかけ、経験と五感を生かし

途方もない作業を経て

ようやく完成する酒造り

忠実に守り受け継いできた酒蔵の気概が

一年ずつ珠玉の一滴となって私たちの杯に注がれ

歴史を刻み続けていくのです

「^{むす}掬んでいきたい食文化、そのひとつ「酒づくり」

そこに宿る精神を読み解いていきましよう





手間をかけて旨味を高める
木樽蒸留がもたらす、
まろやかな味わい

浸漬した麦を蒸していく。蒸し上がった麦は温度が下がらないよう急いで麹室へと移される



黒麹を使った焼酎は少し癖があり、甘みも感じる。ファンの多い焼酎だ

効率よりも味わいを選んだ、
杜氏の五感で醸す酒造り

城下町の一角に佇む土壁の蔵。白杵を代表する作家・野上弥生子の生家でもあるこの場所では、1855年から酒造りが行われてきた。

実は小手川酒造は、醤油や味噌の製造販売を行うフンドーキン醤油の前身でもある。酒造りの閑散期に麹作りの技術を応用して味噌・醤油を製造したことから、フンドーキン醤油が生まれたのだ。以前はどちらも手作業で製造を行っていたが、フンドーキン醤油は安定した品質の商品を提供するため工場での生産へシフト。一方で小手川酒造は、伝統的手法

にこだわった製法を守る。

小手川酒造の酒造りは毎年10月から始まる。外気温の影響を受けにくい土壁の中で、杜氏たちは手作業で仕込みを行っているのだが、特筆すべきは、九州でも稀有な木樽での蒸留だ。木樽の蒸留機は大量に蒸留することができず、生産効率が悪い。それでも木樽を使って酒造り続けるのは、その味の違いを知っているからだ。そうして手をかけて木樽を使い蒸留した酒は、優しく柔らかく、そしてふくやかな味わいに仕上がる。

大吟醸・純米吟醸酒は、麹と触れ合いながら温度調整をして自然発酵を促すほか、酒の状態が一番良い時を見極めて絞りをを行う、杜氏の五感と丁寧な酒造りの成



長期熟成・木樽蒸留
初代 角三郎

22年間熟成貯蔵した、黒麹仕込みの本格麦焼酎。小手川家初代の名を使った限定酒だ

果でもある。手造りの工程が多い故、毎年味に若干の違いが出ることも楽しみの一つではある。

蔵の中でひっそりと、
晴れの日を待つ

小手川酒造で人気の黒麹を使った焼酎は、味噌にも最適な大分県産の裸麦、イチバンボシを使用している。大麦よりも旨味が強く、黒麹と相まって、より一層旨味が際立つ焼酎に仕上がっているのだ。

小手川酒造の黒麹焼酎を選ぶなら、年代ものを嗜みたい。

蒸留した焼酎の原酒の一部は、素焼きの甕（かみ）で寝かす。ホーロータンクで貯蔵しているものと比較すると、まろやかさが格別だ。蔵には古くて35年にもなる焼酎も眠っている。杜氏の腕と木樽の味わいと熟成の深み、全てが重なった逸品は、晴れの日こそいただきたい。



フンドーキン醤油の副社長も務める
7代目の小手川励人氏

小手川酒造

大分県白杵市白杵538
Tel.0972-62-3335

<https://kotegawa.fundokin.co.jp/index.html>



年季を感じる木樽の蒸留機によって独自の味わいが生まれる



土蔵には大きな甕に入った焼酎が眠る。まろやかな味わいに仕上がる焼酎はギフトにも最適

同じ風土で生まれた素材で地酒の極致を目指す

「郷土料理には地酒がよく合う」と言うが、ならば米も水も、全ての素材を地元産で醸した真の地酒ならば、もっと良いマリアーージュを生むに違いない。

1860年に創業して以来、昔ながらの手法で酒を醸し続ける久家本店。16代目の久家三氏が代表に就任してからは、「ふるさとのエンジン」地域循環型社会を推進する酒造場」という理念を掲げ、地産地消にこだわった和酒生産を行ってきた。

大吟醸酒と言えば、酒造好適米の王様と言われる山田錦を使うのが業界の定説だ。しかし、山田錦は台風が多い九州での栽培には適さない。そのため、この酒蔵も県外から仕入れているのだが、久家本店は、地のものにこだわる。

大吟醸酒に使う酒造好適米は大分県産の「吟のさと」、特別純米酒には白杵市産の「若水」を使用し、麦焼酎の麦は香り高い大分県産トヨノホシ、そのほか芋や梅、かぼすは白杵市産のものを使う。言うまでもなく、水も石灰岩質の地層で育まれたカルシウムイオンとミネラルが豊富な白杵の水だ。「ミネラルたっぷりな白杵の水と、同じ水で育った米を麦で作る酒はとてもバランスが良い。それだけでなく、地のもので作られた酒を飲めば、親和性を感じて、きつと愛着が湧くはず。地域に根ざした米を麦を正々堂々と使って、独自の味を生み出したい。」

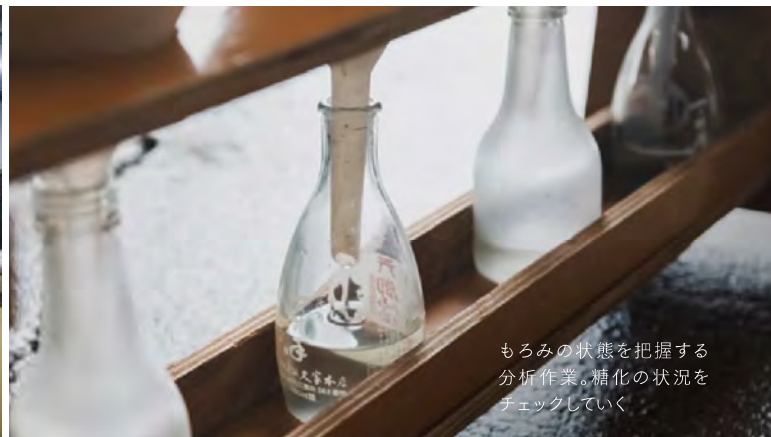
令和3年酒造年度には県産素材100%を達成。令和5年からは「吟のさと」を白杵で生産する予定など、より地元根ざした酒造りを追求している。

白杵の食と併せてこそ真価がわかる

久家本店の酒は、フグやカマガリといった白杵の淡白な白身



160年以上にわたり培われた技術で生まれた酒が、じっくりと醸されていく



もろみの状態を把握する分析作業。糖化の状況をチェックしていく



土地の恵みに愛着を地産で醸す、真の地酒造り

杜氏たちは蒸し上がったお米を素手でほぐしながら、所定の温度になるまで自然冷却していく

魚といただきたい。辛すぎず、米と麦の旨味を感じるスッキリとした飲み口が特徴の酒は、地元食とのマリアーージュを意識して生み出されているからだ。「全国各地にいろんな食文化があり、それとともにお酒は成長してきた。私たちも白杵の食文化に寄り添いながら、市民にとって愛着の湧く白杵の酒を作っていく。」

酒も魚も、同じ風土で生まれたもの同士が優れたペアリングであることは言うまでもない。地酒としての矜持が香り立つ一杯を、白杵の美味とともに味わいたい。



「酒ができた物語を知り、愛着を持って飲んで欲しい」と話す16代目久家三氏

久家本店

大分県白杵市江無田382
Tel.0972-63-8000

<https://kugehonten.jp/>



特別純米・無濾過生原酒
USUKI

無濾過生原酒ならではの米の旨みが凝縮された優しい味わい。白杵の米、水、人で醸し出された純米酒だ



蒸米に麹菌を振りかける種切り作業。杜氏の経験と勘が麹の破精(はぜ)具合を決める

洗練された感性で再編集
革新の風が次なる歴史を紡ぐ



朝と夕方かき混ぜて発酵を促進する。杜氏は元バーテンダー。リキュール類も豊富になった

一子相伝で守られた
酒蔵の味を受け継ぐ

どんち話で知られる吉四六さん(廣田吉右衛門)は、白杵市野津町の出身。家は酒蔵を営んでいたという。この吉四六さんの生家を受け継ぎ、1868年から150年以上、変わらず酒を造り続けているのが、赤嶺酒造場だ。当時は老岐村馬から杜氏を呼び寄せて清酒造りを行っていたそうだが、1948年頃から焼酎の製造を開始するとともに、徐々に焼酎蔵へとシフト。現在は麦焼酎の「どっとん」が赤嶺酒造場の代名詞となっている。

「うちの酒はどれも甘くて香りが強い。蔵には長年の酒造りに

よって生まれた菌が住んでいる。その菌だけでなく、麹や蒸留機など蔵を構成するもの全てが作用して、うちにしかない味を作っている」。一子相伝で代々受け継がれてきた蔵の味を語るのが、代表の向井政勝氏だ。向井氏は大分市でデザイン会社を経営しているが、途絶えそうだった酒蔵の味を守るため、領域を超えて酒造業へと足を踏み入れた。

伝統と革新の融合による
酒造り

向井氏は、消費者ニーズに合わせてリデザインしていくことの重要性を語る。「焼酎の味は今も昔も変わらないが、消費者のニ

長期貯蔵 樽仕込み
DOTTON
GOLD

薫り立つスモーキーな風味が特徴の麦焼酎。ハイボールで楽しむのがおススメ



ズは変わる。うちの味は一度飲めば気に入ってももらえる自信があるからこそ、伝統的な製法と味は守りながらも、現代の消費者ニーズにマッチしたものに商品を再編集する必要がある」。

ラベルやパッケージデザイン、プロモーションを吟味し、主力商品のデザインを一新。続けて、俳優の竹内力氏とコラボレーションした焼酎の販売や、銘菓白杵煎餅の後藤製菓監修の白杵生姜酒、白杵産のカボスや梅などの果実に、白杵の天然水を合わせて製造したり、キュールも開発、販売するなど、伝統に縛られない挑戦が話題だ。受け継がれてきた技術に、新しい風がもたらす革新。二つが融合し、今日も歴史が紡がれていく。



酒造の伝統を学んだ。新商品にも意欲的な向井政勝氏

赤嶺酒造場

大分県白杵市野津町野津市164-1

Tel.0974-32-2001

<http://akamineshuzou.co.jp/>



長期貯蔵のタンク。長いもので20年、同じ場所でずっと眠っている



蒸した麦を広げ、種麹をつけて出来た麹を、1階にある一次仕込みのタンクへ落とす



麦を洗い、表面についたぬかを落とし、吸水させた後に、蒸気を入れて蒸していく



2019年に藤居徹氏の弟、崇氏が正社氏に就任。培われてきた技を寸分たがわず受け継いだ



洗米、浸漬の作業は時間との勝負でもある。従業員が一丸となって酒造りに取り組む



YouTubeで日本酒の楽しみ方の動画を配信。裾野を広げるための活動を行う、藤居徹氏

緻密で繊細な作業から生まれる大分随一の酒

酒は手をかけた分、正直に味に出る。1872年の創業以来、藤居酒造は、並々ならぬこだわりとストイックな酒造りを続けてきた。気象条件に合わせた水の温度管理、秒単位で調整する米の洗米・浸漬時間、製麹では丸2日、昼夜を問わず2時間おきに杜氏が麹の様子を確認する。さらに味わいの骨格を決める米々水へのこだわりも然り。大吟醸は兵庫県産特Aランクの山田錦を使用し、洗米・吸水の水、仕込み水、割水は全て、野津町にある久保谷の湧水を使う。久保谷の湧水はミネラル分を含む微硬水。この水を使うことで、風味豊かに仕上がるのだ。こうした他を圧倒する技術力

六代目の藤居徹氏が蔵元に就任してからは、世界的に日本酒の人氣が高まっていることに目を付け、海外への輸出を進めてきた。「中国ではフルーティーで飲みやすい酒、アメリカは甘くてしっかりとした香り立つものが好まれる。市場の要望に合わせた商品を出しながら、高い技術で生まれた日本酒の価値を伝えていきたい

と、土地の恵み、そして「和醸良酒」の信念のもと、蔵人たちが心を一つにして醸した酒は、全国新酒鑑評会金賞受賞、熊本国税局代表表彰3年連続受賞と、華々しい賞を受賞。清酒造りの技術を応用した焼酎も、品評会で高い評価を得ており、大分県が誇る酒蔵の一つとなっている。



龍梅 大吟醸

山田錦・2種の酵母を使用した例年大分県内トップ評価の大吟醸。穏やかな香りとバランスの良いうま味が特長

い。2021年にはアメリカ、サンディエゴの会社と共に豊かな香りが特徴の『S a f u S a k e (サーフ酒)』を開発するなど、グローバルに展開をする藤居酒造だが、一方で地元での活躍も目ざましい。白杵の酒蔵と共に、春と夏には蔵開きのイベントを主導したり、日本酒でカクテルを作るイベントを開催したりしている。「今、町は休耕田が目立ち、対策が叫ばれている。今後は地元の米を使う量をもっと増やし、酒蔵が一緒になって田畑を生かす活動をしていきたい」。150年野津で酒造りを続けてきた蔵人として、地元に対する想いは熱い。日本酒の未来、地域の未来、そして蔵の未来のために、更なる高みを目指しながら、蔵人は良酒を醸す。

藤居酒造

大分県白杵市野津町野津市213-2
Tel.0974-32-2008

<http://www.fujii-shuzo.com/>

YouTube
「ぶっつーおじさんチャンネル」で検索
https://www.youtube.com/channel/UC4_3IvU9_I1FRtjivBA2NPQ



氷を入れたり、蒸気をあてて温めたり。その日の気温に合わせて手作業で水温を調整

世界に轟く蔵の味を求めて
和を持って良酒を醸す



純米吟醸の仕込み用の米。日本酒にとって欠かせない素材のひとつ



藤居酒造小売部

大分県白杵市野津町野津市213-2
Tel.0974-32-2008

- 営 12:00~17:00
- 休 月曜・水曜・金曜
- ※営業日以外でも電話予約で
応相談可
- P 5台



赤嶺酒造場

大分県白杵市野津町野津市164-1
Tel.0974-32-2001

- 営 10:00~17:00
- 休 なし
- P 3台



小手川酒造

大分県白杵市白杵538
Tel.0972-62-3335

- 営 8:30~17:00
- 休 なし
- P 5台



久家本店 満寿屋

大分県白杵市白杵413
Tel.0972-64-7122

- 営 10:30~16:00
- ※都合により定休日以外の
休みや時間短縮あり
- 休 月曜~水曜
- P 2台

SHOP

白杵の酒が買える
酒蔵ショップ一覧

酒蔵直営だから、定番商品から限定&季節商品など、
ここだけでしか買えないレアなお酒や酒粕、加工品
などが買える。ぜひ足を運んで白杵の酒に親しんで。

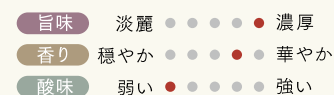


リキュール
モカ☆フシギ

500ml
796円

「モカ☆フシギ」は、サンヨーコーヒーと藤居酒造の地元異業種コラボで生まれた新感覚カフェラテのお酒です。牛乳割りや、アイスクリームにかけて大人味のスイーツ等、いろんな楽しみ方ができるお酒です。

味わいチャート

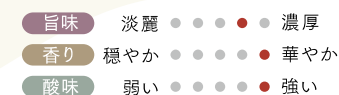


リキュール
かぼすサワの素

500ml
1,320円

大分県産カボス果汁と大分麦焼酎だけで造った、炭酸で割るだけで楽しめるカボスサワーの素です。カボスの芳醇な風味を堪能できる、白杵発のプレミアムクラフトサワーをお楽しみください。

味わいチャート



清酒
純米吟醸
龍梅

720ml
1,760円

福岡県糸島産の山田錦を50%まで精米し、山中深くの湧水で総手づくりで仕込んだプレミアムな純米吟醸です。熊本酵母特有の穏やかな吟醸香と、バランスの良い旨みが特長です。美しい瑠璃色のボトルでお届けします。

味わいチャート



TOPICS

白杵の酒造4社で作った、
ブレンド焼酎とは？

コロナ禍真っ只中の2021年春、白杵の酒造4社が合同で焼酎を誕生させた。その名も「USUKI Premium Blend」。アルコール度数は20℃、900mlを初回600本限定で製造した。

久家本店は芋焼酎、小手川酒造と藤居酒造、赤嶺酒造場は麦焼酎を持ち寄り、試行錯誤の末、類稀なる一本が完成。麦75%、芋25%の割合でブレンドしたことで、麦の爽やかさに芋のコクが追加された、いいとこ取りの味に仕上がったという。

コロナ禍で打撃を受けたスナックやラウンジなどに無償提供したというこの事業は「白杵の地酒による乾杯条例」の施行5周年を記念して作られたもの。どこかでこの焼酎に出会えたなら、ぜひ飲んで欲しい一杯だ。



USUKI
Premium
Blend

琥珀色に仕上がった「USUKI Premium Blend」。市内の酒造が協力して一本の焼酎を作ることは全国的にも珍しいことだそう

掬ぶ musubu
地酒編

食文化創造都市 白杵
the story of usuki's gastronomy

<https://gastronomy-usuki.com/>

Facebook @gastronomy.usuki.city

Instagram @gastronomy.usuki

STAFF CREDIT

editor/writer 青木貴絵
designer woop
photographer 脇屋伸光
writer 藤原美樹

CONTACT INFORMATION

白杵食文化創造都市推進協議会 事務局
(白杵市産業観光課 食文化創造都市推進室)

住所 大分県白杵市白杵72-1
Tel.0972-63-1111(代表)

発行元 白杵食文化創造都市推進協議会
発行日 2022年4月