特集 SPECIAL FEATURE

焼酎と生きるまち都城

都城市民である私たちにとって、「焼酎」は日常に溶け込む身近な存在。家族で囲む夕食や、同僚や友人との食事、はたまた一日の終わりにほっと一息つく〝だれやめ〟の時間など、日常のさまざまな一場面にそっと寄り添います。

令和6年12月5日、焼酎製造を含む「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録されました。このことをきっかけに、改めて長年培われてきたその技術や歴史が注目され始めています。

今回の特集では、市内4つの蔵元や原料を支える人たちへスポットを当て、本市の風土が育む焼酎文化を改めて紹介。また、市内外の焼酎ファンや専門家にもインタビューを行いました。読み終わったら、きっと〝都城の焼酎〟をもっと知って、味わいたくなる。市民の皆さんが焼酎のまちを誇りに思うきっかけになることを願っています。

◎問い合わせ
みやこんじょPR課
☎23-2615
秘書広報課
☎23-3174

日本が世界に誇る文化「伝統的酒造り」

ユネスコ無形文化遺産に登録された「伝統的酒造り」。麹菌を使う酒造りの技術は日本固有の文化で、その始まりは５００年以上前にさかのぼります。長い歴史の中で各地の気候風土に応じて、本格焼酎や日本酒、泡盛、みりんなどの製造へと発展してきました。本市で古くから造られてきた焼酎は、麹造りや発酵に加えて蒸留を行う酒類の一つです。市内では、13年連続で焼酎メーカー売上高日本一（帝国データバンク福岡支店発表）を誇る霧島酒造をはじめ、柳田酒造、大浦酒造、都城酒造の４蔵元が生み出す個性豊かな味わいが、地域の焼酎文化を彩っています。

11年連続で本格焼酎の出荷量全国1位（日本酒造組合中央会発表）を誇る本県の焼酎造り。その中核を担う本市にとって、焼酎は地域経済を支え、市民の暮らしに深く根付く文化そのものです。

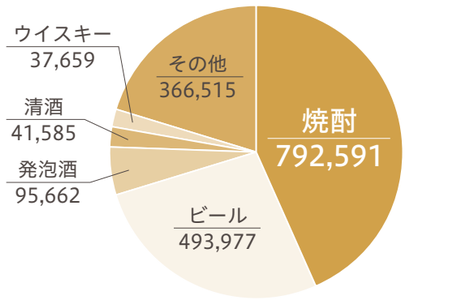
ユネスコ無形文化遺産登録を機に、今、改めて焼酎が持つ魅力と可能性に注目が集まり、国際的認知度向上や販路拡大、伝統技術の次世代継承への追い風が期待されています。

＼ 圧倒的人気の焼酎 ／

都城圏域の酒販売量は、焼酎が圧倒的首位。次いでビール、発泡酒の順となっています。

※都城小売酒販組合員（三股町を含む）の数値

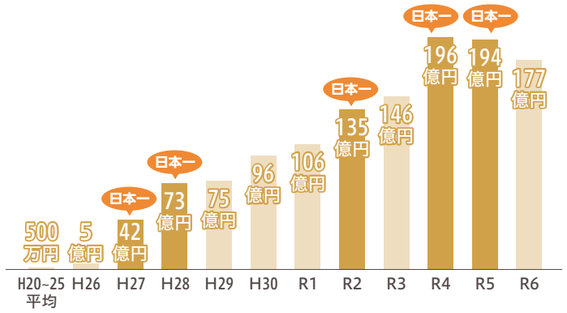
【令和５年度　都城圏域の酒販売量（単位：リットル）】



＼ ５度のふるさと納税日本一 ／

「日本一の肉と焼酎のふるさと」として、全国トップクラスの実績を誇るふるさと納税。焼酎は返礼品の柱となっています。

【都城市ふるさと納税寄附額の推移】



焼酎を知る

焼酎造りの旅

焼酎の香りや味わいは、どのように生み出されるのでしょうか。このページでは、焼酎の基礎知識を紹介。焼酎のことを知ると、いつもの一杯がもっとおいしく感じられるかもしれません。

〔本格焼酎ってなに？〕

焼酎は酒税法で次の2つに分類され、製造工程や味が異なります。

連続式蒸留焼酎（甲類）
サトウキビやトウモロコシが主な原料で、連続式蒸留機で蒸留したアルコール分36度未満のもの。くせがないすっきりした味で、酎ハイや果実酒などに使われています。

単式蒸留焼酎（乙類）
芋・麦・米などの原料を麹や酵母の力で発酵させ、単式蒸留機で蒸留したアルコール分45度以下のもの。

【本格焼酎】
単式蒸留焼酎のうち、穀類や芋類、清酒粕、黒糖、または国税庁が定める特定の原料と麹を使い、水以外の添加物を加えていないもの。主原料と麹、酵母が醸し出す特有の香りや、豊かな味わいが特徴です。

1 麹造り（製麹）

蒸した米や麦などに麹菌をまんべんなく加えて繁殖させ、麹を造ります。麹菌には黒麹・白麹・黄麹などの種類があり、種類によって味わいのベースが決まります。

2 一次仕込み（発酵）

出来上がった麹に水と酵母を加えて発酵させることで、アルコール発酵液である一次もろみができます。麹には、でんぷん質を糖に変える働きがあり、酵母は糖を栄養源にしてアルコールと炭酸ガスを生み出します。

3 二次仕込み（発酵）

一次もろみに、芋や麦、米などの蒸した主原料と水を加えて1～2週間ほど発酵させると、二次もろみができます。芋を加えれば芋焼酎、麦を加えれば麦焼酎になります。

〔麹菌の種類〕

黄麹
日本に昔からある麹菌で、日本酒や醤油、味噌などにも使われている。南九州の温暖な気候ではもろみが腐敗しやすいため、現在では焼酎にはあまり使われていない。さわやかでフルーティなのが特徴。

黒麹
沖縄で泡盛造りに使われてきた麹で、今では焼酎にも広く使われている。クエン酸を多く作り出すため雑菌が繁殖しにくく、暖かい地域での焼酎造りにも適している。力強くコクがあるのが特徴。

白麹
黒麹の変異種。黒麹よりクエン酸生成に優れていて品質の高い焼酎ができることから、広く一般化した。優しくやわらかい甘さが特徴。

〔主原料が香りと味の決め手〕

本格焼酎には、芋・麦・米・そばなどさまざまな種類の主原料が使われていて、多様なバリエーションが魅力の一つ。

さらに、芋焼酎であっても品種の異なる芋を使えば、出来上がる焼酎の香りや味わいも異なります。

私たちが飲んでいる〝いつもの焼酎〟も、蔵元がこだわり抜いて選んだ原材料で造られているのです。

焼酎用語ミニ辞典

常圧蒸留
伝統的な蒸留方法で、もろみを90～100度の高温で蒸留するため、もろみの成分にさまざまな変化が起こり、原料の香りや風味・うま味が強く感じられる。

減圧蒸留
気圧を下げ40～50度の低温でもろみを蒸すため、もろみ本来の特徴を持った、華やかでソフトな香りとすっきりした雑味のない味の飲みやすい焼酎に仕上がる。

4 蒸留

単式蒸留機に二次もろみを入れ、加熱・蒸留し、アルコールを含んだ蒸気を冷却してアルコールを抽出します。蒸留する圧力の違いによっても、香りや味に変化が生まれます。

5 貯蔵・熟成

蒸留直後の原酒は白濁していて、雑味や蒸留時のガス臭などの荒々しさがあります。1カ月から半年ほど貯蔵して熟成させることで、酒質を安定させ、まろやかな風味で芳醇な香りの焼酎に仕上げます。

6 仕上げ

熟成したら、割り水をしてアルコール度数を20度や25度に調整します。割り水の前に、他の原酒とブレンドして香りや味に深みを出す場合もあります。ろ過して蒸留後の油分や不純物を取り除いて瓶詰めし、ラベルを貼ります。

おいしい本格焼酎の出来上がり！

柳田酒造直伝！ 極上のお湯割り

準備するもの
焼酎グラス2個（陶器推奨）、焼酎、熱湯（90度以上）

1 グラス①に熱湯を注ぎ、グラスが温まったら湯を捨てる
2 1のグラスに、グラス半量ほどの焼酎を注ぎ、焼酎の温度を上げる
3 空のグラス②に、グラス半量ほどの熱湯を注ぐ
4 3の湯が入ったグラス②に、2で温めた焼酎をそっと注ぎ入れる
5 そのまま触らず3分待つ
▼湯は上へ、焼酎は下へと対流して自然と混ざり合う。湯の熱で雑味やピリピリとした刺激が抜けていく

焼酎の甘み際立つ
＼お湯割りの完成！／

のぞいてみませんか「焼酎原料」の世界

味わい深い焼酎が出来上がるまでの過程には、多くの人の努力があります。
焼酎づくりになくてはならない、原料。都城の地で、その原料を育む人たちにインタビューを行いました。

「良い芋」を目指して

水はけの良いシラス台地で温暖な気候の南九州は、甘藷（かんしょ）の一大産地。都城盆地では、夏から秋にかけて焼酎用甘藷の収穫がピークを迎えます。

「蔵元の担当者に『良い芋ですね』と言われるとうれしいですね」と目を細めるのは、今村九州男さんです。およそ30年にわたり霧島酒造の契約農家として、コガネセンガンをはじめとした焼酎用甘藷を栽培しています。

平成30年以降、本市でも重大な被害をもたらしたサツマイモ基腐病（もとぐされびょう）。今村さんの畑も例外ではありませんでした。「病気の発生を防ぐため、毎年土壌消毒や早植えに努めていますが、良い芋は良い苗から。ここ数年は、より病気のリスクが少ない『挿し苗』と呼ばれる苗作りに挑戦しています。次は挿し苗の割合を増やして、良い芋をより多く収穫したいですね」と語る今村さんの瞳には、来期に向けた熱意が輝いていました。

1_「今日の芋は丸いですね。土によって形も変わるんです」と笑顔を見せる今村さん、2_2台の収穫機で次々と収穫していく、3_収穫を待つ甘藷畑。土の中には焼酎原料になるべく「良い芋」が眠っている

持続可能な農業経営のために

後継者の息子さんをはじめ家族と農業を営む今村さんは、将来を見据えた設備投資にも前向きで「農作業は重労働。息子たちも頑張ってくれているので、植え付けなどの作業には機械を導入して省力化していきたい」と意欲を見せます。

「晩酌の友は、もちろん霧島（酒造）の焼酎。焼酎を飲むと青々とした畑の様子が思い浮かぶと言いたいところだが、翌日の作業工程についてあれこれと考えてしまいますね」と笑みを見せる今村さんの姿に、本市の焼酎原料の現場を支える生産者の誠実な志を垣間見ました。

1_精麦機で外皮を削り取る工程、2_（右から）精麦前・途中・精麦後の麦。米より皮が厚く、研磨を繰り返してようやく白く滑らかになる、3_麦が蓄えられたサイロの前で笑顔を見せる森田部長（左）と中内課長（右）

一粒の磨きに宿る技

麦焼酎といえば、香ばしい香りや軽やかな味わい。それを左右するのが、麦そのものの品質です。市内3つの焼酎蔵元に原料の麦を供給するのは、大正3年創業の土持産業株式会社。国内外から品質の高い大麦を仕入れ、熟練の技術で焼酎造りに適した状態に精麦しています。

外皮が固く、精麦に労力を要する大麦。10台以上の機械で皮を粗削りした後、加水し麦同士の研磨で表面を磨き上げます。品質管理部の森田部長は「気候の影響を受けやすい麦は、硬さや水分量がそれぞれ異なる。経験豊富な社員が、麦の状態を見極めて機械を細かく調整し、数値と感覚で理想の仕上がりに導きます。柔らかい麦を割れずに仕上げた時はうれしいですね」と笑顔を見せます。

原料供給者としての責任と思い

「蔵元が求める品質の高い麦を、納期厳守で納めるのが私たちの責務」と話すのは、営業部の中内課長。「ビールなどの原料でもある大麦は、豊作でも追いつかないほど引き合いが強い。産地と信頼を築き、必要な数量を確保するのも大切な仕事です。年に数回、佐賀の圃場（ほじょう）を視察して、情報を蔵元にも共有します。蔵元の『いい仕込みができた』という言葉が励みになります」と語ります。

家畜飼料も扱うなど、本市の「肉と焼酎」とつながりの深い同社。「都城の基幹産業を支えていることは誇り。蔵元と同様、私たちも良いものを届けようと日々努力しています。この麦で造られた焼酎を皆さんに味わってほしいです」と話す中内課長の瞳には、磨き抜かれた1粒の麦に込めた真心が宿っていました。

柳田酒造

会社概要

◉**創業**　1902（明治35）年
◉**所在地**　早鈴町14-4
◉**主な銘柄**　青鹿毛（麦）、駒（麦）、母智丘千本桜（芋）、千本桜熟成ハマコマチ（芋）　ほか

1＿5代目・柳田正さんのこだわりが光る蒸留機、2＿敷地内に湧き出る地下水は焼酎造りの生命線、3＿全国の酒屋からも高く評価された千本桜熟成ハマコマチ

都城が誇る伝統と革新の蔵

市内で最も長い歴史を持つ柳田酒造。代々「麦焼酎」を得意とし、独自の蒸留テクニックを駆使したユニークな焼酎造りを追求する蔵として、全国に根強いファンを持ちます。

5代目・柳田正さんは、エンジニアとしての経歴を持つ異色の杜氏。自ら蒸留機を改良し、気温や湿度に応じて香りや味を調整する姿には、伝統を守りながら新しい技を磨く探求心がにじみます。

代表銘柄「青鹿毛」は、麦の香ばしさを極限まで引き出した逸品。同社の製品であるフルーティで軽やかな味わいの「駒」と同じ原料・麹・酵母を使いながら、蒸留機内の蒸気の圧や入れ方、量を巧みにハンドリングする柳田流とも言える独自製法で、全く異なる個性を生み出します。青鹿毛は、突出した香ばしさが海外でも高い評価を受けていて、令和3年にはスペインの国際酒類コンクールの焼酎部門、同5年にはフランスの日本酒や焼酎のコンクール「KuraMaster（クラマスター）」の本格焼酎・泡盛部門で最高賞を受賞するなど、世界の焼酎ファンを魅了しています。

そして、新たな挑戦を続ける柳田さんが35年ぶりに復活させたのは芋焼酎「千本桜」。「千本桜熟成ハマコマチ」は、今年の「酒屋が選ぶ大賞」で芋焼酎部門・大賞を受賞しました。

これからも「伝統を次につなぎ、都城で生まれる焼酎を世界へ」との確固たる思いを胸に、独自の焼酎造りに情熱を注ぎ続けます。

おすすめの楽しみ方

青鹿毛の香ばしさを最大限に楽しむには、焼酎とお湯を1：1の割合でつくるお湯割りがおすすめ。冬の寒い夜には、鍋やおでんと一緒に楽しむと、体の中から温まります。

大浦酒造

会社概要

◉**創業**　1909（明治42）年
◉**所在地**　乙房町4113-1
※蒸留所
◉**主な銘柄**　みやこざくら（芋）、優咲（ゆうさく）（芋）、大浦の玄米焼酎　ほか

甕壷（かめつぼ）と語らい、焼酎を育てる

「手造り百年蔵」を掲げ、昔ながらの製法にこだわり続ける大浦酒造は、明治42年に平江町で創業。100年以上にわたり、ほぼ家族だけの手で焼酎造りを守り続けてきた、市内で最も小さな蔵です。

平成20年、創業100年の節目に乙房町へ移転。和歌山県・高野山で僧侶修行を積んだ4代目・大浦晋一さんが「焼酎でお客様を笑顔にしたい」との思いを胸に、休造していた蔵に再び火を灯しました。

焼酎造りは全量甕壷仕込み。甕の気孔にすむ微生物が発酵を助け、まろやかな味わいを生み出しています。麹造りも温度を測りながら手作業で広げて冷ますなど、全ての工程に人の手が加わります。五感を研ぎ澄まし、甕壷一つ一つと向き合う姿勢には、まるで子を育てているような愛情深さが感じられます。

看板銘柄「みやこざくら」は、紅・白・黄の芋をブレンドし、それぞれの香りとコクを引き出した本格芋焼酎。季節ごとの限定商品やワイン酵母を使ったバリエーションもあり、異なる味わいを楽しめます。また、健康を願う曾祖父の思いから始まった玄米焼酎造りも受け継ぎ、香ばしく個性的な味を追求しています。

毎年異なる原料や酵母に挑戦する同社。「お客様の笑顔が私たちの喜び。その年の原料や自然条件の中でベストを尽くす」との思いで、伝統を守りながらも新たな可能性を探り続ける姿勢が、今日も人々に「安らぎのひととき」を届けます。

おすすめの楽しみ方

20度のみやこざくらは、少しぬるめのお湯で割ると香りが立ち優しい味わいに。
焼酎7：お湯3が目安

地元料理との相性が抜群です。コクのある「揚げおかべ」がおすすめ！

1＿4代目・杜氏　大浦晋一代表取締役、2＿蒸し米に種麹をつけてもみこむ、3＿甕壷仕込みという昔ながらの製法にこだわる

霧島酒造

会社概要

- **創業**　1916（大正５）年
- **所在地**　下川東４丁目28−1
- **主な銘柄**　黒霧島（芋）、白霧島（芋）、赤霧島（芋）、茜霧島（芋）、KIRISHIMA No.８（芋）　ほか

1＿市内５工場で製造される芋焼酎は全国へ出荷される、２＿焼酎の品質を左右する芋の選別作業には、人の目と手が欠かせない、３＿「いつものおいしさ」を守る、官能検査

安定した品質を追い求める姿勢こそが、プライドの証

「品質をときめきに」をスローガンに、長年お客様に愛され、支持される製品造りに取り組んできた霧島酒造。13年連続でメーカー別焼酎売上高全国１位を走り続ける同社の看板商品「黒霧島」は、今や日本中で愛され続ける本格芋焼酎です。

１９９８年の発売当時は、焼酎業界の中で伸び悩んでいた同社。白麹仕込みの焼酎が流行する中、黒麹を使った「黒霧島」を開発すると、まずは当時焼酎の消費量日本一だった福岡を中心に地道な営業活動を行いました。そのうち、福岡での売上は地元を上回るほどになり、首都圏でもその人気に火が付くと、瞬く間に全国にシェアを広げました。

１日最大20万本もの焼酎を製造する同社が大切にしていることの１つが、安定した品質の味わい。品質保証部では、味わいにぶれが生じないよう社内試験に合格した社員による官能検査を実施し「いつものおいしさ」を守り続けています。このほか、機械化された工程の中でも焼酎の品質に直結する芋の選別作業は人の手で行うなど、品質への妥協を許さない姿勢が、長年多くの人に愛され続ける理由なのかもしれません。

近年では、茜霧島やKIRISHIMA No.8など香りにこだわった商品で、30～40代の若い世代や女性など新たな層のファンを取り込む同社。これからも人々の「人生のお供」となる焼酎造りへの挑戦は続きます。

おすすめの楽しみ方

「トロッとした甘みとキリッとした後切れ」が特長の黒霧島は、ロックや炭酸割りで楽しむのがおすすめ。

後切れが爽やかな黒霧島は、餃子との相性が抜群。ぜひお試しあれ。

都城酒造

会社概要

- **創業**　1956（昭和31）年
- **所在地**　乙房町2887−1
- **主な銘柄**　あなたにひとめぼれ（芋・麦・米）、みやこんじょ（芋）、さつま祭（芋）　ほか

日々の暮らしに寄り添い、全てのお客様に笑顔を届ける

「笑顔を灯し、日々を彩る」を企業理念に掲げる都城酒造。商品造りの根底にあるのは、お客様に一番身近な焼酎を造りたいという思いです。「良いものをより安く提供する」という姿勢を貫き、毎日飲んでも飲み飽きない味と、手に取りやすい価格にこだわります。

そんな思いを形にしたのが、看板商品「あなたにひとめぼれ」シリーズ。独自の製法でコーンスターチを原料に使用し、淡麗ですっきりとした味わいを引き出しています。「あなたにひとめぼれ３８５超淡麗」シリーズは、さらにクリアな飲み口と爽やかな後味を追求。焼酎デビューにもぴったりの飲みやすい一本に仕上がっています。

麦や芋、米、コーンスターチ、トウモロコシなど、さまざまな原料を使用した焼酎造りが強み。自社独自の特殊製法によって、多彩な商品の製造や省人化を達成し、酵母の改良にも挑戦するなど、良いものをより安く提供することを実現しています。

また、直営店のエムズガーデンでは、心を込めて造った焼酎をあますことなく飲んでほしいと、蔵に眠っていた焼酎に新たな息を吹き込み販売しています。

創業以来「顧客満足」を体現してきた同社。一日の疲れをほっと癒すような焼酎を届けたいという思いを大切に、これからも焼酎造りに誠実に向き合い続けます。

おすすめの楽しみ方

すっきりとクセのない「あなたにひとめぼれ」は、シュワっと爽快な焼酎ハイボールがおすすめ。サバの味噌煮やチキン南蛮など、味の濃い料理にぴったり。

1＿焼酎造りに欠かせない蒸留器、２＿飲みきりサイズの180mlボトルはお試しにもぴったり、３＿ふっくらと甘みを蓄えた南九州産のコガネセンガンは芋焼酎の原料に

このまちにある、いつもの一杯

トクベツを彩る、とっておきの一杯

今回は、日常の中で焼酎を楽しむ皆さんや、11月3日に東京で開催した「都城市ファンの集い」で本市の焼酎を楽しむ人たちにインタビューを行いました。

私たち市民の日常に溶け込む都城の焼酎。さまざまな楽しみ方で、場所や年代を超えて多くの人に愛されています。

最高の１杯との出会いに感謝！

川崎市在住　高橋さん

都城のイメージといえば、おいしい肉と焼酎。私の定番の飲み方は水割りで、どんな料理にも合うので日々の食事と一緒に焼酎を楽しんでいます。割って飲むので他のお酒に比べて酔いにくいし、カロリーが低いのも魅力ですね。今日飲んでいるのは青鹿毛。都城＝芋焼酎だと思っていましたが、麦の香ばしい香りと爽やかな後味が最高！青鹿毛に出会わせてくれたこのイベントに感謝しています。

家族みんなで都城の焼酎ファンです

（右）横浜市在住　清水さん

焼酎好きの夫がふるさと納税で都城の焼酎セットを頼んだのをきっかけによく飲むようになり、気付けば私も両親も都城の焼酎ファンに。今日は夫と両親と一緒に、焼酎と料理のペアリングを満喫しました。普段は子どもが寝た後が夫婦の焼酎タイム。炭酸割りをチビチビと飲みながらおしゃべりするのが、大切な癒しの時間になっています。

焼酎ってこんなにおいしいんですね！

練馬区在住　春日さん

焼酎は、宮崎出身の友人とたまに飲む程度の初心者。今回、白霧島を初めて飲みましたが、本当においしくてびっくりしました。口当たりがとてもやわらかく、ほんのり甘くて、焼酎がこんなに飲みやすいお酒だとは思いませんでした。普段は日本酒やワインを飲むことが多いのですが、これからはふるさと納税も大いに活用していろいろな都城の焼酎を味わってみたいと思います。

焼酎は欠かせないコミュニケーションツール

岩﨑　達也さん

芋焼酎歴は、18年。牟田町にある霧島酒造のネオン看板を見ると、都城に焼酎文化が根ざしていることを感じます。焼酎を介することで、職場の同僚や上司だけでなく、普段会わない人たちともリラックスして会話ができるので、私にとって焼酎はコミュニケーションツールの１つと言っても過言ではありません。あれほど楽しかったはずが、翌日になると話の内容をあまり覚えていないことが毎回不思議でなりませんが…。

「焼酎のまち」を実感しています

（左から）藤﨑　梨那さん、吉村　美空（みく）さん

市外出身の私たちですが、就職を機に都城に住み、焼酎を飲む機会が増え、「焼酎のまち都城」を実感しています。職場の同僚なので、よく２人で食事に出掛けますが、焼酎を飲むと心もほぐれ、いつも以上に会話が弾みます。飲みやすい炭酸割りで楽しむことが多いですね。今夜は、黒ッキリボール（黒霧島の炭酸割り）で乾杯！

焼酎と郷土料理は最高の組み合わせ

松尾　時三さん

毎日決まった時間に、その時々のお気に入りの焼酎で晩酌するのが日課です。母ちゃん（妻の伊津子さん）お手製の煮しめやがねなどの郷土料理に合うのは、やはり都城の焼酎。今夜は仲間たちに喜んでもらいたくて、竹筒に入れた焼酎を囲炉裏（いろり）で温めて飲む「かっぽ焼酎」を準備しました。竹のエキスが溶け出してまろやかになった焼酎は、飲みすぎ注意の極上の味わい。さまざまな飲み方で楽しめるのが、焼酎の醍醐味（だいごみ）でもありますね。

都城の焼酎を
「もっと知りたい、飲んでみたい」が叶う場所があります

お酒の専門家といっても過言ではない、酒屋さん。焼酎にまつわるストーリーを聞けたり、飲み方の提案をしてもらえたりと、もっと焼酎が楽しくなって、焼酎との距離が近くなる場所です。今回は、市内に数ある酒屋さんの中から、本特集で紹介した市内蔵元の焼酎を取り扱う３店舗を紹介します。

あんどう酒店

店主　安藤　有一郎さん
（写真右）

物語とともに味わう一杯を

酒屋だからこそ知る造り手の思いや物語を伝えながら、その人に合う焼酎や飲み方を提案しています。都城の食材と焼酎を楽しむことで得られる心の豊かさを伝えていきたいです。

山田町中霧島3162-1

松石酒店

店主　松石　晃児（こうじ）さん

盆地が生み出す味わいを

都城の焼酎は、盆地ならではの長い時間をかけて湧き出る地下水を使ったやわらかな口当たりが魅力。蔵元が切磋琢磨（せっさたくま）して生み出すこだわりの焼酎に、ぜひ触れてみてください。

栄町17-9

さいしょ酒店

３代目　税所　亮太郎さん
（写真左）

逸品との架け橋に

蔵元の思いが詰まった都城の焼酎は、味わいも香りも個性豊か。その魅力をより多くの人に伝えながら、これからもお酒を通して人とまちを結ぶ店でありたいと思っています。

松元町12-10

焼酎が紡ぐ未来は　このまちとともに

1杯の焼酎を口に運んだ時に広がる香り、甘み、うまみ。私たちの五感に届くまでには、さまざまな物語と長い時間の積み重ねがあります。

降り注いだ雨が、長い時を経て盆地に湧き出し、焼酎の一部になるまでの物語。

畑で育つ芋や麦が、焼酎の味の決め手の原料になるまでの物語。

造り手たちが、理想の味わいを目指して、ひたむきに焼酎と向き合う果てしない時間と物語。

そして、長い長い歴史の中で焼酎造りの技術と思いを次の世代につないできた人たちの物語。

1つでも欠ければ生まれることのなかった1杯に、今この瞬間私たちは出会っているのかもしれません。

長い時間と多くの人の手で育まれてきた焼酎文化は、このまちの財産。

これからも「焼酎のまち」が生み出す1杯の焼酎が、時を超えて、場所を超えて、より多くの人を笑顔にしていく未来を見続けるために。

焼酎を知ること、
焼酎を飲むこと、
それは、都城（このまち）を愛すること。

各分野の専門家が語る
焼酎の価値と未来

私たち市民の日常とつながりの深い焼酎ですが、世界にはまだその魅力に気付いていない人が多くいます。そんな人たちに焼酎の魅力を発信している専門家がいます。今回、おいしいだけではない焼酎の魅力や焼酎の持つ可能性を教えてもらいました。

食と健康と切り離せない焼酎文化　その魅力を後世へ

(一社)食の安全分析センター
代表理事
宮崎大学名誉教授

水光　正仁（まさひと）さん

都城市出身。生命科学が専門。宮崎大学では地域貢献のために焼酎の香りを数値化する研究などに取り組み、３人の焼酎博士を誕生させる。

若者の酒離れが懸念される今、本格焼酎を後世に残すことは重要な課題です。そこで、焼酎研究に加えて、大学生を対象に「知ってもらう、飲んでもらう、伝えてもらう」という普及活動にも力を注いできました。唾液を使った遺伝子診断でアルコール代謝を明らかにする取り組みは学生からも好評で、自身に合ったお酒との付き合い方を学ぶきっかけにもなっています。

健康に悪いというイメージを持たれがちなお酒ですが、実は焼酎の魅力の一つはその健康効果にあります。糖質ゼロで、酔い覚めが爽やか。医学的にも、血栓を溶かす作用を持つウロキナーゼという酵素を増やす働きがあり、適量飲酒は脳梗塞などの予防にも効果的です。さらに、緊張をほぐして人間関係を円滑にすることで、ストレスの軽減にも一役買ってくれます。ぜひ心身の健康のためのツールとしてもうまく活用してほしいですね。

学会などで講演する際は、都城出身の焼酎セールスマンとして、焼酎を振る舞い、飲み方や地域の郷土料理などの食文化とともにその魅力を発信しています。市民の皆さんにも、都城の文化である焼酎をまずは味わっていただき、ぜひ自信を持ってアピールしてほしいと願っています。

世界に誇れる都城の焼酎「SHOCHU」として届けたい

独立行政法人
日本貿易振興機構（ジェトロ）
宮崎貿易情報センター

相原　君俊　所長

東京都江戸川区出身。国内外での勤務を経て、2024年５月から現職。赴任前に40回以上宮崎を訪問。宮崎が好きすぎて志願して着任。

海外輸出という観点において、焼酎には大きな可能性があります。現状、海外での認知度は日本酒（SAKE）と比べるとまだ高くない段階。しかし、焼酎が海外で十分に通用すると言い切るにはいくつかの理由があります。

まず、保存性が非常に高い焼酎は、長い船便での輸送を経ても品質が安定しているため、輸出に適しています。また、芋や麦など原料の多様性があり、加えて低カロリーであるという特性は、健康志向が高まっている外国においても親和性が高いと感じています。

そして大切なのは、どんな土地で、どんな人が、どんな思いで造っているのかという背景、すなわちストーリーを伝えること。都城には、豊かな地下水や原料、地域との連携といった歴史と環境があり、これこそが都城の焼酎が持つ大きな強みで文化そのものです。ジェトロ宮崎では、海外バイヤーを招聘（しょうへい）し、酒蔵でそのストーリーを体験してもらう取り組みを続けています。

都城は本県の焼酎文化の中心。飲む・飲まないにかかわらず、まずは市民の皆さんが地元に根付く素晴らしい焼酎文化に誇りを持ち、愛し続けていくことが、焼酎が「SHOCHU」として世界中で飲まれ、愛されることにつながると信じています。