

特
集

酒どころ、福岡。

「米どころは、酒どころ」。

西日本有数の米の産地であり、

筑後川、矢部川、遠賀川など

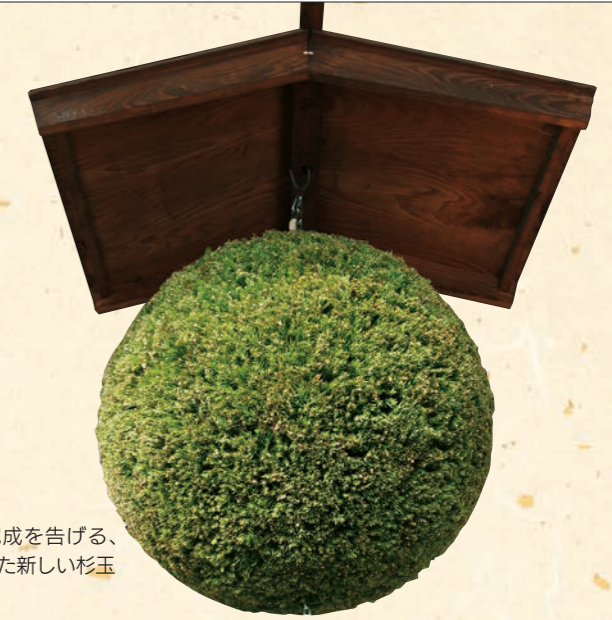
良質の酒造りに最適な水に

恵まれている福岡県では、

数多くの酒蔵による酒造りが盛んです。

米作り、酒造りの環境に恵まれた

「酒どころ福岡」の魅力に迫ります。



新酒の完成を告げる、青々とした新しい杉玉



醸造家としての約30年間、試行錯誤しつつも目指してきたのは「芳醇かつ透明感のある」酒質。2013年、「大吟醸 極醸 喜多屋」についてIWCの審査委員長は「最高レベルの芳醇さと透明感の両立」と評しました。例えば、五代目から六代目に引き継がれる時に残された言葉も「芳醇爽快」。それだけに、喜多屋の「一

所懸命」が世界に理解されたことは大賞をもらうよりうれしかったと言います。現在、15カ国に輸出される喜多屋の酒。木下さんは「世界各国の人が喜多屋の酒をきっかけに、日本に興味を持ち、「喜多屋のある福岡に足を運んでみよう」そう思ってもらえれば」と考えています。さらに「酒の需要が世界規模になれば、酒米を作っている人に貢献することになり、ひいては地域経済に貢献することにもつながる。実現は簡単ではないかもしれないが、時間をかけて努力を重ねていきたい」と言います。「チャンピオンを取ったことがゴールではない」と木下さん。「酒を通して多くの人に喜びを」。その真摯な酒造りに期待が募ります。

と一緒に飲んで「うまいと感じる酒」と、福岡で生まれ育ち、福岡の食に親しんだ自分が「うまいと感じる酒」はイコール、という自信がある」と木下さん。加えて、杜氏も蔵人も福岡の人間。感性も原料も「オール福岡を徹底的に極めた」、まさに「The ふくおか酒」、それが喜多屋の酒だと話します。

「福岡の酒の特徴は、うま味。それは、西日本で作られる酒米が、うま味のある酒に仕上がる特性を持つ「晩」と一筋に飲んで「うまいと感じる酒」と、福岡で生まれ育ち、福岡の食に親しんだ自分が「うまいと感じる酒」はイコール、という自信がある」と木下さん。加えて、杜氏も蔵人も福岡の人間。感性も原料も「オール福岡を徹底的に極めた」、まさに「The ふくおか酒」、それが喜多屋の酒だと話します。

「自分たちが造るのは、地酒。地元米を使うのは当たり前です」。そう語るのは八女市の蔵元「喜多屋」七代目当主・木下宏太郎さん。IWC（インターナショナル・ワイン・チャレンジ）2013日本酒部門最優秀賞（チャンピオン・サケ）に輝いた「大吟醸 極醸 喜多屋」の酒米も福岡県産の山田錦です。

「福岡の人は、福岡の食に誇りを持っている。その人たちが福岡の美味を生種」が多いからだと言います。しかし一方で、発酵技術が拙いと「重たい」味わいになることがあります。そこで、喜多屋では米の特性を見極めて調整していく技術を15人の蔵人全てに徹底して教育。さらに温暖な気候の福岡で、年間を通して東北地方の冬に匹敵する環境を完璧に保つ醸造設備を整えることで、質の高い酒造りを実現してきました。

芳醇でありながら 透明感のあるうま味。 世界を魅了する 「The ふくおかの酒」。

1. 精米した白米を蒸し、蒸米を作る
2. 蒸米を約32℃の麹室へ。蒸米を広げ、麹種を振る「種切り」という作業を行う
3. 麹菌が繁殖しやすいよう、麹種を振った蒸米を布で覆い、布団を掛ける
4. 夜に「床返し」という作業を行い、翌朝室蓋に盛る。その後、昼夜問わず2〜3時間おきの作業が1日続き、吟醸麹ができる
5. 日本酒は3段仕込み。酒母に添仕込・伸仕込・留仕込と3回に分けて仕込水・米麹・蒸米を仕込む
6. 毎日もろみの成分を分析し、発酵温度などを制御する
7. 約25〜32日後、発酵を終えたもろみを圧搾機で搾る
8. 50%磨きの純米大吟醸をチェックする木下さん。初代より続く「主人自ら酒造るべし」の家訓に基づき可能な限り現場に立つ

「発酵は微生物の力。米も毎年天候が異なり性質が変わる。完全な再現が難しく、喜多屋の酒はまだまだ発展途上」と、さらなる高みを目指す「喜多屋」代表取締役社長の木下宏太郎さん



文政年間創業の「喜多屋」。以来約200年にわたり、八女の地で酒造りを続けている



平成29年酒蔵開放イベントのお知らせ

開催日	時間	会社名	所在地	電話番号	他の日の可否・可の場合予約等
1月28日(土)~3月5日(日) ※土・日・祝日のみ	10時~17時	浜地酒造(株)	福岡市西区元岡1442	092-806-1186	可・要予約
2月10日(金)~12日(日)	9時~16時	(資)伊豆本店	宗像市武丸1060	0940-32-3001	可・要予約
2月11日(土・祝)	10時~15時	(株)いそのさわ	うきは市浮羽町西隈上1-2	0943-77-3103	可・要予約
2月11日(土・祝)	10時~16時	野田酒造(株)	みやま市瀬高町大江900	0944-62-5101	不可
2月11日(土・祝)・12日(日)	「城島酒蔵びらき」詳しくは下記参照				
2月18日(土)・19日(日)	未定	石蔵酒造(株)	福岡市博多区堅粕1-30-1	092-651-1986	可・要予約
2月18日(土)・19日(日)	11時~16時	(有)白糸酒造	糸島市本1986	092-322-2901	不可(試飲・販売は可) 4/8、4/9も開催
2月18日(土)・19日(日)	10時~16時	勝屋酒造(名)	宗像市赤間4-1-10	0940-32-3010	可・要予約
2月25日(土)・26日(日)	10時~16時	菊美人酒造(株)	みやま市瀬高町上庄183	0944-62-3001	可(試飲・販売のみ)・ 要予約
3月1日~3月末の平日のみ (要予約)	10時~15時	寒北斗酒造(株)	嘉麻市大隈町1036-1	0948-57-0009	10人以上
3月4日(土)・5日(日)	10時~16時	(株)喜多屋	八女市本町374	0943-23-2154	可・要予約
3月5日(日)	10時~15時	林酒造場	京都郡みやこ町 犀川崎山992-2	0930-42-0015	可(大人数の場合は 要予約)
3月11日(土)・12日(日)	9時30分~16時	溝上酒造(株)	北九州市八幡東区 景勝町1-10	093-652-0289	可・要予約
3月11日(土)・12日(日)	10時~16時	大賀酒造(株)	筑紫野市二日市中央4-9-1	092-922-2633	可・要予約
3月11日(土)・12日(日)	10時~17時	千年乃松酒造(株)	久留米市北野町今山370-1	0942-78-3003	不可
3月12日(日)	10時~16時	玉水酒造(資)	みやま市高田町舞鶴214-1	0944-67-2001	不可
3月18日(土)	10時~16時	綾杉酒造場	福岡市南区塩原1-12-37	092-541-3908	不可(相談可)
3月25日(土)・26日(日)	10時~16時	(資)若竹屋酒造場	久留米市田主丸町 田主丸706	0943-72-2175	可
3月26日(日)	10時~16時	旭菊酒造(株)	久留米市三潆町吉町原403	0942-64-2003	不可・2/11、12 「城島酒蔵びらき」
4月8日(土)・9日(日)	11時~16時	(有)白糸酒造	糸島市本1986	092-322-2901	不可(試飲・販売は可) 2/18、2/19も開催
4月9日(日)	13時~15時30分	瑞穂菊酒造(株)	飯塚市天道375	0948-22-1050	可・要予約
黒木大藤祭期間中 (4月中旬~5月上旬)	10時~17時	(資)後藤酒造場	八女市黒木町黒木26	0943-42-0011	不可
常時開催 1日1組限定	—	若波酒造(名)	大川市鐘ヶ江752	0944-88-1225	要予約
常時開催 随時(要予約) ※日・祝・会社休日除く	10時~16時	比翼鶴酒造(株)	久留米市城島町内野466-1	0942-62-2171	2/11、12「城島酒蔵びらき」 はメイン会場のみ

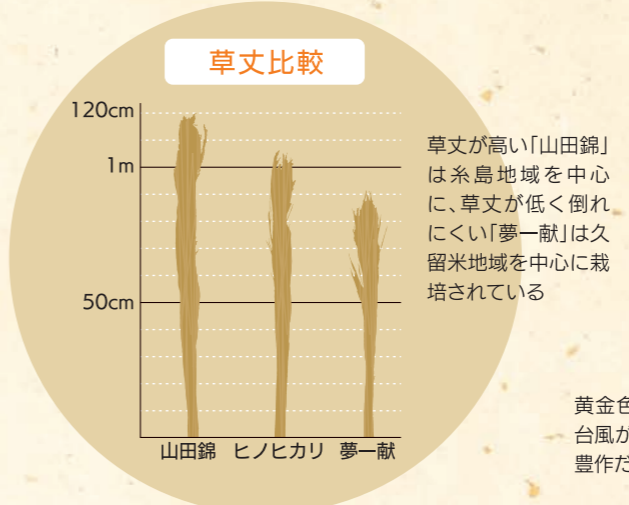
城島酒蔵びらき

- 2月11日(土・祝)・12日(日)9時30分~16時
- 参加酒蔵
- ① 筑紫の誉酒造(株)
 - ② (株)花の露
 - ③ 有燻酒造(株)
 - ④ 比翼鶴酒造(株)
 - ⑤ 瑞穂錦酒造(株)
 - ⑥ 池亀酒造(株)
 - ⑦ 万年亀酒造(株)
 - ⑧ 旭菊酒造(株)
 - ⑨ (株)杜の蔵
- 《シャトルバスが9時より運行 ④はメイン会場のみ》



詳しくは福岡県酒造組合ホームページをご覧ください。http://www.fukuoka-sake.org/ 福岡県酒造組合 検索

福岡県酒造組合 ☎092-651-4591 ファクス092-633-6722



黄金色の稲穂が一面に。台風が少なかった今年は豊作だという

福岡の酒造りを支える、福岡の米作り。

福岡県は、歴史的にも古くから稲作が行われた地域で、酒作りも盛んです。中でも、吟醸・大吟醸に用いる酒米の王様「山田錦」は、全国4位の生産量を誇り、その代表的な生産地が糸島市です。豊富な水や山から吹き下ろす風による適度な乾燥、さらに朝晩の寒暖差などが、山田錦作りに適しているといわれます。

また、県では平成15年、酒米の新品種「夢一献」を開発しました。夢一献の特徴は草丈が低いこと。台風などの影響を受けにくく、安定した収穫量が確保できるといい、生産に携わるJAみづま担い手連絡会の田川勉会長も「酒蔵の多い三潆」

にふさわしい品種と「思った」と話します。とはいえ、「栽培開始から数年間は、肥料の量から土壌の改良まで、試行錯誤の連続だった」と初期の困難を振り返ります。しかし、生産者同士で情報を交換したり、JAみづまや県とも協力して研究を重ね、現在ではその品質もさることながら、生産実績においても、山田錦に次ぐまでに成長。当初少なかった生産希望者も徐々に増加するなど、米作りの未来にとって、まさに「夢」を背負った酒米として、福岡の美しい酒造りの一翼を担っています。

「酒どころ福岡」を支えているのは、「米どころ福岡」を支える皆さんの情熱でもあります。

おいしいお酒になるよう、皆で協力して酒米作りをしています!



大型コンバインでパワフルに刈り取られた「夢一献」。収穫後は乾燥調製貯蔵施設「カントリエレベーター」で乾燥され、直ちに酒造りの現場に運ばれる



「夢一献」を生産するたがわファームの皆さん。左から、池田千代次さん・田川勉さん・室岡豊さん