

水で割るのが、 もつたいない。

そう言ってくれる人がいました。
嬉しいような、照れくさいような
でも、飲んでくださると
やっぱりうれしいです。

飲んでくれる人がいて
喜んでくれる人がいたから
つづけてこられました。

おかげさまで創業一〇〇年



山清水【やましみず】

恩納岳からの天然水には、いくつかの特長があります。ひとつは、沖縄では珍しい軟水であること。次に、やんばるの豊かな自然を水源とする良質の水であること。

そして、水の分子が小さく、泡盛の美味しさを引き出す油性成分（旨味成分）との相性が良いことです。

濾過を控えめにして、程良く油性成分（旨味成分）を残せるのは、独特の個性をもつ水があるからです。天然の恵みから生まれた味わい。ぜひお楽しみください。

水にこだわる、

それが崎山酒造廠の泡盛。



製麴 【せいぎく】

人に個性があるように、泡盛を造る蔵にも個性があります。

それを「蔵ぐせ」といい「製麴」は、その蔵ぐせが最も反映される工程かもしれません。蒸した米に黒麴菌を混ぜて米麴をつくる一連の作業。コウジサーと呼ばれる職人が、その日の温度や湿度を見極めながら丁寧な麴を育んでいきます。

これに設備や人、そして長年、蔵で育まれてきた微生物など、色々な要素が絡みあい、
崎山酒造廠独特の風味になっていくのです。

育み方にこだわる、

それが崎山酒造廠の泡盛。



三日麴【みっかこうじ】

酒造りを左右する麴は、コウジサーと呼ばれる職人が造ります。

蒸した米のなか黒麴菌が育つまでに約三日。

通常の製麴より、じっくり時間をかけて造る三日麴。それが深みと丸みのある崎山酒造廠の泡盛になります。また麴の力を最大限に引き出すため、麴と対話している職人が、天候や湿度にあわせて、育み方を変えています。

独自の風味と旨味。

それは百年のあいだ、受け継がれてきた技術によって生まれます。

ひねりっじ

老麴にこだわる、

それが崎山酒造廠の泡盛。



醪 【もろみ】

水と酵母を麴を仕込んで造りだすもろみ。恩納岳の伏流水（沖縄では珍しい軟水）を利用したもろみは、老麴との相性がよく、濃厚なもろみに仕上がっていきます。

仕込みタンクの中では、麴の酵素がでんぷん質を等分に変え、酵母菌が等分をアルコールに変えていきます。季節によって、仕込み温度や発酵具合を変えるきめ細やかな管理。

このような工程を経て、風味形成に重要な酵素や成分ができ、上質のもろみを造りだしていくのです。

もろみにこだわる、
それが崎山酒造廠の泡盛。



蒸留【じょうりゅう】

「単式蒸留機を使用し、アルコール度数は四五度以下」。琉球泡盛は、すべてこの規則のもとで造られています。

崎山酒造廠の泡盛は、もろみがもっている「香り」と「旨味」を味に反映したものです。それを実現するために大切なのが蒸留の温度と蒸気の量、そしてタイミング。この微妙な頃合いを、今日も熟練した職人が見極めていきます。

蒸留にこだわる、
それが崎山酒造廠の泡盛。



濾過【ろか】

崎山酒造廠では、丹念に仕上がった泡盛の旨味成分を最大限に残すため、濾過をできるだけ少なくしています。

高級脂肪酸を程良く残し、さらに自然な風味を漂わせながら貯蔵するのは至難の技。このような濾過は時として澱（おり）を出しますが、それは旨味そのものなのです。

恩納岳からの山清水と、じつと見守る熟成方法。そして銘柄ごとに変える濾過。こだわりの凝縮された味わいをどうぞ。

濾過にこだわる、

それが崎山酒造廠の泡盛。



割り水「わりみず・わすい」

泡盛は、できあがった原酒に水を加えて、設定度数に仕上げていきます。

水と酵母と麴だけで造りあげる泡盛。それだけに水質が酒質に、直接影響するため良質の水が求められます。

崎山酒造廠では、原酒を造る水と同じ、恩納岳からの山清水を割り水として使っています。自然の恵みが味に磨きをかけ、崎山酒造廠ならではの風味を支えてくれているのです。

天然水にこだわる、
それが崎山酒造廠の泡盛。



熟成 【じゅくせい】

蒸留を終えた泡盛のアルコール度数は五〇度近くあります。その後、旨味成分が多い泡盛は、時間を経るごとに、やわらかく丸みのある味わいに変わっていきます。泡盛通の方々に「水で割るのがもったいない」と言っていただけの崎山酒造廠の泡盛。その味わいは、先人から受け継いだ技術と、沖縄では珍しい軟水から生まれたもの。それらに手間と時間をかけながら、じっくり、やさしく寝かせてつくります。

造りと水の相性にこだわる、
それが崎山酒造廠の泡盛。



風味

「ふうみ・かおり」

松藤や舞天など、崎山酒造廠の泡盛の栓を開けると、ほのかに甘い香りがすると言ってくださる人がいます。それは素材そのものを生かした穀物香が漂うためです。

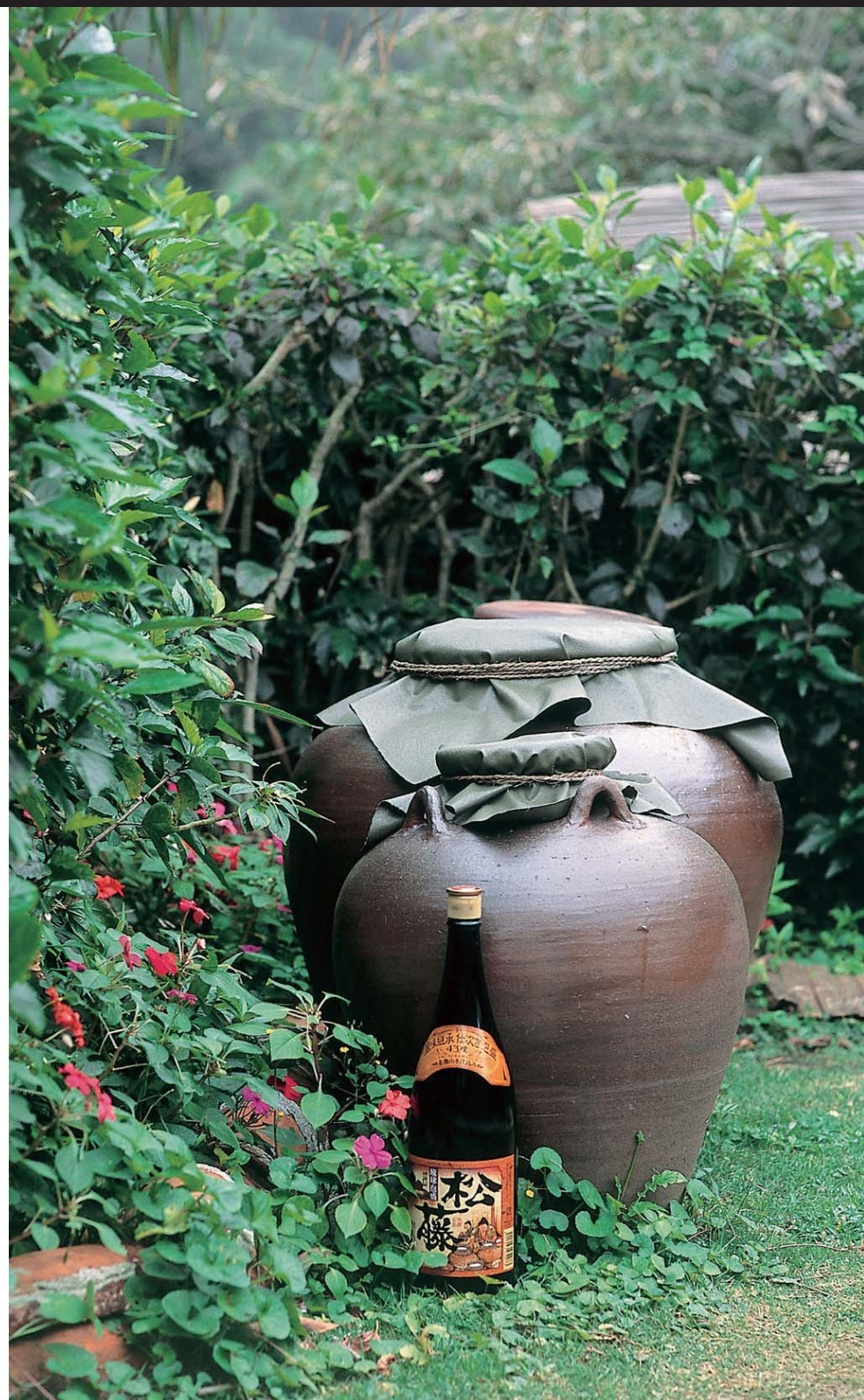
酵母と山清水と麴を丁寧に仕込み、温度をおさえながら、じっくり発酵させると…。

やわらかなもろみが生まれます。そして微妙な頃合いを見ながら行う蒸留。

手をかけた昔ながらの造りが、芳醇な味わいと、豊かな香りを生みだします。

香りにこだわる、

それが崎山酒造廠の泡盛。



廠 【しょう】

明治三十八年、首里で創業した「崎山酒造」。
昭和二十一年には官営の命を受け、現在の
金武町伊芸で「伊芸酒造廠」として再び操業
を始めました。

官営は昭和二十四年に解かれましたが、官営
を意味する「廠」の文字は引き継ぎ、現在の
名称に至ります。当時の酒造りは苦難の
連続だったと言います。そんな時代を乗り
越えられたのは、飲んでくれる人、喜んでく
れる人がいたから。今も残る「廠」の字には、
当時の思いがしつかり刻まれています。

「廠」の字にこだわる、

それが崎山酒造廠の泡盛。



コンセント【大型格納庫】

官営の酒造所として、伊芸の地で再び操業した伊芸酒造廠。

現在の崎山酒造廠の前身です。当時は様々な物資が不足していたと聞きます。そんな時代に建立された工場には、蒲鉾型の屋根が印象的な米軍のコンセントが使われました。この工場で、二代目崎山起松は、首里時代からの職人たちと泡盛づくりを行って居ました。当時の母屋は、残念ながら昭和三十二年の台風で倒壊しましたが、床のセメント部分や柱が、当時の面影を今に伝えています。

当時の思いが今につながる、
それが崎山酒造廠の泡盛。

