JAPANESE SPIRITS & SAKE BAR

一献、献じましょう

日本の風土を、一杯から。

2102 AZABU-TOKYO

酒は、人と人を結び、土地と風土を語り、
時には、遠い記憶を呼び覚ます。

私たちは、日本各地で丁寧に造られる
ウイスキー、ジン、焼酎、ラム、日本酒、
リキュールを通して、まだ広く知られていない
日本の蒸留文化と酒造文化をご紹介します。

大量生産ではなく、手仕事を尊び、
土地の恵みを映し出す一本を選び抜きました。

一杯の酒の向こうには、山があり、水があり、
米があり、麦があります。
そして、それを育んだ人々の物語があります。

どうぞ、グラスを傾けながら、
日本という国の風景を味わってください。

MENU / 2026.11.04

> 表示価格は2026年11月4日現在のものです。仕入価格や為替相場、世界情勢等の変動により、予告なく価格を変更する場合がございます。
> あらかじめご了承ください。

目次 01

ご案内・日本のお酒

ご案内・おすすめ

街・お店・スタッフ紹介 04–16
オーセンティックバー 05
料金・ご利用案内 146
おすすめカクテル 17
TOKYO 2102 No.1 18
檜と水楢のオールドファッションド 19
挽き茶カクテル 351

ウイスキーの歴史 20–29
ハイボールへのこだわり 30
缶ハイボールの原材料と酒税 31–34
日本のクラフト地ウイスキー 35–140
北海道・東北・新潟 35–56
北陸・関東 57–87
中部・近畿・中国・四国 88–107
九州・沖縄 108–140

大手メーカーのウイスキー

サントリー 141–142
ニッカ 143–145
キリン 146–147
日本のオールドウイスキー 148
ブランデー一覧 221–224
日本のブランデー 3本 222–224
日本のジン 225–294
ジン一覧（北から南へ） 225–230
日本のジン 60本 231–294

本格焼酎

焼酎一覧（芋／麦／米・粕ほか） 149–151
焼酎の蔵元マップ 152–153
麦焼酎とウイスキーの違い 154–173
ウイスキーの級別制度と酒税 174–177
高峰譲吉の麹と、明治の酒税 178–183
焼酎のいま・2102からのご提案 184–187
焼酎 銘柄紹介 31本 188–220

日本のラム、日本のウォッカ 295–311
ラム・ウォッカ一覧 295
日本のラム 296–304
日本のウォッカ 305–311
日本のアブサン 312–313

日本のリキュール

栃木リキュール 314
余市リキュールファクトリー 315
日本のリキュール一覧 316
国産コーヒーリキュール 341

日本酒・クラフトビール

母の島、佐渡 317
日本酒一覧・銘柄紹介 318–327
季節のクラフトビール 328

日本のワイン

国産スパークリング・白 342–344

フリーフロー

60分クラフトフリーフロー 329

目次 02

世界のお酒・フード・読み物

世界のウイスキー

ワールドウイスキー 330

ブレンデッドスコッチ 331

シングルモルトスコッチ 332–334

世界のスピリッツ・リキュール

ジン 335

ラム 336

テキーラ・メスカル・ソトル 337

グラッパ・ピスコ・ブランデー 338

アブサン 339

コアントロー since 1849 340

日本と世界のリキュール 341

ワイン

スパークリングワイン 342

白ワイン 343–344

赤ワイン 345–347

ノンアルコール・ミルク・お茶

ノンアルコールドリンク 348

A2ミルクについて 349

挽き茶 / 茶葉の世界 350

挽き茶ドリンク 351

ノンアルコールカタログ 341

フード

おつまみ 352

高温ガス釜の炊き立てご飯 353

尾崎牛サーロインステーキ膳 354

尾崎牛のストーリー 355

新潟ウイスキーうなぎ 356

新潟を、一杯と一皿で。 357

ウイスキーの読み物・データ

ウイスキーのいま 358–367

世界と日本のデータ 360–365

数字と出典 366

東京と京都、街に刻まれた記憶

震災・空襲・復興から、いまの街を見つめる



銀座・1945年9月／師岡宏次



銀座四丁目／ゼットン・CADRAN

三越屋上から新橋方面。現代写真は2023年12月公開（撮影年月未確認）。左右の撮影位置・方向は異なります。

01 震災からの再建

1923年9月1日、関東大震災とそれに伴う大火災が東京に甚大な被害をもたらしました。街は再建されましたが、その後、第二次世界大戦によって再び大きな被害を受けます。

02 東京の空襲、そして戦後の復興

東京都全体では100回を超える空襲がありました。この数には多摩地域や島しょ部も含まれます。1945年5月には、当時の麻布区の大部分も焼失しました。1958年12月23日に東京タワーが完成し、戦後復興を象徴する存在となりました。現在の街並みは、人々の再建への努力と、その後の都市の発展が積み重なった姿です。

03 京都にも残る、戦争の記憶

京都市も少なくとも5回の空襲を受け、1945年1月16日の東山区・馬町、4月16日とされる右京区・太秦、6月26日の上京区・西陣などが被災しました。西陣では43人が犠牲となり、約300戸の家屋に被害が及びました。歴史ある街並みが残る京都にも、戦争で失われた命と暮らしがありました。

戦災写真　現代写真　内閣府　空襲資料館
港区　東京タワー　京都市年表　京都市広報

STORIES OF JAPAN

オーセンティックバー

一杯に受け継ぐ、日本のバー文化



酒の知識と確かな技術をもつバーテンダーが、一杯ずつ丁寧に仕立てる正統派のバー。「ショットバー」とも重なる呼び方ですが、厳密な境界はなく、技術と心配りを大切にするスタイルです。

海外から学び、日本で育てる

ホテルや外国航路の船で培われた技術は、戦前の銀座など街の酒場へ。1929年には日本バーテンダー協会が生まれました。戦後の材料不足の時代、ホテルニューグランドでは、届かないドライベルモットをシェリーで代用したマティーニが生まれたと伝えられます。手元の材料から最良の一杯を探す工夫も、文化を育ててきました。

多様になる酒場、その中の一つのかたち

洋酒がまだ憧れでもあった1950年代、トリスバーが広がり、酒場はより身近に。その後も、スナックやカラオケ、ボトルキープも親しまれ、カクテル・焼酎・ワインの流行が楽しみ方を広げました。今はラム、テキーラ、ワイン、クラフトビールの専門店など、多彩なバーが共に息づいています。



技を磨き、その方の時間に寄り添う

氷を整え、グラスを選び、磨き、温度にも気を配る。シェークやステアを使い分け、素材に合わせて香りと口当たりを仕上げる。会話を楽しみたい時にも、一人で過ごしたい時にも寄り添う。そうした手仕事と接客が、オーセンティックバーの大切な魅力です。

2102から、次の世代へ

私たちの一杯は、先人たちの仕事の上にあります。技と心を磨き、日本の素材とともに次の世代へ。難しい知識は要りません。お好みや今夜の気分をお聞かせください。

写真　バーガイド　バーテンダー協会　バー文化
ホテル　ウイスキー史　職人

OUR STORY / 01

2102のストーリー

この場所から、はじまった

住所を店名に。家族の歴史を受け継ぐ

「2102」は、東麻布2丁目10番2号という、この店の住所です。店主・関口が修行したバーの本店も住所の数字を店名にしていたことから、その仕事への敬意を込めて名付けました。

建物が建てられたのは、昭和48年(1973年)1月10日。祖父・関口仁郎が司法書士事務所を三田からこの地へ移した際のものです。曾祖父と祖父の二代にわたり、港区で約100年続いた事務所。その場所を引き継ぎ、今は人とお酒が出会うカウンターになりました。

2013年、1階の小さな「発信源」へ

2013年3月、1階に「Mixology Bar Source 2102」を開業しました。Sourceは「発信源」「源流」。日本のバーが培ってきた技術と心配りを土台に、食文化とカクテルの新しい可能性を、この小さな場所から届けたい。その思いを店名に託しました。

旧店で大切にしたのは、フルーツやコーヒーなど、素材の香りから生まれる一杯。アイリッシュコーヒーやホットモヒート、季節のフルーツカクテル、日本ワインまで。繊細な香りを楽しんでいただくため、当時から店内は禁煙でした。祖父への感謝を忘れないよう、入口には司法書士事務所の看板も残していました。

料理とカクテル、その境界を越えて

和三盆、味噌、醤油、梅干し、鰹節。旧店では、お酒だけでなく、日本の食卓になじみのある素材や、和牛、生牡蠣などの食材にも向き合ってきました。良い素材を作る人に敬意を払い、持ち味をどう引き出し、どう組み合わせるかを考える。その姿勢は、今の2102にも続いています。

関口は飲食店の現場や業態開発を経験し、写真の仕事と並行して店を運営。2018年からは、昼は撮影、夜はカウンターに立つ日々へ。1階で重ねた約11年の歩みは、2024年9月末にいったん区切りを迎えました。

2013.03
1階でSource 2102開業

2024.09
旧店の営業を終了

2026.03.05
2階で2102として再出発

確認 2026.10.26

2102のストーリー

日本の風土を、一杯から。

2026年、日本のお酒を主役に

1階の店を営む間に、日本各地でウイスキーやジン、クラフトスピリッツの造り手が増え、素材も表現も豊かになっていきました。「日本のお酒と素材を主役に、オーセンティックなバーを作りたい」。その思いを形にしたのが、2026年3月5日、同じ建物の2階に開いた現在の2102です。北海道の大地、富士山麓の伏流水、瀬戸内の気候、九州の土壌。柚子や山椒、檜、茶、さつま芋、黒糖といった素材には、それぞれの土地の個性があります。ウイスキー、ジン、焼酎、日本酒、和リキュールを通して、味わいだけでなく、その背景にある風土や造り手の物語もお伝えします。

主役を支えるものにも、理由がある

一杯を決めるのは、ボトルの中身だけではありません。天然水の炭酸、北海道産トニックウォーター、徳島県産ライム、日本各地の果実酒。冷蔵庫や冷凍庫に入れる素材も日本産にこだわり、炭酸充填機は2年をかけて開発しました。上質な魚でも醤油ひとつで印象が変わり、肉も塩加減で味わいが変わるように、カクテルも組み合わせが大切です。トニックの甘み、柑橘の香り、炭酸の口当たりまで、グラスに入るすべてが一杯を形づくります。「副材料」と呼ばれるものにも手を抜かず、素材の良さが届く組み合わせを探し続けています。

小さなカウンターから、次の一杯へ

珍しいお酒を並べるだけでなく、その楽しみ方まで伝える場所でありたい。知らない銘柄でも、難しい知識は要りません。今夜の気分や、お好きな味をお聞かせください。先人から受け継いだ仕事を磨きながら、日本のものづくりとの新しい出会いを、一杯ずつお届けします。

ご来店のご案内

> 営業時間：20:00〜MIDNIGHT。店内は完全禁煙です。2020年5月には、仙台に姉妹店「Bar source241」が開業しました。

公式サイト　旧店LINE　旧店紹介　姉妹店



OWNER BARTENDER

関口 寛寿

東京都多摩市出身｜1974年
12月17日生まれ
A型｜寅年｜火星人＋

Google クチコミ
感想をお寄せください

21歳から25歳までは銀座の厳しい指導で有名なバーで基本の修行をさせていただき、その後、飲食店の現場を調理も含めて様々経験してきました。

麻布十番の焼酎バーのチーフ、仙台での熊本ラーメン居酒屋、熊本馬肉料理業態の立ち上げの後、東京に拠点を戻し、居酒屋チェーン本部の業態開発、採用や教育、広報・販促企画を9年。同時進行で、料理や店舗内装の写真撮影業務も2001年から開始。

2013年3月に1階にて「Mixology Bar Source2102」を開業。当時は副業という形でした。2016年11月に広告写真・映像制作＆飲食店経営に専念するために、会社を辞めて独立しました。

「日本のバーの伝統と食文化を発信する」source＝発信源としてのバーがコンセプトでした。「Mixology Bar Source2102」は2024年9月末にて閉業し、2026年3月5日に『Japanese Spirits & SAKE Bar 2102 AZABU-TOKYO』を2階で開業。

ジャパニーズウイスキーを中心に、日本各地のクラフトジンや焼酎、国産リキュールを中心にしたバーです。

2021、22年頃からの日本のウイスキーやジン、クラフト酒の盛り上がりを見ていて、『日本産の商品だけでもオーセンティックなバーがやれる時代が来た！』と思いましたので、このようなBARを作りました。

昼は撮影で関東圏を中心に、全国各地をまわっています。

THE UNIFORM

制服は、児島のデニム。

酒づくりと服づくりに通じる、職人の心のこと。



オーナー関口の制服。児島のデニムジャケットに、ニットタイ。



桃太郎ジーンズのレザーパッチ

トヨタが自動車をつくる前、トヨタは織機の会社でした。発明家・豊田佐吉は、糸が切れれば自ら止まる自動織機を完成させて特許を取り、その特許を英国の会社へ譲った資金が、長男・喜一郎の自動車づくりの元手になります。

その豊田の旧式シャトル織機は、いまも岡山・児島や井原の工場で動いています。1980年製のGL-9型、さらに古い1959年開発のG3型。G3が一日に織れるのは約40ヤード（約37メートル）。最新の織機よりずっと遅いその速さが、ムラと耳（セルビッジ）のある生地を生み、その「遅さ」をいま世界が求めています。ルイ・ヴィトンやシャネル、グッチ、プラダが岡山のデニム生地を仕入れ、児島のジーンズストリートには、わざわざ立ち寄る海外の旅行者が増えました。

当店がデニムを制服にしているのには、理由があります。良いものを、後の世に残す。手仕事を惜しまず、大量生産よりも味わいを選ぶ。ウイスキーも日本酒も、クラフトジンやリキュールも、日本の酒づくりを支える職人の心は、デニムづくりや服づくりにもそのまま流れているからです。日本なら、昔のリーバイスのような風合いの生地を、オンス（厚さ）で選べます。海外からのお客様のお土産にも、ぜひ、メイド・イン・ジャパンのデニムを。

DENIM IN NUMBERS

1924年	豊田佐吉、G型自動織機を完成。糸が切れると、自ら止まる織機。
1937年	トヨタ自動車工業の設立。織機の特許料が、自動車づくりの元手に。
1965年	児島で国産ジーンズが誕生。岡山・倉敷市児島は「ジーンズの聖地」。
40ヤード／日	G3が1日に織れる長さ（約37m）。最新の織機より、ずっと遅い。
GL-9／G3	関口の制服を織った豊田の織機。1980年製と1959年開発の機械が、いまも動く。

桃太郎ジーンズ / MOMOTARO JEANS

KOJIMA, SINCE 2006。「児島から世界一へ」を掲げ、2006年に誕生。1992年創業の生地屋コレクトを母体に、糸・染め・織り・縫製まで自社で。関口が最近よく着ている一本。

F.O.B FACTORY

KOJIMA, OKAYAMA。児島に本社を置き、全工程を日本で。「幻の力織機」と呼ばれる1959年開発の豊田G3型で織った14オンスのデニムで知られる。関口のもう一本。

豊田佐吉と、「止まる」織機

制服のデニムから、トヨタ、そしてお酒へ。日本のものづくりをたどる6ページ。



豊田佐吉（1867–1930）



豊田式木製人力織機（1890年）



G型自動織機（1924年）

1867年、静岡県湖西市に生まれた佐吉は、腕のよい大工だった父の仕事を手伝って育ちました。夜遅くまで手機（てばた）を動かす母の姿が、「織る人を楽にしたい」という出発点だったといわれます。1890年、上野の内国勧業博覧会に約1か月通って機械を観察し、同じ年に、両手を使っていた作業を片手でできる木製人力織機を完成。能率は4〜5割上がり、翌年、24歳で最初の特許を取りました。

1899年、三井物産が輸出用の綿布を検査すると、ある会社の布だけ品質がそろっていました。理由は佐吉の動力織機。評価のきっかけは発明者の名前ではなく、目の前の布の出来でした。

1924年 G型自動織機 —— 止めない工夫と、止める工夫



機械が「ふだんの作業」と「異常」を見分ければ、人は一台ずつ見張らずに済み、異常が起きた場所で原因を直せます。これが、不良品を次の工程へ送らないトヨタ生産方式の柱「自働化（じどうか）」の原点です。もう一つの柱「ジャスト・イン・タイム」は、息子・喜一郎の考えに由来します。

写真：豊田佐吉: 作者不詳 / Public domain / Wikimedia Commons 木製人力織機: Yanajin33 / CC BY-SA 3.0 / Wikimedia Commons G型織機: Morio / CC BY-SA 3.0 / Wikimedia Commons

織機の会社が、自動車をつくるまで

「トヨダ」が「トヨタ」になった、1936年



トヨダAA型乗用車（1936年発売。写真はトヨタ博物館の復元車）

織機の特許が、自動車の元手に

1926	豊田自動織機製作所を設立。社長は佐吉の娘婿・利三郎、常務に息子・喜一郎。
1929	喜一郎が英国プラット社と契約。自動織機の製造・販売権の対価は10万ポンド（当時約100万円）。
1930	10月30日、佐吉逝去。翌1931年、喜一郎が小型ガソリンエンジンの試作に成功。
1933	織機製作所の中に自動車製作部門を設置。
1935	A1型試作乗用車が完成。増資分300万円は上海の豊田紡織廠が負担。
1937	トヨタ自動車工業を設立。

なぜ「トヨタ」？ 1936年、2万7,000件余りの公募から

ト 2 ＋ ヨ 3 ＋ タ 3 ＝ **8**

カタカナで8画。「八」は末広がりで縁起がよい。募集したのは「トヨダ」のマーク、9月25日に選ばれたのは濁点のない「トヨタ」でした。

① 響き
濁点を取ると、すっきりして語感がよい。

② 8画
末広がりの「八」で縁起がよい。

③ 社会の企業へ
「トヨダ」は一家の姓。姓を越えて、社会に責任を持つ企業へ。

変更の瞬間は広報紙に残っています。7月5日付第3号は『トヨダニュース』、10月10日付第8号は『トヨタニュース』。先に車の呼び名が変わり、その名で翌年、会社が生まれました。初期の車が「トヨダAA型」と呼ばれるのは、この転換期の車だからです。

名字の「豊田」は、とよだ？ とよた？

須藤 スドウ／ストウ	浜崎 ハマザキ／ハマサキ	豊田 トヨダ／トヨタ

二つの語が結び付くと後ろの音が濁ることがあり、これを「連濁（れんだく）」といいます。名字では両方の読みが実在し、漢字では区別できません。創業家の姓は、いまも「とよだ」です。

写真：トヨダAA型: 先従隗始 / CC0 / Wikimedia Commons

豊田の織機と、岡山のデニム

均一さを極めた機械で、あえて「表情」を織る



セルビッジ(耳)のあるデニム



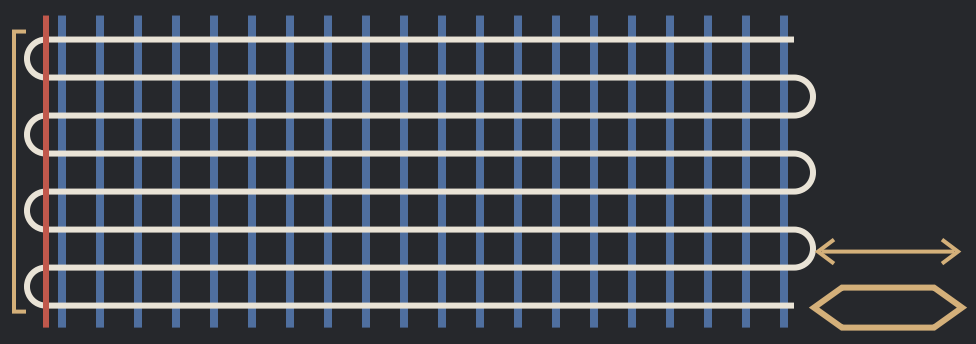
横糸を載せて往復するシャトル(杼)

G型(1924年)と G3型(1959年)は別の機械

1924 G型	1959 G3	40 ヤード／日
佐吉・喜一郎ら	佐吉の没後29年	FOBのG3生地

1959年、豊田自動織機製作所はG型を基礎に構造を強化し、縦糸の張力の変化にも対応して厚い生地を織れる「G3型」を開発しました。佐吉の発明を、次の世代の技術者が発展させた織機です。

G3の持ち味は、縦糸をごく弱い張力で織れること。職人が重りを調整して縦糸を緩やかに張り、シャトルを往復させると、手織りのような凹凸とざらつきが生まれます。井原市の機屋FOB FACTORYのG3が、1日フル稼働で織れるのは約40ヤード(約36.6m)。佐吉の時代には均一な布が評価され、いまの職人は後継機を細かく調整して、あえて表情を出しています。



シャトルが横糸を運んで往復

横糸が端で折り返す＝耳(セルビッジ)

ジーンズの裾を折ると見える、細い耳

写真:セルビッジ: Liface / CC BY-SA 3.0 / Wikimedia Commons シャトル: Jakub T. Jankiewicz / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons

児島・井原・福山から、世界へ

米国の生地でジーンズを作り始めた日本が、リーバイスの復刻を担うまで



倉敷市児島のジーンズストリート



藍染めの甕（愛知県岡崎市の工房）

岡山・広島のデニム年表

1960頃	井原市で、綿・藍と厚地織物の伝統を生かしたデニム地の生産が始まる。
1965	児島のマルオ被服（のちのビッグジョン）、米国の生地で国内初のジーンズ量産。
1968	穿きやすくする洗い加工「BIGウォッシュ」が誕生。
1973	クラボウとの国産生地KD-8で純国産ジーンズ。福山のカイハラがリーバイス向け生地を開始。
2019	リーバイスの復刻ライン（LVC）の501に、カイハラと共同開発した生地。
2020	ジャパンブルー（桃太郎ジーンズ）児島製織所、1980年製の豊田「GL9」9台で操業。

リーバイスが、日本の生地を選んだ理由

2017年末、歴代501を支えた米コーンデニムのホワイトオーク工場が閉鎖。復刻501の新しい生地を探していたLVC責任者ポール・オニールが思い出したのは、自ら約10年愛用した「1967年型505」の復刻でした。その生地はカイハラ製。洗って穿くうちに現れる1960年代らしい色落ちを、自分の目で確かめていたのです。

井原のクロキの生地は、シャネル、ルイ・ヴィトン、グッチ、プラダも採用しました（国土交通省資料）。1960年代に米国の生地でジーンズを作り始めた日本で、いまはリーバイスが自らの歴史を復刻する生地が織られています。

写真：児島: Asturio Cantabrio / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 藍染め: Petra Holmberg, Statens museer för världskultur / CC BY 4.0 / Wikimedia Commons

つくり手と、できあがり

酒は造り、車は作り、布は織る。人の仕事が、美しいかたちになるまで

酒



造り手 麹室の蔵人（奥飛騨酒造）



できあがり 日本酒のボトルとお猪口

自動車



作り手 トヨタ元町工場（愛知県豊田市）



できあがり トヨタ2000GT（1967年）

デニム



織り手 倉敷帆布を織るシャトル織機



できあがり 児島のジーンズ（BIG JOHN）

写真：酒づくり: 杉山宣嗣 / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 日本酒: Culture Japon / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons トヨタ元町工場: Bertel Schmitt / CC BY-SA 3.0 / Wikimedia Commons 2000GT: Coolalabright / CC BY 4.0 / Wikimedia Commons 倉敷の織物工場: Baistone / CC BY-SA 3.0 / Wikimedia Commons ジーンズ: Heroeswithmetaphors / CC0 / Wikimedia Commons

ものづくりの心は、酒づくりにも

織機の職人と、酒蔵・焼酎蔵・蒸溜所の職人に通じる4つのこと



米麹



酒蔵の大桶（博物館明治村）



ニッカ余市蒸溜所の蒸留器

1｜手元から始める

ものづくり

佐吉の出発点は、夜遅くまで手機を操る母の苦労でした。

酒づくり

杜氏や蔵人は、麹の温度や手触りを確かめながら、夜中にも麹室で手入れを続けます。

2｜異常を見逃さない

ものづくり

G型は糸が切れると自ら止まり、不良を次の工程へ送りません。

酒づくり

もろみの香りや泡の変化に気づけば、手を止めて原因を正す。蒸留では、香りを見極めて最初と最後の部分を分けます。

3｜遅さを選ぶ

ものづくり

G3の職人は縦糸を緩め、1日約40ヤード。効率より風合いを選びます。

酒づくり

単式蒸留で原料の香りを残す本格焼酎、何年も樽で眠るウイスキー。時間がそのまま味になります。

4｜実物で確かめる

ものづくり

三井が見たのは布の出来。リーバイスの責任者がカイハラを選んだのは、自ら長く穿いた一本の色落ちでした。

酒づくり

お酒も、名前より一杯の味。造り手の違いを、ぜひ飲み比べて確かめてください。

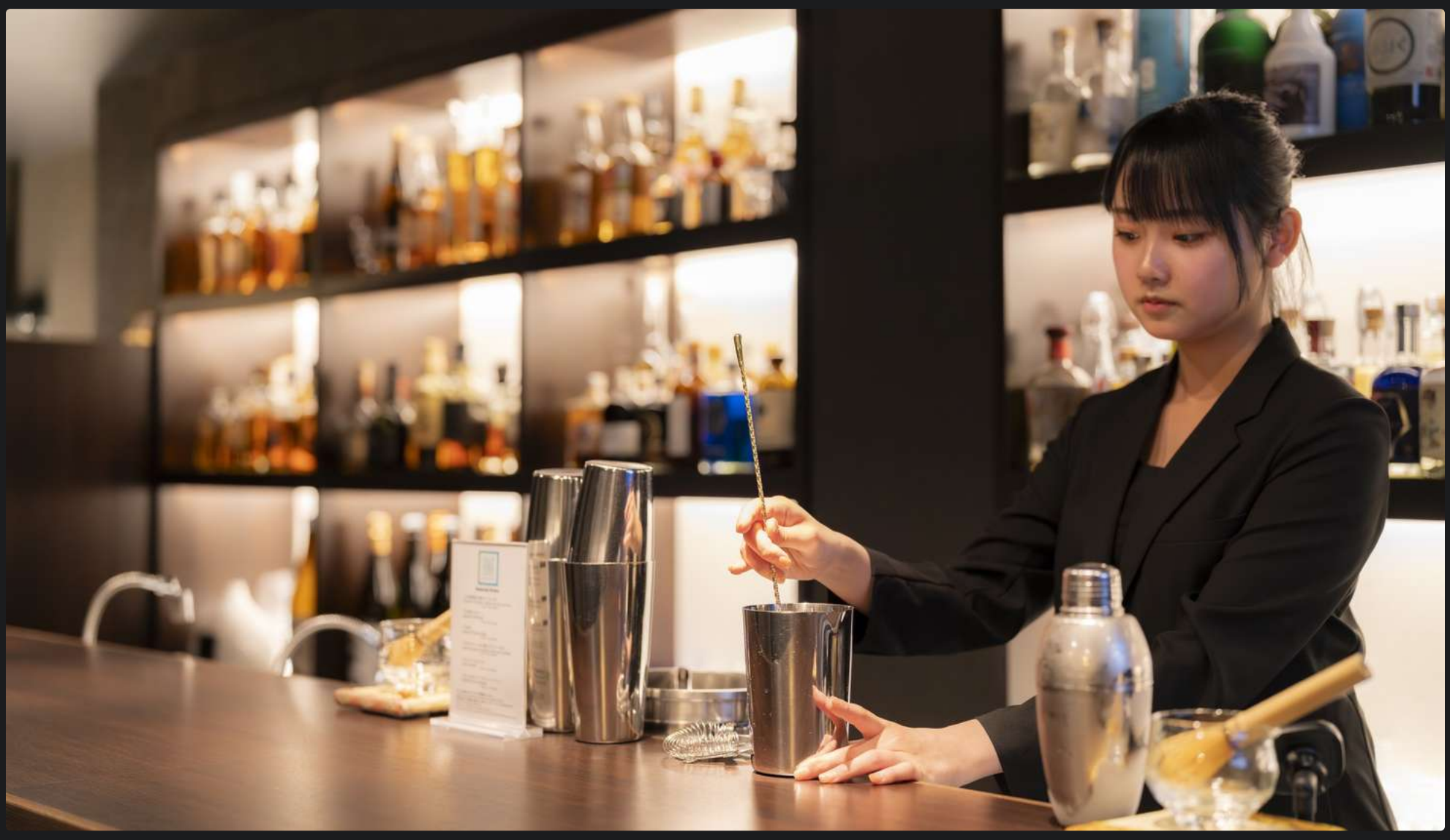
> 制服のデニムも、グラスの中のお酒も、同じ「手の仕事」から生まれています。
> どうぞ、ゆっくりお楽しみください。

豊田自動織機
トヨタ75年史
産業技術記念館
科学博物館 G3型
三井と豊田佐吉
FOB FACTORY G3
ビッグジョンの歴史
カイハラ×LVC
ジャパンブルー
井原デニム
国土交通省 資料
連濁の研究

写真：麹: Zenyrgarden / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 酒蔵: Morio / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 蒸留器: さかおり / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons

NAGI

東京都出身



学生で飲食業はほぼ未経験。
知識も経験も、まだゼロ。
その代わりにあるのは、
真剣さ 100
真面目さ 100
このカウンターで、どこまで成長するのか。
その過程も含めて、見守ってください。
しばらくは金土の早め時間でシフトインします。
よろしくお願いいたします。

SEASONAL COCKTAILS

おすすめカクテル

各1杯・税込



ジャパニーズ・オールドファッションド

鹿児島県伊集院産さえみどり菱凋釜炒り茶、黒蜜、日本ウイスキー。

¥2,805



ゆずモヒート

国産ゆずを楽しむ、爽やかなモヒート。

¥2,618



ジャパニーズ・ネグローニ

国産ジンと日本産ヴェルモット。

¥2,695



UMAMIオールドファッションド

鰹節と国産ウォッカの旨味。

¥2,805



ジャパニーズ・ジントニック

国産ジン、北海道産トニックウォーター、徳島県産ライム。

¥2,178〜



昆布出汁の梅干しサワー

昆布出汁の梅干し。お好きなスピリッツで。

¥1,578〜

ORIGINAL COCKTAIL / 01

TOKYO 2102 No.1

～梅マティーニ～



¥2,475（税込）

日本産クラフトジン	45 ml
佐渡ヶ島昆布出汁の梅シロップ	15 ml
紫蘇ビターズ	2 drop

ORIGINAL COCKTAIL / 02

檜と水楢のオールドファッションド

～樽の燻製を纏って～



¥2,805（税込）

ジャパニーズウイスキー	50 ml
水楢リキュール	5 ml
檜シロップ	5 ml
沖縄産黒蜜	5 ml
檜ビターズ	2 drop

日本のウイスキー、百年の旅路

1923年、山崎。スコットランドへの憧れと、ものづくりの執念から始まった100年



2102 AZABU-TOKYO のウイスキー棚。一本一本の向こうに、百年の物語がある

今や世界中の愛好家が憧れる「ジャパニーズウイスキー」。始まりは、
本場への憧れを胸に海を渡った一人の青年と、彼に夢を託した
一人の商人でした。



CHAPTER 1
二人の創業者
鳥井・竹鶴・リタ・p21–23

CHAPTER 2
山崎と余市
1923・1934・p24–25

CHAPTER 3
ミズナラと熱狂
戦争から昭和の頂点へ・p26–27

CHAPTER 4
世界の頂点へ
受賞と原酒不足・p28

CHAPTER 5
次の百年
クラフトと表示基準・p29

一杯のグラスの向こうに広がる100年を、人物と風景でたどる10ページです。
気になる章をタップしてください。

商人の夢と、技術者の執念

CHAPTER 1｜二人の創業者



鳥井信治郎 1879–1962

寿屋（現サントリー）創業者

大阪の両替商の家に生まれ、13歳で薬種問屋に奉公して洋酒の調合を覚えました。1899年、20歳で鳥井商店を開業。1907年の「赤玉ポートワイン」の大ヒットで得た資金を、社内の反対を押し切って、まだ誰も成功を信じていなかった国産ウイスキーに注ぎ込みます。

「やってみなはれ」



竹鶴政孝 1894–1979

ニッカウヰスキー創業者

広島・竹原の造り酒屋に生まれ、大阪高等工業学校で醸造を学んで摂津酒造へ。1918年、社命を受けて単身スコットランドへ渡り、蒸溜所で実地に学びました。1923年に寿屋へ入社して山崎蒸溜所の建設を指揮し、1934年に独立して北海道・余市へ。

「日本で本物のウイスキーをつくる」

1923年、二人の道が交わる

鳥井は当初、スコットランドから技術者を招こうとしていたといわれます。そこへ、本場の蒸溜所で学んだ日本人が帰国していると知り、竹鶴を10年契約で迎えました。商人の決断力と、技術者の知識。性格も考え方も違う二人が、日本のウイスキーの扉を開きます。



赤玉ポートワインの広告（1922年）



竹鶴が生まれた竹原の町並み



竹鶴政孝とリタ

写真：鳥井信治郎: 作者不詳 / PD / Wikimedia Commons 竹鶴政孝: 作者不詳 / PD / Wikimedia Commons 赤玉ポートワイン広告（1922年）: KATAOKA, Toshiro（1882 - 1945）of Suntory / PD / Wikimedia Commons 竹原の町並み: Vickerman625 / PD / Wikimedia Commons 竹鶴夫妻: 作者不詳 / PD / Wikimedia Commons

ノート一冊が、日本のウイスキーをつくった

CHAPTER 1｜竹鶴政孝、スコットランド留学（1918〜1920年）




グラスゴー大学。有機化学を聴講した


キャンベルタウン。ヘーゼルバーン蒸溜所で実習

1918	7月、神戸を出航。12月、グラスゴー大学と王立工科大学で化学を聴講。
1919	4月、スペイサイドのロングモーン蒸溜所で実習。ボーネスでは連続式蒸溜機によるグレーンづくりを学ぶ。
1920	1月、リタと結婚。キャンベルタウンのヘーゼルバーン蒸溜所で実習し、11月、リタとともに帰国。

竹鶴は、麦芽の乾燥から蒸溜器の形、樽の扱いまで、見たことをすべて図入りで書き留めました。この実習報告はのちに「竹鶴ノート」と呼ばれ、山崎蒸溜所づくりの土台になります。

> 「50年前、一人の聡明な日本の青年が、万年筆とノートでウイスキーづくりの秘密を盗んでいった」。1962年に来日した英国の政治家ヒューム卿は、そう語ったと伝えられます。

写真：グラスゴー大学: Colin Park / CC BY-SA 2.0 / Wikimedia Commons キャンベルタウン: Chris Morgan / CC BY-SA 2.0 / Wikimedia Commons

リタ、余市が愛したスコットランド人

CHAPTER 1｜竹鶴リタ（ジェシー・ロバータ・カウン、1896–1961）



竹鶴リタ



旧竹鶴邸（余市蒸溜所内に移築）



余市の海とシリパ岬

1896	グラスゴー近郊カーキンティロッホで、医師の家に生まれる。
1919	竹鶴が弟に柔道を教えたことが縁で出会う。
1920	1月、グラスゴーで結婚。11月、夫とともに日本へ。
1934	余市へ。梅干しや塩辛までつくり、日本の暮らしに溶け込む。
1961	1月17日、余市で死去。64歳。夫とともに余市の丘に眠る。

リタ
「あなたの夢を応援したい。日本へ行きましょう」

政孝
「妻リタほど日本の暮らしに溶け込んだ外国人は少ない」

戦時中は敵国の出身として監視も受けましたが、リタは余市を離れませんでした。いま余市駅前から続く道は「リタロード」と呼ばれ、2014年のNHK連続テレビ小説「マッサン」で、二人の物語は全国に知られることになります。

写真：リタ: 作者不詳 / PD / Wikimedia Commons 旧竹鶴邸: さかおり / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons シリパ岬: 我路・幌内画像倉庫 / CC BY-SA 3.0 / Wikimedia Commons

1923年、山崎。日本初のモルトウイスキー蒸溜所

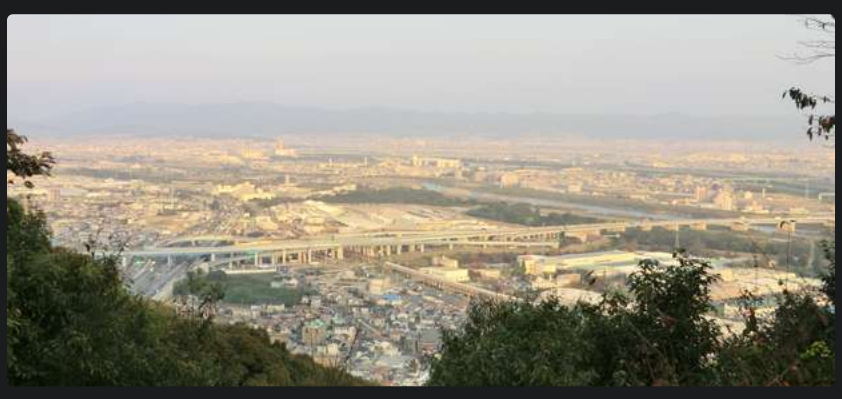
CHAPTER 2｜京都と大阪のあいだ、三つの川が出会う霧の谷



サントリー山崎蒸溜所（大阪府島本町）



形の異なるポットスチルが並ぶ蒸溜室



山崎の風景

なぜ、山崎だったのか

名水の里
千利休が茶室「待庵」を構えた地。古くから水のよさで知られました。

霧と湿気
桂川・宇治川・木津川が合流し、霧が立ちやすい。樽の熟成に向く環境です。

都市に近い
大阪と京都の中間。運びやすく、見学客も迎えやすい立地でした。

1923	山崎蒸溜所の建設に着手。竹鶴が工場長として指揮。
1924	11月、竣工。
1929	4月1日、日本初の本格ウイスキー「白札」発売。「焦げくさい」と売れず。
1937	「角瓶」発売。日本人の味覚に合わせたブレンドで、ようやく大ヒット。
1984	シングルモルト「山崎」発売。

本場そのままの煙たさは、当時の日本では受け入れられませんでした。鳥井はブレンドを何度も見直し、日本の食卓に合う味を探し続けます。「日本人の舌に合うウイスキー」という発想が、いまのジャパニーズウイスキーの繊細さにつながっています。

写真：山崎蒸溜所: Motokoka / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 山崎の蒸溜釜: mariemon / CC BY 3.0 / Wikimedia Commons 天王山からの眺め: Motokoka / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons

1934年、余市。理想の地を求めて北へ

CHAPTER 2｜冷涼で湿潤、海風と泥炭。竹鶴がスコットランドを重ねた町



ニッカウヰスキー余市蒸溜所



石炭の直火で焚く蒸溜器



とんがり屋根の乾燥棟（キルン）



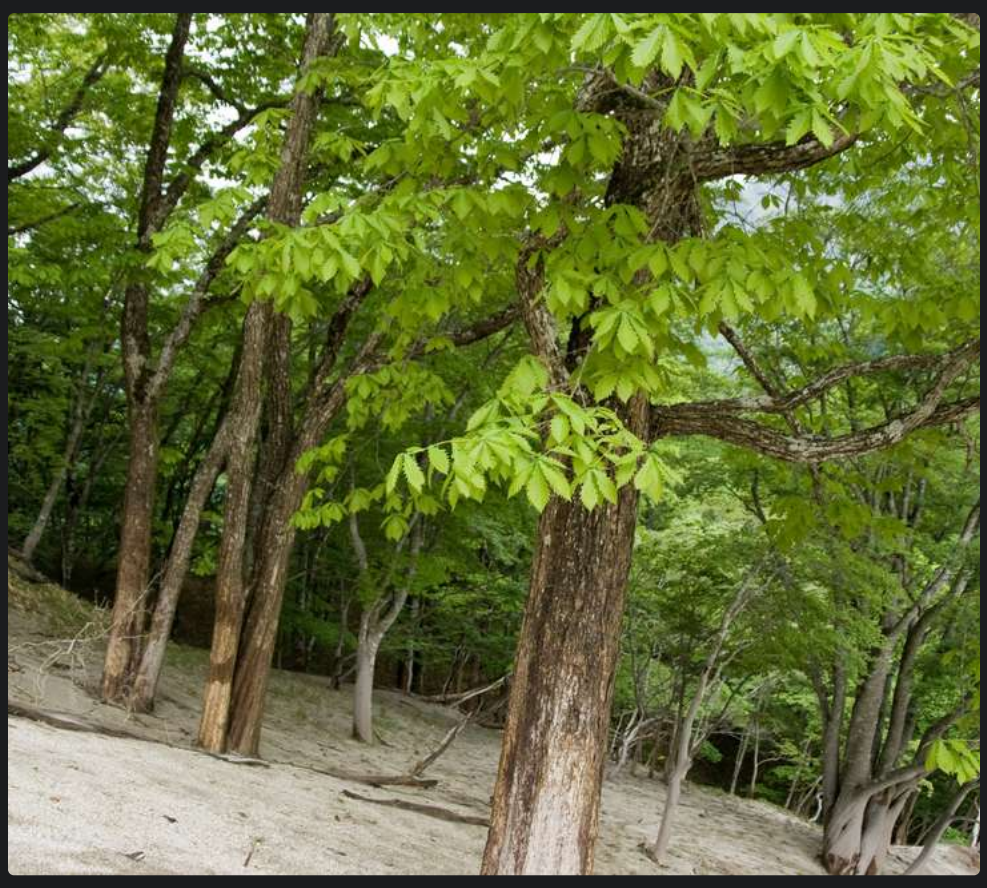
1934	7月、大日本果汁を設立。10月、余市工場が完成。
1935	熟成を待つ間、地元のリンゴでジュースを発売。
1936	自ら設計したポットスチルを据え、蒸溜開始。
1940	第1号「ニッカウヰスキー」発売。「日果」からニッカ。
1952	社名をニッカウヰスキーに変更。
1969	仙台に宮城峡蒸溜所。

山崎から直線でおよそ1,000km。竹鶴は、冷たく湿った空気、海からの風、近くにある泥炭に、修業したスコットランドの姿を見ました。余市ではいまも、石炭をくべて直火で蒸溜する昔ながらの方法を守っています。

写真：余市蒸溜所: さかおり / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 石炭直火蒸溜: さかおり / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons キルン塔: さかおり / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons

苦難が生んだ宝、ミズナラ樽

CHAPTER 3｜洋樽が手に入らなかった時代の、日本の木



ミズナラの森（北海道）



貯蔵庫で眠る樽

1940年代、戦争で輸入の樽材が手に入らなくなると、北海道などのミズナラで樽がつくられました。まっすぐな木が少なく加工が難しいうえ、液が漏れやすく、若いうちは木の香りが強すぎる。はじめは扱いにくい「代用品」でした。

香り
長い熟成で、伽羅（きゃら）や白檀（びゃくだん）にたとえられる香りが育つ。

時間
香りが開くのは長期熟成を経てから。何十年も待つ樽です。

いま
「ジャパニーズオーク」として、海外の蒸溜所も使う樽に。

戦後の焼け跡に、琥珀色のグラス



昭和の盛り場

1946	○	「トリスウイスキー」発売
1950	○	「オールド」発売。トリスバー誕生
1958	○	「アンクルトリス」が広告に登場
1960	○	トリスバーは全国に広がり、ハイボールが街の飲み物に

写真：ミズナラ: Σ64 / CC BY 3.0 / Wikimedia Commons 余市の樽: さかおり / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 1960年代の銀座: Larry Syverson / CC BY-SA 2.0 / Wikimedia Commons

昭和の熱狂と、長い冬

CHAPTER 3｜1983年に頂点。そこから四半世紀で、およそ5分の1へ



サントリーオールド（通称「ダルマ」）

1980年、オールドの出荷

1,240 万ケース

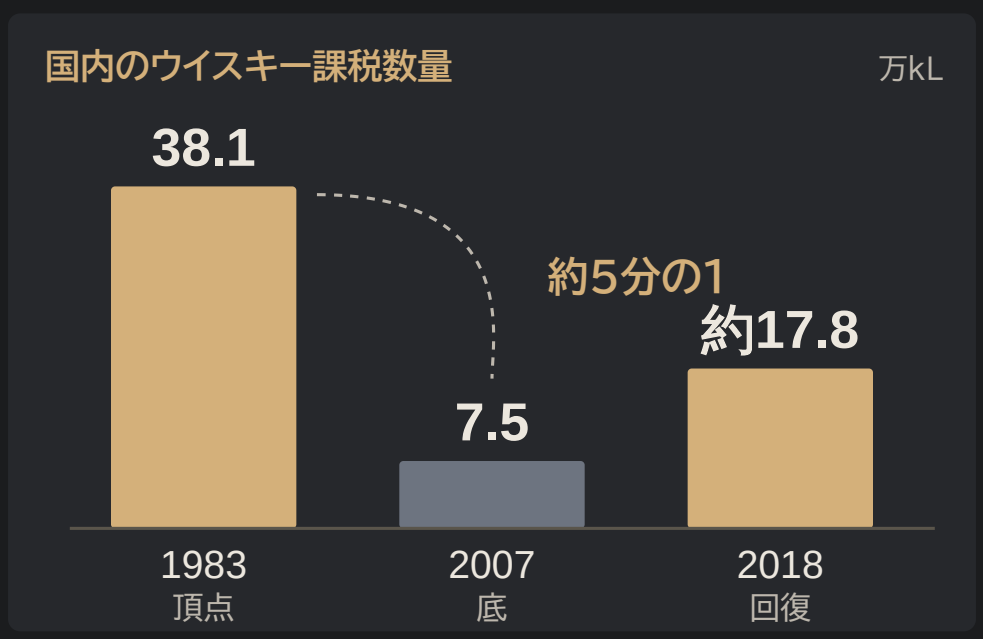
本数にすると

1億4,880 万本

1日あたり

約40 万本

日本のどこかで毎日開けられた計算



焼酎ブームと好みの多様化で、消費は1983年をピークに下り坂へ。1989年の酒税法改正で「特級・1級・2級」の級別制度が廃止されると、安くなった輸入ウイスキーも流れ込み、国産ウイスキーは長い冬の時代に入りました。

蒸溜を止める蔵が相次ぎ、軽井沢は2000年を最後に蒸溜が止まり、羽生（埼玉）も同じ年に経営が行き詰まります。けれど、売れずに眠り続けた樽の中で、原酒は静かに熟成を重ねていました。羽生の樽を引き取った肥土伊知郎が、のちに秩父で新しい時代を開きます。

級別制度と酒税 →

写真：サントリーオールド: Keeezawa / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons

世界の頂点へ、そして原酒が足りなくなった

CHAPTER 4｜2001年の「世界一」から、ハイボールとマッサンの熱狂まで



白州蒸溜所（1973年）



宮城峡蒸溜所（1969年）



シングルカスク余市10年

2001	●	「ウイスキーマガジン」のブラインド審査で、シングルカスク余市10年が総合1位、響21年が2位
2003	○	ISC（英国）で山崎12年が日本初の金賞
2004	○	ISCで響30年が日本初のトロフィー（最高賞）
2008	○	角ハイボールの展開が始まり、消費が10年連続で増加へ
2014	●	NHK「マッサン」放送。同年11月、ジム・マレー『ウイスキー・バイブル2015』が山崎シェリーカスク2013を世界最高に
2018	○	原酒不足で白州12年・響17年が休売に

冬の時代に仕込みを絞っていたため、熟成年数の長い原酒は一気に足りなくなりました。かつて酒販店の棚に並んでいたボトルは、いまオークションで驚くほどの値をつけます。2025年のウイスキー輸出額は約490億円。2020年に初めて日本酒を上回り、2025年も日本酒（約459億円）より多く輸出されました（財務省貿易統計）。

当店のハイボール →

写真：白州: 663highland / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 宮城峡: くろふね / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons シングルカスク余市10年: ニッカウヰスキー

クラフト蒸溜所がつなぐ、次の百年

CHAPTER 5｜稼働する蒸溜所は、いまや100か所以上（2023年）



2004	肥土伊知郎がベンチャーウイスキーを設立。
2008	秩父蒸溜所で蒸溜開始。小さな蒸溜所が世界で評価される先駆けに。
2016–	厚岸、静岡、長濱、嘉之助……北から南まで、新しい蒸溜所が次々に誕生。
焼酎蔵	御岳、尾鈴山、新道、嘉之助。麹と蒸溜の知恵を持つ蔵元が、ウイスキーへ。


秩父蒸溜所（埼玉）


三郎丸蒸留所（富山）


長濱蒸溜所（滋賀）

2021年、「ジャパニーズウイスキー」の表示基準

原料
麦芽を必ず使い、水は日本国内で採水

製造
糖化・発酵・蒸溜は日本国内の蒸溜所で

熟成
木樽に詰め、日本国内で3年以上

瓶詰め
日本国内で、アルコール分40度以上

日本洋酒酒造組合が2021年2月に定め、4月から施行（2024年3月末までは経過措置）。模倣から始まった百年の旅は、「日本の風土をいかに一杯に映すか」という段階に入りました。

> グラスの琥珀の揺らめきには、山崎の霧と余市の潮風、ミズナラの香りと焼酎蔵の矜持、そして百年分の憧れと執念が息づいています。

当店のクラフト地ウイスキー →

ニッカ 創業者
サントリー ウイスキー100年
グラスゴー大学
社史 ニッカ
ウイスキー課税数量
冬の時代
輸出額 2025
表示基準（日本洋酒酒造組合）

写真：秩父蒸溜所: Ebiebi2 / CC BY-SA 4.0 / Wikimedia Commons 三郎丸蒸留所: Keeezawa / CC BY 4.0 / Wikimedia Commons 長濱蒸溜所: ヨッシーパパ / CC0 / Wikimedia Commons

OUR OWN CARBONATION SYSTEM

ハイボールへのこだわり

1杯 ¥1,078〜(税込)





2年かけて作った、“炭酸そのもの”。自社開発の炭酸充填機で実現した、雑味のない、まろやかでありながら弾ける強炭酸。クラフト酒の材料として一番重要な「水」を、「仕込み水」に近い天然水にすることで、一般的な水道濾過水に炭酸添加したソーダ水と違い、抑えた酸味・まろやかな一体感のある一杯になります。天然水炭酸で仕上げたハイボールは、一度飲めば戻れません。

飲み方・割物の追加料金(税込)

ソーダ割り	¥132	ストレート	¥0
ロック	¥88	トワイスアップ	¥99
北海道産KUMIトニック割り	¥319	水割り	¥99
ソニック割り	¥209	A2 MILK 割り	¥275
HAKKO GINGER No.1 割り	¥759	IYOSHI COLA 割り	¥759

市販の缶ハイボールは、何でできている？——原材料と酒税の話 →

WHAT IS IN THE CAN｜原材料表示と、酒税法の「品目」

「缶ハイボール」は、何でできている？

同じ名前でも、品目は「ウイスキー」「スピリッツ」「リキュール」に分かれる

市販の缶ハイボールには、**ウイスキーと炭酸水だけ**で造られる商品と、**食物繊維・酸味料・香料・糖類・別のスピリッツ**などを加えて造られる商品があります。そして同じ「ハイボール」という名前でも、酒税法上の品目は**「ウイスキー」「スピリッツ」「リキュール」**の3つに分かれます。その違いを生むのは、使う原材料・製造方法・エキス分です。



コンビニやスーパーに並ぶ缶チューハイ・缶ハイボール。同じ棚でも、酒税法の「品目」はさまざま

5つの商品の表示を読む　ラベルの「品目」と「原材料名」から

商品	度数	品目	主な添加原材料（ウイスキー・炭酸以外）
スターセレクト ハイボール	7%	リキュール	難消化性デキストリン、酸味料、カラメル色素、香料
タカラ 焼酎ハイボール〈ドライ〉	7%	スピリッツ	糖類、酸味料、香料、カラメル色素
サントリー 角ハイボール缶	7%	リキュール	レモンスピリッツ、食物繊維、酸味料
サントリー トリスハイボール缶	7%	リキュール	レモンスピリッツ、レモン、糖類、酸味料、香料
キリン 陸ハイボール缶	6%	ウイスキー	グレーン、モルト、スピリッツ、炭酸（添加物なし）

いずれも「発泡性」。**ウイスキーを使っていても「リキュール」になる商品**があり、反対に**スピリッツを配合していても「ウイスキー」になる商品**がある――ここがポイントです。

スピリッツとリキュールを分けるのは「エキス分」

酒税法の品目は、原材料・製法・エキス分で決まる

エキス分とは
不揮発性成分の量

糖や食物繊維など、蒸発せずに残る成分の量。他の品目の定義に当たらない酒は、**エキス分2度未満がスピリッツ、2度以上がリキュール**の区分に関わります。

ただし
炭水化物 ≠ エキス分

栄養成分表示の「炭水化物」と酒税法の「エキス分」は必ずしも一致しません。個別商品の正確なエキス分は、メーカーの分析値がなければ確認できません。ウイスキーなどは別の品目定義があり、エキス分だけで全てが決まるわけではありません。

原材料は、何のため？ →

写真：Pigment-Ink（BY-SA 4.0）／Wikimedia Commons　ハイボール写真：当店

INGREDIENTS｜ウイスキーと炭酸以外の原材料と、その役割

原材料は、何のため？

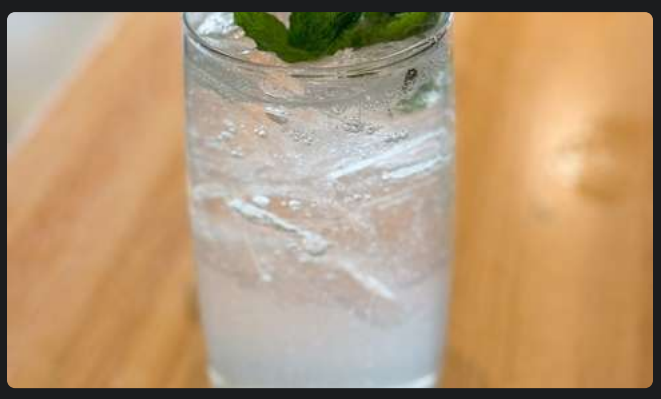
一般的な働き。各社が何を主目的に配合しているかは、すべて公開されているわけではない



レモン。香りの要



ディスカウント店の缶売場



炭酸水。強さが缶の設計を決める

レモンスピリッツ

レモンの香りと爽快感。
全体の香味バランスを整える

糖類

甘味を加え、酸味や苦味とのバランスを調整

食物繊維

難消化性デキストリンなど。口当たりやボディ感に関わる。酒税法上のエキス分にも関係

酸味料

酸味を調整し、爽快感や味の輪郭をつくる

香料

商品の特徴となる香りを調整

カラメル色素

飲料の色調を調整

スピリッツ

アルコールの構成や
香味を調整

炭酸

強さが「缶の設計」の鍵。
角ハイボール缶では炭酸の強さとレモンの香りが開発の要点だった

5つの缶を、原材料で見比べる

● ＝ 原材料名に記載あり（炭酸はすべての商品に）

商品	レモンスピリッツ	糖類	食物繊維	酸味料	香料	カラメル色素	スピリッツ	炭酸
スターセレクト リキュール 7%	·	·	●	●	●	●	·	●
タカラ 焼酎ハイボール〈ドライ〉 スピリッツ 7%	·	●	·	●	●	●	·	●
サントリー 角ハイボール缶 リキュール 7%	●	·	●	●	·	·	·	●
サントリー トリスハイボール缶 リキュール 7%	●	●	·	●	●	·	·	●
キリン 陸ハイボール缶 ウイスキー 6%	·	·	·	·	·	·	●	●

角ハイボール缶の「レモンスピリッツ」　サントリーの開発資料から

サントリーの開発資料によれば、レモンの香りが強すぎると角瓶本来の風味を邪魔してしまう。そこでウイスキーの風味を生かしながらほのかなレモンの香りを加えるため、レモンスピリッツを採用し、配合量は**0.001%単位**で検討。2026年4月7日の商品発表でも、レモンスピリッツの種類と配合を見直したと説明されています。つまり缶ハイボールは「ウイスキーを炭酸で薄めたもの」ではなく、**缶入り飲料として風味を設計した商品**でもあるのです。

品目と、税金の話へ →　← 原材料表示を読む

参照：財務省（酒税に関する資料・2026年10月酒税改正）、国税庁（酒税法第3条・酒税法解釈通達）、消費者庁（食品表示基準）、サントリー（角ハイボール缶の研究開発資料・2026年4月7日付商品発表、ティーチャーズ ハイボール缶）、キリンビール（陸ハイボール缶）、宝酒造（焼酎ハイボールドライ）。調査基準日 2026年11月4日

写真：ulleo・夢の散歩（BY-SA 3.0）・Tony Webster（BY 2.0）／Wikimedia Commons

TAX｜2026年10月の酒税改正と「10%ルール」

品目で、税金は変わらない

リキュールでもスピリッツでも、缶ハイボールの酒税は同じ

3つの疑問 ラベルを読んで、気になること

Q 糖類が入っているのに「糖質ゼロ」？

タカラ焼酎ハイボールの原材料には「糖類」とあるのに、缶には「糖質ゼロ」「甘味料ゼロ」。これは食品表示のルール：糖質や糖類は**100mlあたり0.5g未満**なら、所定の条件を満たせば「ゼロ」と表示できます。「甘味料ゼロ」は食品添加物としての甘味料を使っていないという意味で、原材料の糖類とは別。なお糖質ゼロでもカロリーゼロではなく、ドライは**100mlあたり42kcal**——アルコールそのものがエネルギーになるためです。

Q 陸はスピリッツ入りなのに「ウイスキー」？

日本の酒税法では、所定のウイスキー原酒に由来するアルコール分が法令の計算で**10%以上**あれば、アルコールやスピリッツを加えても品目は「ウイスキー」。つまり日本の「ウイスキー」は、必ずしも原酒100%を意味しません。キリンはクリアなスピリッツを配合してすっきりした飲み口にと説明していますが、原酒とスピリッツの正確な配合比率は非公開。「ウイスキー（国内製造）」の表記も、原酒がすべて日本で蒸留された保証ではありません。

Q リキュール区分は、節税のため？

10度未満の缶ハイボールは「その他の発泡性酒類」。2026年10月の改正後、この区分では**品目がスピリッツでもリキュールでも酒税額は同じ**です。リキュールに分類すること自体が節税にはなりません。熟成原酒を別のスピリッツに置き換えれば原材料費が変わる可能性はありますが、配合比率・原酒の調達価格・製造原価は非公開——**節税や原価削減が目的だとは断定できません。**

酒税で比べる 2026年10月1日～。その他の発泡性酒類は 1kL あたり 100,000円

35円	50円	200円	77.5円
缶ハイボール 350ml	缶ハイボール 500ml	ウイスキー 40%・500ml	ビール 500ml
改正前 28円（＋7円）	改正前 40円（＋10円）	400,000円/kL	155,000円/kL

純アルコール量をそろえて比べると（どちらも純アルコール 35ml）



缶ハイボール7%・500mlの純アルコールは35ml。これはウイスキー40%・87.5mlと同じ量ですが、酒税は缶のほうが高い。税制による商品カテゴリー間の差はあっても、「リキュール」や「スピリッツ」に分類するだけで税金が安くなるわけではありません。

バーのハイボールとの違い →　← 原材料は、何のため？

THE BAR｜設計思想が違う。原材料の数だけで優劣は決まらない

バーのハイボールとの違い

ウイスキーと炭酸だけの缶もある。けれど、バーで作る一杯は別のもの

ウイスキーと炭酸だけの缶も、ある　「添加物入り」がすべてではない

サントリーが2026年10月13日に期間限定発売した「ティーチャーズ ハイボール缶」は、原材料が「モルト、グレーン／炭酸」、アルコール度数9%、品目はウイスキー。ウイスキーと炭酸だけの缶ハイボールも商品化されています。



タカラ「焼酎ハイボール」缶。
品目はスピリッツ

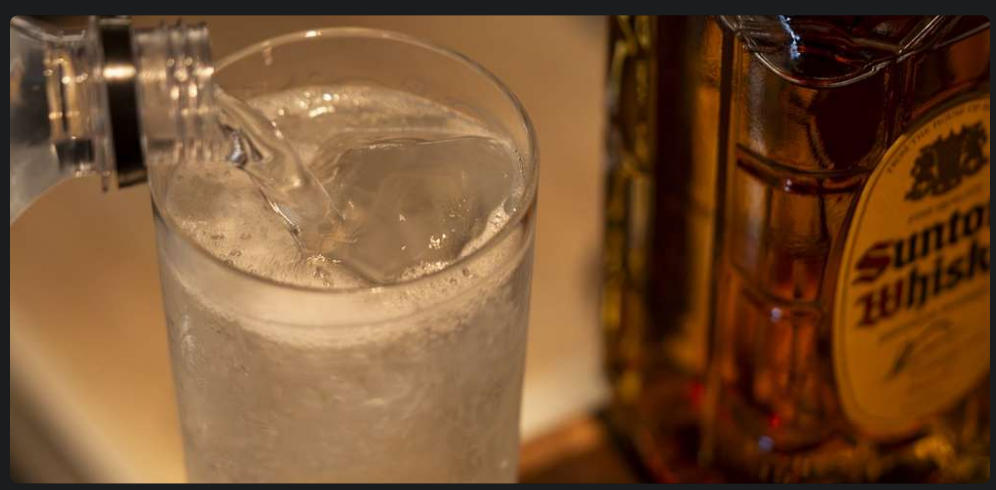
バーのハイボールは、原酒の個性を飲むもの　設計思想が違う


2102のハイボール。自社開発の炭酸充填機と天然水で仕上げる

バーでウイスキーと炭酸水だけで作るハイボールは、原酒そのものの個性を生かした飲み方です。ウイスキーの種類、注ぐ量、氷の状態、炭酸水の品質、温度、グラス、注ぎ方で味わいが変わります。一方、缶ハイボールの一部は酸味料・香料・食物繊維・別のスピリッツを加えて、完成した飲料としての風味を設計しています。両者は考え方が違うのであって、原材料が少ないことだけで品質の優劣が決まるわけではありません。

ハイボールへのこだわり →


角ハイボールのCMで知られる店のカウンター



まとめ　缶ハイボールを選ぶときに

1. 缶ハイボールには、ウイスキーと炭酸以外に酸味料・香料・食物繊維・糖類・スピリッツなどを使う商品がある
2. それらは主に香味や飲み口の設計のため。ただし各社の具体的な目的がすべて公開されているわけではない
3. 「ウイスキー」「スピリッツ」「リキュール」の区分は、原材料・製法・エキス分に関する酒税法の定義で決まる
4. 2026年10月以降、10度未満の発泡性の缶では、スピリッツかリキュールかで酒税額は変わらない
5. 別のスピリッツを使ったウイスキー商品も、日本の酒税法上は「ウイスキー」になりうる（原酒由来10%以上）
6. 比べるときは、商品名や度数だけでなく「品目」と「原材料名」の両方を見るのがコツ

← 品目と酒税　ハイボールへのこだわり →

参照：財務省・国税庁・消費者庁の公開資料、各社商品情報（調査基準日 2026年11月4日）。税額は税率×容量の計算値。

写真：KKPCW（BY-SA 4.0）・Pigment-Ink（BY-SA 4.0）・Tatsuo Yamashita（BY 2.0）／Wikimedia Commons　ハイボール写真：当店

北海道・東北・新潟

1杯 30ml / 税込

北海道

厚岸 立夏(りっか) 2025 ›	55%	¥3,828
厚岸 小寒(しょうかん) 2025 ›	55%	¥2,475
厚岸 白露(はくろ) 2023 ›	55%	¥4,048
厚岸 NEW BORN FOUNDATIONS 3 ミズナラカスク ›	55%	¥2,695
利尻島神居原酒(ニューポット) ›	58%	¥2,750

山形県

YUZA Spring in Japan 2024 ›	55%	¥2,750
YUZA 2023 ›	51%	¥2,850
YUZA Second edition 2022 ›	62%	¥3,750
GAKKOGAWA Distillery NEWBORN 2026 Edition Bourbon Cask ›	53%	¥2,200

福島県

YAMAZAKURA ASAKA PEATED 1st Wooden Washback ›	50%	¥1,958
YAMAZAKURA ASAKA 2025 EDITION ›	50%	¥1,958

新潟県

新潟亀田蒸溜所 NEW POT PEATED ›	60%	¥2,178
新潟亀田蒸溜所 NEWBORN WINE CASK MICHIBIKI For WM 2023 ›	59%	¥2,242
新潟亀田蒸溜所 OHTANI「Pisces」(The Zodiac Sign No.1) ›	50%	¥2,178
新潟亀田蒸溜所 OHTANI「Capricorn」(The Zodiac Sign No.2) ›	50%	¥1,980
新潟亀田蒸溜所 OHTANI「Gemini」(The Zodiac Sign No.3) ›	50%	¥1,925
新潟亀田蒸溜所 OHTANI WHISKY NAGOYA EDITION ›	55%	¥2,585
吉田電材蒸留所 シングルグレーン 1年熟成 2nd ›	55%	¥1,760
吉田電材蒸留所 STAR DELTA ›	53%	¥1,760
魚沼 ライスウイスキー 2025 LIMITED HAKKAISAN ›	52%	¥1,867
SHINOBU蒸留所 SHINOBU MIZUNARA JAPANESE OAK FINISH 10y ›	43%	¥1,705

> 銘柄名をタップすると紹介ページへ移動します。

厚岸蒸溜所

あっけし

北海道 厚岸町｜堅展実業

厚岸 立夏（りっか）2025

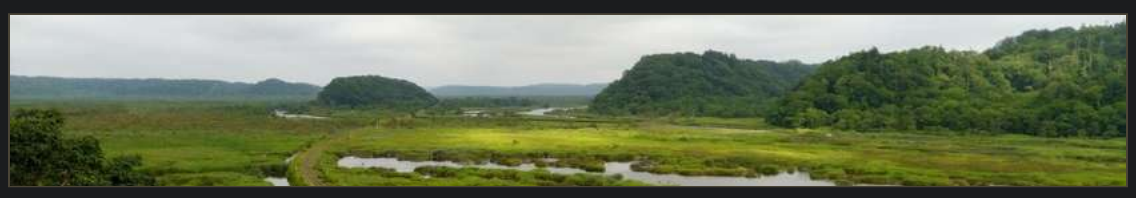
THE AKKESHI Single Malt｜二十四節気シリーズ 第7弾



ALCOHOL
55%
アルコール度数

BOTTLED
2025
立夏・700ml

PEATED
オール北海道モルト
北海道産麦芽・ミズナラ樽



別寒辺牛湿原を渡る花咲線

二十四節気 第7「立夏」
夏の始まりを告げる季節
ノンチル・無着色

30ml ¥3,828 （税込）

道東・厚岸湾のほとり



厚岸湖に浮かぶ弁天島



厚岸蒸溜所　　厚岸湖に浮かぶ弁天島の社

初夏の空の下、和の柑橘をまとったピート。

アイラ島の製法を道東の冷涼な気候に移し、2016年に稼働した厚岸蒸溜所。二十四節気を冠するシリーズの第7弾「立夏」は、厚岸湖畔に燕子花が咲く初夏を映します。キーモルトは北海道産麦芽をミズナラ樽で熟成したオール北海道モルト。厚岸特有のピート香が、熟成とともに和の柑橘香をまとい始めました。

写真：ブルーノ・プラス / CC BY-SA 4.0 · ゆずかわしゅうと / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

厚岸蒸溜所

あっけし

北海道 厚岸町｜堅展実業

厚岸 小寒（しょうかん）2025

THE AKKESHI Single Malt｜二十四節気シリーズ 第23弾



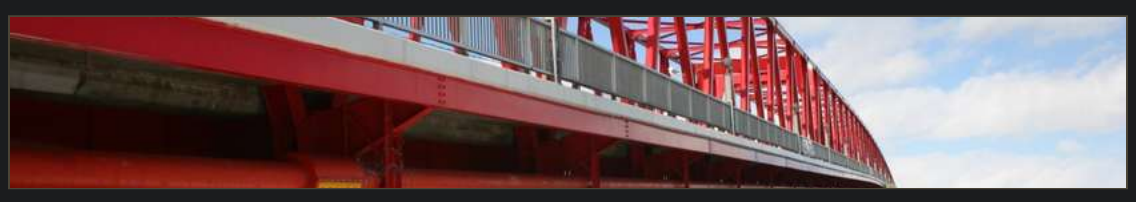
ALCOHOL
55%
アルコール度数

BOTTLED
2025
小寒・700ml

10TH WINTER

操業10年目の冬

英・NZ・北海道産麦芽



雪の厚岸大橋と厚岸湾

二十四節気 第23「小寒」
寒さが極まり始める頃
ノンチル・無着色

30ml ¥2,475（税込）

道東・厚岸湾のほとり



雪の霧多布岬



厚岸蒸溜所　　雪をまとう霧多布岬

雪原に響くタンチョウの声。十年目の冬の一杯。

ダイヤモンドダストが降り注ぐ静謐な雪原に、タンチョウの澄んだ声が響く頃。厚岸蒸溜所は操業開始から10年目の冬を迎えました。二十四節気シリーズ第23弾「小寒」は、その感謝を込めて送り出された一本。英国・ニュージーランド・北海道産の麦芽を使い、厚岸らしい潮気を帯びたピートに、冬の澄んだ甘みが重なります。

写真：Highten31 / CC BY-SA 3.0 · Highten31 / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

厚岸蒸溜所

あっけし

北海道 厚岸町｜堅展実業

厚岸 白露（はくろ）2023

THE AKKESHI Single Malt｜二十四節気シリーズ 第15弾



ALCOHOL
55%
アルコール度数

BOTTLED
2023
白露・700ml

PEATED

秋の実りに感謝して

英・北海道産麦芽

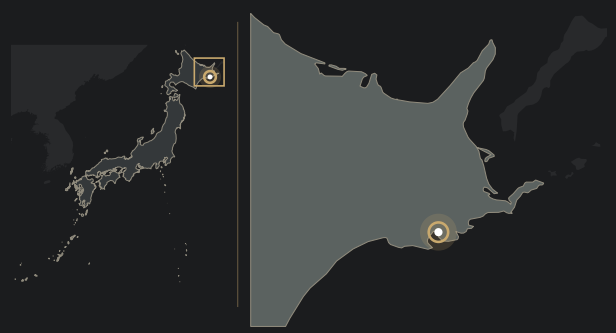


青空の下の厚岸湾

二十四節気 第15「白露」
草に朝露が宿る初秋
ノンチル・無着色

30ml ¥4,048 （税込）

道東・厚岸湾のほとり



厚岸蒸溜所

秋色の霧多布湿原



霧多布湿原の蛇行する流れ

秋の涼気が町を包む頃に、実りへの乾杯を。

暑気が薄らぎ、秋の涼気が厚岸町を包み込む季節。港は旬の秋刀魚や鮭で賑わい、ナナカマドの並木も色づいてまいります。二十四節気シリーズ第15弾「白露」は、秋の実りへの感謝を込めた一本。英国産と北海道産の麦芽を用い、厚岸らしいスモーキーさの奥に、熟した果実とタンポポの綿毛のようなやわらかな甘さが広がります。

写真：Highten31 / CC BY-SA 3.0 · A_CUVE / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

厚岸蒸溜所

あっけし

北海道 厚岸町｜堅展実業

厚岸 NEW BORN FOUNDATIONS 3

北海道ミズナラカスク｜ノンピート｜200ml



ALCOHOL
55%
アルコール度数

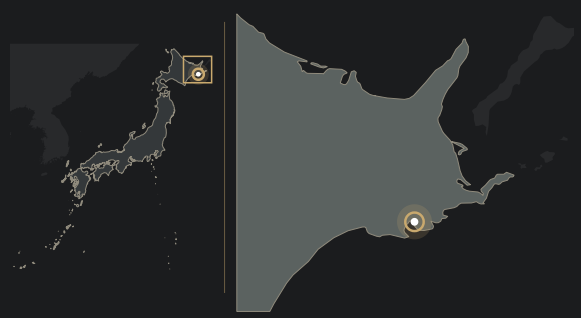
BOTTLED
2019.01
熟成8〜23ヶ月

HOKKAIDO MIZUNARA
北海道産ミズナラ樽のみ
十数樽をヴァッティング

ニューボーン・シリーズ第3弾
伽羅や白檀を思わせる
オリエンタルな樽香

30ml ¥2,695 （税込）

道東・厚岸湾のほとり



蒸溜所の前に広がる厚岸湾



厚岸蒸溜所　　青空の下の厚岸湾

双葉より芳しく。ミズナラ樽だけで育てた若い原酒。

厚岸蒸溜所が熟成の途上を公開した「NEW BORN」シリーズ第3弾。ノンピート麦芽の原酒を、シリーズで初めて希少な北海道産ミズナラ樽のみで8〜23ヶ月熟成し、十数樽をヴァッティング。柑橘やハチミツ、ココナッツ、ドライフルーツ、バニラの複雑な香りに、ミズナラ由来のスパイスとウッディな風味が重なる、若い原酒ならではの力強い一杯です。

写真：A_CUVE / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

利尻蒸溜所

りしり

北海道 利尻島｜Kamui Whisky

神居原酒（かむいげんしゅ）

KAMUI GENSHU



ALCOHOL
58%
アルコール度数

ボトル容量
200ml
数量限定

UNAGED

樽熟成前

ニューポット



姫沼に映る利尻山

93 POINTS / GOLD
London Spirits
Competition 2026

30ml ¥2,750（税込）

日本海に浮かぶ、北の火山島



利尻蒸溜所

海風とともに造る



利尻島西岸の海辺に建つ蒸溜所

樽に出会う前の、利尻の個性。

日本最北のウイスキー蒸溜所が生む、樽熟成前の透明な原酒。利尻山の火山岩を通った湧水と麦芽を、ケンタッキー製の長いネックを持つ特注スチルで蒸溜しました。澄んだ口当たりにほのかな甘み、潮風を思わせる余韻。樽の香りが加わる前の、蒸溜そのものの個性に出会えます。やわらかな水を添えると、甘みと香りがゆっくりと広がります。

※受賞は2025年製造原酒への評価です。

写真：Kamui Whisky K.K.・Koda6029 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：Kamui Whisky

遊佐蒸溜所

ゆざ

山形県 遊佐町｜金龍

YUZA Spring in Japan 2024

シングルモルト・ジャパニーズウイスキー｜限定品



ALCOHOL
55%
アルコール度数

KEY MALT
シェリー
バーボン樽原酒にヴァッティング

SPRING
雪国の春の幕開け
2018年稼働の蒸溜所

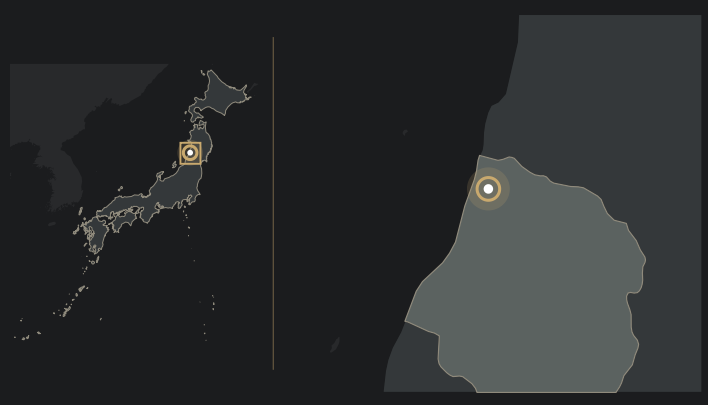


秋の遊佐町と鳥海山

無着色
ノンチルフィルタード
700ml・限定品

30ml ¥2,750 （税込）

鳥海山の麓、庄内平野



遊佐蒸溜所

春の水田に映る鳥海山



春の水田に映る鳥海山

厳しい冬を越えた、春の華やぎを一杯に。

2018年に稼働を始めた遊佐蒸溜所が、ファーストフィルのバーボン樽原酒を厳選し、キーモルトとしてシェリー樽原酒をヴァッティングした限定品。雪国の厳しい冬を越え、春が一気に幕開けるように、甘く華やかなアロマが広がります。なめらかでフルーティな味わいはふくよかに重なり、心地よい余韻へ。進化した「遊佐蒸溜所らしさ」をお楽しみください。

写真：kyohei ito / CC BY-SA 2.0_-_Flickr.jpg)・あおもりくま / Public domain
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

遊佐蒸溜所

ゆざ

山形県 遊佐町｜金龍

YUZA 2023

シングルモルト・ジャパニーズウイスキー｜ハウススタイル



ALCOHOL
51%
アルコール度数

CASK
バーボン
熟成原酒から厳選

HOUSE STYLE
遊佐の"定番"
クリーンでフルーティー

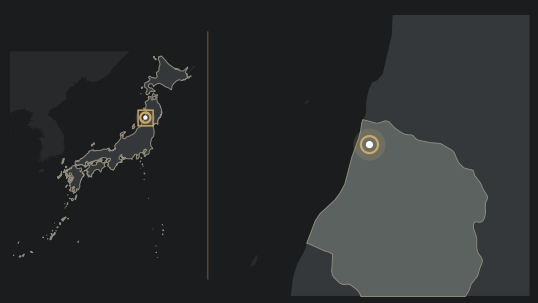


吹浦・十六羅漢岩

無着色
ノンチルフィルタード
700ml

30ml ¥2,850 （税込）

鳥海山の麓、庄内平野



遊佐蒸溜所

湧水の里、丸池様



鳥海山の湧水が満たす丸池様

遊佐蒸溜所の"原点"。清らかで、フルーティーで。

YUZA 2023は、遊佐蒸溜所のハウススタイルの"原点"ともいえるシングルモルト・ジャパニーズウイスキーです。原酒はバーボン樽で熟成したものから厳選。鳥海山の伏流水で仕込んだ、クリーンでフルーティーな味わいと、バニラのような甘い風味が特徴です。遊佐蒸溜所の"定番"として、まずはストレートでご賞味ください。

写真：Hiroaki Kaneko / CC BY-SA 3.0_23_Aug,_2014_-_panoramio.jpg)・あおもりくま / Public domain
地図：Natural Earth

商品資料：
ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

遊佐蒸溜所

ゆざ

山形県 遊佐町｜金龍

YUZA Second edition 2022

セカンドエディション 2022



ALCOHOL
62%
アルコール度数

FIRST SEASON
2019
2月〜7月の樽詰め

CASK STRENGTH
原酒の力
創業初期の限定品



秋の遊佐町と鳥海山

無着色
ノンチルフィルタード
2022年10月発売

30ml ¥3,750 （税込）

山形県・遊佐町



遊佐蒸溜所

鳥海山の麓、庄内の田園から



山形県遊佐町の田園に佇む遊佐蒸溜所

果実の豊かさ、その奥にある力強さ。

2018年に酒造りを始めた遊佐蒸溜所。その第1シーズン、2019年2月から7月に樽詰めした原酒を選び抜いた限定品です。62%のカスクストレングスが伝える、創業初期の力強い個性。ドライフルーツを思わせる香りに、リンゴや洋梨の華やかさ。バニラのような甘みとクリーミーな口当たりの奥に、しっかりとしたボディが広がります。

写真：遊佐蒸溜所・あおもりくま / Public domain
地図：Natural Earth

商品資料：遊佐蒸溜所

月光川蒸留所

がっこうがわ

山形県 遊佐町｜月光川蒸留所株式会社

GAKKOGAWA Distillery NEWBORN 2026 Edition

バーボンカスク｜熟成20ヶ月｜200ml



ALCOHOL
53%
アルコール度数

DISTILLED
2024.03
瓶詰め 2025.12

EX-BOURBON BARREL

20ヶ月熟成

Laureate麦芽・ノンピート



遊佐へ続く庄内砂丘の海岸線

清冽なる月光川の名を冠して
冷却濾過なし
探求の軌跡を映す一本

30ml ¥2,200 （税込）

鳥海山の麓、月光川のほとり



月光川、鳥海山から日本海へ



月光川蒸留所　　遊佐町を流れる月光川

清冽なる川の流れのような一滴を、ただ追い求めて。

鳥海山の雪解け水を集めて日本海へ注ぐ月光川。その名を冠して遊佐町に生まれた新しい蒸留所の、熟成途上を伝えるニューボーンです。ノンピートのLaureate麦芽を2024年3月に蒸溜し、バーボン樽で20ヶ月。冷却濾過を施さず、53%で瓶詰めしました。青リンゴや洋梨の若々しい果実味に、バーボン樽のバニラがやさしく重なる、探求の軌跡を映す一本。

写真：げんげん from Kanagawa, Japan / CC BY 2.1 jp · Cp9asngf / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

安積蒸溜所

あさか

福島県 郡山市｜笹の川酒造

YAMAZAKURA ASAKA PEATED

1st Wooden Washback｜木桶醗酵槽 初仕込み



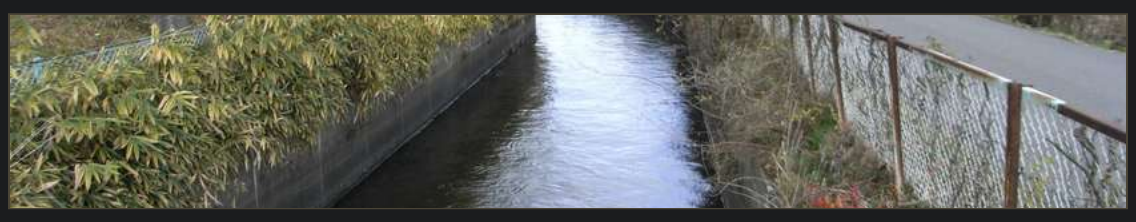
ALCOHOL
50%
アルコール度数

PEAT
50ppm
フェノール値

WOODEN WASHBACK

木桶で醗酵した原酒のみ

2019年に木槽へ更新

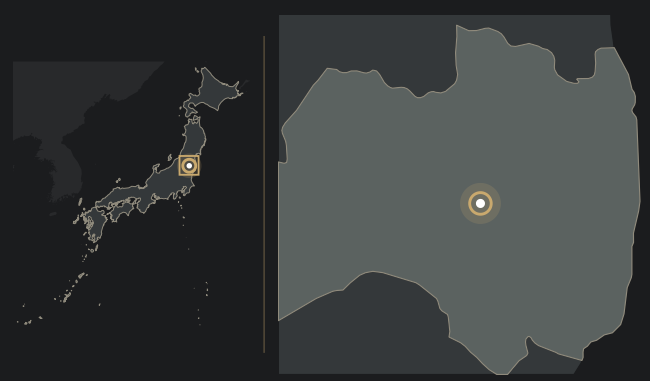


猪苗代湖の水を運ぶ安積疏水

ノンチルフィルター
ナチュラルカラー（無着色）
700ml

30ml ¥1,958 （税込）

猪苗代湖の水を引く、安積の地



東北最古のウイスキーメーカー



安積蒸溜所　　笹の川酒造（郡山市笹川）

東北最古の蔵が、木桶で醸したスモーキー。

創業は明和2年（1765年）。昭和21年（1946年）にウイスキー製造免許を取得した、現存する東北で最古のウイスキーメーカーが笹の川酒造です。2016年に「安積蒸溜所」として蒸溜を再開し、2019年には後醗酵の行程を考えて醗酵槽を木槽に置き換えました。本品はその木槽で醗酵した原酒のみを使用。フェノール値50ppmの麦芽が生む、ウイスキーに溶け込んだスモーキーフレーバーをお楽しみください。

写真：藍原あおい / CC BY-SA 4.0・BehBeh at Japanese Wikipedia / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

安積蒸溜所

あさか

福島県 郡山市｜笹の川酒造

YAMAZAKURA ASAKA 2025 EDITION

山桜 シングルモルト ジャパニーズウイスキー 安積 2025



ALCOHOL
50%
アルコール度数

SINCE
1946
ウイスキー製造免許

BLEND OF CASKS

安積の原酒から数種類を厳選

爽やかで華やか

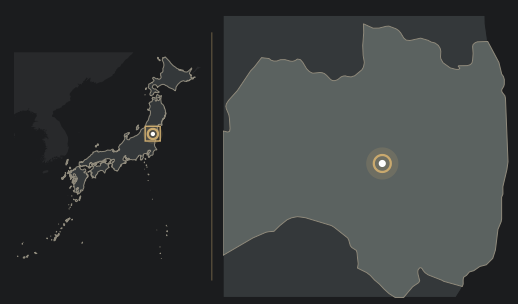


猪苗代湖畔の桜と磐梯山

ノンチルフィルター
ナチュラルカラー（無着色）
700ml

30ml ¥1,958 （税込）

猪苗代湖の水を引く、安積の地



猪苗代湖と磐梯山



安積蒸溜所　　猪苗代湖越しの磐梯山

爽やかで華やかな香りと、きれいな甘さ。

創業は明和2年（1765年）。昭和21年（1946年）にウイスキー製造免許を取得し、現存する東北で最古の「ウイスキーメーカー」として製造を続けている笹の川酒造。本品は安積蒸溜所製造の原酒から数種類を厳選してブレンドした年次エディションです。爽やかで華やかな香りと、きれいな甘さが感じられる安積蒸溜所らしい味わい。本来の味わいを活かすため、ノンチルフィルター・無着色で仕上げています。

写真：Σ64 / CC BY 3.0 · Sugikats / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだ

新潟県 新潟市江南区｜新潟小規模蒸溜所

新潟亀田蒸溜所 NEW POT PEATED

樽熟成前のピーテッド原酒｜200ml



ALCOHOL
60%
アルコール度数

ボトル容量
200ml
英国製造の麦芽

UNAGED

樽に出会う前の原酒

ピーテッド

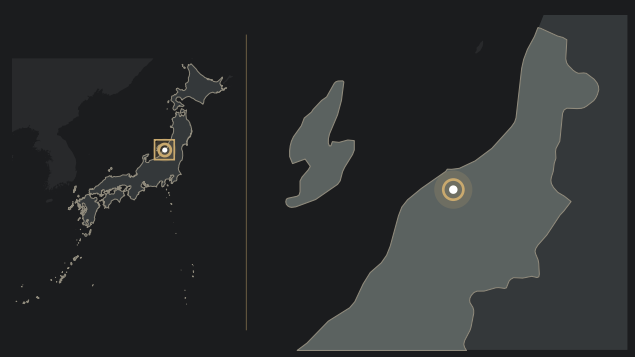


万代島・朱鷺メッセ前の川辺

「僕は甘く、余韻が長い
ウイスキーが好きだ。」
蒸溜所の原点となった言葉

30ml ¥2,178 （税込）

信濃川の河口、新潟市



新潟亀田蒸溜所

信濃川河口の町、新潟



日本海へ注ぐ信濃川河口と新潟市街

スモークの素顔。樽に入る前の、亀田の力強さ。

2021年、新潟市江南区の亀田工業団地に誕生した新潟亀田蒸溜所。「原酒不足で僕の好きなウイスキーが飲めなくなる」と嘆く夫に、妻が「飲みたいウイスキーを自分でつくればいいじゃない」と返したのが始まりでした。本品はピーテッド麦芽を蒸溜したばかりの透明な原酒。樽の香りが加わる前の、力強いスモークと麦の甘みをそのまま味わえます。少量の水で、香りがふわりと開きます。

写真：Kevinjapan (uploader; no author field) / Public domain · Drph17 / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだ

新潟県 新潟市江南区｜新潟小規模蒸溜所

新潟亀田蒸溜所 NEWBORN WINE CASK MICHIBIKI

for Whisky Messe Kyoto 2023｜200ml



ALCOHOL
59%
アルコール度数

CASK
ワイン
ニューボーン

MICHIBIKI
「導き」
ウイスキーメッセ 2023 ボトル

リカマン ウイスキーメッセ
in KYOTO 2023 向けに
詰められた限定ボトル

30ml ¥2,242 （税込）

信濃川の河口、新潟市



瓢湖に渡る白鳥



新潟亀田蒸溜所　　瓢湖に集う冬の白鳥

鷹が葡萄をつかむ。ワイン樽が導く、若い原酒。

新潟亀田蒸溜所がウイスキーメッセ in KYOTO 2023のために詰めた、熟成途上のニューボーンボトル。英国製造の麦芽を蒸溜した原酒をワイン樽で寝かせ、59%で瓶詰めしました。葡萄をつかむ鷹を描いたラベルの名は「導き（MICHIBIKI）」。ワイン樽由来の赤い果実と渋みのニュアンスが、若い麦の甘みとスモークを新しい方向へ導きます。

写真：DAI-nk / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだ

新潟県 新潟市江南区｜新潟小規模蒸溜所

OHTANI 「Pisces」 The Zodiac Sign No.1

シングルモルト ジャパニーズウイスキー｜十二星座シリーズ 第1弾



ALCOHOL
50%
アルコール度数

SERIES
No.1
魚座（うお座）

SINGLE MALT
国内製造モルト100%
新潟亀田の原酒のみ



信濃川と新潟の夜景

「僕は甘く、余韻が長い
ウイスキーが好きだ。」
創業者の想いを映した一本

30ml ¥2,178 （税込）

信濃川の河口、新潟市



信濃川に架かる萬代橋



新潟亀田蒸溜所　　信濃川に架かる萬代橋

十二星座の旅の始まり。甘く、余韻の長い一杯。

新潟亀田蒸溜所が自らの原酒だけで仕上げたシングルモルト「OHTANI」。十二星座を一つずつ描くシリーズの第1弾は、魚座（Pisces）です。「僕は甘く、余韻が長いウイスキーが好きだ。そして僕のウイスキーをおいしいと思う人と僕のためにウイスキーをつくりたい」。創業者のその言葉どおり、はちみつのような甘さと、穏やかなスモークの長い余韻が続きます。

写真：くろふね / CC BY 4.0・るーと16 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだ

新潟県 新潟市江南区｜新潟小規模蒸溜所

OHTANI 「Capricorn」 The Zodiac Sign No.2

シングルモルト ジャパニーズウイスキー｜十二星座シリーズ 第2弾



ALCOHOL
50%
アルコール度数

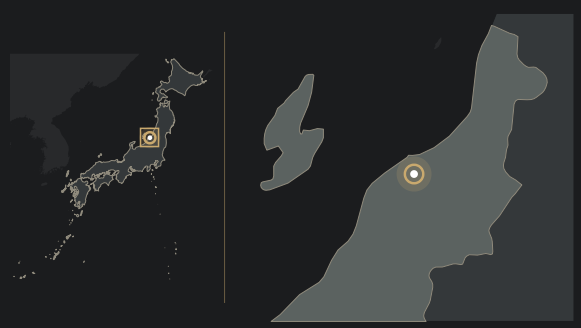
SERIES
No.2
山羊座（やぎ座）

NON CHILL-FILTERED
冷却濾過なし
新潟亀田の原酒のみ

「千人にひとり、
1万人にひとりでもいい。」
創業者の言葉

30ml ¥1,980 （税込）

信濃川の河口、新潟市



豪農の館、北方文化博物館



新潟亀田蒸溜所　　北方文化博物館（伊藤家）の大広間

万人向けではなく、ひとりの「一番好き」のために。

十二星座シリーズの第2弾、山羊座（Capricorn）。ラベルには書棚に並ぶ本が描かれています。「僕は10人中7、8人が好きなウイスキーをつくろうと思っていない。千人にひとり、1万人にひとりでもいい、僕の作るウイスキーが一番好きだと言ってくれる人のために僕はつくりたい」。冷却濾過を行わず、麦の厚みとオイリーな質感、長い甘い余韻をそのまま残しました。

写真：Ann Lee / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだ

新潟県 新潟市江南区｜新潟小規模蒸溜所

OHTANI 「Gemini」 The Zodiac Sign No.3

バーボン樽・オロロソ樽原酒をミズナラ樽でフィニッシュ



ALCOHOL
50%
アルコール度数

SERIES
No.3
双子座（ふたご座）

MIZUNARA FINISH

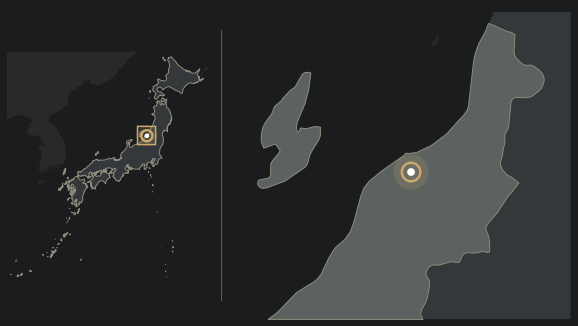
バーボン＆オロロソ原酒

ミズナラ樽で後熟

ノンチルフィルタード
双子の少女が持つ
二つのバッグ＝二つの樽

30ml ¥1,925 （税込）

信濃川の河口、新潟市



新潟亀田蒸溜所

弥彦山と越後平野



越後平野の田園（空撮）

二つの樽の双子が、ミズナラの中で一つになる。

十二星座シリーズ第3弾、双子座（Gemini）。バーボン樽原酒とオロロソ・シェリー樽原酒という性格の異なる"双子"を、日本のミズナラ樽でフィニッシュしました。ラベルの双子が抱える二つのバッグは、その二つの樽の象徴。バーボン樽のバニラとシェリー樽の干し葡萄に、ミズナラ由来の白檀のような香りが重なり、甘く長い余韻にまとまります。冷却濾過なし。

写真：新潟市（Niigata City） / CC BY 2.1 jp
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだ

新潟県 新潟市江南区｜新潟小規模蒸溜所

OHTANI WHISKY NAGOYA EDITION

名古屋城のシャチホコをイメージしたブレンド



ALCOHOL
55%
アルコール度数

EDITION
NAGOYA
名古屋限定ボトル

PEAT × RICHNESS

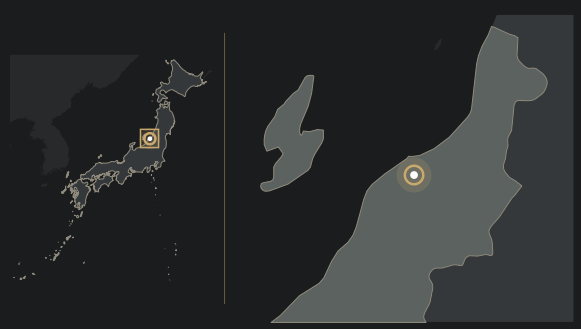
シャチホコはピートで

城の優雅さはコクと甘さで

力強くそびえ立つ
シャチホコと
名古屋城の優雅さを一本に

30ml ¥2,585 （税込）

信濃川の河口、新潟市



日本海に沈む夕日



新潟亀田蒸溜所　　弥彦山と越後平野に沈む夕日

金のシャチホコをピートで、城の優雅さを甘さで。

OHTANI WHISKY 新潟亀田 NAGOYA EDITIONは、名古屋城のシンボルであるシャチホコをイメージしてブレンドされた限定ボトル。力強くそびえ立つシャチホコをピートで表現し、名古屋城の優雅さをコクと甘さで表現しています。55%の力強さの中に、心地よく甘く感じる長い余韻。新潟から名古屋へ贈られた、亀田のもう一つの表情です。

写真：Koichi Hayakawa / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

吉田電材蒸留所

よしだでんざい

新潟県 村上市｜吉田電材工業

吉田電材蒸留所 シングルグレーン 1年熟成 2nd

GRAIN WHISKEY DISTILLERY｜バージンオーク新樽｜250ml



ALCOHOL
55%
アルコール度数

BOTTLED
2025.09
熟成1年・250ml

GRAIN BILL
コーン70%＋ライ麦・大麦
ライ麦芽15%・大麦麦芽15%



三面川上流の朝日湖

アメリカンホワイトオーク
新樽で1年熟成
醗酵3日

30ml ¥1,760 （税込）

三面川と笹川流れ、村上



吉田電材蒸留所

城下町・村上と日本海



城跡から望む村上の町と日本海

電材メーカーが新潟で始めた、日本のグレーン。

東京・台東の電材メーカーが、2022年10月に新潟県村上市で製造を開始した、グレーンウイスキー専門のクラフト蒸留所。北海道産デントコーン70%、ライ麦麦芽15%、大麦麦芽15%を配合し、アメリカンホワイトオークの新樽で1年間熟成させました。バーボンを思わせる甘いバニラとコーンの香ばしさに、ライ麦のスパイス。3つの穀物と複数の樽から創造される味のグラデーションをお愉しみください。

写真：皓月旗 / CC BY-SA 4.0 · 河川一等兵 / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

吉田電材蒸留所

よしだでんざい

新潟県 村上市｜吉田電材工業

吉田電材蒸留所 STAR DELTA（スターデルタ）

Japanese Craft Whiskey / Newborn｜バージンオーク2年熟成



ALCOHOL
53%
アルコール度数

AGED
2 YEARS
アメリカンホワイトオーク新樽

SMALL BATCH GRAIN

コーン70%＋ライ麦・大麦

ライ麦芽15%・大麦麦芽15%・700ml



馬下の岩礁に砕ける波

スターデルタ＝
モーターの起動方式の名
電材メーカーならではの命名

30ml ¥1,760 （税込）

三面川と笹川流れ、村上



吉田電材蒸留所

笹川流れの夕日



笹川流れの夕日

二年の新樽熟成が、グレーンに星の輝きを。

電材メーカーらしく、モーターの起動方式「スターデルタ結線」から名付けられた、吉田電材蒸留所の看板ボトル。北海道産コーン70%、ライ麦麦芽15%、大麦麦芽15%のグレーン原酒を、アメリカンホワイトオークの新樽で2年熟成しました。新樽由来の濃いバニラとキャラメル、焼きトウモロコシの香ばしさ、ライ麦のドライなスパイス。ハイボールにすると、甘い香りがグラスから立ちのぼります。

写真：Fumihiko Ueno / CC BY 3.0 · Fumihiko Ueno / CC BY 3.0.jpg)
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

八海醸造 深沢原蒸溜所

はっかいじょうぞう

新潟県 南魚沼市｜八海山

魚沼 UONUMA シングルグレーン 2025 LIMITED

米でつくる、世界でも希少なライスウイスキー



ALCOHOL
52%
アルコール度数

AGED
8 YEARS
2016年蒸溜開始

RICE WHISKY
国産米＋麦芽
日本酒酵母・「雷電様の清水」

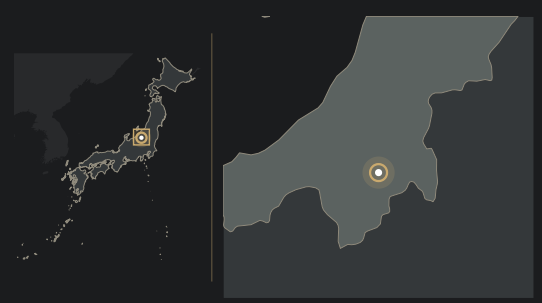


朝焼けの八海山

日本酒「八海山」と
同じ仕込み水で醸した
米のウイスキー

30ml ¥1,867 （税込）

八海山の麓、南魚沼



八海醸造 深沢原蒸溜所

雪国、魚沼の冬



雪に包まれた魚沼盆地

八海山の水と米が、八年の歳月を経て琥珀に。

八海醸造は国産米を用いたグレーンウイスキーの蒸溜を2016年より魚沼で開始しました。日本酒「八海山」と同じ仕込み水である「雷電様の清水」と日本酒酵母を使用した個性的なつくりを採用。8年の歳月をかけてゆっくり熟成させた、世界でも非常に希少なライスウイスキーです。魚沼の自然豊かな環境の中で育まれた、上品な琥珀色とバニラや花を思わせる甘い香りをお楽しみください。ラベルは地元の画家Yasuo氏の作。

写真：Koichi_Hayakawa / CC BY 4.0-m.jpg)・くろふね / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

SHINOBU蒸留所

しのぶ

新潟県 新潟市西蒲区｜新潟麦酒

THE SHINOBU PURE MALT 10年 ミズナラフィニッシュ

Pure Malt Whisky 10 Years Old｜Japanese Oak Finish



ALCOHOL
43%
アルコール度数

AGED
10 YEARS
700ml

MIZUNARA FINISH

シェリー・バーボン・ホグスヘッド樽

日本のミズナラ樽で後熟

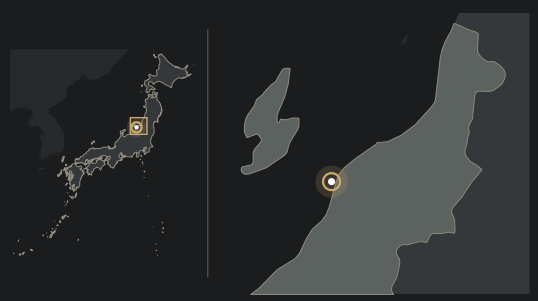


角田浜、カーブドッチのぶどう畑

無着色・無添加
ノンチルフィルタード
マスターブレンダー 宇佐美 建

30ml ¥1,705 （税込）

日本海に面した越前浜



角田山と角田浜



SHINOBU蒸留所　　上堰潟公園から望む角田山

雪と米と酒の国で、ミズナラが仕上げた十年。

SHINOBU蒸留所は、日本海に面した新潟市西蒲区越前浜にあります。雪・米・酒の「三つの白い宝」で知られる土地です。マスターブレンダー宇佐美建氏が、シェリー樽・バーボン樽・ホグスヘッドで熟成したモルトをブレンドし、日本が誇るミズナラ樽で仕上げました。1930年代から日本で使われてきたミズナラは、リンゴや洋梨、クローブ、ナツメグを思わせる、豊かではちみつのような風味をもたらします。無着色・冷却濾過なし。

写真：Drph17 / CC BY 4.0 · Bernie Ongewe / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

北陸・関東

前編：富山・茨城 / 1杯30ml・税込

富山県

三郎丸V THE HIEROPHANT ›	48%	¥2,805
三郎丸V MITSUKOSHI ISETAN EXCLUSIVE BOTTLE ›	59%	¥2,945
三郎丸蒸留所 THE SUN FINAL ›	48%	¥1,925
北陸のウイスキー SUN SHINE PREMIUM ›	40%	¥1,045

茨城県｜八郷蒸溜所を訪ねて ›

日の丸ウイスキー 2025 Edition ›	48%	¥1,815
日の丸ウイスキー 2026 Edition ›	48%	¥1,815
日の丸ウイスキー KOME ›	48%	¥1,815
日の丸ウイスキー CRAFT CASK ISLAY CASK FINISH ›	48%	¥1,925
日の丸ウイスキー CRAFT CASK Matured in 3 different casks ELEGANT SHERRY ›	48%	¥1,925
日の丸ウイスキー Signature 1823 SMALL BATCH LIMITED EDITION ›	48%	¥1,977
日の丸ウイスキー チェリーブランデー CASK C-8106 ›	48%	¥1,977
日の丸ウイスキー ワインカスクフィニッシュ No . 4181 ›	48%	¥1,977
日の丸ウイスキー 常陸野 シェリーカスク 2026 Edition ›	48%	¥2,035
日の丸ウイスキー HITACHINO BEER CASK For MITSUKOSHI ISETAN ›	60%	¥2,945

北陸・関東

後編：茨城・栃木・埼玉・千葉 / 1杯30ml・税込

茨城県 | 八郷蒸溜所を訪ねて ›

日の丸 2022 3年 Shangri-La 第4弾 ウイスキーコニサークラブ限定ボトル ›	58%	¥2,585
日の丸ウイスキー 蒸溜所限定ボトル PX カスクストレングス ›	61%	¥2,805
日の丸ウイスキー 蒸溜所限定ボトル オロロソ カスクストレングス ›	61.6%	¥2,805
高藏 the First 2026 3年 プラムワインカスクフィニッシュ ›	48%	¥1,925
TAKAZO PURE MALT WHISKY REBORN MIZUNARA CASK FINISH ›	46%	¥1,815
TAKAZO PURE MALT WHISKY REBORN PLUM WINE CASK FINISH ›	46%	¥1,925

栃木県

哲 / TETSU OYAMA Edition 2025 THE FIRST ›	52%	¥2,475

埼玉県

イチローズモルト ダブルディスティラリー ›	46%	¥1,867
イチローズモルト MWR ミズナラウッドリザーブ ›	46%	¥1,815
イチローズモルト WWR ワインウッドリザーブ ›	46%	¥1,705
イチローズモルト&グレーン ワールドブレンデッドウイスキー(ホワイトラベル) ›	46%	¥1,155
イチローズモルト&グレーン クラシカルエディション ›	48%	¥1,705

千葉県

房総ウイスキー ›	40%	¥1,045

三郎丸蒸留所

さぶろうまる

富山県 砺波市｜若鶴酒造

三郎丸V THE HIEROPHANT

シングルモルト三郎丸 V（教皇）｜ヘビリーピーテッド



ALCOHOL
48%
アルコール度数

YEAST
ALE
エール酵母＋ウイスキー酵母

ZEMON
世界初の鋳物製ポットスチル
2019年開発

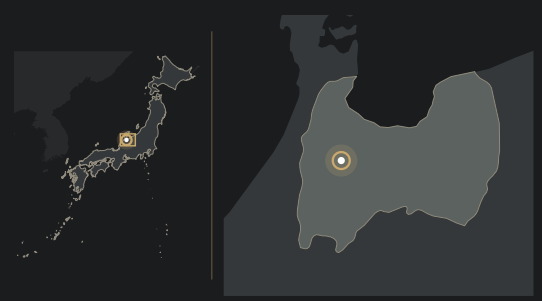


雪の砺波平野

Keyword：師匠・伝統・指導
人の歩みも幾星霜。
歩いたところが道となる。

30ml ¥2,805 （税込）

散居村の広がる砺波平野



三郎丸蒸留所

北陸最古のウイスキー蒸留所



三郎丸蒸留所の入口（若鶴酒造）

老練な酵母が先達となり、新たな伝統が受け継がれる。

タロットの大アルカナ5番「教皇」を冠したシリーズ第5弾。2021年、三郎丸蒸留所は酵母培養により、エール酵母を成熟酵母の状態で使用する試みを始めました。年齢を経たエール酵母はフレッシュなウイスキー酵母と組み合わされることで、円熟した厚みのある香味を生み出します。それは老練な職人が先達になることで組織全体が成熟していくのにも重なります。ヘビリーピーテッド麦芽を、鋳物製ポットスチル「ZEMON」で蒸溜。冷却濾過なし。

写真：Keeezawa / CC BY 4.0・suri / CC BY-SA 2.0.jpg)
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

三郎丸蒸留所

さぶろうまる

富山県 砺波市｜若鶴酒造

三郎丸V MITSUKOSHI ISETAN EXCLUSIVE BOTTLE

シングルカスク｜Cask #210085 バーボンバレル｜230本限定



ALCOHOL
59%
カスクストレングス

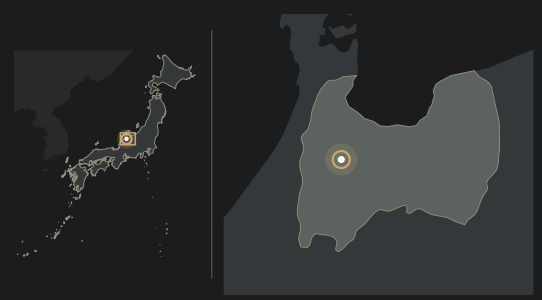
DISTILLED
2021
瓶詰め 2025・One of 230

HEAVILY ISLAY PEATED
アイラ産ヘビリーピーテッド麦芽
ZEMONで蒸溜

三越伊勢丹限定
初リリースの三郎丸
シングルカスク

30ml ¥2,945 （税込）

散居村の広がる砺波平野



三郎丸蒸留所

立山連峰を望む富山平野



立山から見下ろす富山平野

潮風の爽やかさと、余韻に漂う香ばしいスモーク。

北陸最古のウイスキー蒸留所「三郎丸蒸留所」。1952年にウイスキー製造免許を取得して以来、スモーキーなウイスキーにこだわり、ピーテッド麦芽のみを仕込んでいます。2019年には世界初の鋳物製ポットスチル「ZEMON」を開発。三越伊勢丹限定品として初リリースとなる本品は、潮風を思わせる爽やかなニュアンスに柔らかなフルーティーさ、余韻にかけて香ばしいスモーキーフレーバーが漂う一樽をセレクトしました。

写真：（ドルチェ） / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

三郎丸蒸留所

さぶろうまる

富山県 砺波市｜若鶴酒造

三郎丸蒸留所 THE SUN FINAL

ブレンデッドウイスキー｜三郎丸ブレンデッドの最高峰、フィナーレ



ALCOHOL
48%
アルコール度数

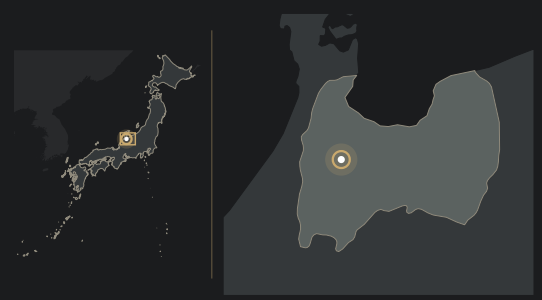
GRAIN
12年+
熟成グレーンを自家熟成

MALT × GRAIN
三郎丸モルト主体
ミズナラヘッド樽・焙煎樽

ピーティーで
アロマティックな共演
冷却濾過なし

30ml ¥1,925 （税込）

散居村の広がる砺波平野



三郎丸蒸留所

チューリップの里、砺波



砺波チューリップ公園

三郎丸モルトと自家熟成グレーンの、ピーティーな共演。

過半を占める三郎丸モルトは、バーボン樽原酒を主体に、地元樽工房で加工したミズナラヘッド樽、焙煎樽で熟成された原酒を使用し、スモーキーで厚みがありながら緻密な香味を形成しています。グレーン原酒は12年以上熟成されたものをさらに自家熟成。力強いモルト原酒の香味をやさしく包み込み、調和を生み出します。多層な香味が一体となって支えあう、三郎丸ブレンデッドの最高峰"THE SUN"のフィナーレです。

写真：掬茶 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

日の丸ウイスキー　HINOMARU WHISKY

八郷蒸溜所

やさと じょうりゅうしょ

木内酒造
茨城県 石岡市



筑波山の東麓、旧公民館を再生した八郷蒸溜所

二百年の酒蔵が、筑波山のふもとで醸す日本のウイスキー。

1823年（文政6年）、常陸の国・那珂で創業した木内酒造。日本酒に加え、1996年に生まれたクラフトビール「常陸野ネストビール」で世界にその名を知られる酒蔵です。2016年にウイスキー造りを始め、2020年、筑波山の東のふもと・石岡市八郷に八郷蒸溜所を開きました。旧公民館を石岡の木材で再生した建物で、モルトに加えて茨城県産の大麦・小麦や国産米も原料に、ポットスチルと連続式スチルを使い分けて仕込みます。2023年からは石岡の自社製麦所で麦芽づくりも手がけ、原料から茨城で一貫して造るウイスキーを目指しています。

1823	1996	2016	2020
木内酒造 創業	常陸野ネストビール	ウイスキー造り開始	八郷蒸溜所 開設



粉砕 麦芽を挽く粉砕室



糖化 ステンレスの糖化槽



蒸溜 銅製のポットスチル



原酒 樽ごとに異なる色と香り



熟成 赤いラックに眠る樽



ショップ ビジターセンター

写真：2102（2026年8月30日 撮影）

情報：日の丸ウイスキー公式・木内酒造（2026年11月時点）

ぜひ皆さんも、蒸溜所見学に行きませんか？

2026年8月30日（日）、私たち2102は八郷蒸溜所を訪ね、見学とブレンド体験に参加しました。麦芽の香りが漂う粉砕室から、仕込み、蒸溜、そして樽が眠る熟成庫へ。最後は樽ごとに個性の違う原酒をピペットで少しずつ量って重ね、世界に一本の「MY BLEND」を仕上げます。造り手の話を聞きながら味わう一杯は、格別でした。



ブレンド体験：香りと味を確かめながら、原酒の配合を探ります



ブレンドの素材となるシングルカスク原酒（各48%）

蒸溜所見学ツアー

¥2,000 税込・当日現地払い

- 約60分（見学35分＋試飲3種25分）
- 火曜以外 10:45／14:25
- 土日祝は12:30の回も
- 各回10名

ブレンド体験

¥10,000 税込

- 約120分（見学35分＋ブレンド85分）
- 日曜のみ 13:00〜15:00
- 各回16名・20歳以上
- ラベル付きボトルでお持ち帰り

どちらも前日までに公式サイトから要予約。運転される方は試飲の代わりに記念品がもらえます。

アクセス



住所　〒315-0151 茨城県石岡市須釜1300
営業　10:00〜17:00（火曜定休・祝日は営業）
バス　JR常磐線 石岡駅 東口2番乗り場から約30分、「八郷蒸溜所」下車 徒歩約3分（土日祝のみ・1日券¥1,300）
車　常磐道 土浦北IC・石岡小美玉スマートICから約20分
館内　限定ボトルのショップ、テイスティングバー、常陸野ハム工房のハム・ソーセージ
TEL　0299-56-4411



「八郷蒸溜所」バス停



ショップ＆テイスティングバー



2102で味わう、日の丸ウイスキー

2025 Edition › | 2026 Edition › | KOME ›
Islay Cask › | Elegant Sherry › | Signature 1823 ›
C-8106 › | No.4181 › | 常陸野 Sherry ›
Beer Cask › | PX S-1086 › | Oloroso 1135 ›
Shangri-La ›

ブレンド体験で仕上げた「MY BLEND WHISKY（2026.8.30）」もございます。見学前の予習に、旅の思い出話のお供に、ぜひ一杯どうぞ。

日の丸ウイスキー一覧へ ›

見学内容・運行時刻は変更になる場合があります。最新情報は公式サイトでご確認ください。　地図：Natural Earth

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸 2022 3年

Shangri-La 第4弾「桃源郷」



ALCOHOL
58%
アルコール度数

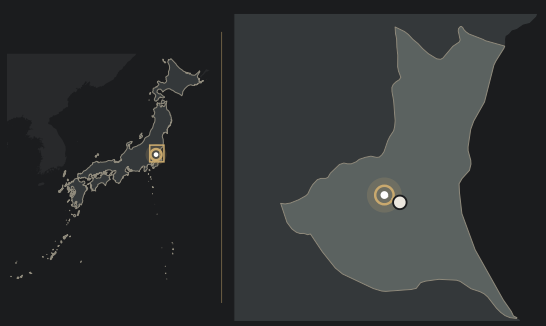
AGED
3 YEARS
2022年蒸溜／2025年瓶詰め

LIMITED EDITION
102
102本限定

土屋守氏 選定
バーボン樽熟成
シェリー樽で追加熟成

30ml ¥2,585 （税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と常陸風土記の丘（●）

里山の原風景、茅葺きの家



常陸風土記の丘に残る茅葺き民家（石岡市）

二つの樽をめぐる、102本の物語。

木内酒造・八郷蒸溜所の3年熟成シングルモルトを、土屋守氏が選定。バーボン樽で育てた原酒をシェリー樽で追加熟成し、58%のカスクストレングスで瓶詰めした102本の限定品です。二つの樽を経た原酒の表情を、まずはストレートで。数滴の水で変化もお楽しみください。ラベルの写真は、土屋氏が旅先のラダックで撮影したスピトック寺院です。

写真：Toshihiro Matsui / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：スコッチクラブ
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー 2025 Edition

FOUR CASK MATURED｜シングルモルト ジャパニーズウイスキー



ALCOHOL
48%
アルコール度数

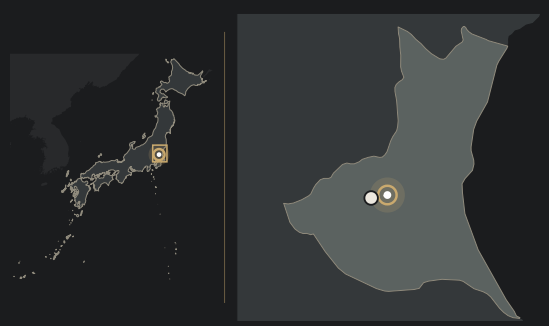
CASKS
4 TYPES
4種の樽で熟成

AGED
3年以上
筑波山の東麓で熟成

バーボン・シェリー・
ワイン・ラムの四つの樽
モルト原酒100%

30ml　¥1,815　（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と筑波山（●）

西の富士、東の筑波



石岡市の南山から、八郷盆地越しに望む筑波山

四つの樽が奏でる、華やかな記念ボトル。

八郷蒸溜所で造ったモルト原酒だけを、バーボン樽、シェリー樽、ワイン樽、ラム樽にそれぞれ詰め、筑波山の東麓で3年以上熟成。それぞれの個性をバランスよくブレンドしたシングルモルトです。2025年を記念する、華やかな風味をどうぞ。蒸溜所を見守る筑波山は、男体山と女体山の二つの峰を持つ日本百名山。「西の富士、東の筑波」と並び称されてきました。

写真：Σ64 / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー 2026 Edition

シングルモルト ジャパニーズウイスキー｜2026年版



ALCOHOL
48%
アルコール度数

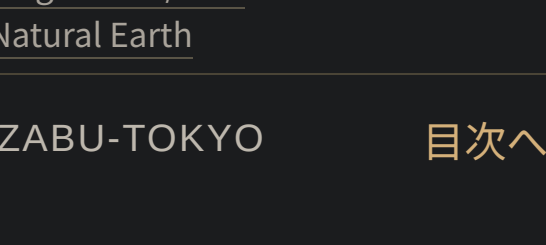
CASKS
MULTI
バーボン樽・シェリー樽ほか

AGED
3年以上
それぞれの樽で熟成

モルトの甘さと
シェリー樽の華やかさ
モルト原酒100%

30ml ¥1,815（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と筑波山神社（●）

山そのものを祀る古社



筑波山の中腹に鎮まる筑波山神社の拝殿

甘さと華やかさが広がる、今年の日の丸。

八郷蒸溜所で製造したモルト原酒だけを、バーボン樽やシェリー樽など複数の樽でそれぞれ3年以上熟成させ、バランスよくブレンドしました。モルトの甘さとシェリー樽の華やかさの中に、樽由来の複雑な香味が広がります。筑波山神社は筑波山そのものを御神体とし、男体山にイザナギ、女体山にイザナミを祀る古社。縁結びの神としても親しまれています。

写真：Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー KOME

HINOMARU Whisky KOME｜ジャパニーズウイスキー



ALCOHOL
48%
アルコール度数

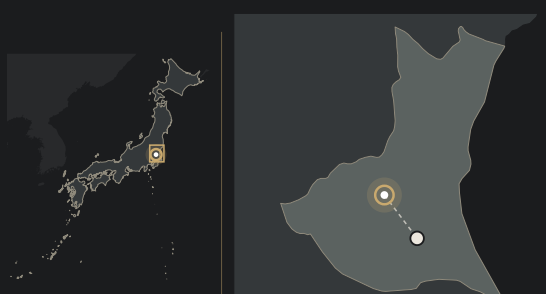
RICE
30%
酒米を配合したもろみを
ポットスチルで

AGED
3年以上
シェリー樽・バーボン樽

酒蔵ならではの
米のウイスキー
ライスグレーン×モルト

30ml ¥1,815（税込）

茨城県・石岡市から



米どころを潤す、日本第二の湖



霞ヶ浦の夕暮れ。湖の向こうに筑波山

酒米が香る、蔵元ならではの一本。

酒米を30%配合して醸したもろみをポットスチルで蒸留したライスグレーンウイスキーに、味わい深いモルト原酒をブレンド。バーボン樽とシェリー樽で3年以上熟成しました。米由来のフルーティーな香りとモルトが奏でる複雑な味わいを。霞ヶ浦は琵琶湖に次ぐ日本第二の湖。豊かな水が田んぼを潤し、茨城はれんこんの生産量日本一を誇ります。

写真：NJM4580 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー CRAFT CASK アイラカスクフィニッシュ

CRAFT CASK ISLAY CASK FINISH｜シングルモルト



ALCOHOL
48%
アルコール度数

FINISH
ISLAY CASK
スモーキーなアイラ樽

BLEND
3 CASKS
アイラ樽・シェリー樽・バーボン樽

甘いモルトに
ほのかな潮と煙
シングルモルト

30ml ¥1,925 （税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と大洗 神磯の鳥居（●）

海から神が降り立った岩



大洗磯前神社の「神磯の鳥居」

モルトの甘さに、スモーキーな香りが溶け合う。

八郷蒸溜所のポットスチルで蒸留し、バーボン樽で熟成させたのち、スモーキーなアイラ樽で仕上げたモルト原酒をキーに、シェリー樽、バーボン樽熟成の原酒を加えたシングルモルト。甘く芳醇な風味の中に、スモーキーな香りが溶け合います。大洗の海岸、荒波が打ち寄せる岩の上に立つ「神磯の鳥居」は、神が降り立ったと伝わる場所。初日の出の名所です。

写真：Saigen Jiro / Public Domain
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー CRAFT CASK エレガントシェリー

CRAFT CASK ELEGANT SHERRY｜シングルモルト



ALCOHOL
48%
アルコール度数

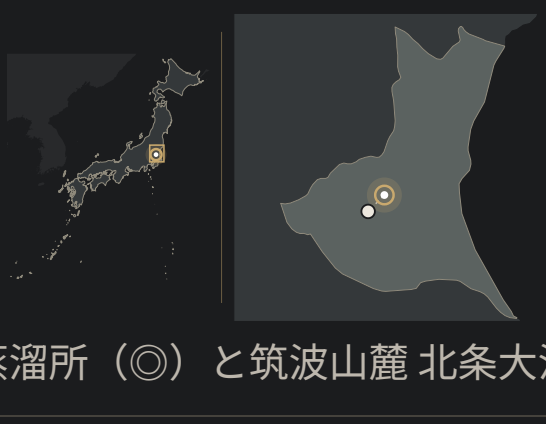
CASKS
3 TYPES
バーボン・シェリー・さくら

BASE
BOURBON
アクセントにシェリー樽とさくら樽

シェリー樽の華やかさと
さくら樽の香り
シングルモルト

30ml ¥1,925 （税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と筑波山麓 北条大池（●）

筑波山を望む桜の水辺



北条大池の桜と筑波山（つくば市）

三つの樽が織りなす、ふくよかな華やかさ。

八郷蒸溜所で蒸留したバーボン樽熟成のモルト原酒をベースに、アクセントとしてシェリー樽、さくら樽で熟成した原酒をブレンド。シェリー樽の華やかな香味と、三種の樽が織りなすふくよかなフレーバーをお楽しみください。筑波山の南麓、つくば市北条の北条大池は桜の名所。春には池のまわりを桜が囲み、水面に映る筑波山とともに里の春を告げます。

写真：Tsukuba City Office (つくば市) / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー Signature 1823

SMALL BATCH LIMITED EDITION｜シングルモルト



ALCOHOL
48%
アルコール度数

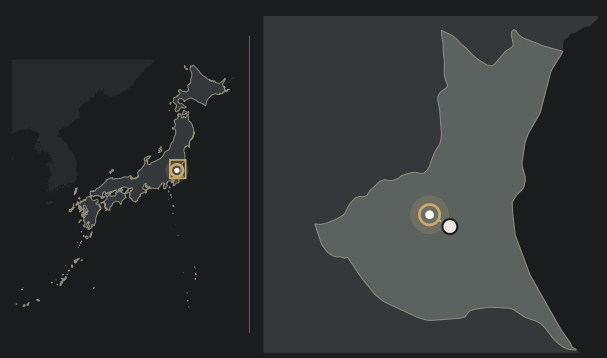
SINCE
1823
酒造り200年を記念して

CASKS
3 TYPES
バーボン樽・ラム樽・シェリー樽

常陸野で育てた大麦を
一部使用
スモールバッチ限定

30ml　¥1,977　（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と常陸国分寺跡（●）

常陸国の都があった町



常陸国分寺の茅葺きの山門（石岡市）

ローカルから世界へ。酒造り200年の署名。

酒造り200年。木内酒造の思いは「ローカルから世界へ羽ばたく事」。常陸野の土地で栽培した大麦を一部使い、八郷蒸溜所で蒸留したモルト原酒をバーボン樽、ラム樽、シェリー樽でそれぞれ熟成、厳選した原酒だけをブレンドしました。蒸溜所のある石岡は、奈良時代に常陸国の国府が置かれた町。聖武天皇の詔で建てられた常陸国分寺の跡は国の特別史跡で、今も寺が法灯を伝えています。

写真：Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー シングルカスク ライス チェリーブランデーカスクフィニッシュ

SINGLE CASK RICE WHISKY｜Cask No. C-8106



ALCOHOL
48%
アルコール度数

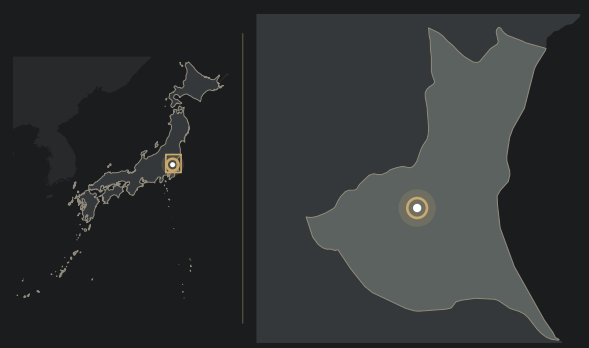
AGED
4 YEARS
2020年5月蒸留

CASKS
BOURBON → CHERRY BRANDY
1st バーボン樽・2nd チェリーブランデー樽

米とモルトの
シングルカスク
ライスウイスキー

30ml ¥1,977（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）周辺

果物の里、八郷



春、花盛りの梨畑（石岡市）

米の原酒に、チェリーブランデー樽の果実味。

米とモルトを原料にしたライスウイスキーを、まずバーボン樽で、続いてチェリーブランデー樽で熟成させたシングルカスク。2020年5月に八郷蒸溜所で蒸留し、4年の熟成を経ています。米のやわらかさに、さくらんぼを思わせる果実の香り。蒸溜所のまわりの八郷は、梨やぶどう、柿、ブルーベリーなどが実る果物の里。秋には直売所が賑わいます。

写真：Toshihiro Matsui / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー シングルカスク ワインカスクフィニッシュ

SINGLE CASK MALT WHISKY｜Cask No. 4181



ALCOHOL
48%
アルコール度数

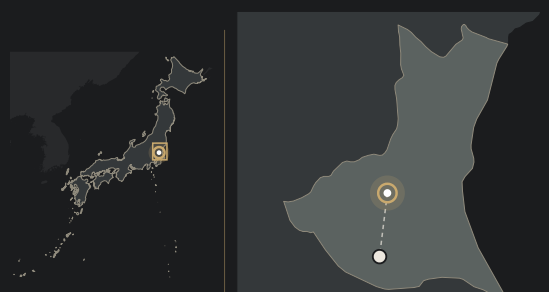
AGED
4 YEARS
2020年9月蒸留

CASKS
BOURBON → SAKURA → WINE
三つの樽を旅した一樽

バーボン樽、さくら樽、
ワイン樽で
三段熟成

30ml　¥1,977　（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と牛久シャトー（●）

日本初の本格的ワイン醸造場



牛久シャトー（国指定重要文化財）

三つの樽を旅した、ワインの余韻。

2020年9月に八郷蒸溜所で蒸留したモルト原酒を、1st バーボン樽、2nd さくら樽、3rd ワイン樽と三つの樽で熟成させたシングルカスク。4年の熟成で、さくら樽の香りとワイン樽の果実味が重なります。茨城県牛久市の牛久シャトーは、1903年に神谷傳兵衛が開いた日本初の本格的なワイン醸造場。煉瓦の建物は国の重要文化財です。

写真：Asturio Cantabrio / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー 常陸野 シェリーカスク 2026 Edition

HITACHINO SHERRY CASK｜BATCH 02・1,200本限定



ALCOHOL
48%
アルコール度数

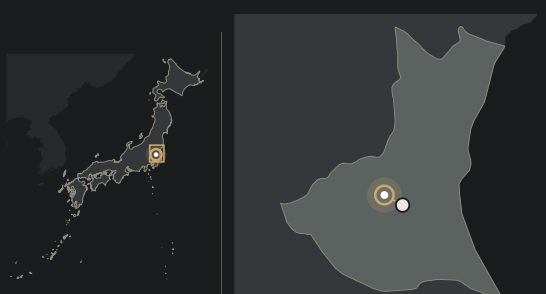
BARLEY
50%+
茨城で契約栽培した国産大麦

CASKS
4 SHERRY CASKS
4種のシェリー樽で各3年以上

茨城の大麦と
四つのシェリー樽
シングルモルト

30ml ¥2,035（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と常陸國總社宮（●）

関東三大祭りの舞台



石岡のおまつりの獅子頭の山車

茨城の大麦を、四つのシェリー樽で。

茨城で契約栽培した国産大麦を50%以上使い、八郷蒸溜所のポットスチルで蒸留したモルト原酒を、4種の異なるシェリー樽でそれぞれ3年以上熟成してブレンド。華やかに広がるシェリー樽の甘い風味と、奥深い余韻をお楽しみください。石岡の常陸國總社宮の例大祭「石岡のおまつり」は、関東三大祭りの一つ。毎年9月、山車や獅子が町を練り歩きます。

写真：katorisi / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー 常陸野ビールカスク 三越伊勢丹限定

HITACHINO BEER CASK For MITSUKOSHI ISETAN｜200本限定



ALCOHOL
60%
アルコール度数

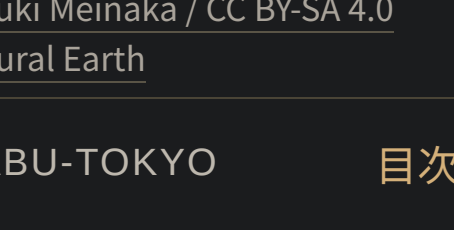
LIMITED
200
200本限定・
カスクストレングス

CASKS
BEER ×2 + ISLAY
2種の常陸野ネストビール樽とアイラ樽

ビール蔵の
ウイスキーならでは
柑橘のアロマ

30ml　¥2,945　（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と
国営ひたち海浜公園（●）

丘を染めるネモフィラ



国営ひたち海浜公園「みはらしの丘」

ビール樽が残した、柑橘の香り。

八郷蒸溜所で蒸留したモルト原酒を、2種の常陸野ネストビールの樽とアイラモルトの樽でそれぞれ熟成してブレンド。モルトの味わいの奥に、ビール由来の柑橘系の香味が感じられます。ラベルのフクロウは常陸野ネストビールの目印。ひたちなか市の国営ひたち海浜公園では、春は丘一面のネモフィラ、秋は真っ赤なコキアが広がります。

写真：Miyuki Meinaka / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー シングルカスク PXシェリーカスクフィニッシュ

SINGLE CASK｜No. S-1086・カスクストレングス・蒸溜所限定



ALCOHOL
61%
アルコール度数

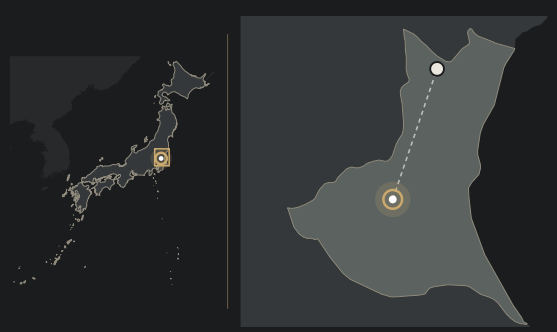
CASK No.
S-1086
シングルカスク・加水なし

DISTILLED → BOTTLED
2021.06 → 2026.06
バーボン樽2年＋PXシェリー樽2年以上

八郷蒸溜所限定
PXシェリー樽の
深いコク

30ml　¥2,805　（税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と袋田の滝（●）

四段に落ちる日本三名瀑



紅葉に彩られた袋田の滝（大子町）

PXシェリー樽の深いコクを、そのままの強さで。

2021年に八郷蒸溜所のポットスチルで蒸留したモルト原酒をバーボン樽で2年熟成し、さらにPXシェリー樽で2年以上。その一樽を加水せずに瓶詰めしました。PXシェリー樽がもたらす深いコクと、華やかな風味を。少量の加水で香りが開きます。茨城県北部の袋田の滝は高さ120m、幅73m。岩肌を四段に落ちる姿から「四度の滝」とも呼ばれる日本三名瀑の一つです。

写真：t.kunikuni / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

八郷蒸溜所

やさと

茨城県 石岡市｜木内酒造

日の丸ウイスキー シングルカスク オロロソシェリーカスク

SINGLE CASK｜No. 1135・カスクストレングス・蒸溜所限定



ALCOHOL
61.6%
アルコール度数

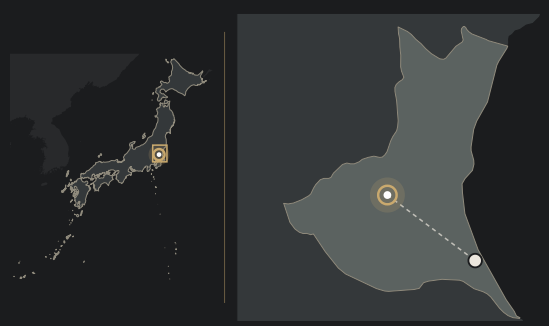
CASK No.
1135
シングルカスク・加水なし

DISTILLED → BOTTLED
2021.08 → 2026.05
オロロソシェリー樽で4年以上

八郷蒸溜所限定
厳選した一樽を
加水せずに

30ml ¥2,805 （税込）

茨城県・石岡市から



八郷蒸溜所（◎）と鹿島神宮（●）

常陸国一之宮の森



鹿島神宮の朱塗りの楼門（鹿嶋市）

オロロソの一樽が育てた、深いコクと余韻。

2021年に八郷蒸溜所のポットスチルで蒸留したモルト原酒をオロロソシェリー樽に詰め、4年以上熟成。その中から厳選した一樽を加水せずに瓶詰めしました。カスクストレングスならではの深いコクと余韻、華やかな香味を。鹿嶋市の鹿島神宮は、武甕槌大神を祀る常陸国一之宮。神武天皇の時代の創建と伝わり、深い樹叢に包まれた境内には神秘的な空気が流れます。

写真：Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

三郎丸蒸留所

さぶろうまる

富山県 砺波市｜若鶴酒造

北陸のウイスキー SUN SHINE PREMIUM

サンシャイン ウイスキー プレミアム｜since 1953



ALCOHOL
40%
アルコール度数

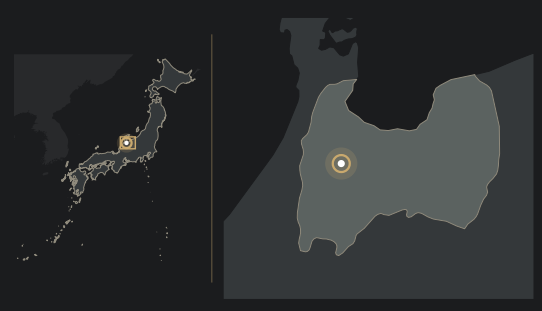
SINCE
1952
若鶴酒造のウイスキー免許

BLENDED
モルト＋グレーン
半世紀ぶりにブレンドを見直し

日本にもういちど
陽を昇らせよう。
戦後の想いを継ぐ名前

30ml ¥1,045 （税込）

散居村の広がる砺波平野



三郎丸蒸留所

散居村の広がる砺波平野



砺波平野の散居村と屋敷林

水と空気と太陽光から生まれる、北陸の陽のウイスキー。

1952年、戦後の米不足のなか、若鶴酒造はウイスキー製造免許を取得し、「サンシャインウイスキー」を販売いたしました。「サンシャイン」の名は、水と空気と太陽光からなる蒸留酒によって、日本にもういちど陽を昇らせようという想いから名づけられました。サンシャインプレミアムは半世紀ぶりにブレンドを見直し、モルト、グレーンのブレンデッドウイスキーとして誕生。冷却濾過を行わない、気取らない北陸の一杯。ハイボールがおすすめです。

写真：fitm / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

高藏蒸溜所

たかぞう

茨城県 水戸市｜明利酒類

高藏 the First 3年 プラムワインカスクフィニッシュ

Japanese Single Malt Whisky｜最初にして一度きりの「THE FIRST」



ALCOHOL
48%
アルコール度数

DISTILLED
2023
瓶詰め 2026.08・3年熟成

PLUM WINE CASK
百年梅酒の樽で後熟

茨城県産麦芽・独自酵母

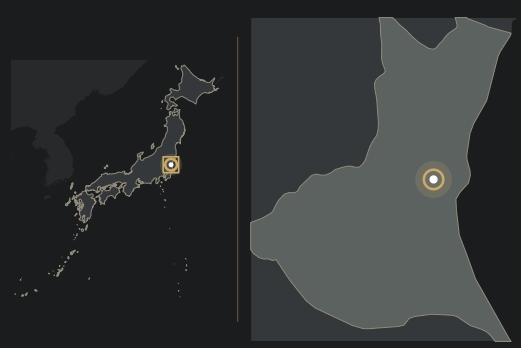


偕楽園の紅梅と千波湖

約60年の時を越えて
復活した高藏蒸溜所
冷却濾過なし

30ml ¥1,925（税込）

偕楽園の梅が香る、水戸



偕楽園の梅と好文亭



日本一の梅酒が染み込んだ樽で、最初の一本を。

約60年の時を越え、復活した高藏蒸溜所から、最初にして一度きりの「THE FIRST」をお届けします。日本一に輝いた「百年梅酒」が染み込んだプラムワインカスクで後熟し、芳醇でフルーティな味わいに仕上げました。この一本を始まりに、数十年先の未来へ。独自酵母、茨城県産麦芽、梅酒樽で、日本のテロワールを映す唯一無二のウイスキーを目指します。

写真：SQ0 / CC BY 4.0 · LuxTonnerre / CC BY 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

高藏蒸溜所

たかぞう

茨城県 水戸市｜明利酒類

TAKAZO PURE MALT WHISKY REBORN

MIZUNARA CASK FINISH｜ミズナラカスクフィニッシュ



ALCOHOL
46%
アルコール度数

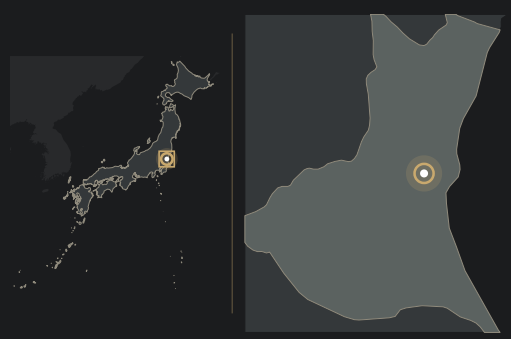
CASK
MIZUNARA
ファーストフィル・700ml

REBORN
約60年ぶりの復活
1952年創業・2022年再開

水戸の気候で
後熟させたピュアモルト
冷却濾過なし

30ml ¥1,815（税込）

偕楽園の梅が香る、水戸



水戸・弘道館



高藏蒸溜所　　弘道館（水戸藩の藩校）

ミズナラの香りに、果実の甘みとスパイス。

1952年、加藤高藏と情熱あふれる職人たちが始めた明利酒類のウイスキー造りは、同じ年の火災で途絶えました。2022年、約60年ぶりに高藏蒸溜所として再始動。「REBORN」は、ジャパニーズウイスキーを象徴するミズナラ樽をファーストフィルで使い、水戸の気候のなかで後熟させたピュアモルト。果実のような甘みと、ミズナラらしいスパイシーさの両立を目指した一本です。

写真：Miyuki Meinaka / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

高藏蒸溜所

たかぞう

茨城県 水戸市｜明利酒類

TAKAZO PURE MALT WHISKY REBORN

PLUM WINE CASK FINISH｜プラムワインカスクフィニッシュ



ALCOHOL
46%
アルコール度数

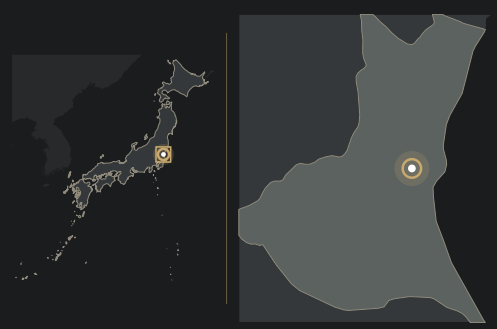
CASK
UMESHU
「百年梅酒」の樽・700ml

REBORN
約60年ぶりの復活
1952年創業・2022年再開

明利酒類の看板商品
「百年梅酒」を熟成させた樽
冷却濾過なし

30ml ¥1,925 （税込）

偕楽園の梅が香る、水戸



千波湖と偕楽園



高藏蒸溜所　　偕楽園から望む千波湖

梅酒の樽がくれる、日本ならではの果実味。

火災で途絶えた明利酒類のウイスキー造りを、2022年に約60年ぶりに再開した高藏蒸溜所。この「REBORN」は、明利酒類のフラッグシップ「百年梅酒」を熟成させたウイスキー樽で後熟させたピュアモルトです。梅の甘酸っぱさを思わせる果実味が、モルトのやわらかな甘みに重なります。日本ならではのフルーティなウイスキーを探る、蒸溜所のこれからを示す一本です。

写真：七巫こ / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

日光街道小山蒸溜所

にっこうかいどう おやま

栃木県 小山市｜西堀酒造

哲 / TETSU 小山エディション 2025 THE FIRST

SINGLE MALT JAPANESE WHISKY｜OYAMA Edition



ALCOHOL
52%
アルコール度数

AGED
3 YEARS
五種の洋樽・700ml

SAKE YEAST
清酒酵母100%
日本酒蔵の叡智で醸す



夕暮れの渡良瀬遊水地のヨシ原

栃木県初の本格
ジャパニーズウイスキー蒸溜所
冷却濾過なし

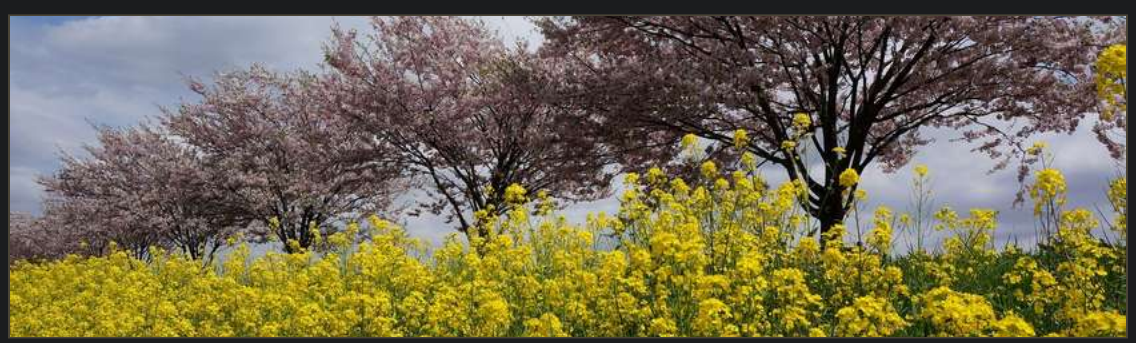
30ml ¥2,475 （税込）

日光街道の宿場町、小山



日光街道小山蒸溜所

思川の春



思川の桜並木と菜の花

日本酒の叡智と西洋の伝統。哲学する一杯の原点。

日光街道の宿場町・小山で酒を醸してきた西堀酒造が、栃木県初の本格ジャパニーズウイスキー蒸溜所として立ち上げた「日光街道小山蒸溜所」。その最初のシングルモルトが「哲／TETSU」です。清酒酵母100%で醸したモルト原酒を、バーボン、シェリーをはじめとする五種の洋樽で三年熟成。日本の酒造りの叡智と西洋の伝統が溶け合う、多層的で奥行きのある味わいです。

写真：SLIMHANNYA / CC BY-SA 4.0 · うらにわ / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

秩父蒸溜所

ちちぶ

埼玉県 秩父市｜ベンチャーウイスキー

イチローズモルト 秩父 ダブルディスティラリーズ

Ichiro's Malt CHICHIBU Double Distilleries｜ブレンデッドモルト



ALCOHOL
46%
アルコール度数

DISTILLERIES
2
第1・第2蒸溜所・700ml

SINCE 2008

秩父の二つの蒸溜所

2008年と2019年に誕生



秩父蒸溜所

異なる個性を湛える
二つの原酒を一本に
ノンチル・無着色

30ml ¥1,867 （税込）

秩父盆地、荒川の源流域



秩父蒸溜所

羊山公園の芝桜と武甲山



羊山公園の芝桜と武甲山

二つの蒸溜所が織りなす、透明感のある果実味。

2008年に操業を始めた秩父蒸溜所と、2019年に誕生した第2蒸溜所。異なる個性を湛える二つの原酒を合わせた、唯一無二のブレンデッドモルトです。透明感のあるフルーティーさと、やさしく続く心地よい余韻。時間とともに変化する深く繊細なフレーバーを、ぜひゆっくりと。冷却濾過も着色もせず、秩父の原酒そのままの風味を大切にしています。

写真：京浜にけ / CC BY-SA 3.0 · Ebiebi2 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

秩父蒸溜所

ちちぶ

埼玉県 秩父市｜ベンチャーウイスキー

イチローズモルト MWR ミズナラウッドリザーブ

Ichiro's Malt Mizunara Wood Reserve



ALCOHOL
46%
アルコール度数

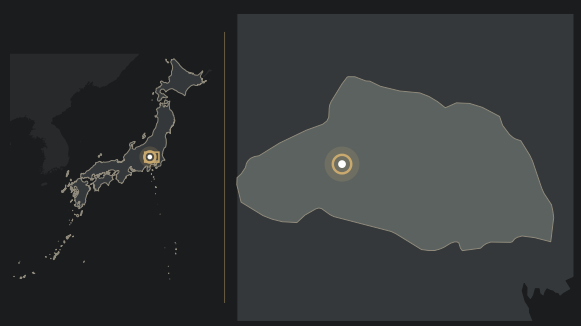
FINISH
MIZUNARA
ミズナラ樽で後熟・700ml

JAPANESE OAK
ミズナラの香り
多彩な原酒をブレンド

一樽ずつの個性を活かし
バランスを見て選び
ミズナラ樽へ

30ml ¥1,815 （税込）

秩父盆地、荒川の源流域



長瀞の岩畳



秩父蒸溜所　　秋の長瀞・岩畳

重厚な香りに、ジャパニーズオークの気配。

ウイスキーの熟成は、樽ごとに異なります。それぞれの原酒の個性を大切にしながらバランスを考えて選び、ミズナラ樽で後熟させてからボトリングしたのが「MWR」。多彩な原酒による重厚な香りと複雑な味わいに、ミズナラというジャパニーズオークならではの、白檀や伽羅を思わせるフレーバーが重なります。秩父のつくり手、肥土伊知郎の定番の一本です。

写真：Guilhem Vellut from Annecy, France / CC BY 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

秩父蒸溜所

ちちぶ

埼玉県 秩父市｜ベンチャーウイスキー

イチローズモルト WWR ワインウッドリザーブ

Ichiro's Malt Wine Wood Reserve



ALCOHOL
46%
アルコール度数

FINISH
RED WINE
赤ワイン樽で後熟・700ml

FRENCH OAK
ワイン樽の個性
モルト100%

熟成の途中で
樽を入れ替える
ひと手間

30ml ¥1,705 （税込）

秩父盆地、荒川の源流域



秩父蒸溜所

秩父夜祭



秩父夜祭の屋台

華やかなモルトに、赤ワイン樽の複雑さを。

赤ワインの熟成に使われていたフレンチオークの樽を、ウイスキーの後熟に用いた一本です。熟成の途中で樽を入れ替えるというひと手間が、通常の熟成とは異なる複雑さをウイスキーに与えました。モルト100%の華やかさと豊潤さに、ワイン樽ならではの果実味とタンニンの個性が加わり、複雑で長い余韻へと続きます。

写真：ちちびあん / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

秩父蒸溜所

ちちぶ

埼玉県 秩父市｜ベンチャーウイスキー

イチローズモルト＆グレーン ワールドブレンデッド

Ichiro's Malt & Grain World Blended Whisky｜ホワイトラベル



ALCOHOL
46%
アルコール度数

WORLD
5
世界の主要産地・700ml

MALT & GRAIN

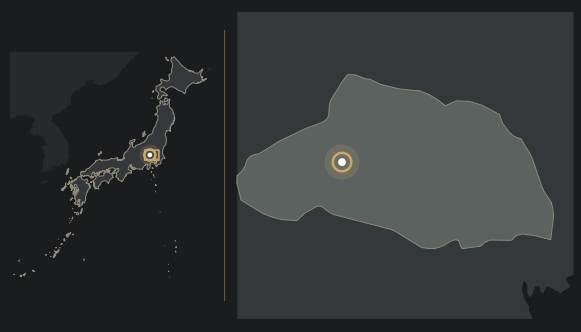
世界をブレンドする

秩父でヴァッティング

アイルランド、スコットランド
アメリカ、カナダ、日本
ノンチル・無着色

30ml ¥1,155 （税込）

秩父盆地、荒川の源流域



秩父蒸溜所

秩父の雲海



秩父ミューズパークから望む雲海

世界の原酒を秩父でひとつに。軽やかなホワイトラベル。

ラベルの世界地図が示すのは、アイルランド、スコットランド、アメリカ、カナダ、そして日本。世界の主要なウイスキー産地のモルトとグレーンを、秩父のベンチャーウイスキーがブレンドした「ワールドブレンデッド」です。軽やかで華やかな香りと、やわらかな甘み。ストレートはもちろん、ハイボールにもよく合う、イチローズの入口となる一本です。

写真：秩父ミューズパーク / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

秩父蒸溜所

ちちぶ

埼玉県 秩父市｜ベンチャーウイスキー

イチローズモルト＆グレーン クラシカルエディション

Ichiro's Malt & Grain World Blended Whisky｜Classical Edition



ALCOHOL
48%
アルコール度数

MALT & GRAIN
秩父
英国・日本のモルト・700ml

CLASSICAL

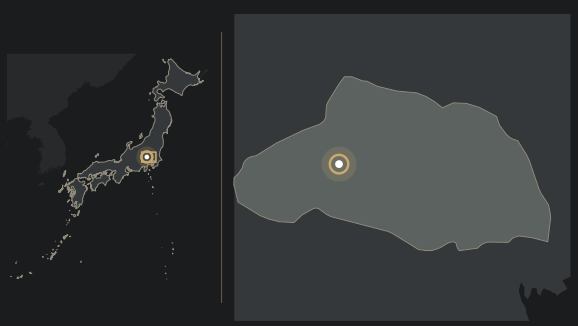
黒と金のラベル

秩父モルトを含むブレンド

秩父のモルトを含む
ワールドブレンデッド
ノンチル・無着色

30ml ¥1,705 （税込）

秩父盆地、荒川の源流域



秩父蒸溜所

三峯神社



三峯神社の石段

ホワイトラベルより、深く、どっしりと。

黒と金のラベルをまとった、ワールドブレンデッドの上位版です。原料原産地は英国製造と国内製造のモルト。秩父蒸溜所の原酒を含むモルトに世界のグレーンを合わせ、アルコール度数48%で瓶詰めしました。ホワイトラベルより厚みのある甘みと、樽由来のコク、穏やかに続く余韻。冷却濾過も着色もしない、イチローズらしいクラシックな一本です。

写真：WorldContributor / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

須藤本家

すどうほんけ

千葉県 君津市｜須藤本家

THE BOSO WHISKY 房総

Japanese Whisky｜モルト＆グレーン



ALCOHOL
40%
アルコール度数

STYLE
BLENDED
モルト＋グレーン・700ml

BOSO
房総半島のウイスキー
千葉県君津市

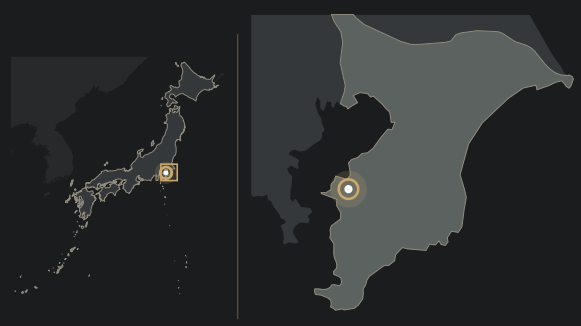


紅葉の亀山湖（君津市）

房総の名を冠した
やさしいブレンデッド
ハイボールにも

30ml ¥1,045 （税込）

房総半島の中央、君津



須藤本家

濃溝の滝



亀岩の洞窟と濃溝の滝（君津市）

房総の名を冠した、やさしく飲み飽きない一杯。

房総半島のほぼ中央、千葉県君津市の須藤本家が送り出すウイスキー。モルトとグレーンを合わせたブレンデッドで、えんじ色に金の「房総」の文字がラベルの目印です。穏やかな甘みとまろやかな口当たりで、ストレートでもハイボールでも飲み飽きない味わい。房総の山と清流に恵まれた君津の名を、千葉のお酒として気軽に楽しんでいただけます。

写真：Tetsuji Sakakibara / CC BY-SA 2.0・Xser21 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

中部・近畿・中国・四国

1杯 30ml / 税込

長野県

シングルモルト駒ヶ岳 Peated × Sherry ›	50%	¥1,977
シングルモルト駒ヶ岳 IPA CASK FINISH Bottled in 2022 ›	52%	¥2,079

静岡県

井川蒸溜所 NEW BORN 2024 Sherry Butt ›	60%	¥3,847
井川蒸溜所 Flora 2024 BOURBON BARREL ›	53%	¥3,077
井川(いかわ)蒸溜所 Flora 2025 バーボン樽+シェリー樽 ›	55%	¥2,475
井川蒸溜所 Fauna 2026 BOURBON BARREL , SHERRY CASK ›	50%	¥2,420
Whiskey & Co . Little K CASK STRENGTH ›	61%	¥2,035
ガイアフロー 静岡 ポットスティルW 純日本大麦初版edition ›	55%	¥2,805
ガイアフロー 静岡 ポットスティルW 純日本大麦2024版edition ›	55%	¥2,461

滋賀県

長濱蒸溜所 シングルモルト長濱 THE SEVENTH BATCH ›	50%	¥2,362

兵庫県

江井ヶ嶋蒸留所 あかし 5 年 SHERRY CASK CASK STRENGTH ›	61%	¥2,145
江井ヶ嶋蒸留所 あかし [2020] 5 年 水もと Sake Cask for SHINANOYA ›	62%	¥2,178
六甲山蒸溜所 六甲山 MIZUNARA ›	42%	¥1,815
黄桜 丹波蒸溜所 丹波シングルモルト Owner’s Cask BF-146 ›	60%	¥2,088

岡山県

宮下酒造 岡山 TRIPLE CASK ›	43%	¥2,637

愛媛県

梅美人酒造 愛媛モルトウイスキー 多喜 Taki ›	43%	¥1,925

広島県

桜尾蒸留所 SAKURAO ›	43%	¥1,647

マルス駒ヶ岳蒸溜所

こまがたけ

長野県 宮田村｜本坊酒造

シングルモルト駒ヶ岳 Peated × Sherry

KOMAGATAKE Single Malt Japanese Whisky｜Limited Batch



ALCOHOL
50%
アルコール度数

CASK
SHERRY
ピーテッド原酒・700ml

CENTRAL ALPS

中央アルプスの麓

標高約800mの蒸溜所

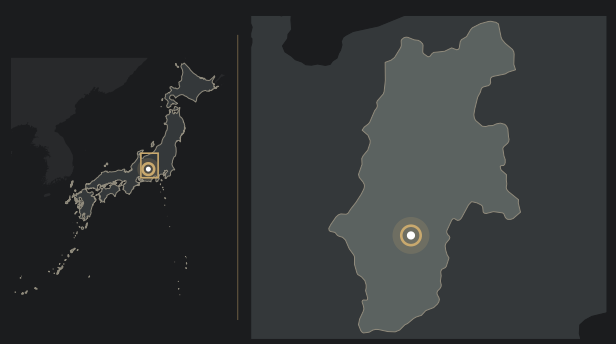


伊那谷と中央アルプス

ラベルには長野県の獣
ニホンカモシカと
蒸溜所周辺の自然

30ml ¥1,977 （税込）

中央アルプスの麓、伊那谷



マルス駒ヶ岳蒸溜所

中央アルプス・千畳敷



秋の宝剣岳と千畳敷カール

オレンジピールとハチミツ、ピート、そして白い煙。

中央アルプス駒ヶ岳の麓、伊那谷の宮田村にあるマルス駒ヶ岳蒸溜所。そのピーテッドモルト原酒をシェリー樽で熟成させた限定生産のシングルモルトです。オレンジピールやハチミツの香りにピートが広がり、シェリー樽由来の甘い味わいと、ほろ苦く上品に感じる白い煙のような余韻へ。ラベルには、長野県の県獣ニホンカモシカが蒸溜所周辺の自然とともに描かれています。

写真：Alpsdake / CC BY-SA 3.0・Alpsdake / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

マルス駒ヶ岳蒸溜所

こまがたけ

長野県 宮田村｜本坊酒造（鹿児島）

シングルモルト駒ヶ岳 IPA CASK FINISH

KOMAGATAKE Single Malt Japanese Whisky｜Bottled in 2022



ALCOHOL
52%
アルコール度数

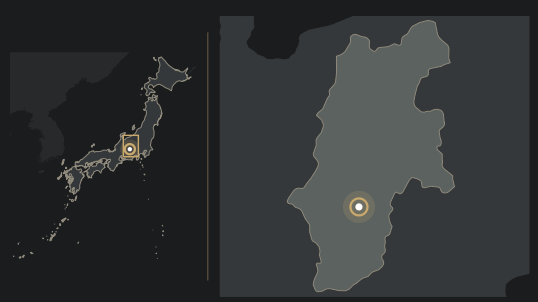
FINISH
IPA CASK
IPAを熟成した空き樽・700ml

BEER CASK
南信州ビールの樽
ホップ香る中濃色のIPA

ホップ由来の
爽やかな柑橘香
ハイボールに抜群

30ml ¥2,079（税込）

中央アルプスの麓、伊那谷



マルス駒ヶ岳蒸溜所

駒ヶ根・光前寺



光前寺の山門と新緑（駒ヶ根市）

ホップの柑橘とビターな余韻。ハイボールで真価を。

鹿児島に本社を置く本坊酒造が、中央アルプスの麓・長野県宮田村に構えるマルス駒ヶ岳蒸溜所。この一本は、南信州ビール駒ヶ岳醸造所がホップをふんだんに使って醸した中濃色のビール、インディア・ペールエール（IPA）を熟成した空き樽で、シングルモルト駒ヶ岳をフィニッシュしたものです。ホップ由来の爽やかな柑橘を思わせる香り、グレープフルーツやハーブのようなクリアな味わい、キレのよいビターな余韻。ハイボールとの相性は抜群です。

写真：Qurren / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

伊那谷・駒ヶ根 いなだに・こまがね

二つのアルプスにはさまれた谷

長野県 駒ヶ根市・宮田村・伊那市



駒ヶ岳ロープウェイと伊那谷・南アルプス
Kohei Fujii / CC BY-SA 2.0



天竜川と木曽駒ヶ岳（駒ヶ根市中沢）
Tomio344456 / CC BY-SA 3.0



高遠城址公園の桜（伊那市）
MaedaAkihiko / CC BY-SA 4.0

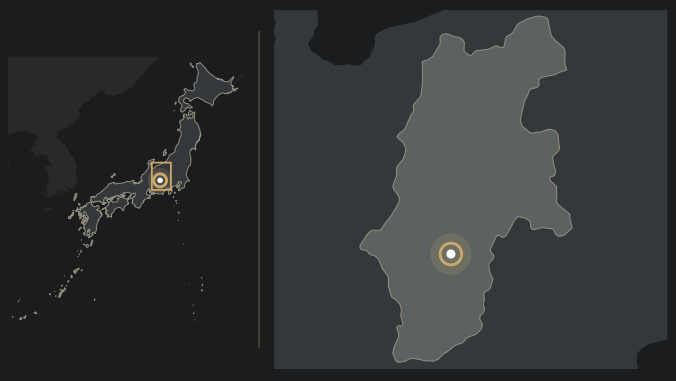


マルス駒ヶ岳蒸溜所（宮田村）
Opqr / CC BY-SA 4.0

中央アルプスの雪どけ水が、谷を潤す。

中央アルプスと南アルプスにはさまれ、天竜川が南へ流れる伊那谷。駒ヶ根からはバスと駒ヶ岳ロープウェイを乗り継いで、標高2,612m、日本でいちばん高い場所にある駅・千畳敷まで上がれます。夏は高山植物、秋は紅葉。ふもとには霊犬早太郎の伝説が残る古刹・光前寺や駒ヶ池があり、北の伊那市・高遠城址公園は「天下第一の桜」で知られます。名物はソースかつ丼に五平餅、信州そば。マルス駒ヶ岳蒸溜所は、中央アルプスの伏流水が湧く宮田村にあります。

伊那谷とマルス駒ヶ岳蒸溜所



伊那谷の歩み

860	光前寺が開かれる（寺伝）
1582	織田軍が高遠城を攻め、城主・仁科盛信が討死
1875	高遠城跡が公園に。旧藩士が桜を植える
1967	駒ヶ岳ロープウェイが開業
1985	本坊酒造が宮田村にマルス信州蒸溜所を開く
1992	ウイスキーの蒸溜を休止
2011	19年ぶりに蒸溜を再開
2020	「マルス駒ヶ岳蒸溜所」と改称

資料：駒ヶ根市・伊那市・本坊酒造の公開情報　地図：Natural Earth

井川蒸溜所

いかわ

静岡県 南アルプス｜十山

井川蒸溜所 NEW BORN 2024

Non-Peat Sherry Butt｜カスクストレングス・200ml



ALCOHOL
60%
カスクストレングス

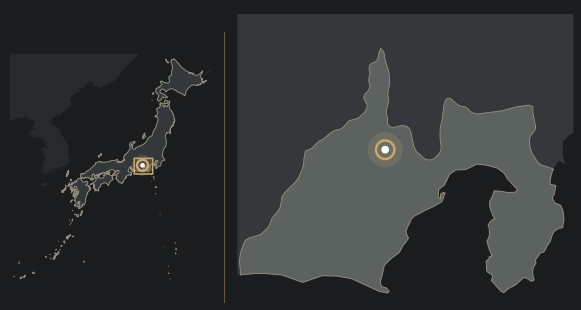
DISTILLED
2022.01
瓶詰め 2024.04

SHERRY BUTT
Cask No.346
ノンピート・酵母D&A

当店のボトルは
No.909
ノンチル（70μ）・無着色

30ml ¥3,847 （税込）

南アルプス、大井川の源流域



井川蒸溜所

井川湖



井川湖

南アルプスの森で育つ、若き原酒の素顔。

南アルプスの深い森の中、標高約1,200mに建つ井川蒸溜所。熟成の途上にある原酒をそのまま届ける「NEW BORN」の2024年版は、2022年1月に蒸溜したノンピート原酒を、シェリーバット（Cask No.346）で約2年熟成させたものです。加水せずカスクストレングスの60%、着色もしていません。シェリー樽のドライフルーツの甘みと、冷涼な森で育つ原酒のみずみずしさを。

写真：Nyao148 / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

井川蒸溜所

いかわ

静岡県 南アルプス｜十山

Dessin Series Flora 2024

デッサンシリーズ フローラ2024｜Flora & Fauna of the Alps



ALCOHOL
53%
アルコール度数

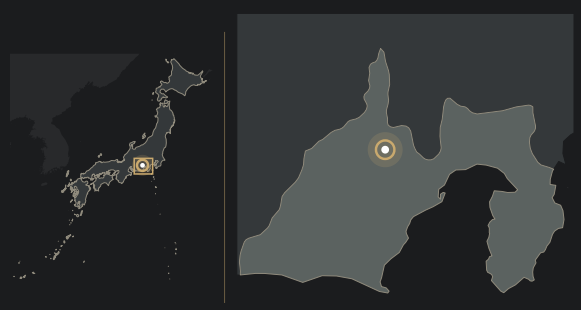
CASK
BOURBON
バーボンバレル・700ml

FLORA
タカネマンテマ
南アルプスだけに咲く花

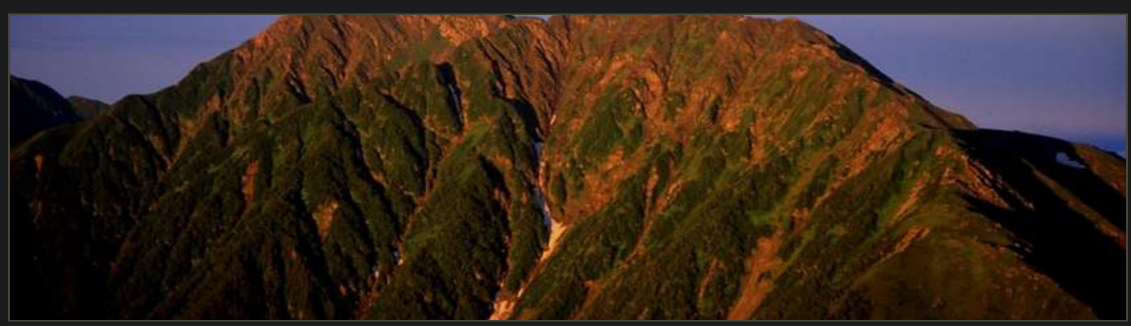
高山帯の岩場に咲く
絶滅危惧種
タカネマンテマ

30ml ¥3,077 （税込）

南アルプス、大井川の源流域



南アルプス・赤石岳



井川蒸溜所　　朝焼けの赤石岳

南アルプスの小さな花に捧げる、バーボン樽の一本。

南アルプスの動植物をデッサンで描く井川蒸溜所の「Flora & Fauna of the Alps」シリーズ。2024年のフローラは、高山帯の岩場にうつむき加減の小さな花を咲かせる絶滅危惧種タカネマンテマです。北半球の高緯度地域に広く生育しながら、日本では南アルプスだけに隔離分布しています。バーボンバレルで熟成させた原酒の、バニラと蜂蜜のような甘みを。

写真：Alpsdake / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

井川蒸溜所

いかわ

静岡県 南アルプス｜十山

Dessin Series Flora 2025

デッサンシリーズ フローラ2025



ALCOHOL
55%
アルコール度数

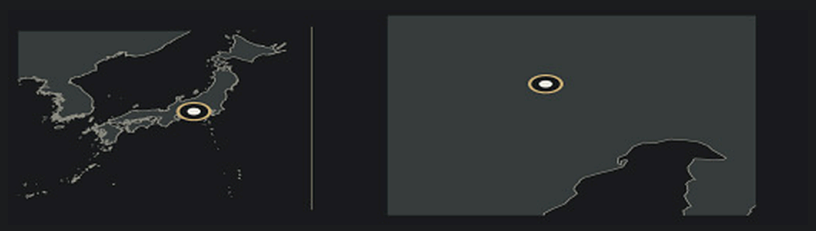
SOUTHERN ALPS
1,200m
南アルプスの森

DEEP IN THE FOREST
秘境の蒸溜所
冷涼で霧深い環境

ノンピート
バーボン樽＋シェリー樽
木賊湧水を使用

30ml ¥2,475 （税込）

静岡県・南アルプス



井川蒸溜所

深い山々に抱かれた蒸溜所



一般車両の通行が規制された林道の先に

南アルプス、標高1,200mの秘境。

一般車両の通行が規制された林道の先、南アルプスの深い森に佇む井川蒸溜所。冷涼な環境と木賊湧水が、その酒造りを支えます。フローラ2025は、バーボン樽のノンピート原酒にシェリー樽原酒を重ねた一本。木や花の香りに、バナナとチョコレートを思わせる甘み。少量の水で、口当たりと樽の表情がやわらかくひらきます。

見学は特別ツアー等に限られます。

写真：十山株式会社
地図：Natural Earth

商品資料：十山

井川蒸溜所

いかわ

静岡県 南アルプス｜十山

Dessin Series Fauna 2026

デッサンシリーズ ファウナ2026｜Flora & Fauna of the Alps



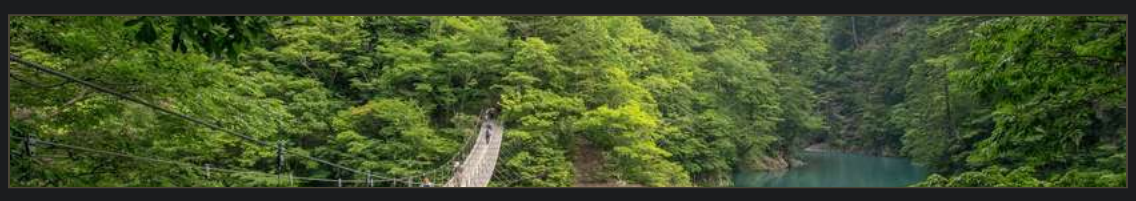
ALCOHOL
50%
アルコール度数

CASKS
2 TYPES
バーボン＋シェリー・700ml

FAUNA

クマタカ

森の生態系の象徴

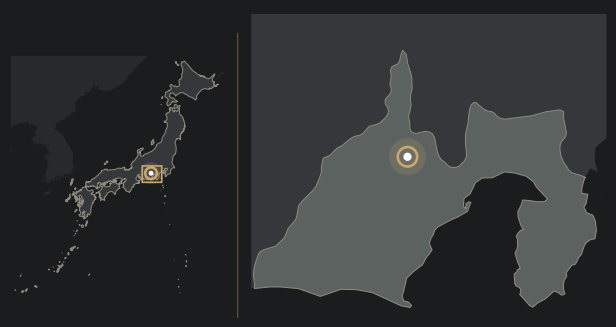


寸又峡・夢の吊橋

直径1mを超える巣を
大木の上に作る
森林性の猛禽

30ml ¥2,420（税込）

南アルプス、大井川の源流域



井川蒸溜所

大井川上流の湖と森



奥大井湖上駅（大井川鐵道井川線）

森の王者クマタカに捧げる、樽の重なり。

デッサンシリーズ2026年のファウナは、森林にすみ、さまざまな小動物を捕らえる大型の猛禽類クマタカ。木の上に直径1mを超える巣を作るため、枝の張り出した大木が欠かせず、森の生態系の豊かさの象徴ともいえる存在です。井川の広大な社有林に抱かれた蒸溜所らしい一本。バーボンバレルとシェリーカスクの原酒が重なり、甘みとコクが広がります。

写真：9689tatsuya / CC BY 4.0・Tetsuji Sakakibara from Tokyo, Japan / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

Whiskey&Co.

ウイスキーアンドカンパニー

静岡県 三島市｜Whiskey&Co.

Whiskey&Co. Little K CASK STRENGTH

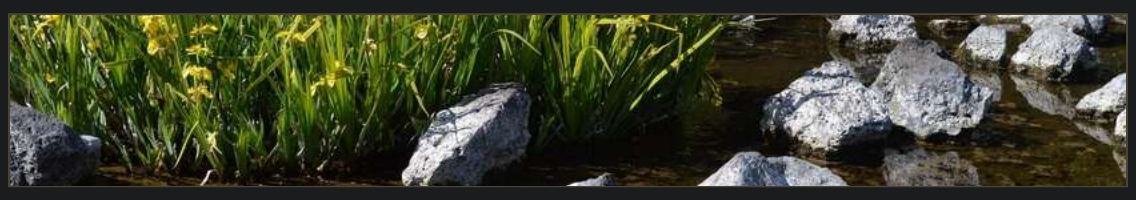
Distillery Water Dragon's Whiskey From Mishima｜375ml



ALCOHOL
61%
カスクストレングス

GRAIN
CORN
コーン・ライ麦・モルト

UNDER 2 YEARS
熟成2年未満
若さそのものを味わう



白滝公園の湧水の流れ（三島）

富士の湧水の町
三島でつくる
ノンチル・無着色

30ml ¥2,035 （税込）

富士山の湧水の町、三島



Whiskey&Co.

三島から望む富士山



三島スカイウォークと富士山

三島の水が育てる、力強い穀物の甘み。

富士山の湧水が町なかを流れる「水の都」三島。その地で生まれたWhiskey&Co.の「Little K」は、国産のコーングリッツにライ麦とモルトを合わせた、熟成2年未満のウイスキーです。加水しないカスクストレングスの61%で、冷却濾過や着色も行っていません。トウモロコシの甘み、ライ麦のスパイス、若い樽香の勢い。ロックやソーダ割りでも力強さが残ります。

写真：くろふね / CC BY 3.0・Asturio Cantabrio / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

静岡蒸溜所

しずおか

静岡県 静岡市｜ガイアフロー

静岡 ポットスティルW 純日本大麦 初版

POT STILL W｜100% JAPANESE BARLEY FIRST EDITION



ALCOHOL
55%
アルコール度数

日本産大麦麦芽
100%
初のボトリング・700ml

WOOD-FIRED

薪直火の初留機 W

シングルウォッシュスティル

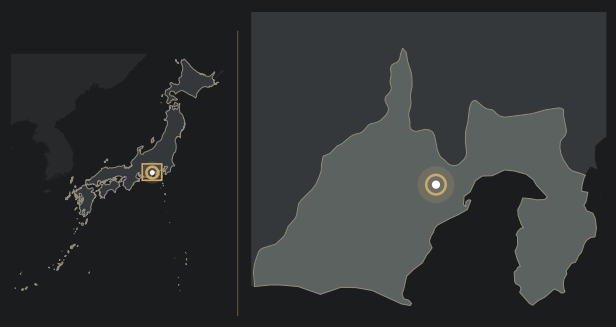


丸子の茶畑（静岡市）

exバーボン樽のみで熟成
日本大麦100%の
記念すべき初版

30ml　¥2,805　（税込）

静岡県・オクシズ



静岡蒸溜所

安倍川と富士山



朝の安倍川と静岡市街、富士山

薪の炎と日本の大麦。その最初の一本。

オクシズの自然に抱かれた静岡蒸溜所は、2016年の稼働開始から国産大麦麦芽での仕込みを続けてきました。「ポットスティルW」は、薪直火で焚く初留蒸留機「W」で蒸溜した原酒だけを使ったシングルウォッシュスティル・ウイスキー。その中でも日本産大麦麦芽100%で初めてボトリングしたのがこの初版です。薪火のまろやかさと日本大麦の軽やかさを、exバーボン樽のみで。

写真：Hiroto.15.0304 / CC BY-SA 4.0 · Commons user "no" / CC BY 2.1 jp
地図：Natural Earth
商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

静岡蒸溜所

しずおか

静岡県 静岡市｜ガイアフロー

静岡 ポットスティルW

純日本大麦 2024年版



ALCOHOL
55%
アルコール度数

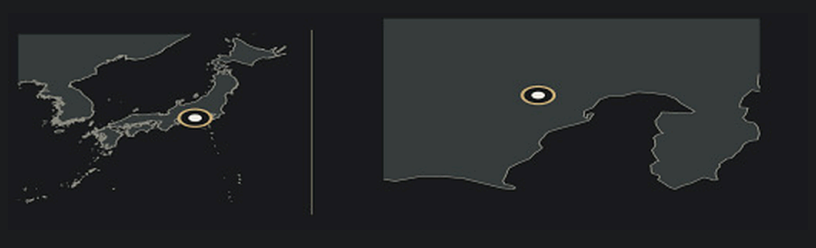
日本産大麦麦芽
100%
ノンピート

WOOD-FIRED
薪直火式
初留蒸留機 W

約15分おきに
薪をくべる手仕事。
国内販売 5,000本

30ml ¥2,461 （税込）

静岡県・オクシズ



静岡蒸溜所

自然と調和する、木の蒸溜所



オクシズの自然に抱かれた静岡蒸溜所

薪の炎が引き出す、日本の大麦の奥行き。

日本産大麦麦芽100%と薪直火の初留蒸留機「W」から生まれた一本。スコットランド製スティルに日本のピザ窯職人が手がけた炉を組み合わせ、地元の間伐材を薪として用います。約15分おきに火をくべる手仕事が、麦の繊細さにコクと香ばしさを重ねます。まずはストレートで、少量の水による香りの変化もゆっくりと。

写真：GAIAFLOW
地図：Natural Earth

商品資料：ガイアフロー

長濱蒸溜所

ながはま

滋賀県 長浜市｜長浜浪漫ビール

シングルモルト長濱 THE SEVENTH BATCH

SINGLE MALT NAGAHAMA｜HAND CRAFT｜500ml



ALCOHOL
50%
アルコール度数

BOTTLED
2025.10
蒸溜 2019.12〜2022.08

4 CASKS

四種の樽

バーボン・赤ワイン・ソーテルヌ・アイラ

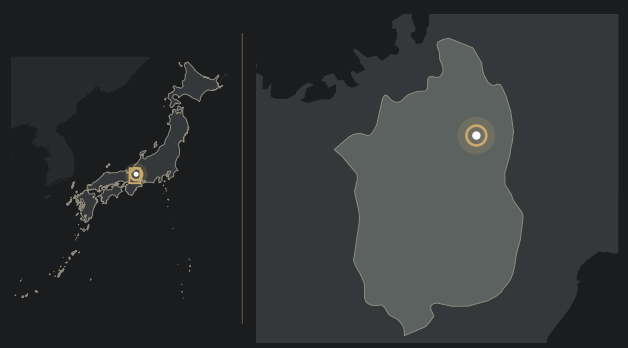


琵琶湖に浮かぶ竹生島

Philosophy
一醸一樽
Blender: Y. Yahisa

30ml ¥2,362 （税込）

琵琶湖の北東、長浜



長濱蒸溜所

長浜城



長浜城

一醸一樽。小さな蒸溜所の手仕事を重ねて。

琵琶湖のほとり、長浜の町なかでクラフトビールを醸す長浜浪漫ビールが営む長濱蒸溜所。日本でも指折りの小さな蒸溜所で、一度の仕込みを一つの樽に詰める「一醸一樽」を信条としています。第7弾は2019年12月から2022年8月に蒸溜した原酒を、バーボンバレル、赤ワイン、ソーテルヌ、アイラのクォーターカスクから選んでヴァッティング。果実の甘みに、ほのかな潮気とスモーク。

写真：663highland / CC BY 2.5 · Brakeet / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

江井ヶ嶋蒸溜所

えいがしま

兵庫県 明石市｜江井ヶ嶋酒造

シングルモルトあかし シェリーカスク PX 5年

SINGLE MALT AKASHI｜SHERRY CASK｜CASK STRENGTH



ALCOHOL
61%
カスクストレングス

AGED
5 YEARS
PXシェリー樽・500ml

LIGHT PEATED

ライトピーテッド麦芽

極甘口ペドロ・ヒメネス樽

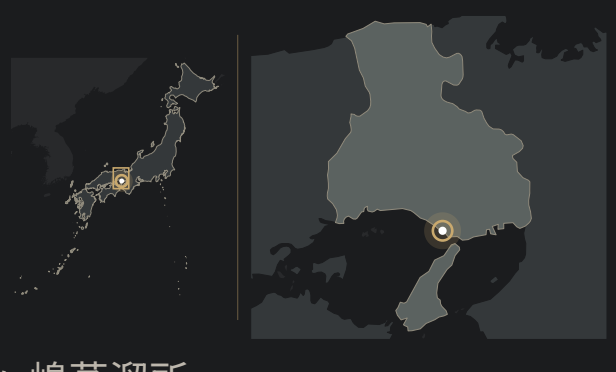


明石城の櫓

カシス、ラズベリー
干しぶどうの香り
ノンチル・無着色

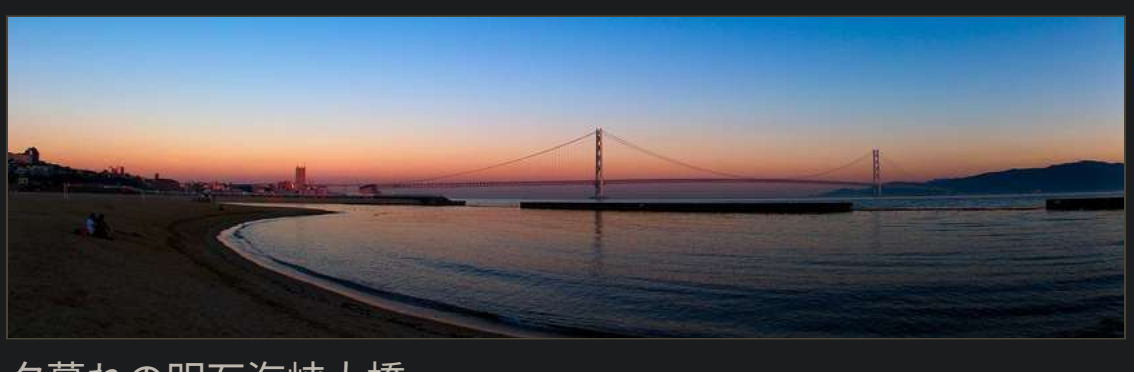
30ml ¥2,145 （税込）

明石海峡を望む、播磨灘のほとり



江井ヶ嶋蒸溜所

明石海峡の夕暮れ



夕暮れの明石海峡大橋

甘酸っぱいベリーに、ほのかなピート。

明石海峡を望む播磨灘のほとりで、清酒と焼酎、そしてウイスキーを造り続ける江井ヶ嶋酒造。ライトピーテッド麦芽を原料に蒸溜した原酒を、希少なペドロ・ヒメネス（極甘口タイプ）のシェリー樽で5年間貯蔵しました。甘いカシスやラズベリー、干しぶどうの香りに、ほのかなピート。心地よい酸味と甘みが特徴の、カスクストレングス61%です。

写真：halfrain / CC BY-SA 2.0 · KishujiRapid / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

江井ヶ嶋蒸溜所

えいがしま

兵庫県 明石市｜江井ヶ嶋酒造

あかし 5年 水もと Sake Cask

Exclusively for Shinanoya｜Cask #61922｜500ml



ALCOHOL
62%
カスクストレングス

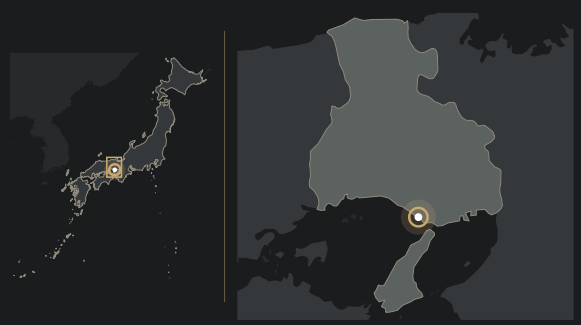
DISTILLED
2020.11
瓶詰め 2025.11

SAKE CASK
水もと（水酛）の酒樽
信濃屋限定ボトル

清酒蔵ならではの
日本酒樽で熟成した
シングルモルト

30ml ¥2,178 （税込）

明石海峡を望む、播磨灘のほとり



江井ヶ嶋蒸溜所

江井ヶ嶋酒造



江井ヶ嶋酒造

日本酒の樽が育てた、明石の5年。

清酒蔵でもある江井ヶ嶋酒造ならではの、日本酒の樽で熟成させたシングルモルト。2020年11月に蒸溜し、古くから伝わる酒母造り「水もと（水酛）」の日本酒を寝かせた樽（Cask #61922）で5年間熟成、2025年11月に瓶詰めしました。酒販店・信濃屋のための限定ボトルで、狐面の絵ラベルが目印。米由来のやわらかな甘みと、62%の力強さを。

写真：663highland / CC BY 2.5
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

黄桜 丹波蒸溜所

たんば

兵庫県 丹波篠山市｜黄桜

丹波シングルモルト Owner's Cask 2023

武蔵屋 OWNER'S CASK｜Cask BF-146



ALCOHOL
60%
カスクストレングス

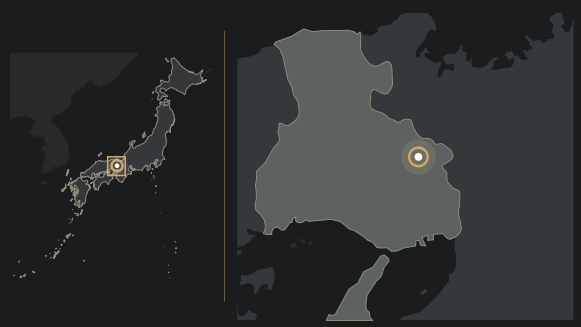
限定本数
60本
700ml

BOURBON BARREL
2023.03 → 2026.05
蒸溜 → 瓶詰め・シングルカスク

Owner's Cask
Owner：武蔵屋（竹内 元）
ノンチルフィルター・無着色

30ml ¥2,088 （税込）

霧に包まれる、丹波篠山の盆地



城下町・篠山の面影



黄桜 丹波蒸溜所（兵庫県丹波篠山市）　篠山城下町・御徒士町の武家屋敷通りと丹波の山並み

60本だけの、樽出しそのままの丹波。

京都・伏見の酒蔵、黄桜が2018年からウイスキーを蒸溜する丹波蒸溜所。丹波篠山は山に囲まれた標高200〜300mの盆地で、寒暖差が大きく一年を通して霧が多い、スコットランドのハイランドを思わせる土地です。東京・世田谷の酒販店 武蔵屋がオーナーのバーボンバレルを、ブレンドも加水も冷却濾過も着色もせず瓶詰めした、わずか60本のうちの1本です。

写真：663highland / CC BY 2.5
地図：Natural Earth

蒸溜所資料：ボトル裏ラベル・日本食糧新聞
商品資料：武蔵屋

丹波篠山 たんばささやま

霧の盆地の城下町

兵庫県 丹波篠山市



篠山城跡の大書院（2000年に復元）
先従隗始 / CC0



妻入りの商家が並ぶ河原町の町並み
663highland / CC BY 2.5



丹波焼の里・立杭の窯（陶の郷）
663highland / CC BY 2.5



石垣と堀が残る篠山城跡
Saigen Jiro / CC0

霧の盆地に、城下町と六古窯の里。

京都と山陰・山陽を結ぶ街道の要所に、1609年、徳川家康の命で諸大名が築いた篠山城。石垣と堀が残る城跡には大書院が復元され、城下には武家屋敷が並ぶ御徒士町や、妻入りの商家が続く河原町の町並みが残ります。秋から冬は盆地を朝霧が包み、昼夜の寒暖差が黒豆（丹波黒）や丹波栗、山の芋を育て、冬はぼたん鍋の季節。南の今田町立杭は、平安時代の終わりから続く日本六古窯・丹波焼の里です。この霧と寒暖差が、丹波蒸溜所のウイスキーも育てています。

丹波篠山と丹波蒸溜所



丹波篠山の歩み

12世紀	丹波焼が始まる（日本六古窯のひとつ）
1609	徳川家康の命で篠山城を築く（天下普請）
1944	篠山城の大書院が焼失
2000	大書院を復元
2004	篠山の町並みが重要伝統的建造物群保存地区に
2015	「デカンショ節」の物語が日本遺産に
2018	黄桜が丹波蒸溜所でウイスキーの蒸溜を始める
2019	市の名前が篠山市から丹波篠山市に

資料：丹波篠山市・文化庁・黄桜の公開情報　地図：Natural Earth

六甲山蒸溜所

ろっこうさん

兵庫県 神戸市｜六甲山蒸溜所

六甲山 MIZUNARA

PURE MALT WHISKY｜ミズナラ



ALCOHOL
42%
アルコール度数

CASK
MIZUNARA
ノンピート・720ml

MT. ROKKO

六甲山頂の井戸水

森の澄んだ空気で熟成



六甲ガーデンテラス

ミズナラ由来の
オリエンタルな伽羅香
爽やかな余韻

30ml ¥1,815 （税込）

神戸の背後にそびえる六甲山



六甲山蒸溜所

六甲山系からの夜景



六甲山系から望む神戸の夜景（摩耶山）

森を駆け抜ける風のような、爽やかな余韻。

神戸の街の背後にそびえる六甲山。その山上の蒸溜所で、厳選したスコットランド産モルト原酒を森の澄んだ空気とともにミズナラの樽で熟成させ、六甲山頂の井戸から汲み上げた天然水を加えて味わいを整えました。麦芽のやさしい甘みとコク、ミズナラ由来のオリエンタルな伽羅香、木々を駆け抜ける爽やかな風を思わせる余韻。ノンピートのピュアモルトです。

写真：Laitr Keiows / CC BY-SA 3.0 · 663highland / CC BY 2.5
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

岡山蒸溜所

おかやま

岡山県 岡山市｜宮下酒造

岡山 TRIPLE CASK

JAPANESE SINGLE MALT WHISKY｜OKAYAMA TRIPLE CASK



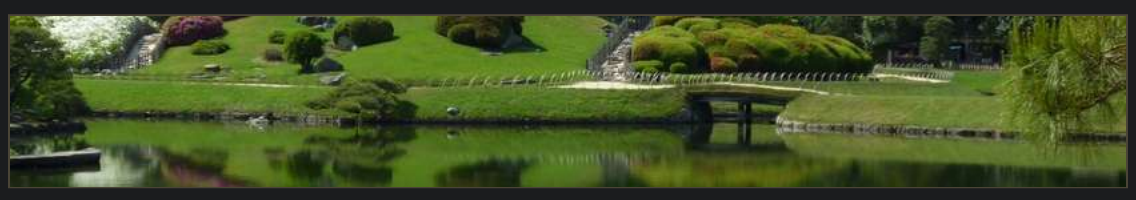
ALCOHOL
43%
アルコール度数

OKAYAMA BARLEY
岡山県産
大麦麦芽・700ml

3 CASKS

三つの樽

ブランデー・シェリー・ミズナラ



後楽園の池に映る岡山城

2011年から蒸溜
当店のボトルは
No.00255L

30ml ¥2,637 （税込）

旭川のほとり、岡山



岡山蒸溜所

岡山城



紅葉と岡山城

岡山の大麦を、三つの樽で。

岡山市の清酒蔵、宮下酒造が2011年から蒸溜を続ける岡山蒸溜所。岡山県産の大麦麦芽を発酵・蒸溜し、じっくり熟成させてから瓶詰めしたシングルモルトです。「トリプルカスク」は、ブランデー樽、シェリー樽、ミズナラ樽でそれぞれ熟成させた原酒をヴァッティングした限定品。ブランデー樽の華やかさ、シェリー樽の甘み、ミズナラの香りが重なります。

写真：Martin Falbisoner / CC BY-SA 4.0 · Fjkelfeimvvn / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

梅美人酒造

うめびじん

愛媛県 八幡浜市｜梅美人酒造

愛媛モルトウイスキー 多喜 Taki

Ehime Malt Whisky｜Blessing of well water



ALCOHOL
43%
アルコール度数

SINCE
1916
梅美人酒造・700ml

WELL WATER
地下30mの井戸水
天然水へのこだわり



佐田岬灯台

英国・カナダ産の
モルトを
八幡浜の水で

30ml ¥1,925（税込）

佐田岬の付け根、八幡浜



梅美人酒造

八幡浜の町と港



八幡浜の町と港

酒蔵が大切にしてきた「水」で仕上げた一本。

佐田岬半島の付け根、みかんの段々畑が海へと続く港町・八幡浜。1916年創業の梅美人酒造は、酒造りを支えるものの一つに「水」を挙げ、地下30メートルを流れる水脈から汲み上げた井戸水にこだわってきました。「多喜」は、英国とカナダのモルト原酒を、この天然水で仕上げたモルトウイスキー。やわらかな麦の甘みと穏やかな口当たりです。

写真：Amake / CC BY-SA 3.0 · clear_and_sunny / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

桜尾蒸留所

さくらお

広島県 廿日市市｜サクラオB&D

シングルモルト 桜尾 SAKURAO

SINGLE MALT JAPANESE WHISKY



ALCOHOL
43%
アルコール度数

SEASIDE
瀬戸内
海辺の貯蔵庫・700ml

SETOUCHI

瀬戸内の潮の香り

創業の地・桜尾で熟成

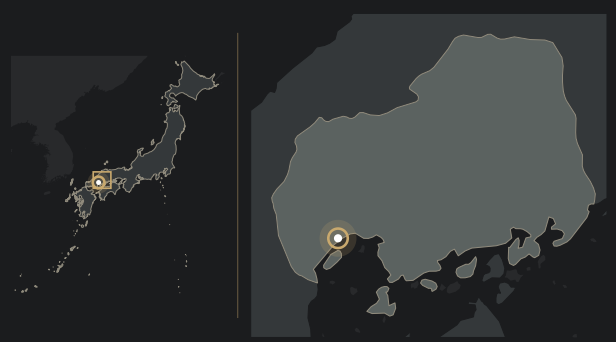


弥山から望む瀬戸内海

宮島を望む
海辺の蒸留所
ノンチル・無着色

30ml ¥1,647 （税込）

宮島を望む、廿日市



桜尾蒸留所

宮島・厳島神社



夕暮れの厳島神社大鳥居

瀬戸内の潮風をまとった、穏やかなスモーク。

宮島を望む広島県廿日市市、創業の地・桜尾にある貯蔵庫で熟成させたシングルモルトです。海辺に位置する貯蔵庫ゆえ、熟成樽は瀬戸内の穏やかな潮の香りをほのかにまといます。心地よいスモーキーさと樽の香り、長く続く濃厚な甘い香り。冷却濾過をせず、着色もしない自然な色合いで、瀬戸内のウイスキーをそのままお届けします。

写真：Jakub Hałun / CC BY 4.0 · dconvertini / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

九州・沖縄

前編 / 1杯30ml・税込

九州・沖縄 蒸溜所マップ ›

大分県

久住蒸溜所 KUJU DISTILLERY THE FIRST CASK STRENGTH ›	58%	¥2,475
久住蒸溜所 KUJU DISTILLERY tabi CASK STRENGTH ›	53%	¥2,365

福岡県

新道蒸留所 SHINDO EXPERIMENTAL 01 ›	50%	¥2,965
新道蒸留所 NEW MAKE ›	60%	¥2,750
新道蒸留所 SHINDO EXPERIMENTAL FOR CORES. 02 ›	48%	¥2,475
新道蒸留所 SHINDO Blended Non Peated The Blended 2026 ›	46%	¥1,595

宮崎県

尾鈴山蒸留所 OSUZU MALT American Oak Barrel Our Local Barley ›	46%	¥2,189
尾鈴山蒸留所 OSUZU MALT Chestnut Barrel Our Local Barley ›	46%	¥2,527

熊本県

常楽酒造 天乃白雨 KUMAMOTO Rice Whisky ›	43%	¥1,705
山鹿蒸溜所 YAMAGA Peated 2026 Edition ›	55%	¥1,977

鹿児島県

嘉之助蒸留所 KANOSUKE HIOKI POT STILL 2024 LIMITED EDITION ›	55%	¥2,835
嘉之助蒸溜所 シングルモルト嘉之助 PEATED ›	48%	¥2,178
嘉之助蒸溜所 シングルモルト嘉之助 2026 LIMITED EDITION ›	57%	¥2,915
嘉之助蒸溜所 嘉之助 HIOKI POT STILL ›	51%	¥2,365

九州・沖縄

後編 / 1杯30ml・税込

九州・沖縄 蒸溜所マップ ›

鹿児島県

嘉之助蒸溜所 シングルモルト嘉之助 ›	48%	¥1,977
御岳蒸留所 CASK Number III シングルカスク日本ウイスキー ›	56%	¥2,189
御岳蒸留所 御岳 2025 ›	43%	¥2,178
御岳蒸留所 Imadeya Cask No . 001 a view of Sakurajima ›	56.7%	¥2,945
御岳蒸留所 Owner’s Cask No.562 TASTING MARKET ›	59.1%	¥1,978
西酒造 Hioki THE ONTAKE DISTILLERY PURE BARLEY SINGLE BLENDED ›	40%	¥1,867
本坊酒造 MARS The Y . A . # 03 ›	51%	¥2,079
本坊酒造 シングルモルト津貫 2023 Edition ›	50%	¥2,068
火の神蒸溜所 HINOKAMI NEW BORN #3 ›	50%	¥1,850

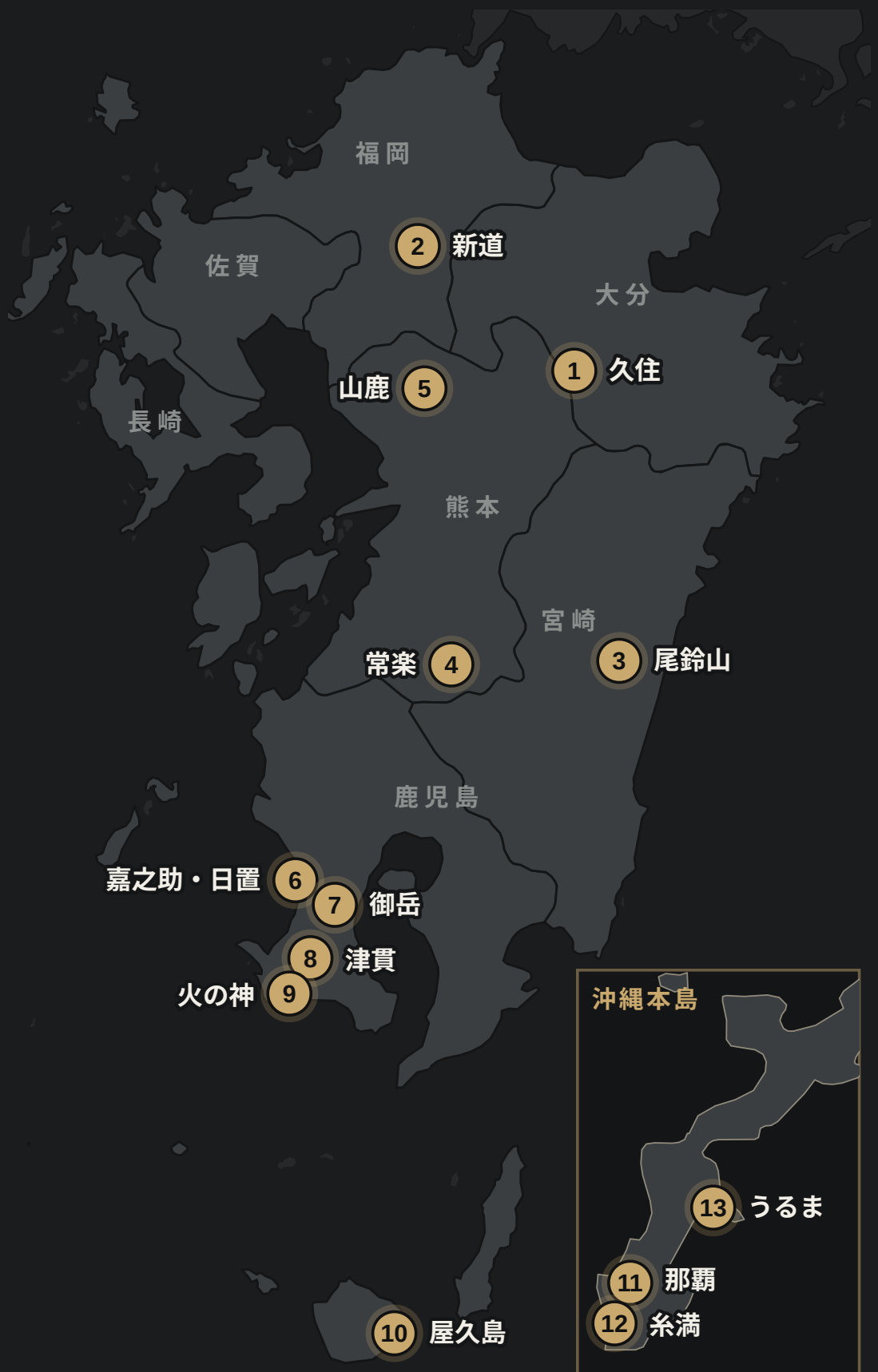
沖縄県

久米仙酒造 OKINAWA BLUE RICE WHISKY AKASHOUBIN ›	50%	¥1,925
昌広酒造 CRAFT WONDER Rice Whisky WONDER MIZUNARA 12年 ›	43%	¥1,925
昌広酒造 CRAFT WONDER Rice Whisky WONDER BOURBON BARREL 7年 ›	43%	¥1,925
琉歌 RYUKA NEW BORN 2026 ›	58%	¥2,087
那覇蒸溜所シングルモルト・ジャパニーズウイスキー ›	60%	¥2,035

KYUSHU & OKINAWA

九州・沖縄の蒸溜所

火山と森と海に抱かれた南の土地で、焼酎や泡盛の蔵がウイスキー造りに挑んでいます。番号や銘柄をタップすると、それぞれの紹介ページへ移動します。



1 **久住蒸溜所**
大分県 竹田市
THE FIRST / Tabi #01

2 **新道蒸溜所**
福岡県 朝倉市
EXPERIMENTAL 01 / NEW MAKE / CORES.02 / The Blended 2026

3 **尾鈴山蒸留所**
宮崎県 木城町
American Oak / Chestnut

4 **常楽酒造**
熊本県 錦町
天乃白雨

5 **山鹿蒸溜所**
熊本県 山鹿市
Peated 2026

6 **嘉之助蒸溜所・日置蒸溜蔵**
鹿児島県 日置市
シングルモルト / PEATED / 2026 LIMITED / HIOKI POT STILL / POT STILL 2024

7 **御岳蒸留所（西酒造）**
鹿児島県 鹿児島市
CASK Number III / 御岳 2025 / Imadeya Cask 001 / Owner’s Cask / Hioki

8 **マルス津貫蒸溜所**
鹿児島県 南さつま市
津貫 2023

9 **火の神蒸溜所**
鹿児島県 枕崎市
NEW BORN #3

10 **マルス屋久島エージングセラー**
鹿児島県 屋久島町
The Y.A. #03

11 **久米仙酒造・那覇蒸溜所**
沖縄県 那覇市
OKINAWA BLUE / 那覇蒸溜所 シングルモルト

12 **まさひろ酒造**
沖縄県 糸満市
MIZUNARA 12年 / BOURBON 7年

13 **州崎蒸溜所（新里酒造）**
沖縄県 うるま市
琉歌 NEW BORN 2026

地図：Natural Earth（パブリックドメイン）

久住蒸溜所

くじゅう

大分県 竹田市｜津崎商事

シングルモルト久住 THE FIRST

KUJU Single Malt Japanese Whisky｜CASK STRENGTH



ALCOHOL
58%
カスクストレングス

BOTTLES
11,000
総本数・700ml

ALTITUDE
標高約600m
九州とは思えない冷涼な高原



長者原・タデ原湿原の木道

久住蒸溜所の
最初のシングルモルト
冷却濾過なし

30ml　¥2,475　（税込）

くじゅう連山のふもと、久住高原



久住蒸溜所

くじゅう連山と久住高原



くじゅう連山と久住高原の草原（大分県竹田市）

標高600mの高原で育った、最初の一本。

くじゅう連山を望む大分県竹田市久住町、標高約600mの高原に建つ久住蒸溜所。大正初期から続く酒販店・津崎商事が「いつか自分たちのウイスキーを」という夢を形にした、大分県で唯一のウイスキー専門の蒸溜所です。九州にありながら冷涼な高原の気候で熟成させた原酒による、最初のシングルモルトが「THE FIRST」。加水しないカスクストレングス58%、冷却濾過もせずに瓶詰めしました。総本数11,000本、2025年4月の発売です。

写真：STA3816 / CC BY-SA 3.0 · 690 Noda / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

久住蒸溜所

くじゅう

大分県 竹田市｜津崎商事

シングルモルト久住 Tabi #01

KUJU Single Malt Japanese Whisky｜tabi CASK STRENGTH



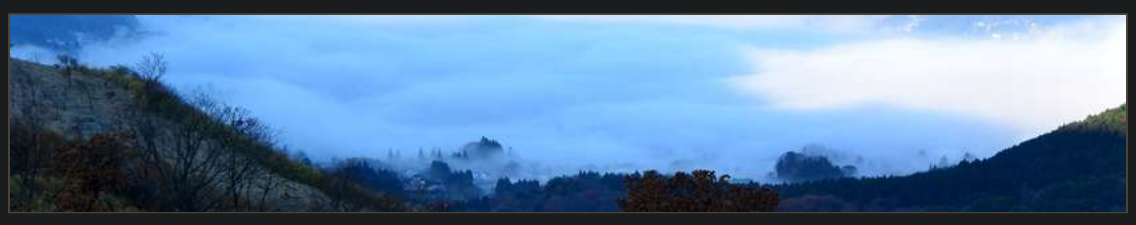
ALCOHOL
53%
アルコール度数

RELEASE
2026.7
「Tabi」第1弾・700ml

TABI #01

旅のはじまり

甘くフルーティーな香り



朝霧に包まれる由布院盆地（大分県）

力強い原酒を
ほどよく効かせた
バランスの一本

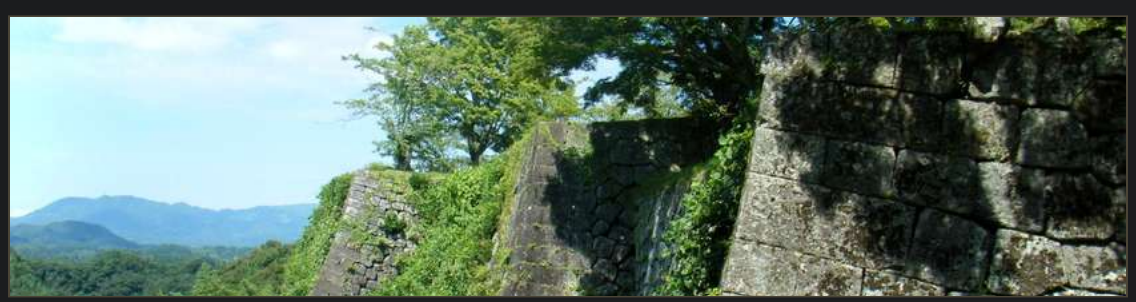
30ml ¥2,365 （税込）

くじゅう連山のふもと、久住高原



久住蒸溜所

岡城跡の石垣



岡城跡の高石垣（竹田市）

甘い果実と、やわらかな木の余韻。旅の第一歩。

「THE FIRST」に続いて久住蒸溜所が送り出した新シリーズ「Tabi」の第1弾です。個性の強い原酒をほどよく効かせながら、全体のバランスを大切にヴァッティングしました。香りから口に含んだ瞬間まで続く、甘くフルーティーな印象。余韻ではフルーティーさがいっそう引き立ち、やわらかな木の香りが寄り添います。冷却濾過を行わず、アルコール度数53%で瓶詰め。2026年7月31日発売の、高原の蒸溜所の新しい旅の始まりです。

写真：As6673 / Public domain · Miya.m / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth
商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新道蒸溜所

しんどう

福岡県 朝倉市｜篠崎

SHINDO EXPERIMENTAL 01

Single Malt Japanese Whisky｜新道蒸溜所 初のシングルモルト



ALCOHOL
50%
アルコール度数

EST.
2021
FUKUOKA・700ml

THE QUEST FOR THE ORIGINAL

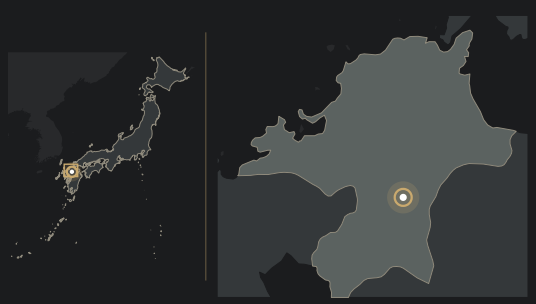
独創性の追求

現時点でのベストの提案

トロピカルなトップ
バタークリームの香り
トフィーの長い余韻

30ml ¥2,965 （税込）

筑後川の流れる、朝倉



新道蒸溜所

筑後川流域の棚田



つづら棚田（朝倉の隣、うきは市）

華やかでトロピカル。新道の原点となる一本。

福岡県朝倉市で200年にわたり酒を醸してきた篠崎が、2021年に開いた「SHINDO LAB」。その新道蒸溜所が初めて世に出したシングルモルトが「EXPERIMENTAL 01」です。目指す酒質への挑戦を日々続けるなかで、現時点でベストと考える提案。トップは華やかでトロピカル、フルーティー。続いてオリエンタルで甘いバタークリームのような香りが広がり、トフィーやミルキーさを伴う長い余韻へ。まずはストレートで、加水による変化もぜひ。

写真：うきは市 / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新道蒸溜所

しんどう

福岡県 朝倉市｜篠崎

SHINDO New Make Whisky PEATED

SHINDO LAB｜ニューメイク・200ml



ALCOHOL
60%
アルコール度数

DISTILLED
2023.4
2023年6月16日 瓶詰め

NEW MAKE

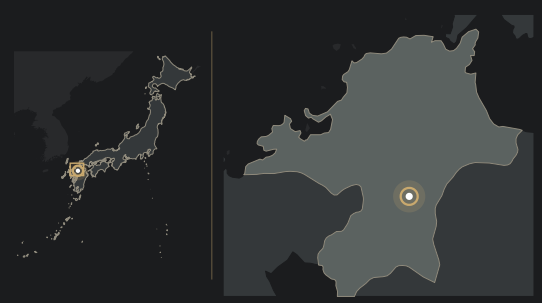
樽に入る前の原酒

ピーテッド麦芽（英国製造）

初留 2023.4.21–27
再留 2023.4.24–28
無色透明のニューメイク

30ml ¥2,750 （税込）

筑後川の流れる、朝倉



筑後川と原鶴温泉



新道蒸溜所　　筑後川と原鶴温泉（朝倉市）

樽に入る前の、新道の素顔。

ニューメイクとは、蒸溜したばかりで樽熟成を経ていない、無色透明の原酒のこと。新道蒸溜所のこの一本は、英国製造のピーテッド麦芽を使って2023年4月に初留と再留を行い、同年6月16日に瓶詰めしたものです。アルコール度数60%。ピートのスモークと麦の力強さの奥に、新道の原酒の特長といわれるバターやミルクのようなまろやかさ。熟成したEXPERIMENTALやCORESと飲み比べると、樽が与えるものがよくわかります。

写真：STA3816 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新道蒸溜所

しんどう

福岡県 朝倉市｜篠崎

SHINDO EXPERIMENTAL FOR CORES.02

Single Malt Japanese Whisky｜新道初のピーテッド



ALCOHOL
48%
アルコール度数

PEATED
No.02
オフィシャル初のピーテッド・700ml

CORES SERIES
より深いテーマで
「独創性の追求」を体現

ピートを基軸に
クリスピーな麦芽
アーモンドとベリー

30ml ¥2,475 （税込）

筑後川の流れる、朝倉



秋月・杉の馬場の桜



新道蒸溜所　　秋月・杉の馬場の桜のトンネル

ピートを軸に、軽快に。新道のもうひとつの顔。

新道蒸溜所が掲げる「独創性の追求」を体現すべく、より深いテーマで届けるシリーズ「EXPERIMENTAL FOR CORES」。その「02」は、新道のオフィシャルボトルで初めてのピーテッドタイプです。ピートの香りを基軸としながらも軽快で、麦芽のクリスピー感やアーモンド、ベリー、そして新道の原酒の特長であるバターやミルキーさもしっかりと感じられるよう、ヴァッティングを行いました。味わいの階層的な変化と広がりをご堪能ください。

写真：STA3816 / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

新道蒸溜所

しんどう

福岡県 朝倉市｜篠崎

SHINDO The Blended 2026 – Non Peated

Blended Japanese Whisky｜新道蒸溜所 × 朝倉蒸溜所



ALCOHOL
46%
アルコール度数

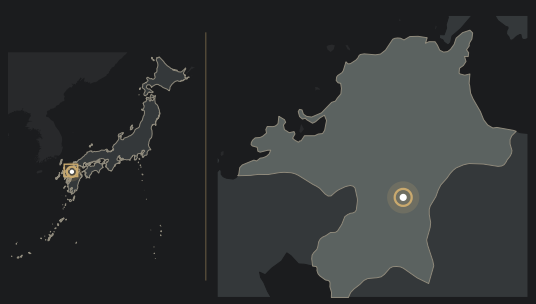
DISTILLERIES
2
新道のモルト＋朝倉のグレーン

LOCAL BARLEY
朝倉産の大麦
グレーンも地元の大麦から

ISC 2026
GOLD 受賞
ハイボールにも

30ml ¥1,595（税込）

筑後川の流れる、朝倉



秋月の目鏡橋



新道蒸溜所　　秋月の目鏡橋（野鳥川）

ふたつの蒸溜所の合作。なめらかで、ミルキー。

篠崎が運営するふたつの蒸溜所の合作による、新道初のブレンデッド・ジャパニーズウイスキー。新道蒸溜所で造ったモルトウイスキーと、福岡県朝倉産の大麦（ローカルバーレイ）を原料に朝倉蒸溜所で自社製造したグレーンウイスキーをブレンドしました。スムースな飲みやすさのなかに、新道のニューメイク由来のミルキーさやトフィー（キャラメル）のニュアンス。水割りやハイボールはもちろん、ストレートでもその魅力を。2026年6月発売。

写真：sk01 / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

尾鈴山蒸留所

おすずやま

宮崎県 木城町｜黒木本店

OSUZU MALT American Oak Barrel

Our Local Barley｜Japanese Single Malt Whisky



ALCOHOL
46%
アルコール度数

CASK
OAK
アメリカンオーク樽・700ml

OUR LOCAL BARLEY

自ら育てた大麦

手仕事のボックスモルティング

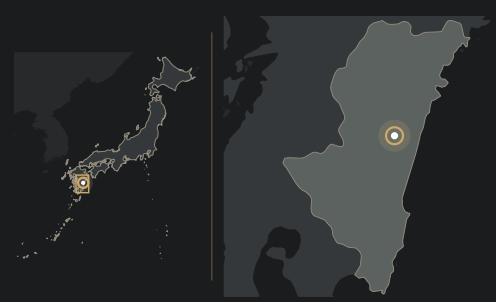


高千穂峡の真名井の滝（宮崎県）

地元の大麦を
自らモルティング
ノンチルフィルター

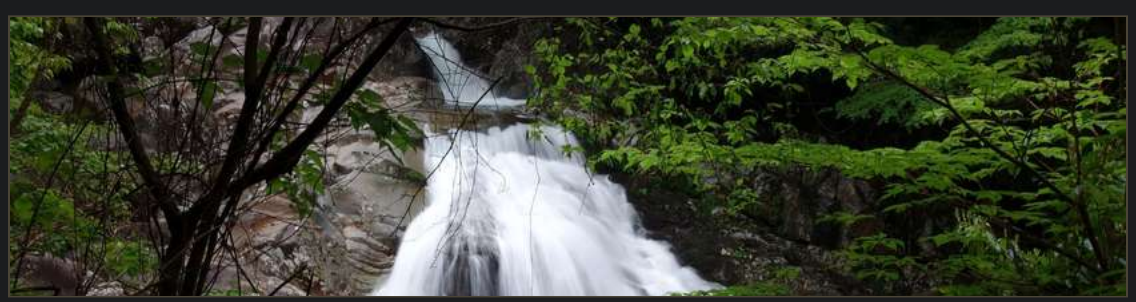
30ml ¥2,189 （税込）

尾鈴山のふもと、木城町



尾鈴山蒸留所

尾鈴山の森と滝



尾鈴山系の次郎四郎滝（宮崎県）

畑から一杯まで。尾鈴山の森が育むモルト。

焼酎「百年の孤独」で知られる黒木本店が、1998年に尾鈴山のふもとの森に開いた尾鈴山蒸留所。2019年からはウイスキー造りにも取り組んでいます。原料は、自ら栽培した地元・宮崎の大麦。それを蒸留所の中で、箱の中で麦を発芽させる「ボックスモルティング」により、丁寧な手仕事で麦芽にしています。このアメリカンオーク樽熟成は、素朴でやさしい麦の甘みに、穏やかな樽の甘い香りが寄り添う一本。冷却濾過をせずに仕上げています。

写真：Koda6029 / CC BY-SA 4.0 · The Modern Polymath / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

尾鈴山蒸留所

おすずやま

宮崎県 木城町｜黒木本店

OSUZU MALT Chestnut Barrel

Our Local Barley｜Japanese Single Malt Whisky



ALCOHOL
46%
アルコール度数

CASK
CHESTNUT
栗の木の樽・700ml

RARE WOOD
栗樽で熟成
ウイスキーでは珍しい栗材

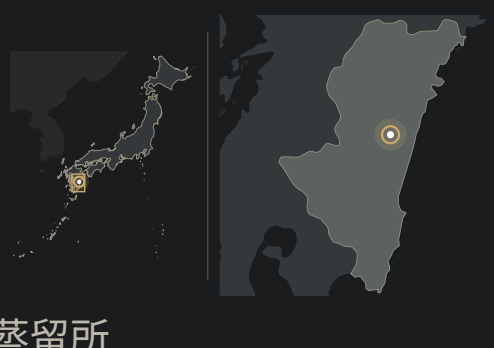


日向岬から望む日向灘

栗の木の樽で熟成
自社栽培・自社製麦
ノンチルフィルター

30ml ¥2,527 （税込）

尾鈴山のふもと、木城町



尾鈴山蒸留所

尾鈴山麓を流れる小丸川



尾鈴山麓、石河内を流れる小丸川（木城町）

栗の木の樽がもたらす、ほっくりとした甘み。

尾鈴山蒸留所のシングルモルトのなかでも、ひときわ個性的なのが栗の木の樽で熟成させたこの一本です。栗材はタンニンが豊かで、ウイスキーの樽としては珍しい存在。原料は自ら栽培した地元の大麦を、ボックスモルティングで丁寧に麦芽にしたもの。焼酎蔵として培ってきた発酵の技が、その麦の味わいを引き出します。素朴な麦の甘みに、栗樽ならではのほっくりとした甘みとスパイス。アメリカンオーク樽との飲み比べもおすすめです。

写真：Sanjo / Public domain · shikabane taro / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

常楽酒造

じょうらく

熊本県 錦町｜球磨焼酎の蔵元

天乃白雨（あまのはくう）

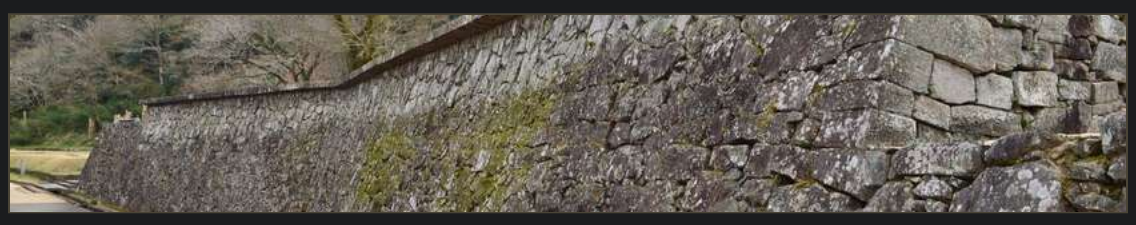
AMANOHAKUH｜KUMAMOTO Rice Whisky



ALCOHOL
43%
アルコール度数

RICE WHISKY
米
お米＋ドイツ産モルト・700ml

SINCE 1912
大正元年創業
球磨盆地の本格焼酎蔵



人吉城跡の石垣

樫樽で長期熟成した
米焼酎をブレンド
和食との相性抜群

30ml ¥1,705 （税込）

球磨盆地、人吉・錦町



常楽酒造

球磨川と球磨盆地



人吉城跡から望む球磨川と人吉の町

お米由来の、繊細で洗練された甘み。

熊本県の人吉・球磨盆地で大正元年に創業した老舗の本格焼酎蔵、常楽酒造。その新たな挑戦となる初めてのウイスキーが、蔵元の伝統技術で仕上げたお米のウイスキー「天乃白雨」です。ドイツ産モルトとお米を原料に、樫樽で長期熟成させた米焼酎をスピリッツとしてブレンド。「食事を引き立てるウイスキー」をコンセプトに、お米由来の繊細で洗練された甘みを生かしました。おすすめはオンザロックとソーダ割り。和食とどうぞ。

写真：Saigen Jiro / CC0 · Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

山鹿蒸溜所

やまが

熊本県 山鹿市｜鹿央町

YAMAGA Single Malt Peated 2026 Edition

山鹿蒸溜所 初のピーテッドタイプ



ALCOHOL
55%
アルコール度数

LIMITED
6,000
本限定・700ml

EST. 2021

初のピーテッド

山鹿灯籠踊りに想を得て

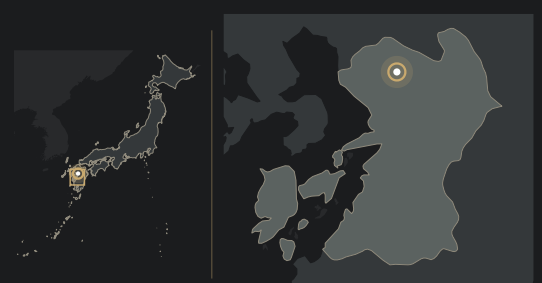


芝居小屋・八千代座の内部（山鹿市）

フルーティーでクリーミー
洋菓子のような甘み
スモーキーな余韻

30ml ¥1,977 （税込）

熊本県北部、山鹿



山鹿蒸溜所

山鹿灯籠まつり



山鹿灯籠まつりの千人灯籠踊り

灯籠踊りの優雅さを、スモークに映して。

2021年、熊本県北部の山鹿市鹿央町に誕生した山鹿蒸溜所。その初めてのピーテッドタイプのシングルモルトが「Peated 2026 Edition」です。頭に金灯籠をいただいて舞う「山鹿灯籠踊り」の女性たちのエレガントさを表現し、フルーティーでクリーミーな味わいに仕上げました。洋菓子のような甘みと、スモーキーな余韻をご堪能ください。冷却濾過なし、無着色。2026年7月に6,000本限定でリリースされました。

写真：ノブりんご / CC BY-SA 4.0 · ノブりんご / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

日置蒸溜蔵

ひおき

鹿児島県 日置市｜小正醸造

嘉之助 HIOKI POT STILL 2024 LIMITED EDITION

KANOSUKE｜MELLOW LAND, MELLOW WHISKY



ALCOHOL
55%
アルコール度数

GRAIN
大麦
グレーン・大麦＋麦芽・700ml

POT STILL WHISKY
ジャパニーズスタイル
単式蒸留器で造るウイスキー

新樽・バーボン樽
焼酎リチャー樽の
原酒をバッティング

30ml ¥2,835 （税込）

吹上浜のほとり、日置



日置蒸溜蔵

吹上浜の北端、照島の海



照島海岸の沖に浮かぶ島々

ほろ苦さと甘みの調和。2024年だけの日置。

1883年創業の焼酎蔵・小正醸造の日置蒸溜蔵で、大麦と麦芽を原料に独自の製法で仕込み、嘉之助蒸溜所の熟成庫で貯蔵したジャパニーズスタイル・ポットスチルウイスキー。アメリカンホワイトオークの新樽やバーボン樽、さらに焼酎リチャー樽に貯蔵した原酒をバッティングしました。2024年の限定版はアルコール度数55%。ジャパニーズウイスキーをさらに豊かに、まろやかに。ほろ苦さと甘みの調和をお楽しみください。

写真：Hyppolyte de Saint-Rambert / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

嘉之助蒸溜所

かのすけ

鹿児島県 日置市｜小正嘉之助蒸溜所

嘉之助 シングルモルト PEATED

KANOSUKE Single Malt Japanese Whisky｜PEATED



ALCOHOL
48%
アルコール度数

KEY MALT
PEATED
焼酎リチャー樽＋バーボン樽

MELLOW PEAT

メローなピーテッド

ノンピート主体の嘉之助の新たな挑戦

やわらかで上品な
ピート香
ノンチルフィルター

30ml ¥2,178（税込）

吹上浜のほとり、日置



嘉之助蒸溜所

吹上浜の北端、照島海岸



吹上浜の北端、照島海岸の砂浜（いちき串木野市）

やわらかで上品。故郷を映す、メローなピーテッド。

ノンピートを主体とする嘉之助蒸溜所が挑んだ、やわらかで上品なピーテッド・シングルモルト。焼酎リチャー樽とバーボン樽で熟成させたピート原酒をキーモルトに、厳選した複数の樽で熟成させた原酒をヴァッティングし、冷却濾過をせずに仕上げました。故郷のテロワールを表現した「メローなピーテッドウイスキー」。吹上浜の潮騒が聞こえる蒸溜所から届く、穏やかなスモークです。（マスターブレンダー 小正芳嗣）

写真：Hyppolyte de Saint-Rambert / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

嘉之助蒸溜所

かのすけ

鹿児島県 日置市｜小正嘉之助蒸溜所

嘉之助 シングルモルト 2026 LIMITED EDITION

KANOSUKE Single Malt｜春の海辺



ALCOHOL
57%
アルコール度数

FINISH
2
アップルブランデー樽・
白ワイン樽

SPRING COAST

春の海辺の潮風

ハマゴウの香りをカスクで表現

オレンジの花、リンゴの皮
バニラ、柚子餡、蜂蜜
シトラスと潮風の余韻

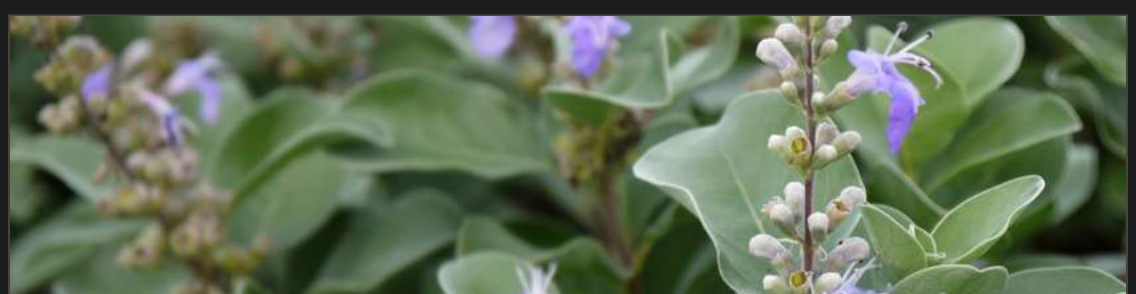
30ml ¥2,915 （税込）

吹上浜のほとり、日置



嘉之助蒸溜所

浜辺に咲くハマゴウ



ハマゴウ（浜栲）の花

春の潮風とハマゴウの香り。華やかで爽やかな「和」の甘さ。

春の海辺の潮風や、浜辺に咲くハマゴウの香りを、カスクフィニッシュで表現した「シングルモルト嘉之助」の限定品です。バーボン樽原酒をアップルブランデー樽で、焼酎リチャー樽原酒を白ワイン樽でそれぞれ仕上げ、オロロソやクリームのシェリー樽原酒、ほんの少しのピート原酒を重ねました。華やかで爽やかな「和」の甘さに、シトラスと潮風の余韻が続きます。2026年2月発売、アルコール度数57%。

写真：Batholith / Public domain
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

日置蒸溜蔵

ひおき

鹿児島県 日置市｜小正醸造

嘉之助 HIOKI POT STILL

KANOSUKE｜Japanese Whisky｜日置蒸溜蔵



ALCOHOL
51%
アルコール度数

GRAIN
大麦
大麦＋麦芽・単式蒸留器・700ml

FOUNDED IN 1883

日置蒸溜蔵

焼酎蔵が造るウイスキー



開聞岳の横に沈む夕日（宿利原から）

“日を置いたような
夕陽が見られる地”
日置で育まれた一本

30ml ¥2,365 （税込）

吹上浜のほとり、日置



日置蒸溜蔵

日置市伊集院の町と山並み



城山公園から望む日置市伊集院の町

力強くも優しい。日置が育んだ新しいジャパニーズ。

「日を置いたような夕陽が見られる地」、鹿児島県日置。1883年創業の小正醸造の日置蒸溜蔵で、大麦と麦芽を原料に独自の製法で糖化・発酵し、単式蒸留器で丁寧に原酒を造りました。それを嘉之助蒸溜所の熟成庫に運び、アメリカンホワイトオークの新樽やバーボン樽で貯蔵して仕上げています。焼酎蔵ならではの技が生んだ、力強くも優しい、新しいジャパニーズウイスキーです。（マスターブレンダー 小正芳嗣）

写真：DaiThinh / CC BY-SA 4.0 · Sanjo / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

嘉之助蒸溜所

かのすけ

鹿児島県 日置市｜小正嘉之助蒸溜所

シングルモルト嘉之助

KANOSUKE Single Malt Japanese Whisky



ALCOHOL
48%
アルコール度数

POT STILLS
3
3基のポットスチル・700ml

MELLOW KOZURU

メローコヅルの樽

樽貯蔵焼酎のリチャーカスク

“日本一夕日が
美しく映える”
吹上浜の蒸溜所

30ml ¥1,977 （税込）

吹上浜のほとり、日置



東シナ海に沈む夕日



嘉之助蒸溜所

薩摩半島・番所鼻から見る東シナ海の夕日

日本一の夕日を映す海辺で、時間をかけて。

祖父・小正嘉之助が「日本一夕日が美しく映える」と評した、鹿児島の吹上浜。その海辺に2017年に開かれたのが嘉之助蒸溜所です。3基のポットスチルで造り分けた原酒を、樽貯蔵焼酎「メローコヅル」に使ったアメリカンホワイトオークのリチャーカスクで熟成。これをキーモルトにブレンドを吟味し、冷却濾過をせずに瓶詰めしました。長い時間をかけて絵を仕上げるように、日々の造りに思いを込めたフラッグシップです。

写真：The Modern Polymath / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

御岳蒸留所

おんたけ

鹿児島県 鹿児島市｜西酒造

THE ONTAKE DISTILLERY Owner's Cask

TASTING MARKET プライベートボトル｜Cask No.562



ALCOHOL
59.1%
カスクストレングス

限定本数
621本
700ml

OLOROSO SHERRY BUTT
2022.04 → 2025.07
樽詰め → 瓶詰め・シングルカスク

Owner's Cask
Owner：TASTING MARKET
テイスティングマーケット オリジナル商品

30ml ¥1,978（税込）

桜島を望む、錦江湾のほとり



御岳蒸留所（鹿児島市下福元町）

火山と海に抱かれて



鹿児島市街から錦江湾越しに望む、夕暮れの桜島

火山と海の南国で、シェリー樽が育てた一樽。

本格焼酎「宝山」の西酒造が、桜島を目の前に望む鹿児島市の山あいに構えた御岳蒸留所。テイスティングマーケットが創業4周年を記念し、初のジャパニーズウイスキーに選んだオロロソ・シェリーバット1樽を、最も調和した瞬間に瓶詰めしました。香りはクリームシェリー、フルーツケーキ、バニラ。若い麦のやわらかな甘みにシェリー樽の味わいがきれいに重なります。

写真：Kimon Berlin / CC BY-SA 2.0
地図：Natural Earth

蒸留所資料：サライ.jp
テイスティング：伊藤学氏（MIXOLOGY HERITAGE）・武蔵屋

鹿児島 かごしま

桜島と薩摩の城下町

鹿児島県 鹿児島市



仙巌園（島津家の別邸）の庭園
STA3816 / CC BY-SA 3.0



尚古集成館（旧集成館機械工場・世界遺産）
Yanajin / CC BY-SA 3.0



城山から望む市街と桜島
Jody McIntyre / CC BY-SA 2.0



西郷隆盛銅像（城山町）
Hyppolyte de Saint-Rambert / CC BY 4.0

噴煙を上げる桜島を、毎日見上げて暮らす町。

錦江湾をはさんで、いまも噴煙を上げる桜島と向き合う鹿児島市。江戸時代は島津家77万石の城下町で、幕末には島津斉彬が「集成館事業」で製鉄や造船、紡績を興し、日本の近代化を先取りしました。西郷隆盛や大久保利通ら維新の志士もこの町の出身です。島津家の別邸・仙巌園では、桜島を築山に、錦江湾を池に見立てた雄大な借景が広がります。天文館の「白熊」や黒豚、焼酎とともに南国の町歩きを。御岳蒸留所は市の南部、桜島を望む山あいにあります。

鹿児島市と御岳蒸留所



鹿児島の歩み

1601 島津家が鶴丸城（鹿児島城）の築城を始める
1658 島津光久が別邸・仙巌園を築く
1851 島津斉彬が集成館事業を始める
1863 薩英戦争。錦江湾で英国艦隊と砲火を交える
1877 西南戦争。西郷隆盛が城山で最期を迎える
1914 桜島の大正大噴火。溶岩で大隅半島と陸続きに
2015 旧集成館などが世界遺産「明治日本の産業革命遺産」に
2019 西酒造が御岳蒸留所を開く

資料：鹿児島市・仙巌園・西酒造の公開情報　地図：Natural Earth

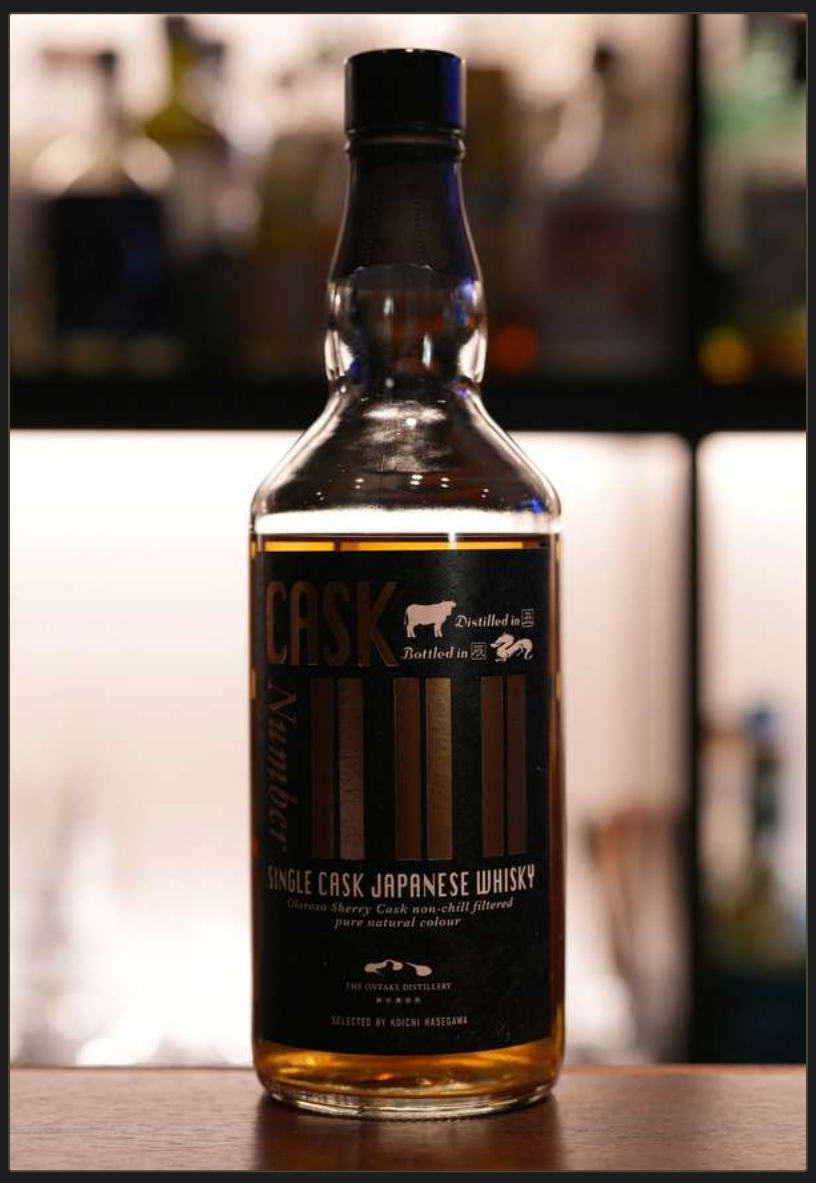
御岳蒸留所

おんたけ

鹿児島県 鹿児島市｜西酒造

CASK Number III シングルカスク

SINGLE CASK JAPANESE WHISKY｜Oloroso Sherry Cask



ALCOHOL
56%
アルコール度数

CASK
OLOROSO
オロロソシェリー樽・700ml

丑 → 辰
2021 → 2024
丑年に蒸溜、辰年に瓶詰め

明るい黄金色
甘香ばしい麦、干し草
白ぶどうの香り

30ml ¥2,189 （税込）

桜島を望む、鹿児島市の丘



御岳蒸留所

仙巌園と桜島



仙巌園から望む桜島

大樽が育てた穏やかな熟成感と、原酒の個性。

桜島を望む鹿児島市の丘に、2019年に開かれた西酒造の御岳蒸留所。その一樽をそのまま瓶詰めしたシングルカスクです。ラベルの牛と龍が示すとおり、丑年（2021年）に蒸溜し、辰年（2024年）に瓶詰め。オロロソシェリーの大樽での熟成がもたらす穏やかな熟成感と、原酒の個性が強く感じられる一樽です。甘香ばしい麦、干し草、白ぶどうの香り。軽い口当たりに、つややかな甘み。冷却濾過なし、無着色。SELECTED BY KOICHI HASEGAWA。

写真：Christophe95 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

御岳蒸留所

おんたけ

鹿児島県 鹿児島市｜西酒造

御岳 2025

JAPANESE SINGLE MALT WHISKY ONTAKE｜First Fill



ALCOHOL
43%
アルコール度数

CASK
SHERRY
ファーストフィルのシェリー古樽

HOUSE YEAST
自社で培養した酵母
二条大麦と鹿児島の天然水



桜島から望む錦江湾の夕焼け

芳醇な香り
奥深いコク
長く続く甘やかな余韻

30ml ¥2,178 （税込）

桜島を望む、鹿児島市の丘



御岳蒸留所

錦江湾と桜島



錦江湾越しに望む桜島

芳醇な香りと奥深いコク、なめらかな口当たり。

鹿児島の御岳蒸留所から、待望の第2弾として登場した「御岳 2025」。自社で培養した酵母、選び抜かれた最高品質の二条大麦、そして鹿児島の豊かな自然が育む、ミネラル分の少ないやわらかな天然水で仕込み、厳選したファーストフィルのシェリー古樽で丁寧に熟成させました。芳醇な香りと奥深いコク、そして滑らかな口当たり。長く続く甘やかな余韻が、贅沢なひとときを演出します。冷却濾過なし、無着色。

写真：Suicasmo / CC BY-SA 4.0 · The Modern Polymath / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

御岳蒸留所

おんたけ

鹿児島県 鹿児島市｜西酒造

IMADEYA CASK No.001 a view of Sakurajima

Single Cask Strength Japanese Whisky｜御岳蒸留所 × IMADEYA



ALCOHOL
56.7%
カスクストレングス

AGED
3 YEARS
IMADEYAが所有する樽・700ml

31°31′N 130°27′E

桜島を望む

ラベルに刻まれた蒸留所の位置



星空の下、夜の噴火を見せる桜島

御岳蒸留所から
見渡す荘厳な桜島を
ラベルに描いて

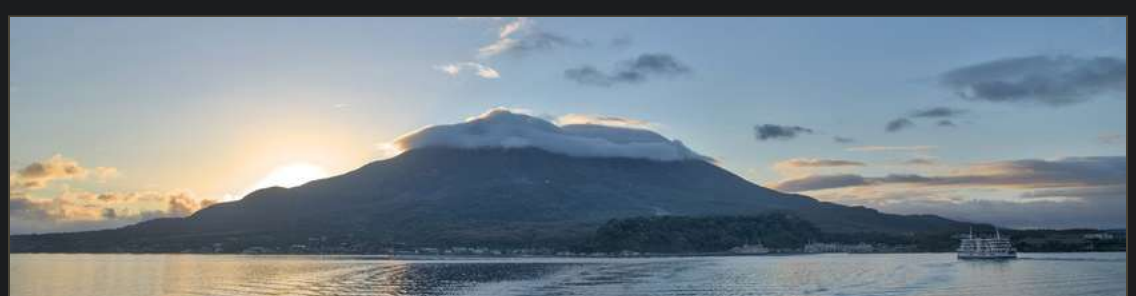
30ml ¥2,945 （税込）

桜島を望む、鹿児島市の丘



御岳蒸留所

朝日に浮かぶ桜島



桜島の横から昇る朝日（桜島フェリーより）

見る場所で表情を変える桜島。一樽ごとに違うウイスキー。

視点を変えるたびに異なる表情を見せる桜島（御岳）。その多様な趣は、同じ原酒でも樽によって異なる個性を醸すシングルカスク・ウイスキーの奥深さに通じます。酒販店IMADEYAが2021年から御岳蒸留所に所有する樽のひとつを、約3年の熟成を経て瓶詰めしたのが「Cask 01」。ラベルには蒸留所から見渡す荘厳な桜島と、蒸留所の位置を示す緯度・経度が刻まれています。カスクストレングス56.7%で、この一樽だけの表情を。

写真：The Modern Polymath / CC BY-SA 4.0 · Naoki Iwashita / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

西酒造

にししゅぞう

鹿児島県 日置市吹上町｜御岳蒸留所

Hioki PURE BARLEY SINGLE BLENDED

THE ONTAKE DISTILLERY｜JAPANESE WHISKY



ALCOHOL
40%
アルコール度数

PURE BARLEY
大麦100%
モルト＋グレーン・700ml

EST. 1845

西酒造

吹上の焼酎蔵が造るウイスキー



美山・沈壽官窯の登り窯（日置市）

ひとつの蔵の
モルトとグレーン
ナチュラルカラー

30ml ¥1,867 （税込）

薩摩半島の西、日置・吹上



西酒造

吹上浜の海辺



吹上浜の海辺と草地

大麦だけで、ひとつの蔵が造るブレンデッド。

「富乃宝山」「天使の誘惑」などの本格焼酎で知られ、1845年に創業した西酒造。「Hioki」は、御岳蒸留所のモルト原酒に、西酒造で造った大麦のグレーン原酒を合わせた「ピュアバーレイ・シングルブレンデッド」です。原料は大麦だけ。そして蒸溜から熟成、瓶詰めまでをすべて鹿児島で手がけています。透明なボトルに刻まれた文字越しに、着色をしないウイスキーそのものの色を。軽やかで、食事にも寄り添う一本です。

写真：Y.Sakoh / CC BY 3.0 · STA3816 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

マルス屋久島エージングセラー

やくしま

鹿児島県 屋久島｜本坊酒造

MARS The Y.A. #03

BLENDED MALT JAPANESE WHISKY｜屋久島エージング



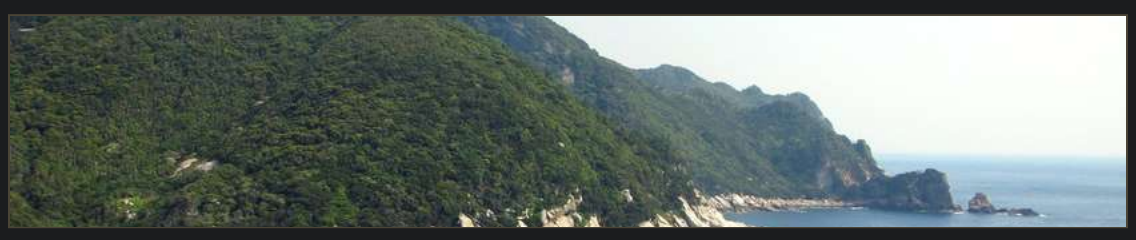
ALCOHOL
51%
アルコール度数

DISTILLERIES
2
駒ヶ岳＋津貫・700ml

YAKUSHIMA

世界自然遺産の島

鹿児島本土から南南西へ約60km



海に落ち込む屋久島の山（西部海岸）

南国の柑橘の香り
海を想わせる
ミネラル感とふくよかさ

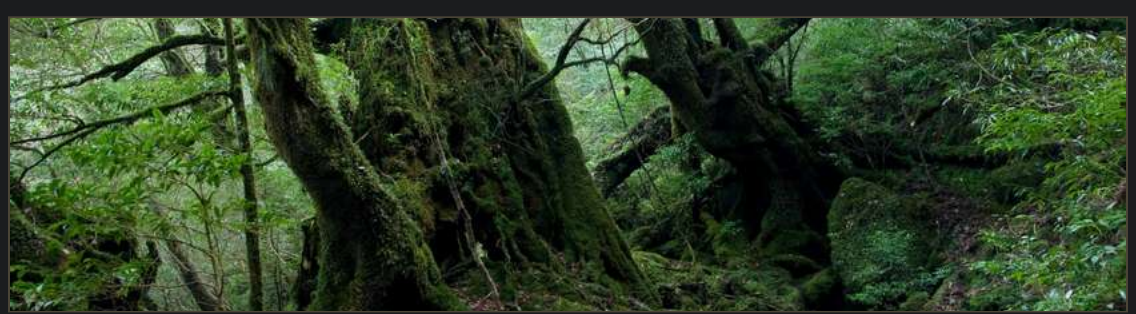
30ml ¥2,079 （税込）

世界自然遺産の島、屋久島



マルス屋久島エージングセラー

屋久島・白谷雲水峡



苔むす白谷雲水峡の森（屋久島）

南の島・屋久島が育てた、柑橘と海の香り。

鹿児島本土から南南西へ約60km、急峻な山々が連なり豊かな水に恵まれた世界自然遺産の島・屋久島。この島に、マルス屋久島エージングセラーはあります。「The Y.A.」は、この唯一無二の環境で熟成の時を重ねたジャパニーズウイスキー。本坊酒造の駒ヶ岳と津貫、2か所の蒸溜所で蒸溜し、バーボンバレルで熟成させたモルト原酒を中心にヴァッティングしました。南国の太陽を浴びて育つ柑橘の香りと、島を囲む海を想わせるミネラル感、ふくよかさ。

写真：Σ64 / CC BY 4.0 · Chris 73 / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

マルス津貫蒸溜所

つぬき

鹿児島県 南さつま市｜本坊酒造

シングルモルト津貫 2023 Edition

Single Malt TSUNUKI｜Non Chill Filtered



ALCOHOL
50%
アルコール度数

CASK
BOURBON
バーボンバレル主体・700ml

SINCE 2016

薩摩半島の山あい

本坊酒造 創業の地



坊津・泊の入り江（津貫の近く）

ふくよかな厚み
フレッシュな
フルーティーさ

30ml ¥2,068 （税込）

薩摩半島の南西、津貫



マルス津貫蒸溜所

坊津のリアス海岸



坊津のリアス海岸と双剣石（南さつま市）

ふくよかな厚みと、フレッシュな果実。

薩摩半島南西の緑あふれる山あい、本坊酒造創業の地・津貫に2016年に誕生したマルス津貫蒸溜所。盆地特有の寒暖差のある気候と、蔵多山系の良質な湧水に恵まれています。「2023エディション」は、バーボンバレルを主体に様々な樽で熟成したモルト原酒をヴァッティングした、2023年リリースのシングルモルト。ブレンダーいわく、ふくよかな厚みとフレッシュなフルーティーさが複雑に織りなす奥深い味わいです。冷却濾過なし。

写真：Sakoppi / CC BY-SA 4.0 · 690 Noda / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

火の神蒸溜所

ひのかみ

鹿児島県 枕崎市｜薩摩酒造

HINOKAMI NEWBORN #3 MALT

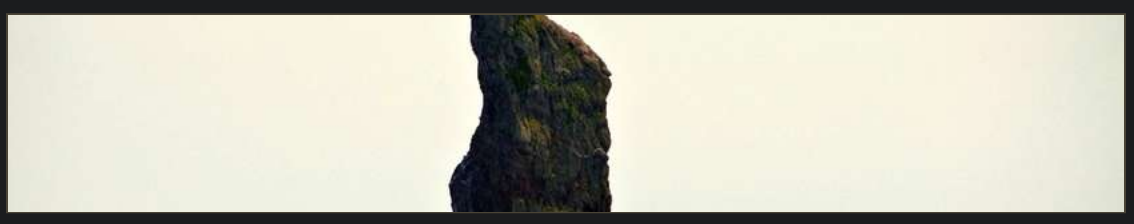
JOURNEY 0｜火の神蒸溜所・200ml



ALCOHOL
50%
アルコール度数

PEAT
20 PPM
バーボン樽・200ml

SOUTHERNMOST
本土最南端
国内本土最南端のウイスキー蒸溜所



枕崎の海にそびえる立神岩

ピート20ppmの
モルト原酒を
バーボン樽で

30ml ¥1,850 （税込）

薩摩半島の南端、枕崎



火の神蒸溜所

薩摩半島の南端に立つ開聞岳



海から立ち上がる開聞岳（指宿・長崎鼻より）

本土最南端の蒸溜所が歩み始めた、旅の記録。

「さつま白波」で知られる薩摩酒造が、カツオの町・枕崎に構える火の神蒸溜所。国内本土最南端のウイスキー蒸溜所で、敷地には樽工房も備え、モルトとグレーンの両方を造っています。「NEWBORN」は、熟成途中の若い原酒をその時々の姿のまま届けるシリーズ。第3弾は、ピート20ppmの麦芽で仕込んだモルト原酒をバーボン樽で熟成させました。2026年1月にはビジターセンターが開業し、開聞岳と枕崎の港を望むバーもできました。

写真：Koda6029 / CC BY-SA 4.0 · Jnn / CC BY 2.1 jp
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

沖縄 おきなわ

琉球王国の都と、泡盛のふるさと

沖縄県 那覇市・中城村・恩納村



首里城の守礼門（那覇市）
663highland / CC BY 2.5



識名園（琉球王家の別邸・世界遺産）
CEphoto, Uwe Aranas / CC BY-SA 3.0



泡盛を寝かせる甕（恩納村）
Yuet Man Lee / CC BY-SA 4.0



中城城跡の石垣（中城村・世界遺産）
663highland / CC BY 2.5

王国の城と、甕で育つ泡盛。

15世紀に統一された琉球王国は、中国や日本、東南アジアを結ぶ中継貿易で栄えました。都の首里には首里城が築かれ、守礼門がいまも訪れる人を迎えます。シャム（タイ）から伝わったとされる蒸留の技は、タイ米と黒麹でつくる泡盛となり、王府の管理のもと首里三箇（さんか）と呼ばれる地区だけで造られました。甕で何年も寝かせた古酒（クース）は島の宝です。王家の別邸・識名園や、石積みの中城城跡などのグスクは世界遺産。沖縄のウイスキーは、この泡盛の蔵から生まれています。

沖縄本島と3つの蒸溜所



沖縄の歩み

1429	尚巴志が三山を統一し、琉球王国が成立
15世紀	シャム（タイ）から蒸留の技が伝わったとされる
1609	薩摩の島津氏が琉球に侵攻
1799	王家の別邸・識名園がつくられる
1879	琉球王国が廃され、沖縄県が置かれる
1972	沖縄が日本に復帰
1995	「琉球」が泡盛の地理的表示（GI）に
2000	首里城跡・識名園・中城城跡などが世界遺産に

資料：沖縄県・那覇市・国税庁の公開情報　地図：Natural Earth

久米仙酒造

くめせん

沖縄県 那覇市｜Ken's Choice

OKINAWA BLUE RICE WHISKY AKASHOUBIN

Ken's Choice NATURE｜アカショウビン



ALCOHOL
50%
アルコール度数

LIMITED
300
本限定・700ml

RICE WHISKY

タイ米とモルト

亜熱帯・沖縄で熟成

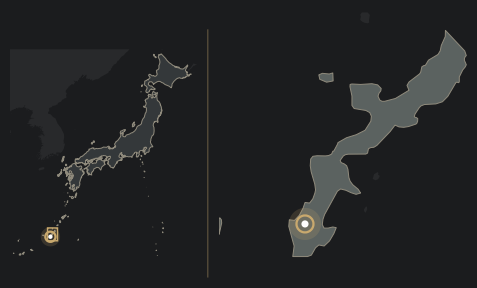


那覇・壺屋やちむん通りの古い陶器店

ラベルに描かれた
夏の南の島の赤い鳥
アカショウビン

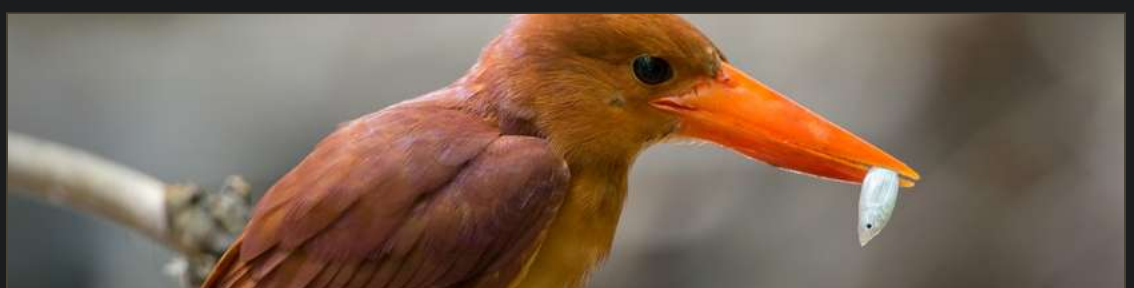
30ml ¥1,925 （税込）

沖縄本島南部、那覇



久米仙酒造

アカショウビン



アカショウビン（写真はタイで撮影）

亜熱帯の熟成が育む、沖縄のライスウイスキー。

那覇市仲井真で泡盛を造ってきた久米仙酒造が手がける「OKINAWA BLUE」。泡盛と同じタイ米と、自社で蒸溜したモルトを原料にしたライスウイスキーを、亜熱帯の気候のなかで熟成させています。「Ken's Choice NATURE」は、バーボンの先駆者として知られる松山謙氏とともに開発する、沖縄の自然を名に冠したシリーズ。この「AKASHOUBIN」は、夏に沖縄へ渡ってくる赤いカワセミの仲間・アカショウビンの名を持つ、300本限定の一本です。

写真：Jason Thompson / CC BY 2.0 · 663highland / CC BY 2.5
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

まさひろ酒造

まさひろ

沖縄県 糸満市｜CRAFT WONDER

Rice Whisky WONDER MIZUNARA Aged 12 years

CRAFT WONDER｜ライスウイスキー



ALCOHOL
43%
アルコール度数

AGED
12 YEARS
うちミズナラ樽で3年

SINCE 1883
創業143年
泡盛の老舗に残る古酒

お米由来のまろやかさ
オリエンタルで
気品と奥行き

30ml ¥1,925 （税込）

沖縄本島の南端、糸満



まさひろ酒造

喜屋武岬からの海岸線



喜屋武岬から望む沖縄本島南部の海岸

泡盛蔵の古酒を、ミズナラで。オリエンタルな気品。

1883年に沖縄で創業し、143年の歴史を持つまさひろ酒造。その蔵に残る希少な古酒を、ミズナラ樽で3年間熟成させました。亜熱帯気候ならではの早い熟成を重ねた樽熟成酒を、これまで培ってきた独自の技術でブレンドし、至極のライスウイスキーに仕上げています。お米由来のまろやかさと、オリエンタルで気品と奥行きのある味わい。日本の小さな蔵元とともに酒を生み出すブランド「CRAFT WONDER」の一本です。

写真：ぺ有家音 / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

まさひろ酒造

まさひろ

沖縄県 糸満市｜CRAFT WONDER

Rice Whisky WONDER BOURBON BARREL Aged 7 years

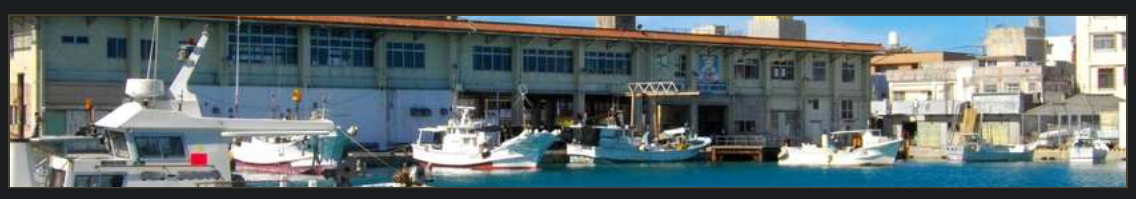
CRAFT WONDER｜ライスウイスキー



ALCOHOL
43%
アルコール度数

AGED
7 YEARS
うちバーボン樽で5年

SUBTROPICAL
亜熱帯の熟成
早く深く進む樽熟成

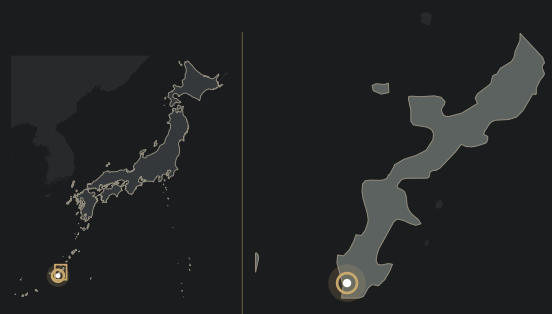


糸満漁港の漁船

お米由来のまろやかさ
バニラのような甘み
しっかりしたボディ

30ml **¥1,925**（税込）

沖縄本島の南端、糸満



糸満の海



まさひろ酒造　　糸満市・北名城ビーチの海

バニラのような甘みと、豊かなボディ。

沖縄・糸満のまさひろ酒造に残る希少な古酒を、バーボン樽で5年間熟成させたライスウイスキーです。亜熱帯気候ならではの早い熟成を重ねた樽熟成酒を、創業以来143年にわたり培ってきた独自の技術でブレンドしました。お米由来のまろやかさに、バーボン樽からのバニラのような甘みと、しっかりとしたボディ。ミズナラ（12年）と飲み比べると、樽による表情の違いが際立ちます。

写真：TomazVajngerl / CC BY-SA 3.0 · Abasaa / Public domain
地図：Natural Earth
商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

州崎蒸溜所

すざき

沖縄県 うるま市｜新里酒造

琉歌 NEW BORN 2026

RYUKA Single Malt Whisky｜SUZAKI DISTILLERY



ALCOHOL
58%
アルコール度数

DISTILLED
2024.11
瓶詰め 2026.05・700ml

SINCE 1846

沖縄最古の酒造所

2020年からウイスキー造り



海の上を走る海中道路（うるま市）

ファーストフィル
オロロソ＆バーボン樽
スパニッシュオーク新樽

30ml ¥2,087（税込）

沖縄本島中部、うるま



州崎蒸溜所

勝連城跡



勝連城跡の曲線を描く城壁（うるま市）

後世に語り継がれる良酒を。沖縄最古の蔵のウイスキー。

弘化三年（1846年）創業、琉球王府から酒造りを許された、現存する沖縄最古の酒造所・新里酒造。2020年からウイスキー造りを始め、うるま市の州崎蒸溜所の新しい銅製ポットスチルで蒸溜しています。「琉歌」は三線の伴奏で歌われる沖縄の詩歌。琉歌を酒に、三線を造り手になぞらえ、「後世に語り継がれる良酒を」と名付けました。2024年11月蒸溜。ニッケイ（沖縄シナモン）の樹皮、青りんご、オレンジピールに、オリエンタルなスパイスの余韻。

写真：kanegen / CC BY 2.0・N / Public domain
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル
ボトル撮影：当店

那覇蒸溜所

なは

沖縄県 那覇市｜久米仙酒造

シングルモルト ジャパニーズウイスキー

カスクストレングス｜300本限定



ALCOHOL
60%
アルコール度数

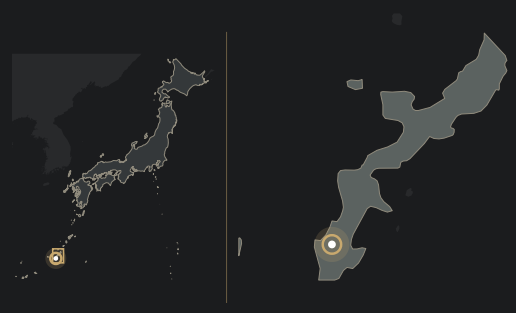
JAPANESE BARLEY
100%
栃木県産大麦麦芽

OUR BOTTLE
No.100
限定300本のうちの1本

2023年10月蒸溜
赤ワイン樽仕上げ
60% カスクストレングス

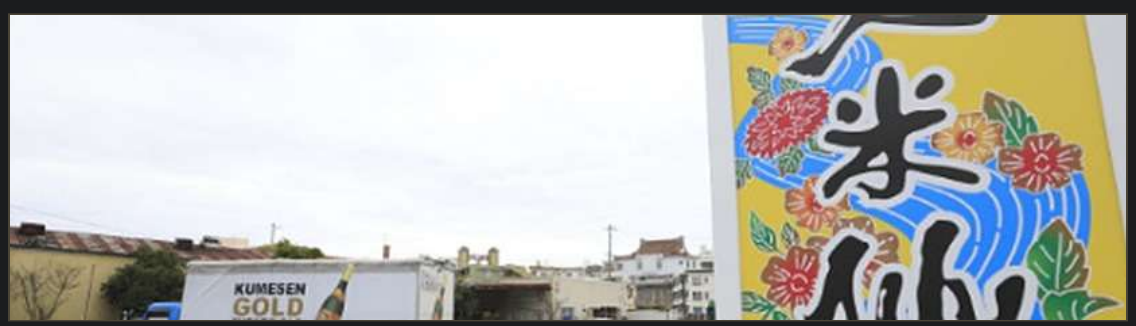
30ml ¥2,035 （税込）

沖縄県・那覇市



那覇蒸溜所

沖縄の酒造りを受け継ぐ



那覇市仲井真の久米仙酒造・那覇蒸溜所

3種の樽が重ねる、果実と甘み。

栃木県産大麦麦芽100%。シェリー樽とリフィルバーボン樽を経た原酒を、赤ワイン樽で仕上げた一本です。プルーンや完熟した洋梨を思わせる果実香、白いチョコレートのような甘み。カカオと木の香りが余韻を引き締めます。第50回沖縄の産業まつりに向けた300本限定品。当店のボトルは、ちょうど100番です。

写真：久米仙酒造
地図：Natural Earth

商品資料：久米仙酒造

サントリーウイスキー

1杯 30ml / 税込

角 現行 Suntory Whisky	40%	¥1,078
角 復刻 Suntory Liqueur Whisky	43%	¥1,155
角 Suntory Whisky 白（Clear & Smooth）/ 平成	40%	¥1,815
角 Suntory Whisky 黒（Special Quality）/ 平成	40%	¥1,925
山崎蒸溜所 The Yamazaki Smoky Batch	43%	¥4,268
山崎蒸溜所 山崎 The Yamazaki 12年	43%	¥2,805
山崎蒸溜所 山崎 The Yamazaki	43%	¥1,977
白州蒸溜所 白州 12年 HAKUSHU 12YEARS OLD	43%	¥2,638
白州蒸溜所 白州 THE HAKUSHU	43%	¥1,925
響 HIBIKI JAPANESE HARMONY	43%	¥2,078
Suntory Whisky Crest 12年 / 昭和 ›	43%	¥2,145
知多蒸溜所 The Chita Single Grain	43%	¥1,695
Suntory Royal Blended Whisky	43%	¥1,925
Suntory Whisky Royal SR / 昭和	43%	¥2,145
Suntory Special Reserve 1970 / 昭和	43%	¥2,178
Suntory Special Reserve 10年 Married in Sherry Cask / 平成	40%	¥2,255
Suntory Special Reserve / 平成	43%	¥1,867
Suntory Special Reserve / 令和	40%	¥1,375
Suntory Old Whisky / 昭和	43%	¥1,925
Suntory Old Whisky（Mild and Smooth）/ 平成	40%	¥1,705
Suntory Old Whisky（Special Quality）/ 令和	43%	¥1,265
Suntory Whisky White	40%	¥968

サントリー｜ブレンデッドウイスキー

クレスト 12年

SUNTORY WHISKY CREST 12 YEARS





ショーン・コネリー出演CM（1990年代）

時は流れない。
それは積み重なる。

広告コピー：秋山 晶 / サントリー

ショーン・コネリーと、熟成を楽しむ時間

1990年代のクレスト12年CMに出演したショーン・コネリー。静かにグラスを傾ける姿と、時間の積み重なりを語るコピーが印象的です。年齢を重ねた俳優と、樽の中で歳月を重ねた原酒。二つの成熟が響き合い、ゆっくり味わう大人の時間へと誘います。

12年の熟成が描く、華やかな調和

1989年発売。当時の製品説明では、12年以上熟成したモルトとグレーンをブレンドし、華やかな香味とふくよかなコクを備えると紹介されています。まずはストレートで、お好みで水を数滴。香りと口当たりの変化をお楽しみください。

資料：放送ライブラリー・TCC・JWIC・当時の製品説明　　確認 2026.10.26

CM資料（1992）　広告コピー（TCC）　JWIC年表　当時の製品説明　画像：Bond Lifestyle

1杯 30ml / 43%　　¥2,145 税込

JAPANESE COLLECTION

ニッカウイスキー

1杯 30ml / 税込

Nikka Whisky From The Barrel ›	51.4%	¥1,815
The Nikka Tailored	43%	¥1,977
竹鶴 Taketsuru Pure Malt	43%	¥1,867
余市 Single Malt Yoichi	45%	¥1,867
宮城峡 Single Malt Miyagikyo	45%	¥1,867
余市蒸溜所限定販売 Pure Malt Black	43%	¥1,867
余市蒸溜所限定販売 Pure Malt Red	43%	¥1,867
Nikka Coffey Malt Whisky	45%	¥1,867
Nikka Coffey Grain Whisky	45%	¥1,867
Hi Nikka	39%	¥968
Super Nikka	43%	¥1,595
Nikka Frontier	48%	¥1,485
Black Nikka Special	42%	¥1,089
Black Nikka Deluxe	42%	¥1,867
Black Nikka Rich Blend	40%	¥1,188
Black Nikka Deep Blend	45%	¥1,375
Nikka All Malt	43%	¥2,068
Kingsland Nikka Whisky Premier	43%	¥2,035

竹鶴政孝の生涯と、カフェスチルの物語 → 36

日本酒の蔵から、日本のウイスキーへ

竹鶴政孝

MASATAKA TAKETSURU / 1894-1979



ニッカウヰスキー創業者　写真：ニッカウヰスキー公式

その原点は、広島・竹原の日本酒蔵。

1894年、広島・竹原の竹鶴酒造に誕生。1918年にスコットランドへ渡り、モルトとグレーンの製法を学びます。1920年にリタと結婚して帰国。1923年、寿屋で鳥井信治郎と山崎蒸溜所の建設を進めました。

1934年、理想の風土を求めて北海道・余市で独立。原酒の熟成を待ち、1940年にニッカ第一号のウイスキーを発売しました。

再びスコットランドへ。カフェスチルへのこだわり。

朝日麦酒の支援で、1962～63年頃に養子の竹鶴威と再渡航。グラスゴーの製造元からカフェ式連続式蒸溜機を輸入し、1963年に西宮工場へ設置。1964年11月、操業を始めました。

1830年頃にイニアス・カフェが開発した蒸溜機は、原料の香りや甘み、コクを残します。当時すでに旧式だった方式を選んだのは、理想のブレンドのため。そのグレーン原酒がモルトの個性を引き立て、ニッカのまろやかな余韻を支えています。

1969年に宮城峡を設立。原酒の個性をさらに広げ、1979年、85歳で逝去。生家・竹鶴酒造の日本酒3種を、当店でもお楽しみいただけます。

資料：ニッカ公式　酒蔵の歴史：観光庁　カフェ式：ニッカ公式

ニッカウヰスキー｜ブレンデッドウイスキー

フロム・ザ・バレル

NIKKA WHISKY FROM THE BARREL



小さな角瓶に、濃密な時間を。

樽の中でもう一度、ひとつに

熟成したモルトとグレーンを合わせ、再び樽で数か月寝かせる「マリッジ」。多彩な個性がなじみ、51.4%の力強さの中に、まろやかな調和が生まれます。

発売	1985年
個性	濃厚なコクと樽の香り

竹鶴の志を受け継ぐ、ブレンドの歩み

1934年、竹鶴政孝が北海道・余市で築いたニッカの礎。その品質への情熱を次の世代が受け継ぎ、1985年に誕生した一本です。樽の前に立つブレンダーが知る濃厚な味わいを、もっと身近に。2015年には国際品評会ISCのインターナショナル・ブレンデッド部門で最高賞を受賞しました。

甘い香りから、ほろ苦い余韻へ

バニラやチョコレートを思わせる甘い香りに、オレンジの皮と穀物の香ばしさ。とろりとした口当たりから、オークの渋みと豊かなコク、木の香りを伴うほろ苦い余韻へ。まずはストレートで少しずつ。水を数滴加え、香りの変化を探すのもおすすめです。濃密な一杯を、ゆっくり味わいたい夜に。

資料：ニッカ／アサヒ公式（歴史・製法・香味・受賞）　確認 2026.10.27

商品・香味　ニッカの歴史　ISC 2015

1杯 30ml / 51.4%　¥1,815 税込

WHISKY FROM JAPAN

キリンウイスキー

1杯 30ml / 税込

富士御殿場蒸溜所 Fuji single malt ›	46%	¥1,977
富士御殿場蒸溜所 Fuji Single Grain	46%	¥1,867
Kirin-Seagram Emblem Premium Whisky / 平成	43%	¥1,925

ご利用案内

表示価格・料金

料理・ワイン・ドリンク・割物の表示価格は税込です。

消費税	10%
サービス料	12%〜
キッチンへの謝礼	275円〜
滞在料金	550円〜

24時以降は30分ごとに275円を頂戴します。

お会計について

個別のお会計は承っておりません。お会計のグループ分けを最初にお知らせいただければ、対応いたします。

他のお客様へのご配慮

他のお客様への迷惑行為、グラス破損、セクシャルハラスメントなど、各種迷惑行為には都度22,000円を請求いたします。

静岡県 御殿場市｜キリン 富士御殿場蒸溜所

シングルモルト 富士

SINGLE MALT JAPANESE WHISKY FUJI



富士の麓で育つ、果実の余韻。

大地の水と、霧に包まれる時間

富士山の雨や雪が、長い年月をかけて大地に磨かれた伏流水。その水で仕込み、冷涼で霧の多い御殿場で熟成を重ねます。土地の恵みをグラスで味わう一本です。

蒸溜所の操業	1973年
この商品の発売	2023年

半世紀の歩みが実った、富士のシングルモルト

1972年のキリン・シーグラム社設立に続き、1973年に操業を始めた富士御殿場蒸溜所。日本の風土や食文化に根差す味わいを磨き、その50周年の年、2023年にこの「富士」が登場しました。ひとつの蒸溜所で育てた多彩なモルト原酒を重ね、果実味あふれる豊かな表情に仕上げています。

白桃のふくらみ、甘く長い余韻

完熟りんごやクレームブリュレを思わせる香り。なめらかな口当たりに、熟した白桃やフルーツタルトのような風味が広がり、複雑な甘みが長く続きます。まずはストレートで、お好みで水を数滴。甘やかな果実の香りをゆっくり楽しみたい方に。名峰を眺める旅とは違う、富士との出会いをどうぞ。

資料：キリン公式（歴史・発売・風土・香味）　確認 2026.10.27

2023年 発売資料　富士の水と風土　公式テイスティング

1杯 30ml / 46%　¥1,977 税込

日本のオールドウイスキー

1杯 30ml / 税込

Suntory Whisky Royal SR / 昭和	43%	**¥2,145**
Suntory Whisky Crest 12年 / 昭和 ›	43%	**¥2,145**
Suntory Special Reserve / 昭和	43%	**¥2,178**
Suntory Special Reserve 10年 Married in Sherry Cask / 平成	40%	**¥2,255**
Suntory Special Reserve / 平成	43%	**¥1,867**
Suntory Old Whisky / 昭和	43%	**¥1,925**
Suntory Old Whisky（Mild and Smooth）/ 平成	40%	**¥1,705**
角 Suntory Whisky 白（Clear & Smooth）/ 平成	40%	**¥1,815**
角 Suntory Whisky 黒（Special Quality）/ 平成	40%	**¥1,925**
Kirin-Seagram Emblem Premium Whisky / 平成	43%	**¥1,925**
Kingsland Nikka Whisky Premier / 昭和	43%	**¥2,035**
Black Nikka Deluxe / 昭和	42%	**¥1,867**
Nikka All Malt / 平成	43%	**¥2,068**

JAPANESE COLLECTION

焼酎 ① 芋焼酎

1杯 30ml / 税込　銘柄名をタップすると紹介ページへ

焼酎の蔵元マップ ›

芋焼酎

国分酒造 純芋 ›	34%	¥1,595
さつまいも・芋麹(米不使用) ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 蔓無源氏 ›	34%	¥1,595
蔓無源氏(在来芋)・米麹 ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 蔓無源氏 ›	26%	¥1,265
蔓無源氏(在来芋)・米麹 ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 安田 蔓無源氏 ›	26%	¥1,265
蔓無源氏・芋麹(芋100%) ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 安田 ハマコマチ ›	26%	¥1,265
ハマコマチ(南九州産)・芋麹 ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 Flamingo Orange ›	26%	¥1,375
サツママサリ・芋麹・鹿児島香り酵母1号 ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 サニークリーム ›	27%	¥1,375
さつまいも・麹・香り系酵母 ｜ 鹿児島・霧島市国分		
国分酒造 クールミントグリーン ›	26%	¥1,375
サツママサリ・米麹 ｜ 鹿児島・霧島市国分		
濵田酒造 DAIYAME ›	25%	¥968
香熟芋(熟成さつまいも)・米麹 ｜ 鹿児島・いちき串木野市		
中村酒造場 Flare 2024 [+innovative] ›	40%	¥1,867
フクムラサキ(紫芋)・三種混合麹・蔵付き酵母 ｜ 鹿児島・霧島市国分湊		
若潮酒造 GLOW EP05 Ride the waves ›	25%	¥1,265
さつまいも・米麹(香り系) ｜ 鹿児島・志布志市		
萬膳酒造 萬膳 ›	25%	¥1,265
黄金千貫・黒麹・かめ壺・木樽蒸留 ｜ 鹿児島・霧島市霧島		
村尾酒造 村尾 ›	25%	¥1,867
さつまいも・米麹・かめ壺仕込み ｜ 鹿児島・薩摩川内市		
森伊蔵酒造 極上 森伊蔵(極上の一滴) ›	25%	¥1,977
さつまいも・米麹・かめ壺長期貯蔵 ｜ 鹿児島・垂水市牛根		
丸西酒造 莞爾 ›	25%	¥1,265
さつまいも(鹿児島県産)・米麹・手造り甕仕込み ｜ 鹿児島・志布志市有明		
三岳酒造 三岳 ›	25%	¥1,045
さつまいも(国産)・米こうじ ｜ 鹿児島・屋久島 安房		
五島列島酒造 五島芋 40 ›	40%	¥1,595
五島産さつま芋・米麹(五島市産米) ｜ 長崎・五島列島 福江島		

麦・米・酒粕・栗・甲類・人参酒 → 次のページ

焼酎 ② 麦焼酎

1杯 30ml / 税込　銘柄名をタップすると紹介ページへ

焼酎の蔵元マップ ›

麦焼酎

天盃 クラフトマン多田 スパニッシュオレンジ原酒 -2024DY- › 44% **¥1,537**
大麦・大麦麹・常圧2回蒸留 ｜ 福岡・朝倉郡筑前町

天盃 SPIRITS of TENPAI - With SCARLET - › 44% **¥1,867**
大麦・大麦麹・原酒(本格焼酎) ｜ 福岡・朝倉郡筑前町

研醸株式会社 梟 長期貯蔵 特別限定品 › 40% **¥1,307**
麦(豪州産)・麦麹・米麹・樫樽長期貯蔵 ｜ 福岡・三井郡大刀洗町

濵田酒造 CHILL GREEN SPICY & CITRUS › 25% **¥1,265**
麦(豪州産)・麦麹・マーガオ ｜ 鹿児島・いちき串木野市

濵田酒造 CHILL GREEN BITTER & TROPICAL › 25% **¥1,265**
麦(豪州・国産)・麦麹・ギャラクシーホップ ｜ 鹿児島・いちき串木野市

四ツ谷酒造 兼八 › 25% **¥1,265**
麦(国産・はだか麦)・麦麹・常圧蒸留 ｜ 大分・宇佐市長洲

八丈興発 麦冠 情け嶋 › 25% **¥968**
麦(豪州産)・麦麹・GI東京島酒 ｜ 東京・八丈島

樽熟成 麦焼酎のリキュール

株式会社篠崎 朝倉 › 40% **¥1,307**
麦焼酎(8年以上 樽熟成)・食物繊維 ｜ 福岡・朝倉市

米・酒粕・栗・甲類・人参酒 → 次のページ

焼酎 ③ 米・酒粕・栗・甲類ほか

1杯 30ml / 税込　銘柄名をタップすると紹介ページへ

米焼酎

小正醸造 MELLOWED KOZURU EXCELLENCE › 41% **¥1,595**
米・米麹・樫樽長期貯蔵 ｜ 鹿児島・日置市

酒粕焼酎

北雪酒造 北雪 つんぶり › 25% **¥1,595**
清酒粕（粕取り焼酎）・単式蒸留 ｜ 新潟・佐渡市赤泊

農口尚彦研究所 SHOCHU › 38% **¥1,595**
清酒粕・減圧蒸留・原酒 ｜ 石川・小松市観音下

栗焼酎

媛囃子 PREMIUM おくりおくら › 25% **¥1,867**
栗（愛媛県産・焼栗）・米こうじ・黒麹 ｜ 愛媛・西予市城川

甲類焼酎

宮﨑本店 キンミヤ焼酎（亀甲宮） › 25% **¥767**
さとうきび糖蜜・連続式蒸留（甲類） ｜ 三重・四日市市楠町

韓国の人参酒

錦山人参酒 錦 水参23（韓国） › 23% **¥1,265**
高麗人参・米の薬酒を蒸留・水参入り ｜ 韓国・忠清南道 錦山郡

焼酎の蔵元マップ（次の見開き） ›

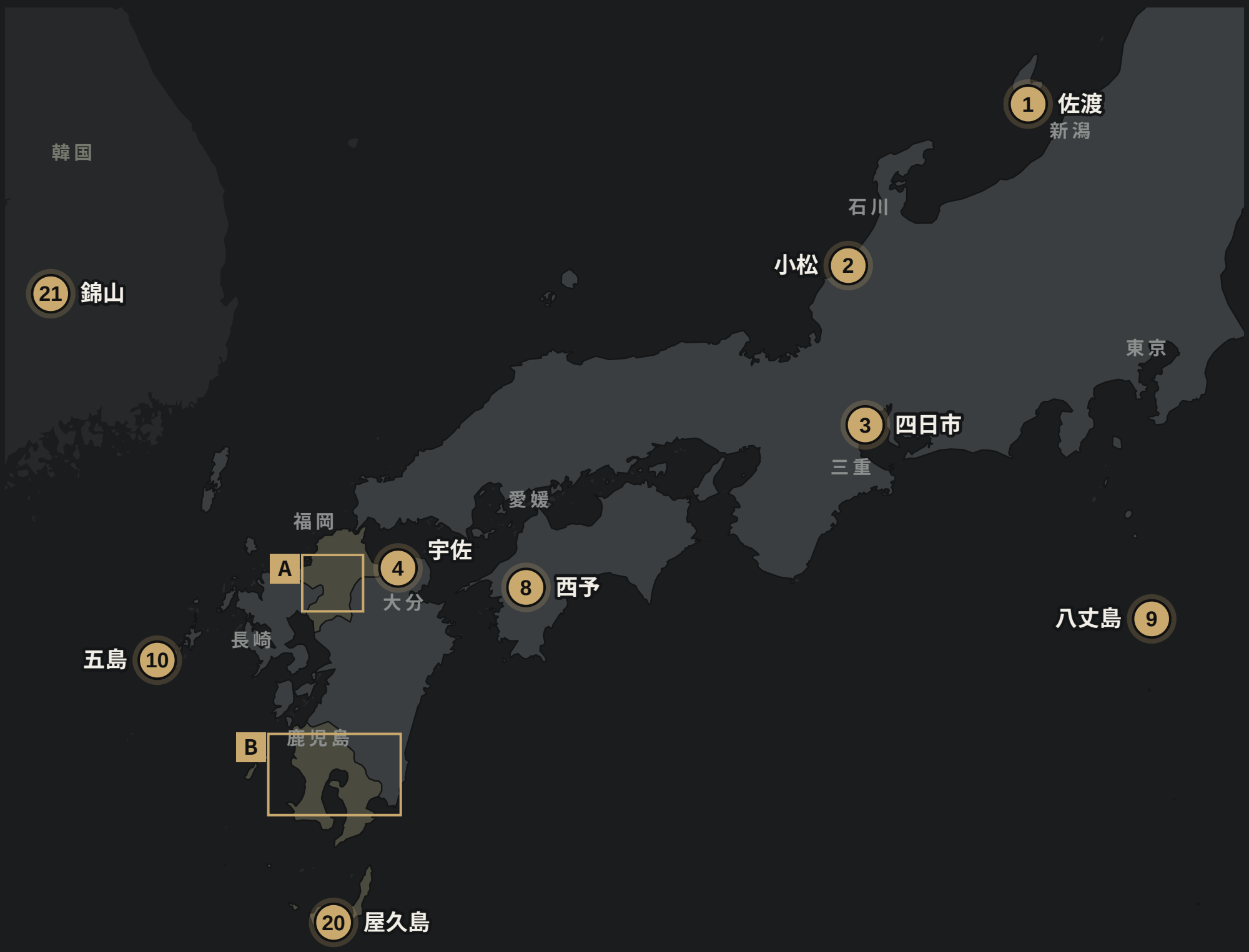
麦焼酎とウイスキー、何が違う？ ›

高峰譲吉の麹と、明治を支えた酒税 ›

SHOCHU DISTILLERIES

焼酎の蔵元マップ

佐渡の酒粕焼酎から、八丈島の麦焼酎、屋久島の芋焼酎まで。当店の焼酎29本と、麦焼酎のリキュール「朝倉」を造る20の蔵元、そして韓国・錦山の人参酒です。番号や銘柄をタップすると、それぞれの紹介ページへ移動します。A 福岡県の3蔵とB 鹿児島県の9蔵は、右ページの拡大図に。



1 北雪酒造 新潟県 佐渡市
つんぶり

2 農口尚彦研究所 石川県 小松市
SHOCHU（酒粕焼酎）

3 宮崎本店 三重県 四日市市
キンミヤ焼酎

4 四ツ谷酒造 大分県 宇佐市
兼八

8 媛囃子 愛媛県 西予市 城川町
おくりおくら

9 八丈興発 東京都 八丈島
麦冠 情け嶋

10 五島列島酒造 長崎県 五島市
五島芋 40

20 三岳酒造 鹿児島県 屋久島町 安房
三岳

21 錦山人参酒 韓国 忠清南道 錦山郡
錦 水参23

地図：Natural Earth（パブリックドメイン）

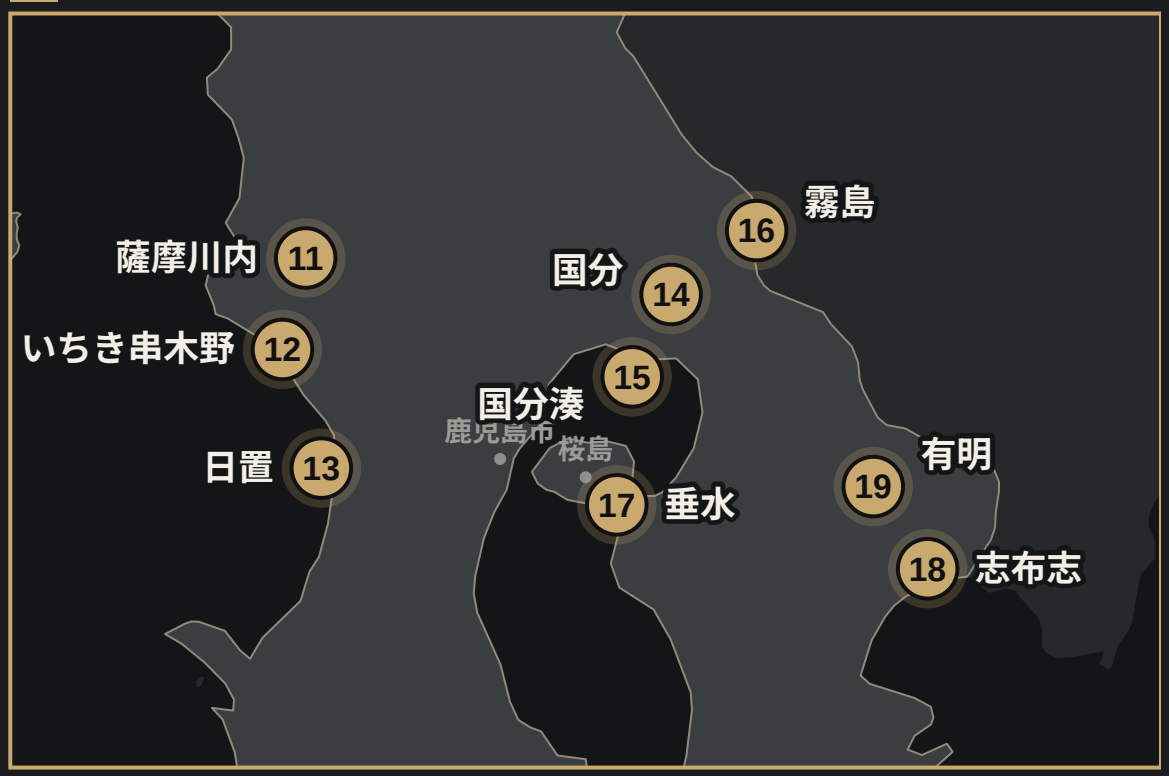
ENLARGED｜福岡県・鹿児島県

福岡の3蔵と、鹿児島の9蔵

A 福岡県（拡大）



B 鹿児島県（拡大）



A　福岡県

5 天盃 福岡県 朝倉郡筑前町
クラフトマン多田 / SPIRITS of TENPAI

6 株式会社篠崎 福岡県 朝倉市 比良松
朝倉（麦焼酎のリキュール）

7 研醸株式会社 福岡県 三井郡 大刀洗町
梟

B　鹿児島県

11 村尾酒造 鹿児島県 薩摩川内市
村尾

12 濵田酒造 鹿児島県 いちき串木野市
CHILL GREEN SPICY / CHILL GREEN BITTER / だいやめ

13 小正醸造 鹿児島県 日置市
MELLOWED KOZURU

14 国分酒造 鹿児島県 霧島市 国分
純芋 / 蔓無源氏 34% / 蔓無源氏 26% / 安田 / 安田 ハマコマチ / フラミンゴオレンジ / サニークリーム / クールミントグリーン

15 中村酒造場 鹿児島県 霧島市 国分湊
Flare 2024

16 萬膳酒造 鹿児島県 霧島市 霧島永水
萬膳

17 森伊蔵酒造 鹿児島県 垂水市
極上 森伊蔵

18 若潮酒造 鹿児島県 志布志市
GLOW EP05

19 丸西酒造 鹿児島県 志布志市 有明町
莞爾

地図：Natural Earth（パブリックドメイン）

大麦から生まれる、ふたつの蒸留酒　BARLEY SHOCHU × WHISKY

麦焼酎とウイスキー 何が違うの？



麦焼酎 原料の大麦（佐賀の二条大麦畑）。麹で仕込み、単式蒸留で一度だけ蒸留し、甕やタンクで寝かせる

VS



ウイスキー 麦芽で仕込み、銅のポットスチルで蒸留し、木の樽で熟成（山崎蒸溜所）

原料は同じ大麦。いちばん大きな違いは最初の一歩、「糖化」――麦芽が自分の酵素で糖をつくるか、麹（カビ）の酵素を借りるか。

① 糖化 ＝ 決定的な違い

麦焼酎	麹（カビ）の酵素で糖に。麹は日本独自の文化
ウイスキー	麦芽が自分で糖化。麹は使わず、酵母だけで造れる

くわしくは次の見開きへ ›

② 蒸留

麦焼酎	単式蒸留で1回が基本。素材の香りが残る
ウイスキー	ポットスチルで2回が基本。約70%に

③ 熟成と色

麦焼酎	熟成は自由。ただし色に上限がある
ウイスキー	木樽で熟成し、琥珀色になる

つづき：法律で見る違い →

情報：国税庁 酒税法令解釈通達・日本洋酒酒造組合・国税庁 地理的表示
写真：Pekachu（BY-SA 4.0）・AleGranholm（BY 2.0）／Wikimedia Commons

大麦から生まれる、ふたつの蒸留酒　BARLEY SHOCHU × WHISKY

法律で見る違い

酒税法・業界基準（2026年11月時点）



壱岐・左京鼻。麦焼酎のGI「壱岐」の島



内側を焦がしたオーク樽。色と香りは、ここから



樽で眠る原酒。焼酎は、色の濃さに上限がある

	麦焼酎 単式蒸留焼酎（本格焼酎）	ウイスキー モルト・グレーン・ブレンデッド
酒税法の区分	「焼酎」のうち単式蒸留焼酎 （2006年までの呼び名は焼酎乙類）	「ウイスキー」
原料	麦・麦麹（または米麹）と水。 発芽させた穀類（麦芽）を使うと焼酎にはなれない	発芽させた穀類（麦芽）と水が必須。 グレーンはトウモロコシなどの穀類も
蒸留	単式蒸留機で蒸留し、製品はアルコール分45%以下	蒸留時のアルコール分95%未満 （連続式も可）
熟成	義務なし。樽で寝かせてもよいが、色の濃さに上限（吸光度0.080以下）。 超えると焼酎と名乗れない → くわしく	日本の酒税法では義務なし。 ジャパニーズウイスキー表示基準では木樽で国内3年以上
添加・着色	「本格焼酎」と表示できるのは水以外を加えないもの	カラメルによる色調整が認められる
製品の度数	割水して25%前後が主流（原酒は40%台）	40%以上 （ジャパニーズウイスキー表示基準）
産地のルール	地理的表示（GI）「壱岐」 （1995年指定）：大麦2/3・米麹1/3、壱岐島の地下水で仕込み、島内で蒸留・容器詰め	「ジャパニーズウイスキー」表示基準 （日本洋酒酒造組合、2021年制定・2024年4月から完全適用）：国内で糖化・発酵・蒸留、国内の水、国内で瓶詰め

※ 焼酎の定義（酒税法第3条）では、発芽させた穀類を原料にしたもの、白樺の炭などでろ過したもの（ウオッカ扱い）は焼酎から除かれます。色の上限は国税庁の法令解釈通達によるもので、超えたものは「スピリッツ」などの区分になります。

写真：ぱちょぴ（BY-SA 3.0）・Asewer24（BY-SA 4.0）・Lars Ragnå（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons

つくり方と、歩んできた道

原料と製法 ふたつの「仕込み」を比べる

麦焼酎



1 精麦
大麦（二条・六条・はだか麦）の表面を削り、蒸す



2 製麹
蒸した麦や米に白麹・黒麹の菌を育て、麹をつくる



3 仕込み
麹に水と酵母→一次もろみ。蒸麦を加えて二次もろみへ（約2週間）



4 単式蒸留 1回
常圧＝香ばしく濃醇／減圧＝軽やかでフルーティー



5 貯蔵・割水
タンクや甕で落ち着かせ、水で25%前後に

ウイスキー



1 製麦
大麦を水に浸して発芽させ、乾燥。ピートで燻すとスモーキーに



2 糖化・発酵
砕いた麦芽を温水に浸し、麦芽の酵素で甘い麦汁に。酵母で2〜4日発酵



3 蒸留 2回
銅のポットスチルで2回。約70%の透明な原酒（ニューメイク）に



4 樽づくり
オークの樽。内側を焼いて（チャー）香味の素をつくる



5 樽熟成
貯蔵庫で何年も眠り、琥珀色と甘い香りをまとう

発酵のしくみ　麦焼酎は日本酒と同じ**並行複発酵**（麹が糖をつくりながら同じ容器で酵母が発酵）。ウイスキーはビールと同じ**単行複発酵**（先に糖化してから発酵）です。

つづき：歴史 →

写真：Peka（BY-SA 4.0）・Forrest O.（BY-SA 2.0）・Gekkeikan Sake Co.（BY-SA 3.0）・漱石の猫（BY-SA 4.0）・Sakaori（BY 3.0）・Andrewrabbott（BY-SA 4.0）・Pjt56（BY-SA 4.0）・Yuya Tamai（BY 2.0）・Saigen Jiro・WolfgangMichel・Bjarne Henning Kvaal（BY-SA 3.0）・Nilfanion（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons（CC0・CC BY・CC BY-SA）。糖化槽・ポットスチル：2102撮影（八郷蒸溜所）。ボトル：2102撮影

歴史

海を渡ってきた蒸留の技

麦焼酎





左：麦焼酎発祥の地・壱岐の田園　右：江戸時代の陶製蒸留器「らんびき」（大分・中津）

- 16世紀 蒸留の技術が日本へ。壱岐ではこの頃から麦焼酎造りが始まったと伝わる
- 1559 鹿児島・郡山八幡神社の落書きに「焼酎」の文字（現存最古の記録）
- 1970年代 減圧蒸留が広まり、すっきり軽快な麦焼酎が誕生
- 1979 大分で麦焼酎「いいちこ」発売。80年代の焼酎ブームへ
- 1995 「壱岐」が麦焼酎の地理的表示（GI）に
- 2006 酒税法改正で「単式蒸留焼酎」の呼び名に

ウイスキー





左：アイラ島アードベッグ蒸溜所のキルン
右：スコットランドの古いポットスチル（ダラス・デュー）

- 1494 スコットランドの記録に、命の水（アクア・ヴィテ）用の麦芽
- 1831 コフィーが連続式蒸留機の特許を取得
- 1923 大阪・山崎で日本初の本格ウイスキー蒸溜所の建設開始
- 1929 国産初の本格ウイスキー「白札」発売
- 2010年代〜 焼酎蔵など各地でクラフト蒸溜所が次々誕生
- 2021 「ジャパニーズウイスキー」の表示基準を制定

2102で飲み比べ　焼酎の技が、ウイスキーに｜価格は1杯30ml・税込

大麦×麹 と 大麦×麦芽



天盃 クラフトマン多田
¥1,537
麦焼酎｜大麦・大麦麹、原酒 44%



嘉之助 HIOKI POT STILL ¥2,365
焼酎蔵の単式蒸留器で造るウイスキー 51%

焼酎の樽 × ウイスキー



小正醸造 MELLOWED KOZURU EXCELLENCE ¥1,595
米・米麹、樫樽で寝かせた米焼酎 41%



シングルモルト嘉之助 ¥1,977
その焼酎樽をリチャーして熟成 48%

焼酎蔵がつくるウイスキー
嘉之助 小正醸造 / 御岳 西酒造 / 津貫 本坊酒造 / 尾鈴山 黒木本店 / 新道 篠崎 / 天乃白雨 常楽酒造 / 火の神 薩摩酒造 / 九州・沖縄の蒸溜所マップ ›

写真：Peka（BY-SA 4.0）・Forrest O.（BY-SA 2.0）・Gekkeikan Sake Co.（BY-SA 3.0）・漱石の猫（BY-SA 4.0）・Sakaori（BY 3.0）・Andrewrabbott（BY-SA 4.0）・Pjt56（BY-SA 4.0）・Yuya Tamai（BY 2.0）・Saigen Jiro・WolfgangMichel・Bjarne Henning Kvaal（BY-SA 3.0）・Nilfanion（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons（CC0・CC BY・CC BY-SA）。糖化槽・ポットスチル：2102撮影（八郷蒸溜所）。ボトル：2102撮影

THE DECISIVE DIFFERENCE｜SACCHARIFICATION

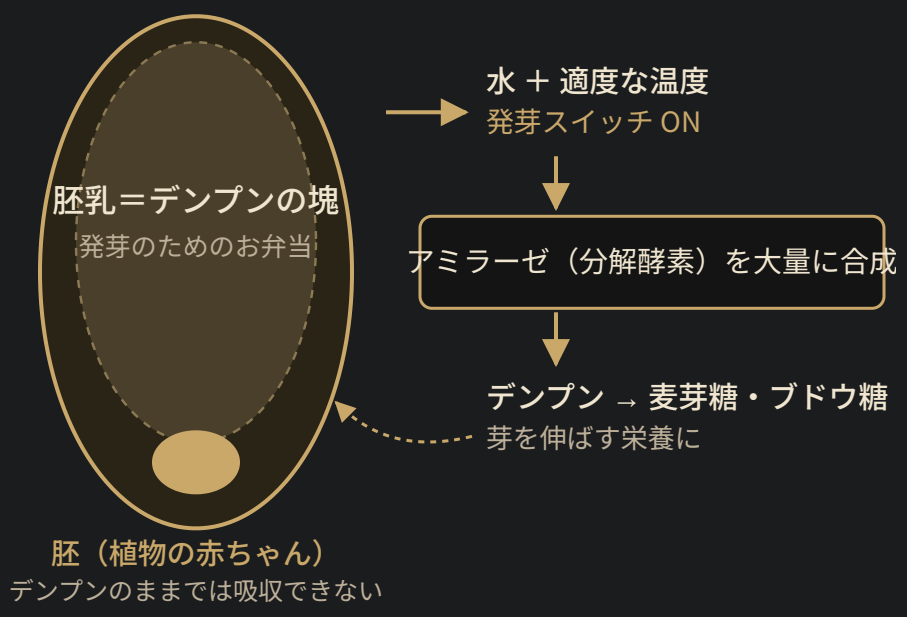
分かれ道は「糖化」

デンプンを糖に変えるのは、麦芽か、麹か

焼酎とウイスキーのいちばん大きな違いは、原料のデンプンを糖に変える**「糖化」**と、その糖をアルコールに変える**「発酵」**の入口にあります。ウイスキーは、大麦が発芽するときに**自分でつくる酵素**でデンプンを糖にします。焼酎は、蒸した麦や米に**麹（カビ）**を育て、カビが出す酵素を借ります。どちらも、糖をアルコールに変えるのは**酵母**の仕事です。

なぜ大麦は自力で「糖化」できるのか

植物の生存戦略を、人間が横取りする



1 植物本来の目的

大麦の粒の大部分は硬いデンプン（胚乳）。発芽スイッチが入ると、粒の内部でアミラーゼなどの分解酵素を大量に合成し、硬いデンプンを吸収しやすい小さな糖に溶かして、芽を伸ばす栄養にします。

2 人間の知恵――横取り

酵素が最大までつくられ、まだ芽が糖を食べ尽くしていないタイミングで熱風（やピートの煙）を当て、発芽を強制的に止めます。

3 こうしてできるのが「麦芽（モルト）」

酵素をたっぷり含んだデンプンの塊。自分のデンプンだけでなく、あとから加えたトウモロコシや小麦のデンプンまで糖化できるほど強力です。



発芽させて乾燥した大麦＝麦芽（モルト）。見た目は麦のまま、中は酵素でいっぱい



昔ながらのフロアモルティング。発芽中の大麦を床に広げ、人の手で返す（スコットランド）

つづき：麦芽が酒になる4ステップ →

写真：Pierre-alain dorange（BY-SA 3.0）・Braveheart（BY-SA 4.0）・Theo Crazzolara（BY 2.0）／Wikimedia Commons

THE DECISIVE DIFFERENCE｜SACCHARIFICATION

麦芽が酒になる4ステップ

ウイスキー・ビールに共通



キルン（乾燥塔）のパゴダ屋根。ピートを焚けば煙の香りが麦芽に移る（アイラ島）



麦芽を砕くミル。糖化の前の準備（八郷蒸溜所）

1
製麦
モルティング
発芽→乾燥
大麦を水に浸して発芽させ、酵素（α・βアミラーゼ）が十分にできたら温風やピートの煙で乾燥。この時点でデンプンはまだほとんど糖になっていない。

2
糖化
マッシング
63〜65℃
砕いた麦芽をこの温度のお湯と合わせる。酵素が最も活発に働く「ゴールデン温度」。休んでいた酵素が一斉に動き出し、数時間で甘い麦汁（ウォート）に。

3
濾過
ロイタリング
麦汁だけを取り出す
糖化が終わったら、麦の殻などを取り除いて澄んだ甘い麦汁だけを抽出する（グレーンウイスキーやバーボンでは濾過せず次へ進むことも）。

4
発酵
ファーメンテーション
7〜8%
冷ました麦汁に酵母を加える。麦自身には糖をアルコールに変える力はない。酵母が糖を食べ、アルコールと炭酸ガス、果実のような香りを生む。ビールのような液体の完成。

ポイント

ウイスキー
麦芽 ＋ 水 ＋ 酵母　麹は使わない
麦芽が自分で糖化するので、麹は要りません。使う微生物は酵母（イースト）だけ。だからスコットランドでも、麹を知らない土地でも造れます。

麦焼酎
麦 ＋ 麹 ＋ 水 ＋ 酵母　微生物がふたつ
発芽させない麦のデンプンを麹（カビ）の酵素で糖化し、酵母で発酵。糖化をカビに任せる酒づくりは、日本・東アジア独自の文化です。

麹を使うのは、日本独自の文化。ウイスキーは、麦芽が自分で糖化を行うので、麹なしに麦芽と酵母だけで造れます。麦焼酎は、その「糖化」を日本の国菌・麹に任せた酒——同じ大麦から生まれた、ふたつの文化です。

写真：Bjarne Henning Kvaal（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons　八郷蒸溜所：2102撮影

なぜ米や芋には麹が要るのか

カビの酵素という、もうひとつの道――そして、製品になるときの区分

原料ごとの「発芽で糖化する力」

原料	発芽による糖化力（酵素の量）	酒づくりでの扱い
大麦	▬▬ 極めて強い（別格）。自分のデンプンだけでなく、追加したトウモロコシや小麦のデンプンまでついでに糖化できるほど大量の酵素（特にβアミラーゼ）をつくる	発芽させた麦芽（モルト）を使うだけで100%自力で糖化できる → ウイスキー・ビール
米	▬ 弱い。発芽させてもアミラーゼの生成量が少なく、酒づくりに必要な濃さの糖を一気につくれない。精米（表面を削る）すると胚芽が取れて発芽しなくなる	外から酵素の塊である麹菌（カビ）を繁殖させ、カビの酵素で糖化 → 日本酒・米焼酎
芋	• 発芽させて使わない。デンプンは豊富だが、自前の酵素だけでは糖化できない	米麹（または芋麹）の酵素で糖化 → 芋焼酎
麦（焼酎）	▬▬ 発芽させれば酵素はできる――が、発芽させた麦を使うと酒税法上「焼酎」ではなくなる	発芽させずに蒸し、麦麹（壱岐は米麹）の酵素で糖化 → 麦焼酎

ふたつの発酵のかたち　糖化と発酵を「分けて」行うか、「同時に」行うか

ウイスキー 単行複発酵	**麦芽**	**糖化** 63〜65℃・数時間	**甘い麦汁** ウォート	**発酵** 酵母・2〜4日	**もろみ 7〜8%** ビールのような液体	**蒸留 2回** 原酒 約70%
麦焼酎 並行複発酵	**麹＋水＋酵母** 一次もろみ 約1週間	**蒸した麦を追加** 二次もろみ	**糖化と発酵が同時進行** 同じ容器で約2週間	**もろみ 17〜20%** 高いアルコール	**単式蒸留 1回** 原酒 約37〜44%	

並行複発酵は日本酒と同じ仕組み。麹が糖をつくるそばから酵母がアルコールに変えるので、糖が濃くなりすぎず、醸造酒としては世界でも最高レベルのアルコール度数に達します。

風土が道を分けた――麹は日本独自の文化　冷涼で乾燥したスコットランドでは空気中のコウジカビを安定して育てにくく、大麦自身の発芽パワー（麦芽）を使う道が発達。高温多湿の日本・東アジアでは蒸した穀物にカビがよく育ち、カビの酵素パワー（麹）を使う道が発達しました（ニホンコウジカビは2006年「国菌」に認定）。

つづき：製品になるときの、もうひとつの分かれ道 →

製品になるときの、もう ひとつの分かれ道

焼酎か、スピリッツか、リキュールか



貯蔵庫の前に並ぶ樽（ジュラ島）。樽の中で、色と香りが育つ



木樽で長く寝かせた琥珀色。この色の濃さが、焼酎の名のままでは出せない境目になる

酒税法の解釈通達は、焼酎の色の濃さに上限を定めています（**吸光度0.080以下**）。長く木樽で寝かせて深い琥珀色になった原酒は、そのままでは「本格焼酎」として出荷できません。ウイスキーに色の上限はなく、カラメルでの色調整も認められています。

樽で長期熟成 深い琥珀色の原酒＝吸光度 0.080 超

A

活性炭ろ過で色を落とす

本格焼酎

色と一緒に、旨味や香りも削ぎ落とされる

B

味に影響しない極微量の食物繊維（難消化性デキストリンなど）や糖類を加える

リキュール

樽出しそのままの濃厚な香味と琥珀色を届けられる

C

「スピリッツ」として申請する

スピリッツ

吸光度の上限が緩い（0.190以下）。樽出しの色と香味のまま。麦芽を使わないのでウイスキーとは名乗れない

樽出しの色と香味をそのまま届けるために、あえて「スピリッツ」や「リキュール」の区分を選ぶ蔵もあります。色の規制が生まれた理由は 酒税の歴史 へ。

← 麦焼酎とウイスキー、法律で見る違い
焼酎一覧
日本のウイスキー、百年の旅路
発酵と蒸留の図解 →

写真：Pierre-alain dorange（BY-SA 3.0）・Braveheart（BY-SA 4.0）・Theo Crazzolara（BY 2.0）・Bjarne Henning Kvaal（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons

FERMENTATION｜もろみの度数 17% vs 7〜8%

もろみの度数が、2倍以上ちがう

ウイスキーは「一括前払い」、麦焼酎は「わんこそば」

糖をアルコールに変えるのは、どちらも**酵母（イースト）**の仕事。違うのは、酵母への**糖の渡し方**です。その結果、もろみ（発酵液）のアルコール度数は、ウイスキーが**約7〜8%**、麦焼酎は**約17〜20%**。この2倍以上の差が、次の「蒸留」の回数を決め、味わいの骨格を決めていきます。

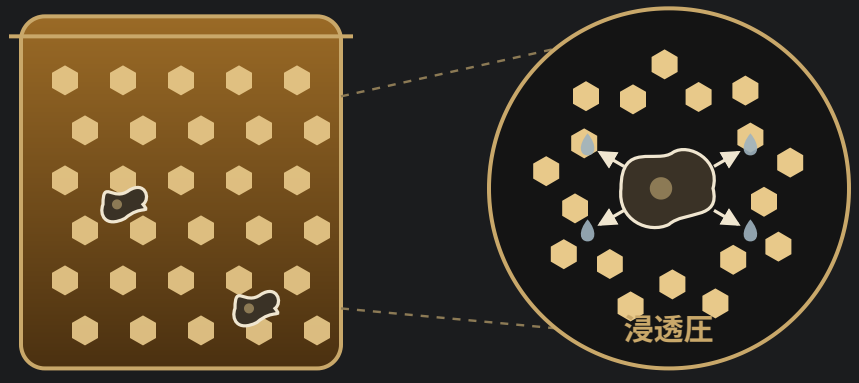


麹室（こうじむろ）で蒸した米を広げ、麹菌を育てる「製麹」。焼酎の発酵は、この麹から始まる（岐阜・奥飛騨酒造）

ふたつの「糖の渡し方」　同じ酵母でも、働ける環境がまったく違う

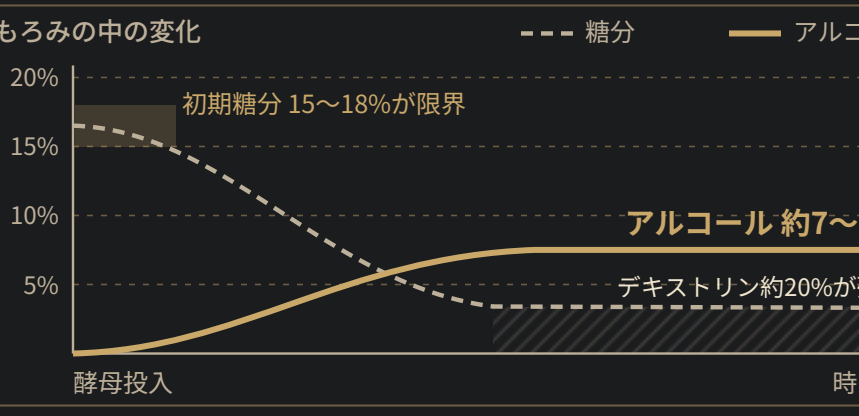
ウイスキー　単行複発酵
一括前払い方式

全量の糖を、最初にまとめて渡す



甘い麦汁（ウォート）
先に全量を糖化してから酵母

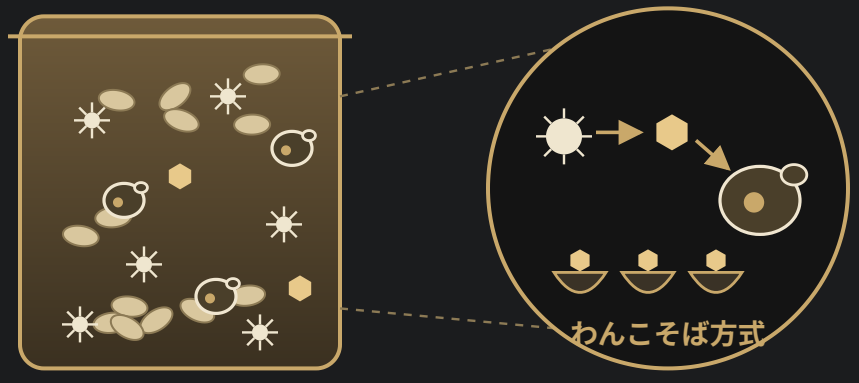
酵母が水分を奪われる
→ 初期糖分は15〜18%が限界



もろみ 約7〜8% → 2回蒸留へ

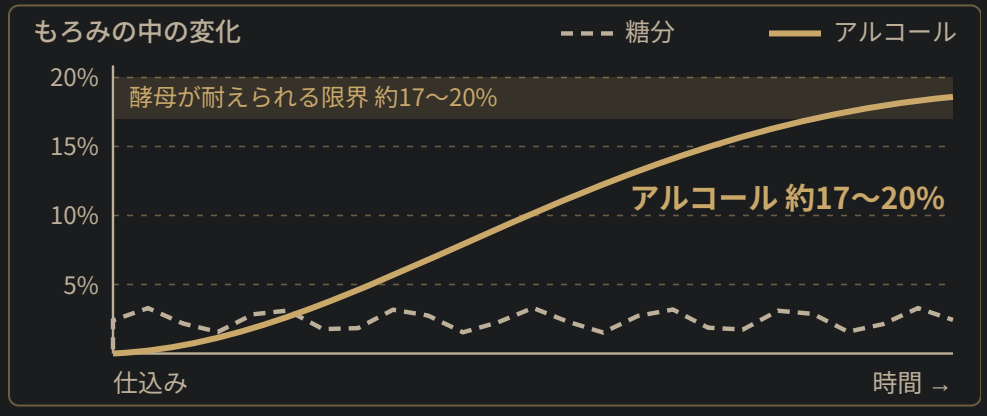
麦焼酎　並行複発酵
逐次供給（わんこそば）方式

少しずつ、生まれた端から渡す



麹・蒸した麦・水・酵母
糖化と発酵が同時に進む

生まれた糖を、すぐ酵母へ
→ 糖の濃度は常に低いまま



もろみ 約17〜20% → 1回蒸留へ

つづき：酵母の立場で見る、発酵の科学 →

写真：杉山宣嗣（BY-SA 4.0）／Wikimedia Commons

FERMENTATION｜もろみの度数 17% vs 7〜8%

酵母の立場で見る、発酵の科学

浸透圧・デキストリン・グルコアミラーゼ——3つのキーワード

浸透圧

糖が濃すぎると、
酵母が干からびる

糖が濃すぎると、**浸透圧**で酵母の細胞から水分が奪われ、酵母は働けなくなります。だからウイスキーの麦汁は、**初期糖分15〜18%が限界**。

デキストリン

酵母が食べられない糖

麦芽の酵素は、酵母が食べられない糖（**デキストリン**）を**約20%**残します。そのぶんはアルコールにならず、発酵後は約7〜8%にとどまります。

グルコアミラーゼ

麹の酵素が、ほぼ
100%ブドウ糖に

麹の酵素**グルコアミラーゼ**は、デンプンをブドウ糖まで**ほぼ100%**分解。生まれた端から酵母が食べるので浸透圧ストレスがかからず、酵母が耐えられる限界（約17〜20%）まで発酵が続きます。

この差が、蒸留の回数を決める。もろみが約17%の麦焼酎は基本**1回**の蒸留で、約7〜8%のウイスキーは**2回**の蒸留で、目指す度数に届きます。朝倉やクラフトマン多田のように、あえて2回蒸留する蔵もあります。

← 糖化のしくみ

当店の麦焼酎から

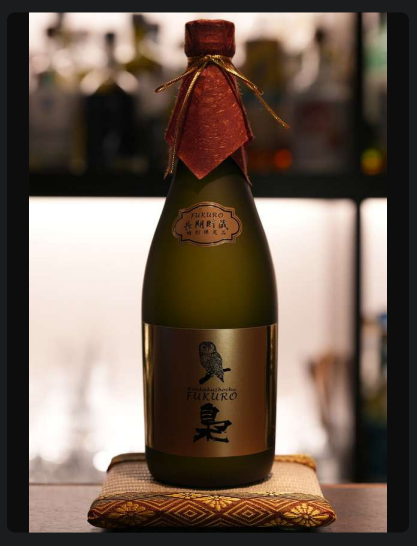
どれも麹の酵素で糖化。蒸留は1回が基本



兼八
四ツ谷酒造



麦冠 情け嶋
八丈興発



研醸株式会社
梟



クラフトマン多田
スパニッシュオレンジ原酒
-2024DY-
常圧2回蒸留

DISTILLATION｜1回蒸留 vs 2回蒸留／常圧 vs 減圧

1回の焼酎、2回のウイスキー

蒸留の回数と、釜の中の気圧が、味の骨格を決める

蒸留は、もろみを温めてアルコールと香りを蒸気として取り出し、冷やして集める工程です。もろみが約17%と高い麦焼酎は基本**1回**で、約7〜8%のウイスキーは**2回**（モルトはポットスチルで2〜3回、グレーンは連続式蒸留）重ねて、目指す度数に届きます。そして麦焼酎には、釜の中の気圧を変える**「常圧」と「減圧」**という、もうひとつの選択があります。朝倉やクラフトマン多田のように、2回蒸留する蔵もあります。

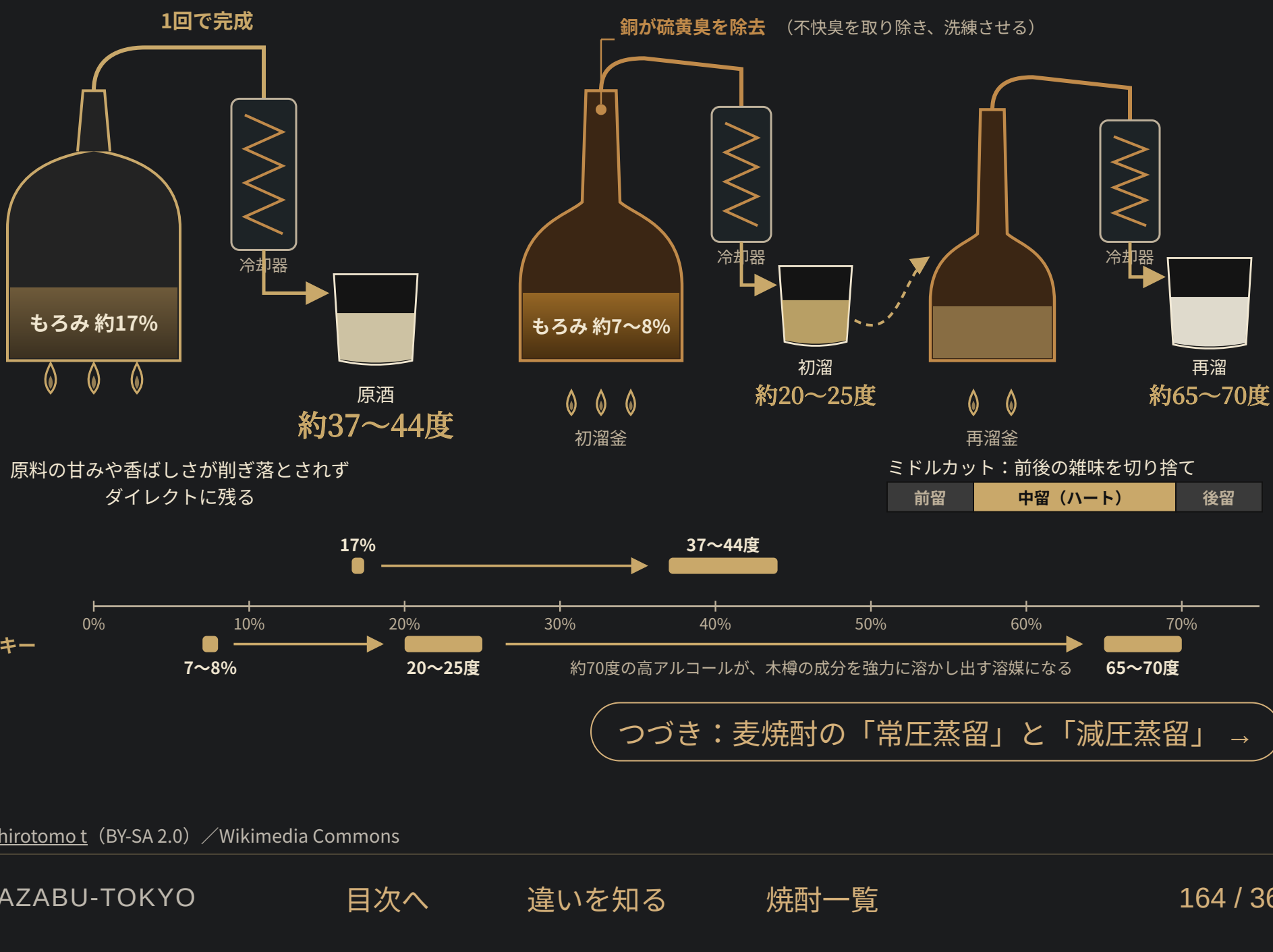


銅製のポットスチル。銅が、ウイスキーの硫黄臭（不快臭）を取り除く（日本のウイスキー蒸溜所）

蒸留回数による骨格の差　1回で残す焼酎、2回で磨くウイスキー

麦焼酎　単式蒸留 1回

ウイスキー　ポットスチル 2回（〜3回）



つづき：麦焼酎の「常圧蒸留」と「減圧蒸留」 →

写真：hirotomo t（BY-SA 2.0）／Wikimedia Commons

DISTILLATION｜1回蒸留 vs 2回蒸留／常圧 vs 減圧

麦焼酎の「常圧蒸留」と「減圧蒸留」

気圧が変われば、沸点も香りも変わる



常圧蒸留

1気圧｜90〜100℃で沸騰

高温で煮込まれるため**メイラード反応**や**熱分解**が起き、香ばしい香りが生まれます。
高沸点の油分・コクも留出します。

- フルフラール 焦がし香
- ピラジン類 麦チョコ・ナッツ香
- 高級脂肪酸エチル 油分・コク

樽熟成との相性

樽の強い渋み（タンニン）に負けない**太い骨格（ボディ）。5〜10年以上の長期樽熟成・新樽熟成**に圧倒的に向いている。



減圧蒸留

約1/10気圧｜40〜50℃で沸騰

低温で沸騰するため焦げ臭や油分が出ず、
低沸点の**フルーティーなエステル香**だけが綺麗に抽出されます。

- 酢酸イソアミル バナナ香
- カプロン酸エチル リンゴ香

樽熟成との相性

雑味がないため、**1〜3年の中短期樽熟成**でもバニラ香が素直に映え、**ハイボール向き**の上品な味わいに。

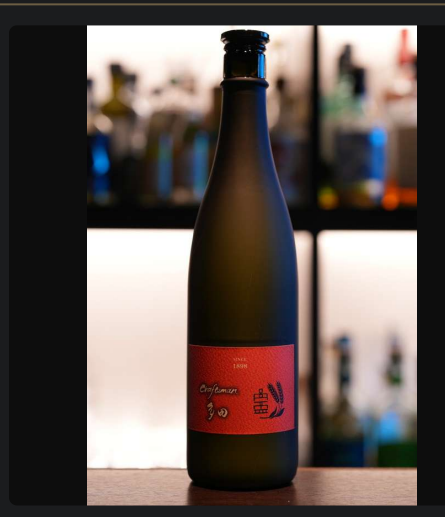
ブレンドの現場では——常圧＝**モルト的**な役割、減圧＝**グレーン的**な役割として、組み合わせることも多いのです。

香りのちがい →

蒸留の個性を、グラスで 当店の焼酎から



兼八
常圧蒸留



クラフトマン多田
スパニッシュオレンジ原酒
-2024DY-
常圧2回蒸留



麦冠 情け嶋
八丈興発



MELLOWED
KOZURU
EXCELLENCE
米焼酎・樽熟成

AROMA｜香りと味の違いは、どこから来るか

樽の香りは同じ。違うのは、原料・麹・蒸留・樽

樽熟成の麦焼酎とウイスキー、香味の成分と由来を比べる

香気成分の地図

樽からもらう香りは共通、個性は原料と造りから



4つの分かれ道

同じ大麦から、香りが分かれる場所

1 原料

麦焼酎

麦　精麦した大麦。麹の酵素で糖化する

ウイスキー

麦芽　発芽させた大麦。自身の酵素で糖化する

2 麹か、麦芽か

麦焼酎

麹　クエン酸でもろみを守り、フェルラ酸をほどいて甘い煙の香りに

ウイスキー

ピートとキルン　燻煙のフェノールと、焙燥のメイラード反応がモルト香に

3 蒸留

麦焼酎

1回が基本　原酒は37〜44度。油分と香ばしさが残る

ウイスキー

2回　約70度まで磨き、前留・後留を切り捨てる

4 樽

麦焼酎

原酒の度数のまま　色は吸光度0.080以下。樽香は淡く、原料が前に出る

ウイスキー

63.5度で樽詰め　色の上限なし。バニラとタンニンが濃く出る

> 麹が作る**クエン酸**はもろみを雑菌から守る酸で、蒸留酒には残りません。焼酎の「キレ」は酸味ではなく、樽成分の少なさと、油分・香ばしさのバランスで感じる後味です。

つづき：麦と麹が生む、焼酎の香り →

AROMA｜麦焼酎の香りは、どこで生まれるか

麦と麹が生む、焼酎の香り

麦・麹・酵母・蒸留の熱――4つの層が重なる

麦焼酎の香り、4つの層 常圧蒸留の麦焼酎を例に

麦焼酎の香りは、原料の**麦**、糖化を担う**麹**、発酵する**酵母**、そして**蒸留の熱**がそれぞれ作る成分の重なりです。香りの主役は全体の0.2%ほどの微量成分。同じ麦から造るウイスキーとは、麹と、蒸留のしかたのぶんだけ組成が変わります。



大分・宇佐の棚田。大分は麦焼酎の大産地

麦の香ばしさ

2-フランメタンチオール

ナッツ・ココア・コーヒーを思わせる香り。検知閾値は0.0016mg/Lと極めて低く、**常圧蒸留の麦焼酎**に多く、減圧蒸留ではほとんど香りに寄与しません。カラメル様の**フルフラール**も、麹のクエン酸で酸性になったもろみを加熱する常圧蒸留で生まれます。

麹がほどく、甘い煙

4-ビニルグアヤコール

大麦の**フェルラ酸**を麹の酵素（フェルラ酸エステラーゼ）が遊離し、蒸留の熱で**4-ビニルグアヤコール**（クローブ様・甘い煙）に。熟成中にこれが**バニリン**へ変わる経路も、泡盛の研究で示されています。樽のバニラとは別ルートの、麹由来のバニラです。

酵母の果実、麹の花

酢酸イソアミル・β-フェネチルアルコール

バナナ様の**酢酸イソアミル**とリンゴ様の**カプロン酸エチル**は酵母が作る香り。麹の酵素が麦のタンパク質を分解してできたアミノ酸からは、バラ様の**β-フェネチルアルコール**と、辛み・苦味のもとになる**イソアミルアルコール**が生まれます。

油分の丸み

高級脂肪酸エチル

パルミチン酸エチル、リノール酸エチルなどの油分は**単式蒸留**の原酒に多く残り、丸みと甘さを支えます。香気成分は油に溶けるので、ろ過で抜きすぎると香りまで弱くなる。酸化すると油臭になるため、冷却ろ過やイオン交換で量を整えるのが蔵の腕です。

つづき：ウイスキーの香り、4つの源 →

写真：sk01（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons

AROMA｜ウイスキーの香りは、どこで生まれるか

ウイスキーの香り、4つの源

麦芽・ピート・乳酸菌・銅

ピートの煙

フェノール類

泥炭を焚いて麦芽を乾かすと、**グアイアコール**や**クレゾール**などのフェノール類が麦芽に移り、煙や薬品のような香りになります。日本のウイスキーはピートを抑えた麦芽が主流。麦焼酎は麦を燻さないので、原則ありません。

麦芽とキルン

フルフラール・ピラジン・ジアセチル

発芽した大麦を乾燥（キルン）する際の**メイラード反応**で、アーモンド様のフルフラール、ロースト様のピラジン、バター様のジアセチルが生まれます。「モルティ」と呼ばれる穀物の香りの源です。

乳酸菌と木桶

ラクトン・乳酸

ウイスキーの麦汁は煮沸しないため**乳酸菌**が生きています。乳酸が増えると蒸留時に花や果実の香りが出やすく、乳酸菌は甘さやクリーミーさを与える**ラクトン**も作ります。木桶の木目に棲む乳酸菌が、華やかな原酒を育てます。

銅と直火

硫黄化合物の除去

銅のポットスチルは発酵で生じた**硫黄の不快臭**を取り除き、釜の形で重い成分の戻り方が変わります。直火は香ばしく重厚に、間接加熱は軽くすっきりと。2回目の蒸留で**前留・後留**を切り捨て、ハートだけを樽へ。



スコットランドの泥炭の切り出し場

ピート（泥炭）は、湿地で植物が長い年月をかけて炭化しかけた土。これを焚いて麦芽を乾かすと、煙の香り（**フェノール類**）が麦芽に移ります。麦焼酎は麦をピートで燻さないため、樽で寝かせても煙の香りは原則ありません。

蒸留の度数と樽が決める、味の骨格 →

写真：david glass（BY-SA 2.0）／Wikimedia Commons

STRENGTH & CASK｜蒸留の度数と樽が、味の骨格を決める

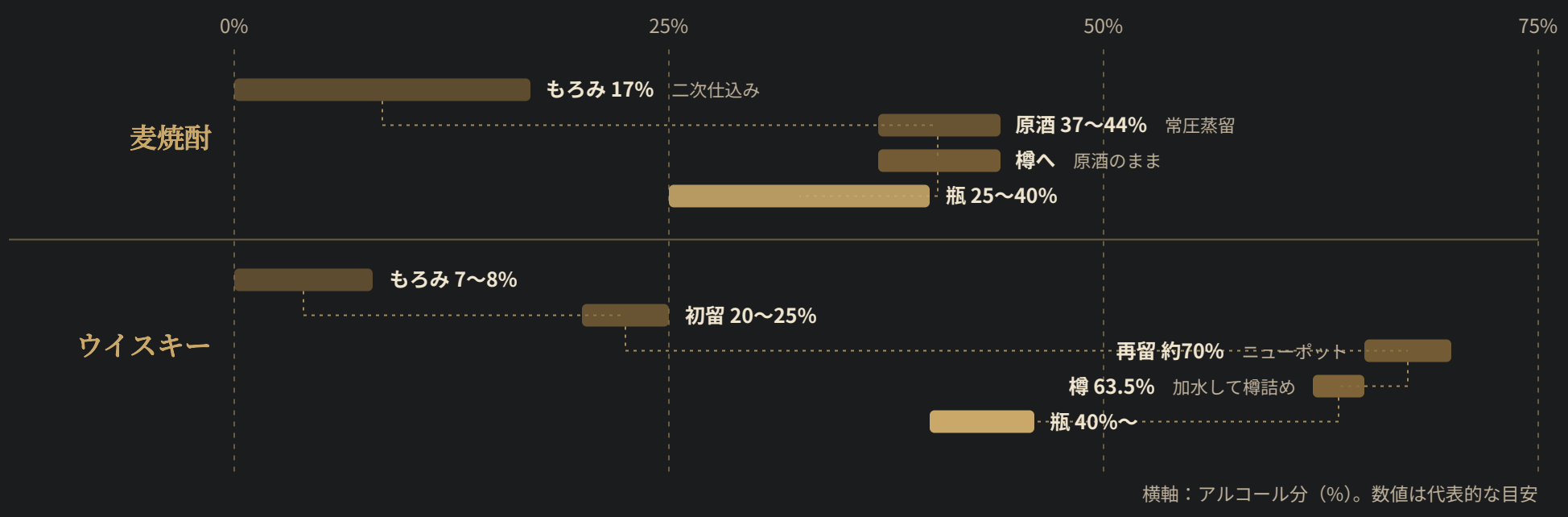
37〜44度で樽へ、63.5度で樽へ

原酒の度数・樽詰め度数・色の上限・熟成年数——数字で見る骨格の差

味の骨格を決める8項目

同じ樽でも、度数と年数で出てくるものが違う

項目	樽熟成 麦焼酎	ウイスキー
蒸留	単式蒸留1回が基本（2回蒸留する蔵も）	ポットスチルで2回（〜3回）
原酒の度数	約37〜44度（常圧）	約70度（ニューポット）
樽に入れる度数	原酒のまま〜40度前後	63.5度が標準（スコッチ）
樽から出やすい成分	度数が低いほど水溶性の**タンニン・糖**寄り	度数が高いほど**バニリン・ラクトン**寄り
色	吸光度**0.080以下**（430・480nm）。ろ過や無色の原酒との調合で収める	上限なし。カラメルによる色調整も可
熟成年数	基準なし。「長期貯蔵」は3年以上の原酒が純アルコールで50%超	3年以上が最低（日本・スコッチ）。年2〜4%が蒸発して濃縮
瓶の度数	25度が主流。原酒は40度前後	40度以上。加水して瓶へ
ろ過	冷却ろ過・イオン交換で油分を調整	冷却ろ過（あえて省く蔵も）



樽成分の濃さが違う理由。ウイスキーは高い度数で長く寝かせ、色に上限がない。麦焼酎は原酒の度数のまま短めに寝かせ、色を0.080以下に収める——だから樽香は淡く、原料と麹の香りが前に出ます。

つづき：グラスで感じる違い →

IN THE GLASS｜香り・味・余韻を、言葉にする

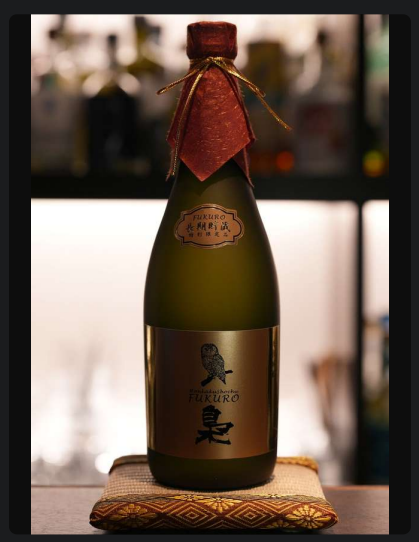
グラスで感じる違い

香り・味・余韻・飲み方

	樽熟成 麦焼酎	ウイスキー
香り	麦の香ばしさ、甘い煙（4-VG）、バナナ、淡いバニラ	ピート煙、モルト、果実、濃いバニラ・ココナッツ
味	油分の丸みと麦の甘さ。渋みは少ない	タンニンの渋み、樽の甘さ、重厚なボディ
余韻	短めでキレがよい。食中酒にも向く	長く、樽の余韻が続く
飲み方	お湯割り・ロック・ハイボール。25度なら食事と	ストレート・加水・ハイボール

同じところ――バニリン、ウイスキーラクトン、フルフラール。樽がくれる香りは共通です。違うところ――その濃さと、麹と単式蒸留が残す麦の香ばしさ、ピートの煙。

当店で、骨格の違いをグラスで 樽熟成焼酎と、原酒の飲み比べ



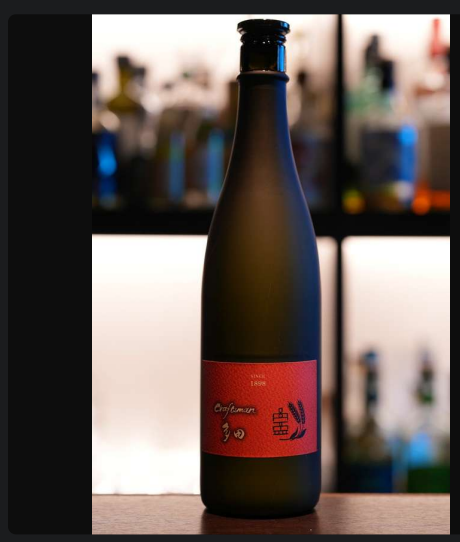
研醸株式会社
梟
樫樽 長期貯蔵・40%



株式会社篠崎
朝倉
オーク樽8年以上・2回蒸留・40%



MELLOWED KOZURU EXCELLENCE
新樽・米焼酎・41%



クラフトマン多田
スパニッシュオレンジ原酒 -2024DY-
常圧2回蒸留・原酒44%

つづき：法律の3本の線 →

参照：酒類総合研究所「本格焼酎・泡盛の香りとその由来について」（2023）・「お酒のはなし ウイスキー」、大石ら「大麦焼酎に含まれる香気成分の官能特性とその分類について」日本醸造協会誌108(2)（2013）、日本醸造協会誌「本格焼酎の香味成分と美味しさ」、沖縄県工業技術センター 泡盛のバニリン生成研究（2003）、国税庁 法令解釈通達（木製容器貯蔵しょうちゅう 吸光度0.080）、本格焼酎の表示に関する自主基準（長期貯蔵）、Whiskipedia “Filling strength”（Diageo C. Wallace）、本格焼酎・泡盛ガイド（常圧・減圧）。

LAW｜日本の酒税法で見る、決定的な違い

法律の3本の線

日本の酒税法で見る、決定的な違い

1 糖化剤

ウイスキーを名乗れる条件

ウイスキー
発芽した穀類（麦芽＝モルト）自身の酵素（アミラーゼ）で糖化することが**法的義務**。麹を使ったものは、国内外でウイスキーと名乗れない。

麦焼酎
麹菌（白麹・黒麹など）の酵素で糖化する。

2 色の濃さ

吸光度規制



麦焼酎（単式蒸留焼酎）には、波長430nm・480nmの**「吸光度0.08以下」**という厳格な色の上限規制があり、濃い琥珀色は不可。ウイスキーは色の制限なし（樽由来の濃褐色やカラメル着色が可能）。

3 度数と蒸留

上限と回数

麦焼酎
酒税法上**45度以下**（基本は単式1回蒸留）。

ウイスキー
度数の上限なし（モルトはポットスチルで2〜3回蒸留、グレーンは連続式蒸留）。

なぜ焼酎にだけ「色の上限」があるのか？その答えは、酒税の歴史にあります。

酒税の歴史 →

同じ樽熟成でも、品目はさまざま

ラベルの「品目」を見比べてみてください



研醸株式会社
梟
本格焼酎 40%



株式会社篠崎
朝倉
リキュール 40%



SPIRITS of TENPAI - With SCARLET -
スピリッツ 44%



MELLOWED KOZURU EXCELLENCE
米焼酎 41%

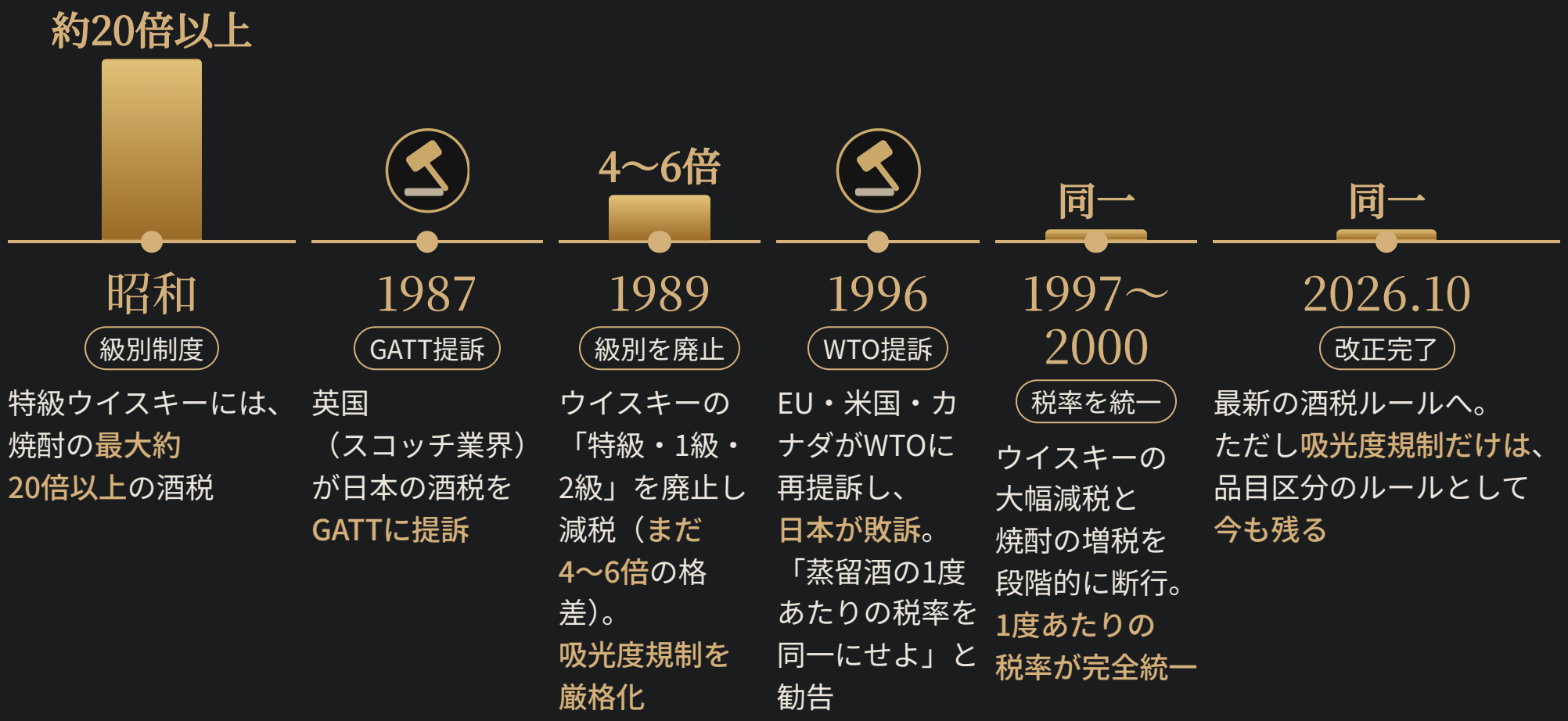
TAX & HISTORY｜吸光度規制の背景と、2026年10月の最新税率

色の規制は、なぜ生まれた？

「ウイスキーと間違える色の焼酎」をめぐる物語

昭和の級別制度の時代、特級ウイスキーには焼酎の**最大約20倍以上**の酒税が課されていました。安価な樽熟成焼酎が琥珀色のまま流通してウイスキー市場を奪う（租税回避になる）のを防ぐため、また英国（スコッチ業界）からの**GATT提訴（1987年）**などの外圧を受け、**1989年**の法改正時に「ウイスキーと誤認される濃い色の酒は焼酎と認めない」という**吸光度規制が厳格化**されました。

ウイスキーの酒税は、焼酎の何倍？





昭和の面影を残す酒屋と「清酒」の幟。清酒の級別は1992年に廃止された



酒販店の棚（東京・立川）。酒税は小売価格に含まれている

つづき：最新酒税ルール一覧 →

写真：Asturio Cantabrio（BY-SA 4.0）・Real Estate Japan（BY 2.0）／Wikimedia Commons

TAX & HISTORY｜吸光度規制の背景と、2026年10月の最新税率

最新酒税ルール一覧

2026年10月改正完了・1kL（1,000L）あたり

アルコール1度 ＝ 10,000円/kL

（1Lあたり1度10円）　焼酎・ウイスキー・スピリッツ（37度以上）・高度数リキュールは、すべて完全同一



40度・720mlなら、焼酎もウイスキーもリキュールもスピリッツも、酒税は288円。1円単位まで全く同じです。

品目	税率（1kLあたり）	目安
焼酎	20度基準 200,000円 ＋1度ごとに10,000円	25度720ml＝180円 40度720ml＝288円
ウイスキー	37度基準 370,000円 ＋1度ごとに10,000円	40度700ml＝280円 40度720ml＝288円
スピリッツ	37度未満 一律370,000円 37度以上は＋1度ごとに10,000円	
リキュール	12度基準 120,000円 ＋1度ごとに10,000円	40度720ml＝288円
日本酒（清酒）	一律 100,000円 醸造酒のため優遇	720ml瓶＝72円
ビール系飲料	一律 155,000円 2026年10月、ビール・発泡酒・新ジャンルが一本化	350ml缶＝54.25円 全酒類で最も税負担が重い
低アルコール発泡性	一律 100,000円 10度未満の缶チューハイ・ハイボール缶	350ml缶＝35円

Q. なぜ長期樽熟成焼酎は「リキュール」や「スピリッツ」で売るのか？

40度であれば、焼酎・ウイスキー・リキュール・スピリッツの税金は1円単位まで全く同じ——**節税目的ではありません**。活性炭ろ過で色と旨味を削ぎ落とさず、**樽出しの琥珀色と香りを無濾過のまま届けるため**、あえて微量の食物繊維を加えて「リキュール」にするか、吸光度上限が緩い（0.190以下）「スピリッツ」として出荷しているのです。

← 製品の分かれ道 A・B・C　過去に、こんな挑戦者がいました →

40度なら、品目が違っても酒税は同じ　1Lあたり400円——720mlで288円、700mlで280円



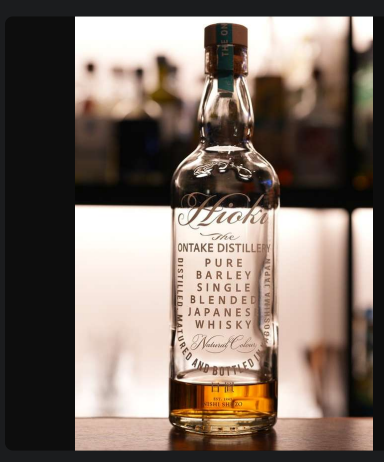
研醸株式会社
梟
本格焼酎 40%・720ml



株式会社篠崎
朝倉
リキュール 40%・500ml



Flare 2024 [+innovative]
本格芋焼酎 40%・550ml



Hioki PURE BARLEY SINGLE BLENDED
ウイスキー 40%・700ml

GRADES & MALT CONTENT｜特級・1級・2級の時代（1943–1989）

ウイスキーに「級」があった時代

原酒（モルト・グレーン）の混和率と、アルコール分で税金が決まった

1989年3月まで、日本のウイスキーは**「特級・1級・2級」**に分けられ、級ごとに酒税がまったく違いました。級を決めたのは味ではなく、**ウイスキー原酒（モルト・グレーン）の混和率と度数**。残りは醸造アルコールや水で構成できたため、1968年の改正までは、2級には原酒混和率の下限すらありませんでした。「特級」ラベルは、この時代の名残です。



ラベルの「ウイスキー特級」の文字は、1989年3月以前に流通したしるし

級別の基準の変遷——原酒混和率と度数

酒税法改正のたびに、混和率の基準は引き上げられた

1978年基準の原酒混和率と度数（下限）と、1本あたりの酒税（1987年）



特級	1級	2級
原酒 27%以上	原酒 17%以上	原酒 10%以上
43度以上	40度以上	基準37度
酒税 1,594円	酒税 728円	酒税 190円

年	出来事	特級	1級	2級
1943	雑酒として1〜3級に級別。原酒混和率と度数が基準に（3級は40度〜）	—	30%〜 43度〜	30%未満 43度〜
1949	2級の基準を引き下げ（3級はそれ以外）	—	30%〜 43度〜	5%〜 40度〜
1953	呼び名を「特級・1級・2級」に。最低貯蔵年数の規定を撤廃	30%〜 43度〜	5%〜 40度〜	それ以外
1962	ウイスキー類が雑酒から独立。特級に**従価税**を導入	20%〜 43度〜	10%〜 40度〜	下限なし 基準37度
1968	2級にも初めて混和率の下限	23%〜 43度〜	13%〜 40度〜	7%〜 基準37度
1978	最後の基準	27%〜 43度〜	17%〜 40度〜	10%〜 基準37度
1989.4	**級別を廃止**。原酒由来のアルコール分10%以上で「ウイスキー」に一本化			

各級の上段は原酒混和率、下段はアルコール分の下限。原酒混和率は、製品のアルコール分のうちウイスキー原酒に由来する分の割合で、残りは醸造アルコールや水で構成できた。特級は**43度以上**、1級は**40度以上**が条件。2級に度数の下限はなく、税率の基準が37度だったため、37度の製品が多く出回りました。



スーパーニッカ（かつては特級）



角瓶（かつては1級）



トリス（かつては2級）

税額は、どれだけ違った？ →

写真：Mikael Leppä（BY 2.0）・Kentin（BY-SA 4.0）・Kuha455405（BY-SA 3.0）・Kentin（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons

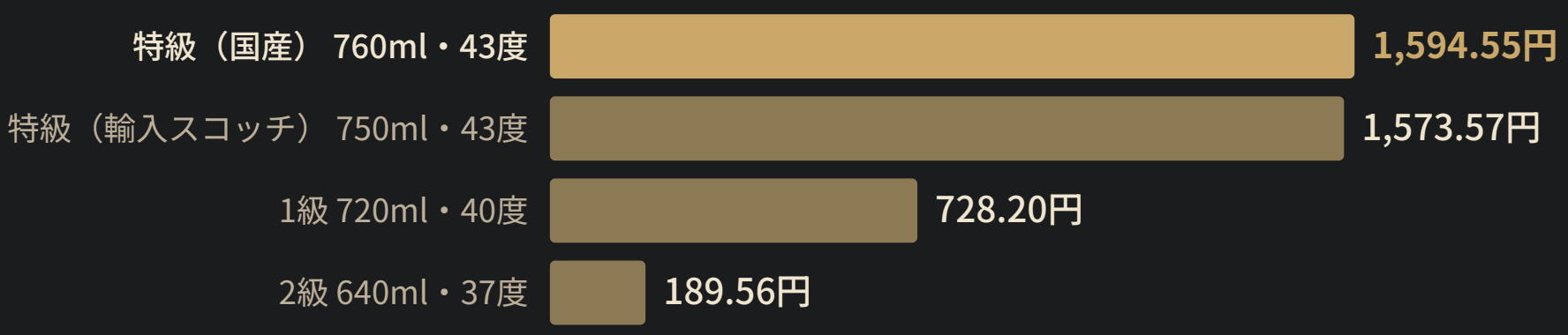
GRADES & MALT CONTENT｜1987年、1本あたりの酒税

税額は、どれだけ違った？

特級は2級の約7倍。輸入スコッチには、さらに従価税

1本あたりの酒税（1987年）

従量税＋従価税。GATTパネル報告書の日本政府資料



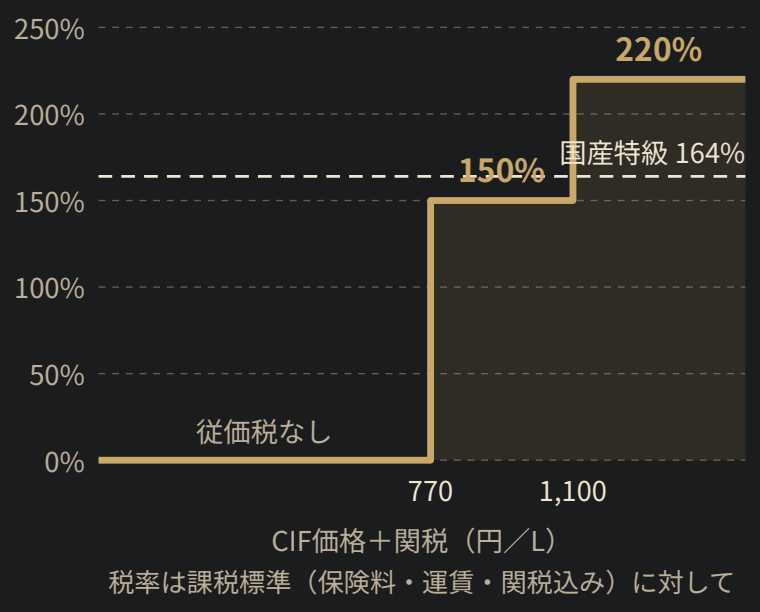
従量税率（1kLあたり）は、特級 **2,098,100円**・1級 **1,011,400円**・2級 **296,200円**――特級は2級の**約7倍**。さらに特級の1Lあたりの酒税は、焼酎乙類の**約41倍**、甲類の約26倍に達していました（EC側の試算）。

従価税――高いお酒ほど、さらに重く

1962年に特級の清酒・ウイスキーへ導入

輸入ウイスキーは、CIF価格＋関税が**1Lあたり770〜1,100円なら150%、1,100円を超えると220%**の従価税（760ml瓶では586〜836円／836円超）。国産特級は中間率の164%。課税標準には保険料・運賃・関税まで含まれ、輸入協会の記録には「大変割高」と残ります。スタンダードスコッチは150%、デラックスは220%。1980年代、ジョニーウォーカー黒ラベルが**約7,000円**で売られていた理由の一つです。

輸入ウイスキーの従価税率（1987年）





ジョニーウォーカー黒ラベル。輸入デラックスは従価税220%の対象だった



オールドパー12年。日本で人気の輸入スコッチ



酒販店の棚。従価税は、高い酒ほど重かった

「特級」は品質の証ではなく、**税率区分**でした。1989年4月1日、消費税（3%）の導入と同じ日に、級別も従価税も姿を消します。

1989年、「級」が消えた日 →

← 級別と原酒混和率

写真：Iceman7840（BY-SA 3.0）・Amitbalani・Paul Sableman（BY 2.0）／Wikimedia Commons

1989 AND AFTER｜GATT提訴から、税率の統一へ

1989年、「級」が消えた日

外圧と、国内の税制改革が重なった

級別廃止までの道のり 1986年から2026年まで

- 1986.2　EC（欧州共同体）が「アルコール度数に応じた単一税率に」と要求。7月、GATTで協議を要請
- 1987.2　GATTにパネル（審査委員会）設置
- 1987.11.10　パネル報告を採択。日本の酒税はGATT第3条2項（内国民待遇）に反する
- 1988.12.24　税制改革法が成立
- 1989.4.1　ウイスキーの級別と従価税を廃止。旧特級の酒税はほぼ半額、2級は増税。同日、消費税3%
- 1992　日本酒の級別制度も廃止
- 1996.11　WTO上級委員会で日本が敗訴。「焼酎とウイスキーの格差を是正せよ」
- 1997.10 〜 2000.10　ウイスキー減税、焼酎増税を段階的に実施
- 2006.5　蒸留酒類の1度あたり税率を統一
- 2026.10　改正完了（ビール系を含む）



GATT／WTOの本部（ジュネーブ、ウィリアム・ラッパード・センター）。1987年のパネル、1996年の上級委員会はここで

級別制度が、日本のウイスキーに残したもの 光と影

品質の目安になった

メチルアルコール入りの闇市の酒が出回った戦後、原酒混和率の基準は消費者にとって一つの安心材料でした。

「原酒＋スピリッツ」という設計

2級は原酒0%でも許された時代が1968年まで続き、「ウイスキー原酒にスピリッツを加える」設計が定着。原酒由来10%以上なら「ウイスキー」という今のルールにも、その発想が残ります。缶ハイボールの10%ルール →

特級が、憧れになった

重い酒税と従価税で高価だった特級・輸入スコッチは「お父さんたちの憧れ」に。1989年の減税で輸入が増え、国産2級市場は縮小。90年代、日本のウイスキーは長い冬の時代へ。百年の旅路 →

当店の棚にも、この時代を映すボトルがあります——角 復刻・角 白／黒（平成）、山崎、白州 →

ウイスキー・焼酎・日本酒、酒税の近づき方 →　← 税額は、どれだけ違った？

写真：Jérémy Toma（BY-SA 4.0）・Kakidai（BY-SA 4.0）／Wikimedia Commons

WHISKY · SHOCHU · SAKE｜三つの酒税を、同じものさしで

ウイスキー・焼酎・日本酒、酒税の近づき方

「級」の時代の約41倍から、1度あたり同額へ

1Lあたり・アルコール1度あたりで比べる　度数の違いをそろえた「同じものさし」



1987年の焼酎は乙類（EC側の試算：特級ウイスキーの約1/41）。日本酒も特級・1級・2級の級別があったため、ここでは数値を省いています。2000年は税率改正直後の値（焼酎乙類は2000年10月に甲類と同額に）。

1987年　級別制度

約41倍

特級ウイスキー vs 焼酎乙類（1Lあたり）

特級ウイスキー 2,098,100円/kL。焼酎乙類は1Lあたりその**約1/41**、甲類は約1/26（EC試算）。日本酒も特級・1級・2級の級別があった。

2000年　WTO後

1度あたりほぼ同額

1kL・アルコール1度あたり

ウイスキー **10,225円**（40度 409,000円/kL）、焼酎甲類 **9,924円**、乙類 7,976円→2000年10月に 9,924円、清酒 **9,367円**（15度 140,500円/kL）。

2026年10月～　現在

10円 = 10円

1L・1度あたり：ウイスキー＝焼酎

蒸留酒類は20度で200,000円/kL＋1度ごと10,000円――**ウイスキーも焼酎も1度あたり同額**。清酒は一律100,000円/kL（15度なら1度あたり約6,667円）で、醸造酒としてやや軽い。

いまの税額を、瓶と缶で　2026年10月1日～。税率×容量の計算値

お酒	度数	容量	酒税	1Lあたり
ウイスキー	40%	720ml	**288円**	400円
麦焼酎・芋焼酎	40%	720ml	**288円**	400円
麦焼酎・芋焼酎	25%	720ml	180円	250円
日本酒（清酒）	15%	720ml	72円	100円
ビール	5%	500ml	77.5円	155円
缶ハイボール	7%	350ml	35円	100円



ウイスキーも焼酎も、40度・720mlなら酒税は288円で同じ。度数が低い分、焼酎25%は180円、日本酒15%は72円。1Lあたりで見ると、いちばん重いのはビールです。

Q. では、その百年前。麹でウイスキーを造ろうとした日本人がいました。

高峰譲吉の麹と、明治の酒税 →　← 1989年、「級」が消えた日

参照：GATTパネル報告書 L/6216（1987）、日本洋酒輸入協会『創立50年のあゆみ』、財務省『平成財政史』、内閣府税制調査会資料（2000）、国税庁「酒のしおり」・酒税法。税額は税率×容量の計算値。

A CHALLENGER FROM THE PAST｜過去に、こんな挑戦者がいました

高峰譲吉の麹と、明治を支えた酒税

麹でウイスキーを造ろうとした化学者と、お酒が支えた明治の財政

麦焼酎は**麹**で、モルトウイスキーは**麦芽**で、でんぷんを糖に変えます。その麹の力をウイスキー造りに生かそうとした日本人が、明治の時代にいました。化学者・**高峰譲吉**です。1891年、シカゴの新聞は、高峰が麹を使ってウイスキーの製造法を改良しようとしていると報じました。同じころ日本では、酒税が国の財政を支え、1899年度には**酒税収入が所得税収入の約10倍**になっていました。



海の向こうでは

発酵技術

1891

シカゴの新聞が、高峰譲吉による**麹を使ったウイスキー製造法の改良**を報じる



日本では

国家の財源

1899年度

酒税収入は**所得税収入の約10倍**。お酒が国の財政を支えていた

酒税	4,891.8万円
所得税	483.7万円

左：『シカゴ・トリビューン』の紙面（1893年）　右：明治の東京・工部大学校

この先の歩き方　麹の挑戦から、明治の税の話へ。そして焼酎のいまへ

1. 高峰譲吉という人 — 加賀藩医の子が、化学者として海を渡るまで ›
2. 麦芽と麹、同じ仕事 — シカゴとピオリアで挑んだ麹のウイスキー ›
3. 山崎の32年前 — タカヂアスターゼ、アドレナリン、ワシントンの桜 ›
4. 酒税が所得税を上回っていた時代 — 二つの税のちがいと、1887年の所得税 ›
5. 酒税は所得税の約10倍 — 1899年度から、逆転した現在まで ›
6. 焼酎のいま、2102からのご提案 — 樽熟成焼酎という大人の楽しみ ›

動画でもっと知る

- ▶ 高峰譲吉　アメリカで成り上がった化学者の光と闇（裏偉人伝）
- ▶ 麦焼酎とモルトウイスキーは同じ大麦なのになぜ違う？（ゆっくり焼酎の宿）

海の向こうでは**「発酵技術」**、日本では**「国家の財源」**。明治のお酒には、二つの顔がありました。

← 違いをおさらい　高峰譲吉という人 →

写真：Chicago Tribune（PD）・Unknown photographer（CC0）／Wikimedia Commons

JOKICHI TAKAMINE｜1854年、高岡に生まれる

高峰譲吉という人

医学から化学へ、そして海の向こうへ



高峰譲吉（1854〜1922）

1854年、高峰譲吉は現在の富山県高岡市に、**加賀藩医の子**として生まれました。金沢で幼少期を過ごし、少年時代から長崎などで学びました。当初は医学を志しましたが、**化学分析**を学んだことをきっかけに進路を変えます。1879年に工部大学校を卒業し、英国へ留学。1884年にはニューオーリンズ万国博覧会の日本側事務官として初めて渡米しました。帰国後は、日本酒の製法改良を研究する一方、人造肥料の会社設立にも取り組んでいます。

年譜でたどる高峰譲吉　この章に登場する出来事

- 1854　現在の富山県高岡市に、加賀藩医の子として生まれる
- 少年時代　金沢で幼少期を過ごし、長崎などで学ぶ。医学から化学へ
- 1879　工部大学校を卒業し、英国へ留学
- 1884　ニューオーリンズ万国博覧会の日本側事務官として初渡米
- 帰国後　日本酒の製法改良を研究。人造肥料の会社設立にも取り組む
- 1890　米国のウイスキー企業に招かれ、家族とともに渡米
- 1894　米国で酵素製造法の特許（第525,823号）を取得
- 1900　上中啓三とともにアドレナリンの結晶化に成功
- 1912　ワシントンへ贈られた約3,000本の桜。苗木の購入費用を負担
- 1913　三共株式会社（現・第一三共の前身の一つ）の初代社長に



生まれ故郷・富山県高岡市



幼少期を過ごした金沢（兼六園）



工部大学校の第1期卒業生（1880年）。高峰譲吉も写る



1884年 ニューオーリンズ万国博覧会（『ハーパーズ・ウィークリー』）

高峰譲吉は、日本の麹を携えて海を渡った化学者でした。

麦芽と麹、同じ仕事 →

写真：Unknown author（PD）・柑橘類（BY-SA 3.0）・shiro524（BY-SA 3.0）・Unknown（PD）・John Durkin（PD）／Wikimedia Commons

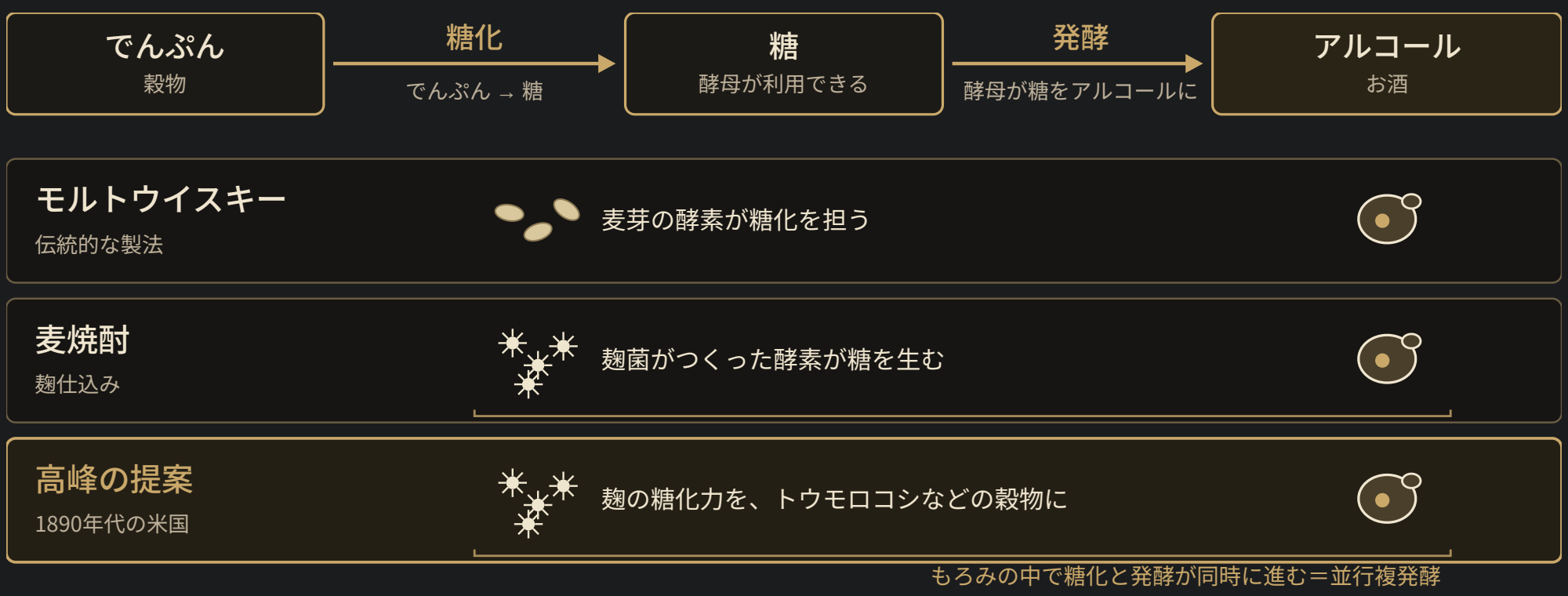
MALT & KOJI｜高峰が注目したこと

麦芽と麹は、ちがう仕組みで同じ仕事をする

でんぷんを糖に変える「糖化」の担い手

穀物のでんぷんからお酒を造るには、まず、でんぷんを酵母が利用できる糖に変える**「糖化」**が必要です。伝統的なモルトウイスキーでは**麦芽の酵素**がこの仕事を担います。一方、麦焼酎では**麹菌がつくった酵素**が糖を生み、酵母がその糖をアルコールに変えます。もろみの中でこの二つの仕事が同時に進むのが**「並行複発酵」**です。高峰が米国に提案したのは、この麹の糖化力を**トウモロコシなどの穀物**にも生かす方法でした。


米麹。米に麹菌を生やしたもの



1890年、シカゴとピオリアへ　米国のウイスキー企業に招かれて

1890年、高峰は米国のウイスキー企業に招かれ、妻キャロラインと二人の子供を連れて渡米しました。**シカゴ**で試験を重ね、イリノイ州**ピオリア**で大規模な実用化に取り組みます。


シカゴのステート通り（1893年）


現在のピオリア。かつてウイスキー蒸溜所があった場所

1891年2月20日付『シカゴ・トリビューン』

15〜25%

製造費の節約

同じ量のトウモロコシをより効率よく使え、従来の方法に比べて製造費を**15〜25%節約できる可能性**があると紹介。

この数字は当時の見込みです。それでも、日本の麹が米国の蒸留業界から商業技術として期待されていたことは、当時の報道から読み取れます。

麦芽の代わりに、**麹の酵素で糖化**する。高峰はその力を、トウモロコシのウイスキーに生かそうとしました。

← 糖化のしくみをおさらい　山崎の32年前 →

写真：Rand, McNally & Co.（PD）・Joe K Gage（BY-SA 2.0）・Forrest O.（BY-SA 2.0）／Wikimedia Commons

32 YEARS BEFORE YAMAZAKI｜酒造りの酵素から、薬へ

山崎蒸溜所の建設が始まる、32年前の挑戦

舞台は1890年代のアメリカ

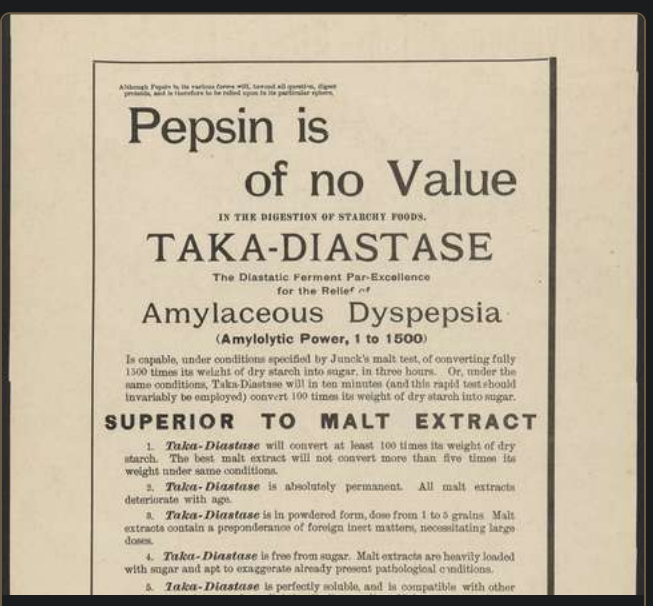


日本国内の本格的なウイスキー造りを振り返ると、1923年に**鳥井信治郎**が山崎で蒸溜所の建設に着手したことが大きな節目です。一方、高峰の舞台は1890年代のアメリカでした。

> 実用化の途中で**試験施設が火災**に遭ったことは、高峰自身の回想を引く資料に残っています。ただし、出火原因や誰かが放火したという事実は確認できません。


山崎蒸溜所（大阪府島本町）

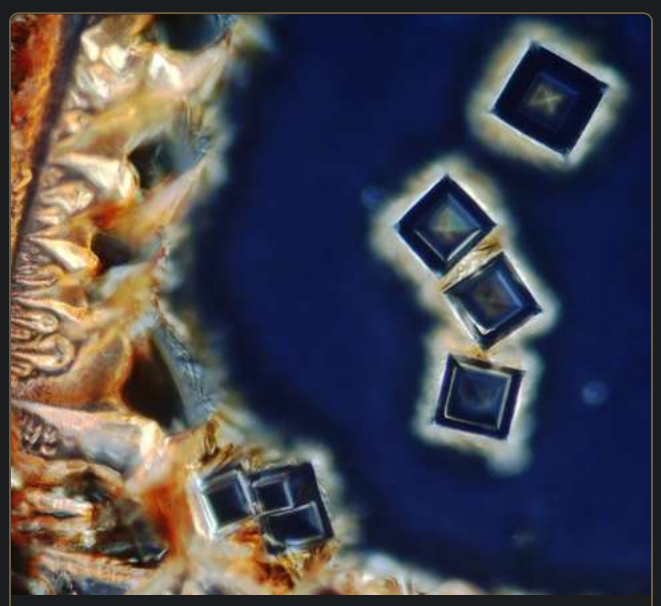
酵素は、薬になり、桜になった　高峰譲吉の、もう一つの代表的な業績



タカヂアスターゼ

1894 米国特許 第525,823号

酒造りでは、麹の酵素が穀物のでんぷんを分解します。食事で摂ったでんぷんの消化にも、同じ働きが役立ちます。高峰は麹菌がつくる酵素を取り出し、**消化を助ける製剤**として実用化しました。1913年、三共株式会社の初代社長に就任。翌1914年、同社の品川工場で**国産化**が始まりました。



アドレナリン

1900 上中啓三とともに結晶化

副腎に血圧へ作用する成分があることは、当時すでに知られていました。高峰と**上中啓三**は1900年、その作用をもつ物質を牛の副腎から取り出し、**結晶にすることに成功**。上中の研究ノートも残っています。1901年に高峰が米国で発表し、同年7月には臨床で使用した報告も出ました。



ワシントンの桜

1912 東京市から約3,000本

晩年は日米交流にも尽力しました。1912年に東京市がワシントンへ**約3,000本の桜**を贈った際には、**苗木の購入費用**を負担しています。

左から：タカヂアスターゼの広告（1895年、米国の薬業誌）／アドレナリンの結晶（偏光顕微鏡写真）／ワシントンD.C.の桜

高峰譲吉が米国で麹に挑んでいたころ、**日本では、お酒が国の財政を支えていました。**

明治を支えた酒税 →

写真：Motokoka（BY-SA 4.0）・Parke, Davis & Company（PD）・Doc. RNDr. Josef Reischig, CSc.（BY 3.0）・Uberlemur（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons

LIQUOR TAX IN MEIJI｜酒税と所得税、二つの税のちがい

「昔は所得税より酒税が高かった」は本当？

国が一年間に受け取った税収額では、正しい

酒税　お酒にかかる税



所得税　個人の一年間の所得にかかる税

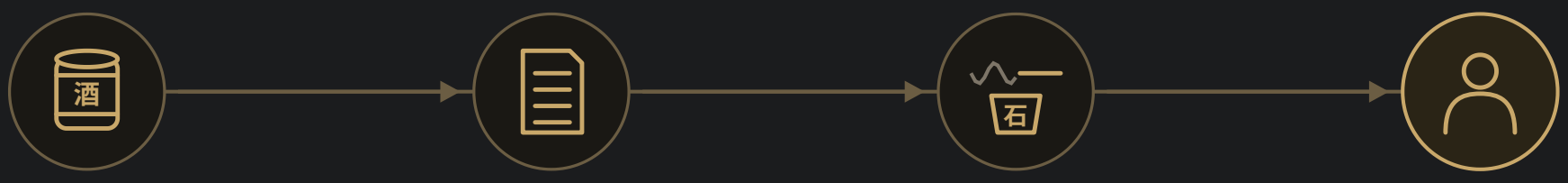
個人経営の店主の場合



売上 − 仕入れ − 経費 ＝ 事業所得など

バーでいえば、仕入れた国産ウイスキーの価格には、**すでに酒税が含まれています。**

明治政府が酒税を重視した理由　全国で継続して徴収できる仕組みが、早くから整っていた



酒の値段は地域や季節で変わりますが、製造量を基準にすれば、税収の振れを抑えられます。現在は「製造場から出す数量」に着目する仕組みです。

1887年、所得税のはじまり　納めていたのは、人口の約0.3%

0.3%

1,000人に3人

対象	年間所得300円以上の人
納税者	全国で約12万人
法人	当初は対象外

所得税導入年度の税収



約25倍

所得税を納めるほどの所得がない人でも、**お酒を買えば酒税収入につながります。**


明治期の酒蔵の大桶（博物館明治村）


明治の大蔵省


明治初期の一円紙幣（表と裏）

そして1899年度、酒税は所得税の**約10倍**に。　1899年度から現在まで →

写真：Morio（BY-SA 4.0）・Unknown author（PD）・PHGCOM（BY-SA 3.0）／Wikimedia Commons

1899 – 2025｜お酒が、国のいちばんの財源だった

酒税は所得税の約10倍。そして、いまは逆転

日清戦争後から日露戦争後にかけて、お酒は重要な財源だった

1899年度の主な税収

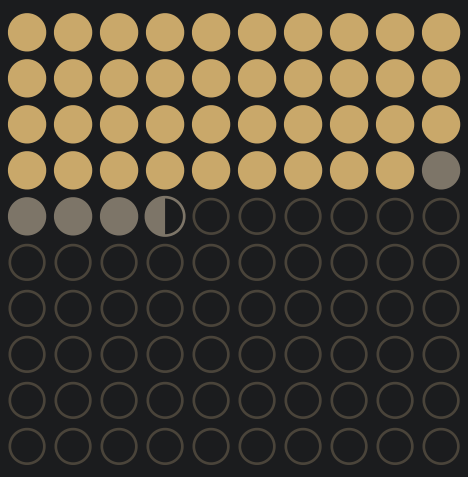
酒税は所得税の約10倍、土地にかかる「地租」も上回った



6回
酒税率の引き上げ
1896〜1908年の13年間

1902年度　国の税収100円のうち

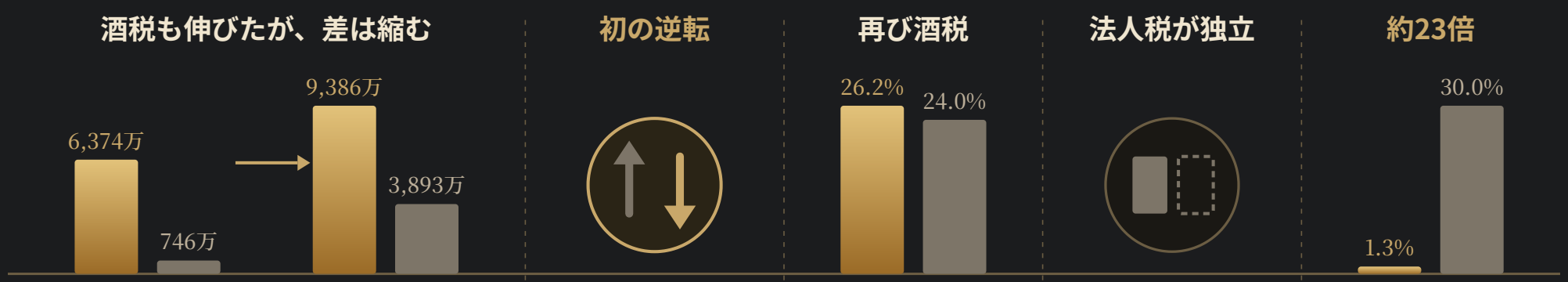
租税・印紙収入に占める割合



- **約39円** お酒から（酒税 38.6%）
- **4円50銭** 所得税から（4.5%）

大小が入れ替わるまで

金色＝酒税、灰色＝所得税（年度ごとの大きさ）



1902年度
酒税は約6,374万円→約9,386万円。所得税は約746万円→約3,893万円と、さらに速く伸びた

1912年度
酒税も伸びたが、差は縮む

1918年度
初の逆転
所得税が国税収入の首位に。第一次大戦期に大きく伸びた

1930年
再び酒税
ずっと同じ順位ではなかった

1940年
法人税が独立
それ以前の「所得税」には、現在の法人税に当たる部分も

2025年度
約23倍
酒税 約1兆1,097億円
所得税 約25兆2,565億円

1899年の税制改正で、法人の所得にも所得税がかかるように。2025年度は財務省「一般会計収納実績」、割合は租税・印紙収入全体に占めるもの。



1899年度
酒税は所得税の約10倍
帝国議会仮議事堂（1891年の錦絵）



2025年度
所得税は酒税の約23倍
現在の財務省（東京・霞が関）

この対比に、明治の日本がどれほどお酒に財源を頼っていたかが表れています。

Q. では、日本で育った焼酎は、いまどんな立場にあるのか？

焼酎のいま →

写真：Unknown artist（PD）・Kakidai（BY-SA 4.0）／Wikimedia Commons

SHOCHU, A JAPANESE CULTURE｜大人の教養としての焼酎

焼酎は、日本が育てた蒸留酒

500年の歩みと、いまの立ち位置

> いま世の中では、ウイスキーがかなりもてはやされています。けれど日本で生まれ育ち、日本で暮らすのなら、日本の伝統的な焼酎がどんな歴史を歩み、いまどんな立場にあるのか――その製法も、税金や法律のことも含めて知っておくことは、文化の発展のために大切なことだと思います。大人の教養としても、とても大切なこと。そして焼酎が、もっと広く世界に知られてほしいと、私たちは願っています。
>
> 2102 AZABU-TOKYO｜ジャパニーズスピリッツバー

焼酎の500年　海を渡ってきた蒸留の技が、日本の風土と麹で育つ

- **15世紀頃**　蒸留の技が東南アジアから琉球へ。泡盛のはじまりと伝わる
- **16世紀**　壱岐で麦焼酎造りが始まったと伝わる
- **1559**　鹿児島・郡山八幡神社の落書きに「焼酎」の文字。現存最古の記録
- **1705**　前田利右衛門が琉球から甘藷（さつまいも）を薩摩へ持ち帰ったと伝わる。芋焼酎の礎に
- **大正**　河内源一郎が泡盛の黒麹を焼酎造りに広め、さらに白麹を見いだす
- **1970年代**　減圧蒸留が広まり、軽やかな麦焼酎が全国へ。80年代の焼酎ブームへ
- **2006**　酒税法改正で「単式蒸留焼酎」に。同年、麹菌が「国菌」に
- **2024**　「伝統的酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録（12月）。焼酎・泡盛の麹の技も、人類の文化に



麦焼酎発祥の地とされる壱岐。猿岩



大分・日出町の麦焼酎蔵（二階堂酒造）

つづき：いまの焼酎――産地が名前になる →

写真：ぱちょぴ（BY-SA 3.0）・Razgrad（BY-SA 4.0）／Wikimedia Commons。地図：Natural Earth

SHOCHU, A JAPANESE CULTURE｜大人の教養としての焼酎

いまの焼酎——産地が名前になる

国が認めた地理的表示（GI）



1 **壱岐** 麦焼酎 1995
大麦2/3・米麹1/3で仕込む、麦焼酎の島

2 **球磨** 米焼酎 1995
熊本・人吉球磨地方の米焼酎

3 **琉球** 泡盛 1995
黒麹で仕込む沖縄の蒸留酒

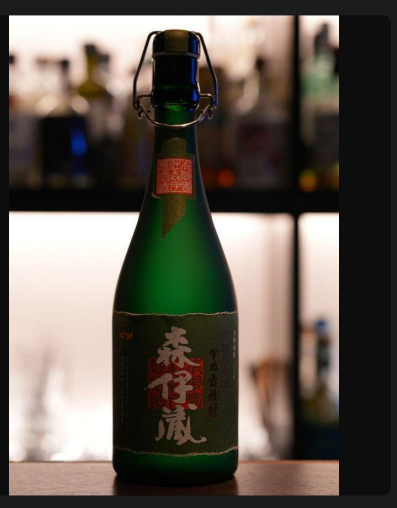
4 **薩摩** 芋焼酎 2005
鹿児島産のさつまいもで、県内（奄美を除く）で造る

5 **東京島酒** 伊豆諸島の焼酎 2024
伊豆諸島の島々で造る焼酎。当店の「麦冠 情け嶋」（八丈島）も ›

焼酎は、日本の風土と麹が育てた蒸留酒。ウイスキーと同じように、**産地と造り手で選ぶ**楽しみがあります。

焼酎一覧へ →

産地の名を背負う焼酎、当店では　鹿児島の芋焼酎と、八丈島の麦焼酎



極上 森伊蔵
GI 薩摩



村尾
GI 薩摩



萬膳
GI 薩摩

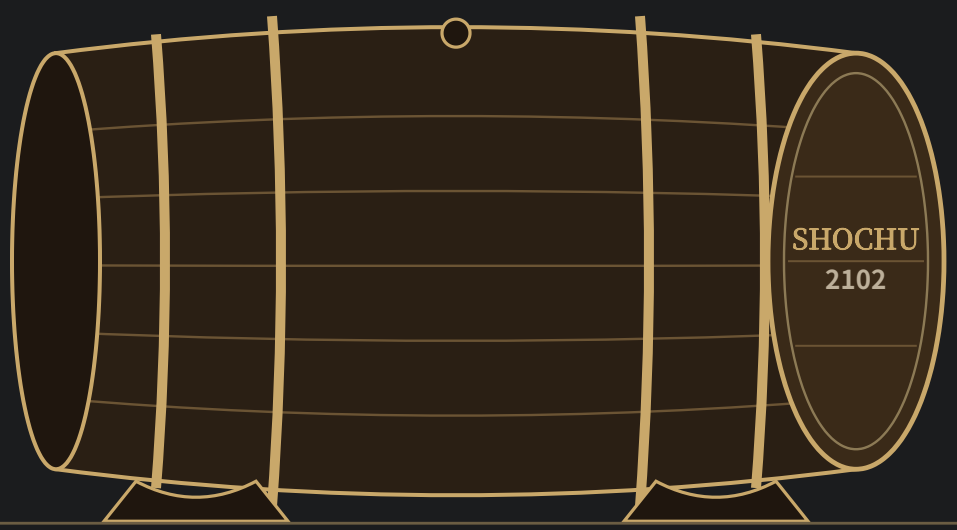


麦冠 情け嶋
GI 東京島酒

AN INVITATION FROM 2102｜ジャパニーズスピリッツバーから

ウイスキーだけでなく、日本の樽熟成焼酎を。

ウイスキーを愛する方にこそ、樽で寝かせた焼酎を



同じ樽の香り、ちがう個性

麹の香りか、ピートの煙か



樽熟成焼酎　ウイスキー

バニラやカラメルの樽香は、ウイスキーと同じ。けれど**麹と原料が生む香り**と、ピートの煙のない**素直な麦や米の甘み**が、ウイスキーとはひと味違う樽熟成の世界を見せてくれます。日本で生まれた蒸留酒を、ウイスキーと同じテーブルで。

2102のおすすめ 飲み比べ　原酒 → 樽で寝かせた焼酎 → 焼酎の樽で眠ったウイスキー

1 原酒の骨格を知る



天盃 クラフトマン多田
スパニッシュオレンジ原酒
-2024DY-

麦焼酎｜大麦・大麦麹｜常圧2回蒸留｜44%

樽に入る前の、麦焼酎の原酒。常圧蒸留の太い骨格を、まずはそのまま。

¥1,537　詳しく ›

2 樽で寝かせた焼酎



小正醸造
MELLOWED KOZURU
EXCELLENCE

米焼酎｜米・米麹｜樫樽（新樽）長期貯蔵｜41%

1957年、日本で初めて焼酎を樫樽で貯蔵した「メローコヅル」の系譜。

¥1,595　詳しく ›

3 焼酎の樽で眠ったウイスキー



嘉之助蒸溜所
シングルモルト嘉之助

シングルモルト｜48%

メローコヅルを貯蔵した樽をリチャーして熟成。焼酎蔵が生んだウイスキー。

¥1,977　詳しく ›

価格は1杯30ml・税込

つづき：焼酎蔵がつくる、ウイスキー →

ボトル：2102撮影（Sony α7R V）

AN INVITATION FROM 2102｜ジャパニーズスピリッツバーから

焼酎蔵がつくる、ウイスキー

焼酎づくりの歴史で磨かれた技術を、ウイスキーに注ぎ込んだ商品を少しご紹介します。



シングルモルト
嘉之助
嘉之助蒸溜所



御岳 2025
御岳蒸留所



シングルモルト津貫
2023 Edition
マルス津貫蒸溜所



OSUZU MALT
American Oak Barrel
尾鈴山蒸留所



SHINDO
EXPERIMENTAL 01
新道蒸溜所

焼酎蔵がつくるウイスキーも　嘉之助　御岳　津貫　尾鈴山　新道　天乃白雨　火の神

ウイスキーだけでなく、
日本の樽熟成焼酎も楽しんでみませんか。

2102 AZABU-TOKYO はジャパニーズスピリッツバー。焼酎を、世界へ。

← 違いを知る（最初のページ）　焼酎一覧　蔵元マップ



ハイボール：炭酸で樽の香りがひらく



ロック：氷で少しずつ加水され、香りがひらいていく

写真：Ttsuchitori（BY-SA 3.0）・Cleiton Andrade Andrade／Wikimedia Commons

北雪酒造

ほくせつ

新潟県 佐渡市 徳和（赤泊）

北雪 つんぶり

単式蒸留 酒粕焼酎｜最新鋭の蒸留器で蒸留



ALCOHOL
25%
アルコール度数

MATERIAL
酒粕
北雪の清酒粕

STILL
単式蒸留
酒粕焼酎（粕取り焼酎）



赤泊の町並み

日本酒の蔵が造る焼酎
搾りたての酒粕を蒸留
吟醸香のなごり

30ml ¥1,595 （税込）

佐渡島・赤泊



北雪酒造

北雪酒造の蔵（佐渡市徳和）



北雪酒造の蔵。佐渡島南岸、赤泊に近い徳和の集落にある

佐渡の酒蔵が、酒粕から蒸し出した一杯。

明治5年（1872年）創業、佐渡島南端・赤泊の北雪酒造。世界の「NOBU」に日本酒を納める蔵が、清酒を搾ったあとの酒粕を原料に、最新鋭の蒸留器で単式蒸留した焼酎が「つんぶり」です。吟醸酒を思わせる華やかな香りと、米の酒ならではのまろやかな甘み。ロックやソーダ割りのほか、お湯割りにすると酒粕の香りがふわりと立ちます。麹で米を糖化し、搾って、残った粕まで蒸留する——日本酒の国ならではの焼酎です。

写真：皓月旗 / CC BY 4.0 · 皓月旗 / CC BY 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

農口尚彦研究所

のぐちなおひこ

石川県 小松市 観音下町

農口尚彦研究所 SHOCHU

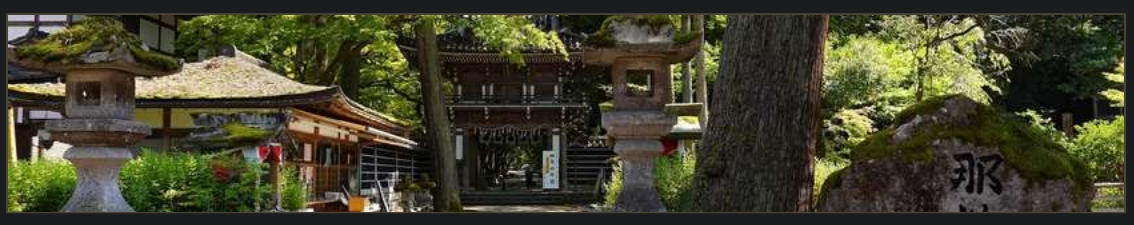
酒粕焼酎｜「酒造りの神様」の蔵が蒸留する



ALCOHOL
38%
アルコール度数

MATERIAL
清酒粕
搾りたての上質な酒粕

STILL
減圧蒸留
原酒のまま瓶詰め

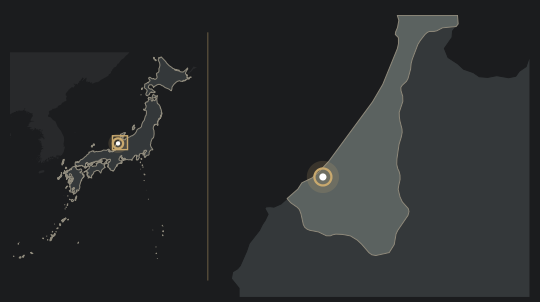


那谷寺の参道。奈良時代開創の古刹

農口尚彦杜氏の蔵
2017年 小松市に設立
70年を超える酒造りの技

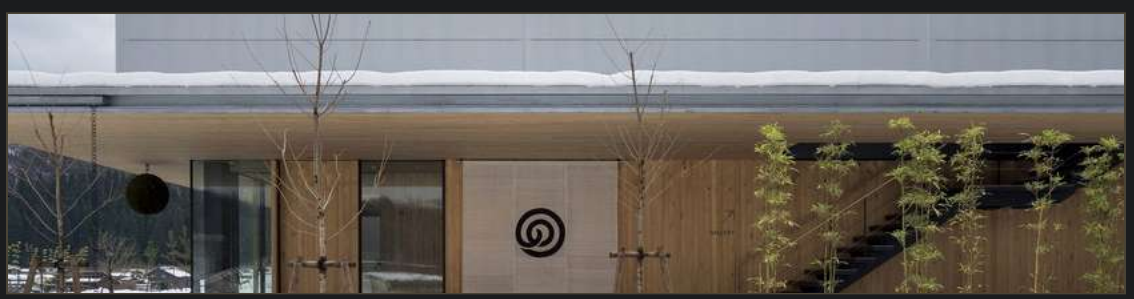
30ml ¥1,595 （税込）

加賀・小松



農口尚彦研究所

農口尚彦研究所（小松市観音下）



雪の農口尚彦研究所。観音下の山あいに2017年に建てられた

吟醸香をまとう、杜氏の酒粕焼酎。

「酒造りの神様」農口尚彦杜氏の技を次代へ伝えるため、2017年に小松市の山あい・観音下に生まれた酒蔵。この焼酎は、厳冬期に搾ったばかりの上質な酒粕を減圧蒸留し、加水せず原酒のまま瓶詰めしたものです。洋梨を思わせる華やかな香りと、透明感のある上品な味わい。まずはストレートで日本酒に似た香りと酸を、食事にはロックや水割りで。麹と酵母で醸した酒の粕を、さらに蒸留する——日本酒の杜氏ならではの焼酎です。

写真：Izsat / CC BY-SA 4.0 · 663highland / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

宮崎本店

みやざきほんてん

三重県 四日市市 楠町

キンミヤ焼酎（亀甲宮焼酎）

連続式蒸留焼酎（甲類）｜下町の酒場の名脇役



ALCOHOL
25%
アルコール度数

MATERIAL
糖蜜
さとうきび糖蜜・連続式蒸留・甲類・600ml

WATER
鈴鹿山系の伏流水
軟水・連続式蒸留

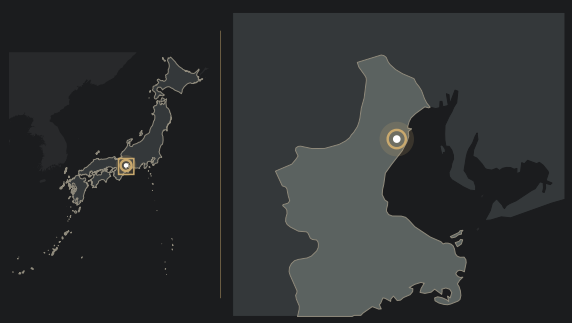


鈴鹿山脈の鎌ヶ岳と御在所岳。この山系の伏流水で仕込む

東京下町の酎ハイ文化を
支えてきた焼酎
ホッピーの相棒

30ml ¥767 （税込）

伊勢湾岸・四日市



宮崎本店

宮崎本店の蔵通り（四日市市楠町）



楠町、宮崎本店の蔵が道の両側に並ぶ通り

クセがなく、すっと溶ける。下町の名脇役。

三重県四日市市楠町、弘化3年（1846年）創業の宮崎本店。鈴鹿山系の伏流水で仕込む「キンミヤ」は、1930年に当時最新鋭の連続式蒸留機を導入して生まれた甲類焼酎です。関東大震災の折に東京の取引先へ救援物資を届けたことから下町に根を張り、酎ハイやホッピーのベースとして酒場を支える「名脇役」に。蒸留を重ねて雑味を削いだクリアな味は、割り材の風味を素直に引き立てます。本格焼酎とは別の、もうひとつの焼酎の姿を、ホッピーやレモンサワーで。

写真：運動会プロテインパワー / CC BY-SA 4.0・Alpsdake / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

四ツ谷酒造

よつや

大分県 宇佐市 長洲

兼八（かねはち）

本格麦焼酎｜はだか麦・常圧蒸留



ALCOHOL
25%
アルコール度数

MATERIAL
麦（国産）
麦麹・はだか麦・1800ml

STILL
常圧蒸留
麦チョコのような香ばしさ

大正8年（1919年）創業
創業者・四ツ谷兼八の名を冠す
大分麦焼酎の人気銘柄

30ml　¥1,265　（税込）

国東半島のつけ根・宇佐



四ツ谷酒造

宇佐神宮・呉橋



全国の八幡宮の総本社・宇佐神宮の呉橋と西鳥居

麦チョコの香ばしさ。麦焼酎のもうひとつの顔。

大分県宇佐市長洲、周防灘に面した漁師町で大正8年（1919年）に創業した四ツ谷酒造。「兼八」は創業者・四ツ谷兼八の名を冠した麦焼酎で、原料に一般的な二条大麦ではなく「はだか麦」を使い、常圧蒸留で仕上げます。減圧蒸留の軽やかな麦焼酎とは対照的に、麦チョコを思わせる香ばしい香りと、しっかりした麦の旨み。ロックでも、お湯割りでも。蒸した麦を麦麹で糖化する麦焼酎と、麦芽で糖化するウイスキー——その違いを味わうのに、ぴったりの一本です。

写真：そらみみ (Soramimi) / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

天盃

てんぱい

福岡県 朝倉郡筑前町 森山｜多田家

クラフトマン多田 スパニッシュオレンジ原酒 -2024DY-

本格麦焼酎 原酒｜大麦・大麦麹｜2024年蒸留（DY）・720ml



ALCOHOL
44%
原酒・加水なし

MATERIAL
大麦 100%
大麦麹（米麹不使用）

STILL
常圧 2回蒸留
自社開発の蒸留器・筑紫平野の二条大麦

明治31年（1898年）創業
麦焼酎ひとすじの家族蔵
年産 約400石

30ml　¥1,537　（税込）

筑紫平野・筑前町



筑前町・草場川の桜並木



天盃　草場川の桜並木と菜の花。筑紫平野の春

大麦と大麦麹だけ。原酒の奥に、オレンジの香り。

福岡県筑前町森山、大麦の一大産地・筑紫平野で明治31年（1898年）から麦焼酎だけを造る天盃。大麦と大麦麹で仕込み、清酒酵母で発酵させ、常圧で2回蒸留します。「クラフトマン多田」は蔵を担う多田家の名を冠した原酒シリーズ。この一本は2024年蒸留（DY）の原酒を44%のまま瓶詰めしたもので、「スパニッシュオレンジ」の名のとおり、麦の香ばしさの奥にオレンジピールを思わせる華やかな香りが潜みます。ウイスキーのようにストレートで。

写真：水だらけのプール / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

天盃

てんぱい

福岡県 朝倉郡筑前町 森山｜多田家

SPIRITS of TENPAI - With SCARLET -

本格麦焼酎 原酒｜大麦・大麦麹｜バーのために造られた一本



ALCOHOL
44%
原酒・700ml

CATEGORY
本格焼酎
大麦・大麦麹（ラベル表記）

FOR BARS

焼酎は、ここからBARへ。

KIZASHI AMARO TENPAI EDITION の原酒

麦焼酎の原酒を
バーのカウンターへ
ニューヨークのBARにも

30ml　¥1,867　（税込）

筑紫平野・筑前町



筑前町・五郎山古墳



天盃　　五郎山古墳。6世紀の装飾古墳が残る筑前町の丘

「焼酎は、ここからBARへ。」天盃の原酒。

「焼酎は、ここからBARへ。」――天盃がバーのために造った麦焼酎の原酒です。大麦と大麦麹で仕込み、常圧で2回蒸留する造りはクラフトマン多田と同じ。44%の原酒のまま瓶詰めし、クラフトアマロ「KIZASHI AMARO TENPAI EDITION」のベースにも使われ、ニューヨークのバーへも送り出されました。麦の香ばしさと穀物の甘み、力強いボディは、カクテルのベースとしても、ストレートでも。ウイスキーと飲み比べてみてください。

写真：Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

朝倉

あさくら

福岡県 朝倉市 比良松

株式会社篠崎

しのざき

リキュール｜麦焼酎（国内製造）・食物繊維｜500ml



ALCOHOL
40%
500ml

MATERIAL
麦焼酎
国内製造・食物繊維

CASK
8年以上
アメリカンホワイトオーク樽・単式蒸留機で2度蒸留

高峰譲吉博士に
着想を得たお酒
――裏ラベルより

30ml　¥1,307　（税込）

筑後川の流れる、朝倉



株式会社篠崎

菱野の三連水車



筑後川の水を田へ運ぶ、朝倉市菱野の三連水車

高峰譲吉の「夢」を、麹の蔵が蘇らせた。

約100年前、アメリカの地で麹を使ってウイスキーを造ろうとした高峰譲吉博士。その挑戦に着想を得て、福岡県朝倉市の株式会社篠崎が造ったお酒です。大麦を原料に麹を用いて焼酎を造り、単式蒸留機で2度蒸留。アメリカンホワイトオーク樽で最低でも8年間熟成させています。ラベルの言葉は「日本が世界に誇る偉人の『夢』を現代の技術の粋を尽くして蘇らせました」。品目はリキュール（麦焼酎・食物繊維）です。

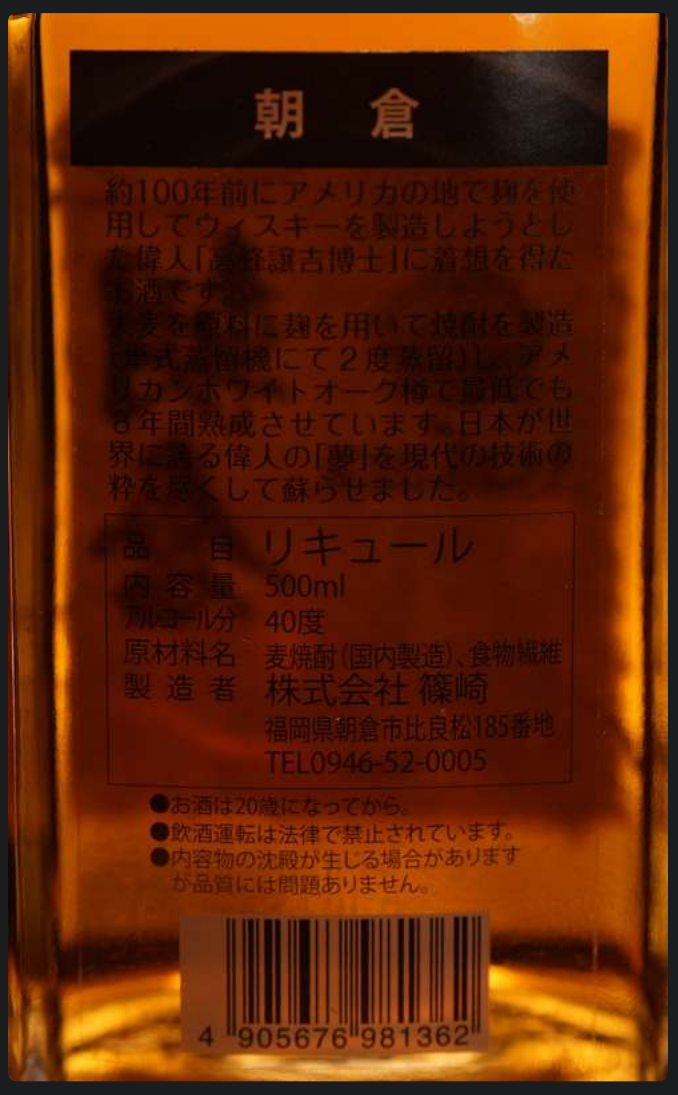
写真：切干大根 / BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ラベル・化粧箱
ボトル撮影：当店

TAKAMINE'S DREAM｜高峰譲吉の麹ウイスキーに着想を得て

麹でつくる、もうひとつのウイスキーの夢

篠崎「朝倉」と、高峰譲吉



「朝倉」の裏ラベル（当店撮影）

高峰譲吉が1890年代のアメリカで挑んだのは、麦芽の代わりに**麹の力**でウイスキーを造ること。福岡県朝倉市で酒を醸してきた篠崎は、その挑戦に着想を得て、麦焼酎を**アメリカンホワイトオーク樽で8年以上**熟成させた「朝倉」を生み出しました。

化粧箱に綴られた物語　篠崎が「朝倉」の箱に記した言葉より

> 世の中には、ひっそりと歴史に埋もれた偉業がいくつもあります。これはそんなお話のひとつ。
>
> 今から100年以上も昔、ある日本人博士が海を渡りアメリカの地である大きな挑戦をしました。彼の名は**高峰譲吉博士**。「麹」の力を知っていた彼は、「麦芽」でなく**「麹」を使ってウイスキーを作ろう**と試みました。
>
> 伝えられるところでは、それはいい出来栄えだったとか。しかし、伝統に挑戦する者の前には、幾多の壁が立ちはだかるのが世の常。（中略）結局、アメリカの地ではこの新しいお酒が根付くことはありませんでした。
>
> ——「朝倉」化粧箱より（抜粋）

なぜ「リキュール」なのか　樽の色と、焼酎のルール

「朝倉」の品目は**リキュール**で、原材料は麦焼酎（国内製造）と食物繊維。焼酎として名乗るには、樽熟成による色の濃さに上限があります。樽熟成した麦焼酎がどの品目で世に出るのか——その分かれ道は、この章の「製品の分かれ道」のページで解説しています。


樽熟成のイメージ（内側を焦がしたオーク樽が並ぶ貯蔵庫）

あわせて読む　高峰譲吉と麹のウイスキー　製品の分かれ道 A・B・C　篠崎の新道蒸溜所

同じ福岡の樽熟成麦焼酎、**本格焼酎「梟」**と飲み比べてみませんか。　梟へ →

写真：当店撮影・Asewer24 / BY-SA 4.0／Wikimedia Commons

梟
ふくろう

福岡県 三井郡 大刀洗町 栄田

研醸株式会社
けんじょう

本格麦焼酎｜長期貯蔵 特別限定品｜720ml



ALCOHOL
40%
720ml

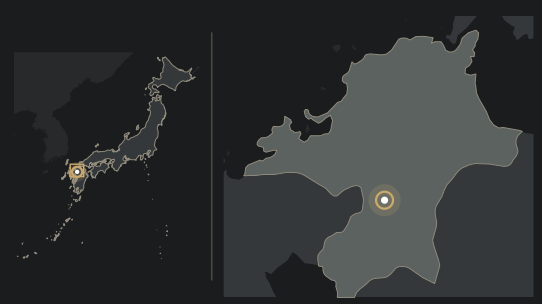
MATERIAL
麦
豪州産・麦麹・米麹（国産米）

CASK
樫樽 長期貯蔵
焙煎麦焼酎原酒をじっくり熟成

「いわば時間を飲む酒」
――裏ラベルより

30ml ¥1,307 （税込）

筑後平野・大刀洗



大刀洗平和記念館



研醸株式会社　大刀洗の歴史を伝える大刀洗平和記念館（隣町の筑前町）

樫樽のねぐらで眠り続けた、時間を飲む酒。

「焙煎麦焼酎原酒」を樫樽の中でゆっくりと、樽の香りを染み込ませながら長期間貯蔵・熟成させた、長期貯蔵ならではの本格麦焼酎。裏ラベルには「樫樽のねぐらで長期間眠り続けた本格焼酎『梟』。深い味わいとやさしい琥珀色は、時という不思議な力の賜物です」。原料は豪州産の麦と麦麹、国産米の米麹。福岡県大刀洗町の研醸が手がける特別限定品です。

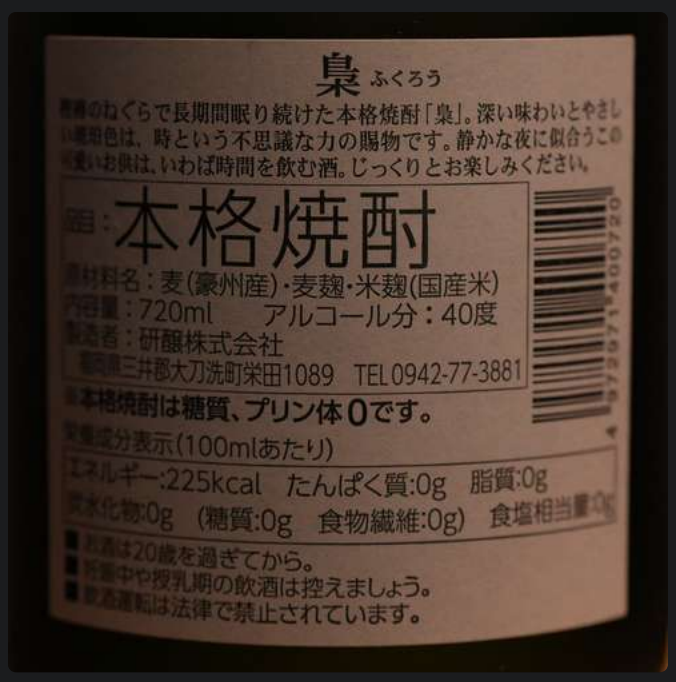
写真：そらみみ / BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：ラベル・化粧箱
ボトル撮影：当店

TWO ANSWERS FROM FUKUOKA｜樽熟成の麦焼酎、ふたつの道

同じ樽熟成の麦焼酎、ふたつの答え

リキュール「朝倉」と、本格焼酎「梟」



「梟」の裏ラベル（当店撮影）

どちらも福岡の蔵が、麦焼酎を樽で長く寝かせたお酒です。けれど「朝倉」は**リキュール**、「梟」は**本格焼酎**。樽で熟成させた焼酎がどの品目で世に出るかは、色の濃さのルールと、造り手の選択で分かれます。

> 深い味わいとやさしい琥珀色は、時という不思議な力の賜物です。
> 静かな夜に似合うこの可愛いお供は、いわば時間を飲む酒。
> じっくりとお楽しみください。
>
> ——「梟」裏ラベルより

ふたつを並べてみる　ラベルの表示から

	朝倉 ›	梟
品目	リキュール	本格焼酎
原材料	麦焼酎（国内製造）・食物繊維	麦（豪州産）・麦麹・米麹（国産米）
蒸留・原酒	大麦と麹で仕込み、単式蒸留機で2度蒸留	焙煎麦焼酎原酒
熟成	アメリカンホワイトオーク樽で最低8年	樫樽で長期間 貯蔵・熟成
度数・容量	40%・500ml	40%・720ml
造り手	株式会社篠崎（福岡県朝倉市）	研醸株式会社（福岡県大刀洗町）
着想・物語	高峰譲吉の麹ウイスキー	「時間を飲む酒」



樽熟成のイメージ（スウェーデンの蒸溜所の貯蔵庫）

同じ樽熟成でも、**品目が分かれる理由**は「製品の分かれ道」で。

製品の分かれ道 A・B・C →

あわせて読む　高峰譲吉の麹と、明治を支えた酒税　2102からのご提案　焼酎一覧

写真：当店撮影・Lars Ragnå / BY-SA 3.0／Wikimedia Commons

媛囃子

ひめばやし

愛媛県 西予市 城川町 魚成

PREMIUM おくりおくら

栗焼酎（単式蒸留）｜愛媛県産の栗 100%・焼栗仕込み・黒麹



ALCOHOL
25%
720ml

MATERIAL
栗 100%
愛媛県産の焼栗・米こうじ

KOJI
黒麹
焼いた栗の香ばしさと、黒麹のコク

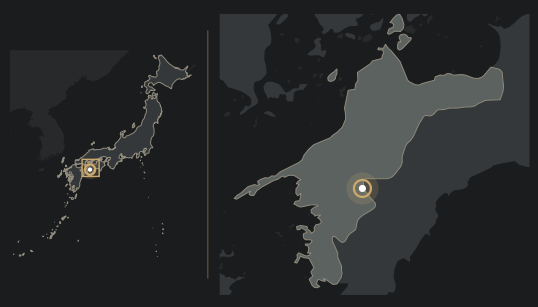


狩浜の段畑と宇和海（西予市明浜町）

四国山地の山里・城川
地元の栗を焼いて仕込む
栗焼酎の蔵

30ml　¥1,867　（税込）

愛媛県 西予市 城川



西予・大野ヶ原の高原（四国カルスト）



四国カルスト・大野ヶ原の高原（西予市野村町）。城川と同じ西予の山地

栗を焼いて、麹で醸して、蒸し出した秋の香り。

愛媛県の南西、四国山地の懐に抱かれた西予市城川町。栗の産地として知られるこの山里で、媛囃子は地元の栗だけを使った栗焼酎を造り続けています。「おくりおくら」はその上級品。愛媛県産の栗を焼いてから仕込み、米こうじ（黒麹）の酵素でデンプンを糖に変え、発酵させて単式蒸留します。栗は自分で糖化する力がないため、麹の力を借りるのです。焼き栗のようなほっくりした香ばしさに、黒麹のコク。ロックや少量の水割りで、山の秋を。

写真：As6022014 / Public domain・Indiana jo / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth
商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

八丈興発

はちじょうこうはつ

東京都 八丈島 八丈町 三根

麦冠 情け嶋

ばっかん なさけじま

本格麦焼酎｜GI東京島酒｜麦（豪州産）・麦麹



ALCOHOL
25%
700ml

MATERIAL
麦・麦麹
微減圧蒸留

GI
東京島酒
伊豆諸島の島焼酎・2024年登録

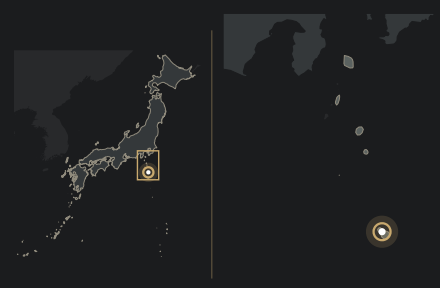


溶岩の海岸越しに見る八丈小島

沖で見たときゃ鬼島とみたが
来てみりゃ八丈は情け嶋
――島の唄（ショメ節）より

30ml　¥968　（税込）

伊豆諸島・八丈島



八丈興発

登龍峠から望む八丈富士と八丈小島



登龍峠から望む八丈富士と八丈小島

鬼島とみたが、来てみりゃ情け嶋。島の麦焼酎。

東京から南へ約290km、黒潮のただ中に浮かぶ八丈島。嘉永6年（1853年）、薩摩から流された商人・丹宗庄右衛門が芋焼酎の造りを伝えて以来、島には焼酎の文化が根づきました。八丈興発の「麦冠 情け嶋」は、麦と麦麹で仕込み、常圧と減圧の間の「微減圧」で蒸留した麦焼酎。麦の香ばしさを残しつつ、軽やかですっきりとした飲み口です。名は島の唄「沖で見たときゃ鬼島とみたが、来てみりゃ八丈は情け嶋」から。2024年、地理的表示「東京島酒」に登録。

写真：hirohiro akabane / CC BY-SA 2.0・Seiya Ishibashi / CC BY 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

五島列島酒造

ごとうれっとう

長崎県 五島市 三井楽町（福江島）

五島芋 40

本格芋焼酎｜五島産さつま芋・五島産米の米麹



ALCOHOL

40%

アルコール度数

MATERIAL

さつま芋

五島産さつま芋・米麹は
五島市産米

WATER

七ツ岳山系の湧水

2008年創業の島の蔵



福江島のシンボル、芝に覆われた火山・鬼岳

原料はすべて五島産
島そのものを味わう焼酎
パーシャルショットで

30ml　¥1,595　（税込）

五島列島・福江島



五島列島酒造

三井楽・高浜の海



五島列島酒造のある三井楽町、高浜の海

島の芋、島の米、島の水。とろりと、冷やして。

九州の西の海に連なる五島列島。福江島・三井楽町に平成20年（2008年）に生まれた五島列島酒造は、「原料はすべて五島産を使い、島そのものを味わえる焼酎を」と、島のさつま芋と島の米で造る米麹、七ツ岳山系の湧き水で焼酎を造っています。この「五島芋 40」は加水を抑えた40%のボトル。芋の濃厚な甘みと旨みが凝縮され、蔵のおすすめは冷凍庫で氷点下まで冷やし、とろりとした舌触りを楽しむ「パーシャルショット」。島の恵みを一杯に。

写真：Kotaro 6 at Japanese Wikipedia / CC BY 3.0・Hisenv / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth
商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

村尾酒造

むらお

鹿児島県 薩摩川内市 陽成町

村尾

かめ壺焼酎｜本格芋焼酎



ALCOHOL
25%
アルコール度数

MATERIAL
さつま芋
米麹

METHOD
かめ壺仕込み
蔵元ひとりで仕込みから蒸留まで



ラムサール条約登録湿地・藺牟田池

明治35年（1902年）創業
「3M」のひとつ
年産わずかの手造り

30ml ¥1,867 （税込）

薩摩川内・川内川のほとり



村尾酒造

川内川の川霧（薩摩川内）



冷え込んだ朝、川内川を海へ流れていく川霧

ひとりの蔵元が、かめ壺で仕込む幻の一本。

鹿児島県薩摩川内市の山あい・陽成町にある村尾酒造は、明治35年（1902年）創業。三代目・村尾寿彦氏が、芋の仕入れから麹づくり、かめ壺での仕込み、蒸留、瓶詰めまでをほぼひとりでこなす小さな蔵です。地中に埋めたかめ壺で一次・二次もろみをゆっくり発酵させ、単式蒸留。森伊蔵・魔王と並び「3M」と呼ばれる入手困難な銘柄ですが、味わいは派手さよりも芋の自然な甘みと、かめ仕込みならではの丸み、きれいな余韻。お湯割りで本領を発揮します。

写真：松若隆幸 / CC BY-SA 4.0 · Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

濵田酒造 傳藏院蔵

はまだ

鹿児島県 いちき串木野市｜明治元年創業

CHILL GREEN SPICY & CITRUS

ボタニカル系 本格麦焼酎｜台湾のレアスパイス「マーガオ」



ALCOHOL
25%
焼酎乙類・麦（豪州産）・麦麹

BOTANICAL
マーガオ
柑橘香と山椒のような
スパイス感

MATERIAL
麦・麦麹

2023年2月発売・720ml

「チルアウト」×「グリーン」
新ジャンル、ボタニカル焼酎
チルハイボール・チルトニックで

30ml　¥1,265（税込）

薩摩半島の西海岸・いちき串木野



濵田酒造 傳藏院蔵

いちき串木野・冠岳



徐福伝説の霊山・冠岳（西岳）

麦焼酎に、スパイスの風。ジンのように自由に。

明治元年（1868年）創業、いちき串木野市の濵田酒造。「だいやめ」で香り系焼酎の市場を切り拓いた蔵が、2023年に提案した新ジャンルが「ボタニカル系焼酎」です。CHILL GREEN SPICY & CITRUSは、麦焼酎をベースに台湾のレアスパイス「マーガオ」の香りをまとわせた一本。レモングラスのような柑橘の香りに、山椒を思わせるスパイシーな余韻。蔵のおすすめは、ソーダで割る「チルハイボール」とトニックで割る「チルトニック」。ワインボトルのような姿も、焼酎の新しい楽しみ方への誘いです。

写真：Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

濵田酒造 傳藏院蔵

はまだ

鹿児島県 いちき串木野市｜明治元年創業

CHILL GREEN BITTER & TROPICAL

ボタニカル系 本格麦焼酎｜希少ホップ「ギャラクシー」



ALCOHOL
25%
焼酎乙類・麦（豪州・国産）・麦麹

BOTANICAL
ギャラクシーホップ
ピンクグレープフルーツの香りと心地よい苦み

MATERIAL
麦・麦麹
720ml

ビールのホップを焼酎に
トロピカルな香りと
ほろ苦い余韻

30ml ¥1,265（税込）

薩摩半島の西海岸・いちき串木野



濵田酒造 傳藏院蔵

串木野漁港



まぐろ船の基地、串木野漁港

ホップの香りをまとった麦焼酎。

CHILL GREENシリーズのもう一本は、希少品種のホップ「ギャラクシー」を使ったBITTER & TROPICAL。ピンクグレープフルーツやパッションフルーツを思わせるトロピカルな香りと、ホップならではの心地よい苦みが、麦焼酎の穏やかな旨みに重なります。ホップは本来ビールの香りと苦みを担う植物。それを蒸留酒の香りづけに使う発想は、ジンのボタニカルにも通じます。焼酎1：トニック2の「チルトニック」が蔵のおすすめ。暑い日にはソーダ割りでも。

写真：Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

濵田酒造 傳藏院蔵

はまだ

鹿児島県 いちき串木野市｜明治元年創業

だいやめ ～DAIYAME～

香り系 本格芋焼酎｜ライチのような香り



ALCOHOL
25%
アルコール度数

MATERIAL
香熟芋
独自の熟成さつま芋・米麹

RELEASE
2018.9
香り系焼酎ブームの火付け役



羽島の薩摩藩英国留学生記念館

「だいやめ」は鹿児島弁で
晩酌して疲れを癒すこと
炭酸割りで、ライチの香り

30ml ¥968 （税込）

薩摩半島の西海岸・いちき串木野



濵田酒造 薩摩金山蔵（串木野金山の坑道）



串木野金山の坑道を使った濵田酒造の蔵「薩摩金山蔵」。

濵田酒造 傳藏院蔵　かめ壺が並ぶ

芋焼酎から、ライチの香り。晩酌のための一杯。

「だいやめ」とは、鹿児島の言葉で、晩酌をして一日の疲れを癒すこと。濵田酒造の傳藏院蔵が2018年に発売したこの芋焼酎は、さつま芋を独自に熟成させた「香熟芋」で仕込み、芋焼酎らしからぬライチのような華やかな香りを引き出しました。芋焼酎の香りを決めるのは、芋の状態と麹、そして酵母。蒸した芋のデンプンを米麹の酵素で糖に変え、酵母が香りをつくる――その設計を突き詰めた一本です。蔵が勧めるのは炭酸割り。ロックでも香りが立ちます。焼酎は初めて、という方にも。

写真：メルビル / CC BY-SA 4.0・STA3816 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

小正醸造

こまさ

鹿児島県 日置市 日吉町｜明治16年創業

MELLOWED KOZURU EXCELLENCE

樫樽長期貯蔵 本格米焼酎｜メローコヅル



ALCOHOL
41%
アルコール度数

MATERIAL
米・米麹
樫樽（新樽）で貯蔵

SINCE
1957
日本初の樽貯蔵焼酎「メローコヅル」の系譜

焼酎を樽で寝かせるという
発想の原点
嘉之助蒸溜所の母体

30ml ¥1,595 （税込）

薩摩半島・日置

小正醸造

日置市・吉利麓の通り

日吉町吉利の麓（ふもと）集落。石垣と生け垣の武家屋敷跡

樽で寝かせた焼酎が、ウイスキー蔵を生んだ。

明治16年（1883年）創業の小正醸造は、1957年に日本で初めて焼酎を樫樽で貯蔵した「メローコヅル」を世に出した蔵です。この「エクセレンス」は、米と米麹で仕込んだ米焼酎を新しい樫樽で長期貯蔵し、41%で瓶詰めした上級品。バニラやクローブ、焼きバナナのような樽の甘い香りに、米焼酎のまろやかさ。ロックやソーダ、オールドファッションドのベースにも。樽熟成の焼酎を半世紀以上手がけたこの蔵が2017年に開いたのが嘉之助蒸溜所——焼酎の樽はいま、ウイスキーの樽として生き続けています。

写真：Sakoppi / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

純芋（じゅんいも）

芋100% 本格芋焼酎｜芋麹仕込み



ALCOHOL
34%
アルコール度数

MATERIAL
さつまいも
南九州産・米を使わない芋100%

KOJI
芋麹（黄麹）
無ろ過・無調整

業界で初めて
「芋100%焼酎」を実現した蔵
米麹を使わない焼酎

30ml ¥1,595（税込）

霧島連山のふもと・国分



国分酒造

国分平野と錦江湾



国分ハイテク展望台から望む国分平野と錦江湾

麹まで芋。米を一粒も使わない、芋だけの焼酎。

芋焼酎の多くは、蒸したさつま芋を「米麹」の酵素で糖化します。国分酒造は、その麹までさつま芋で造る「芋麹」を実用化し、業界で初めて米を一切使わない「芋100%焼酎」を世に出した蔵です。杜氏・安田宣久氏が率いる霧島市国分の蔵の「純芋」は、芋麹と芋だけで仕込んだ34%のボトル。米の甘みがないぶん、芋そのものの香りと旨みが真っすぐに立ち上がり、どこか果実のようなニュアンスも。麹の原料を変えると酒はどう変わるのか——「糖化」の違いを、グラスの中で確かめられる一本です。

写真：Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

蔓無源氏（つるなしげんぢ）34%

本格芋焼酎｜明治の幻の芋を復活



ALCOHOL
34%
アルコール度数

MATERIAL
蔓無源氏
米麹は霧島産「夢十色」・老麹

HISTORY
明治40年（1907年）
霧島で復活した在来品種

一度は姿を消した芋を
地元農家と蔵が
十数株から育て直した

30ml ¥1,595（税込）

霧島連山のふもと・国分



国分酒造

上野原縄文の森（国分）



上野原縄文の森。約9500年前の集落跡が復元された台地

百年を越えて戻ってきた明治の芋。濃い一杯。

「蔓無源氏」は明治40年（1907年）ごろに広まり、収量の多い黄金千貫の登場とともに姿を消した在来のさつま芋。2003年、霧島市福山町佳例川の農家・谷山秀時さんが、国分中央高校が培養した10本の苗から育て直し、国分酒造とともに復活させました。この34%のボトルは加水を抑えて芋の個性を濃く残したもの。蒸した蔓無源氏を霧島産米「夢十色」の老麹で糖化・発酵させ、単式蒸留。黄金千貫にはない、ねっとりとした甘みと懐かしい芋の香り。

写真：Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

蔓無源氏（つるなしげんぢ）26%

本格芋焼酎｜復活品種の定番ボトル



ALCOHOL
26%
アルコール度数

MATERIAL
蔓無源氏
米麹は霧島産「夢十色」・老麹

STYLE
ふくよかな甘み
お湯割りで香りがひらく

国分酒造と霧島の農家が
育てる明治の芋
日常の一杯に

30ml ¥1,265（税込）

霧島連山のふもと・国分



鹿児島神宮の大鳥居（隼人）



国分酒造　　隼人・鹿児島神宮の大鳥居

復活した明治の芋を、毎日の晩酌の度数で。

百年前に消えかけた在来芋「蔓無源氏」を、霧島の農家とともに10本の苗から復活させ、その芋だけで仕込む国分酒造の看板銘柄。こちらは割り水をした26%の定番ボトルです。蒸した芋を、霧島産米「夢十色」で造った老麹の酵素で糖化し、同時に酵母がアルコールに変えていく「並行複発酵」ののち、単式蒸留で一度だけ蒸留。ふくよかな甘みとやわらかな芋の香りは、お湯割りにするといっそうひらきます。お湯を先に、焼酎を後から——鹿児島流の晩酌で。

写真：Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

安田（やすだ）

芋100% 本格芋焼酎｜蔓無源氏・芋麹



ALCOHOL
26%
アルコール度数

KOJI
芋麹
蔓無源氏・米を使わない芋100%

AROMA
ライチ・桃・いちご

2013年発売

杜氏・安田宣久の名を冠す
芋だけで造ると
果実の香りが生まれた

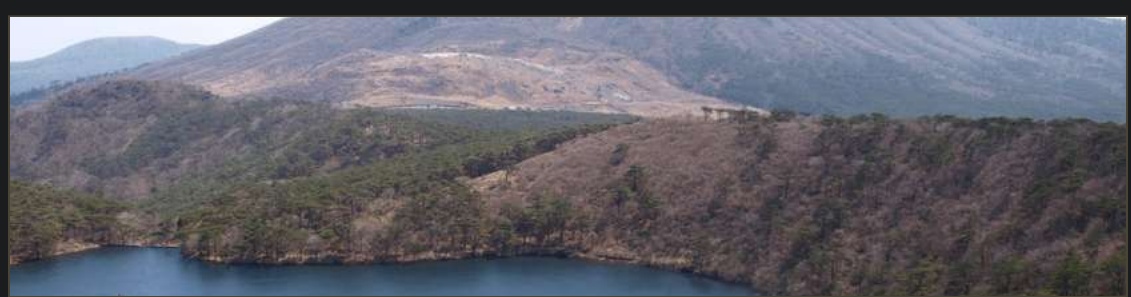
30ml ¥1,265 （税込）

霧島連山のふもと・国分



国分酒造

霧島連山・韓国岳と白紫池



霧島連山・韓国岳と白紫池

芋だけで仕込んだら、ライチの香りがした。

蔓無源氏を、同じ蔓無源氏で造った芋麹で仕込み、米を一切使わない芋100%焼酎。1992年に杜氏となり、1997年に芋麹の芋焼酎を世に出した安田宣久氏の名を冠しています。きっかけは、傷みのあった蔓無源氏を仕込んでみたところ、半年ほどの貯蔵ののちに思いがけない果実の香りが立ち上がったこと。ライチや桃、いちごを思わせる華やかな香りに、芋の甘みとほのかなダークチョコレートのような苦み。よく冷やしてストレート、あるいはロックで。

写真：Peter Chovanec / CC BY 2.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

安田 南九州産ハマコマチ

芋100% 本格芋焼酎｜オレンジ色の芋



ALCOHOL
26%
アルコール度数

MATERIAL
ハマコマチ
南九州産・芋麹

VARIETY
カロテンの多い橙色の芋
南国の果実のような香り

「安田」シリーズの
品種違い
ハマコマチ 100%

30ml ¥1,265（税込）

霧島連山のふもと・国分



霧島温泉郷から望む桜島



国分酒造

霧島温泉郷・林田温泉から望む桜島

橙色の芋から、トロピカルな香り。

「安田」の品種違い。果肉がオレンジ色でカロテンを多く含む「ハマコマチ」を南九州の畑から集め、芋麹で仕込んだ芋100%焼酎です。橙色の芋はにんじんやかぼちゃに近い甘い香りを持ち、焼酎にするとマンゴーやアプリコットのような南国の果実を思わせる香りに。蔓無源氏の「安田」がライチなら、こちらはトロピカル。原料の芋の品種がそのまま香りの違いになる——芋焼酎の面白さが、いちばん分かりやすく伝わる飲み比べです。冷やしてストレート、ソーダ割りも。

写真：663highland / CC BY 2.5
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

フラミンゴオレンジ

本格芋焼酎｜香り系焼酎のパイオニア



ALCOHOL
26%
アルコール度数

MATERIAL
サツママサリ
芋麹・芋100%・
鹿児島香り酵母1号

STILL
低温蒸留
2018年6月発売

オレンジのような柑橘の香り
ワインやグラッパと同じ
モノテルペンアルコール由来

30ml ¥1,375（税込）

霧島連山のふもと・国分



国分酒造

霧島連山の裾野、国分平野



国分平野と錦江湾。霧島連山の裾野に広がる

芋焼酎なのに、オレンジ。香り系焼酎の原点。

2018年6月、芋焼酎の常識を変えた一本。さつま芋「サツママサリ」を芋麹で仕込み、鹿児島県が開発した「鹿児島香り酵母1号」で発酵させ、低温で蒸留して仕上げました。グラスから立ち上がるのは、名前のとおりオレンジピールのような力強い柑橘の香り。ワインやグラッパにも含まれるモノテルペンアルコールという香り成分が、芋と麹と酵母の組み合わせから生まれたものです。ロック、ソーダ割り、白ワイングラスで。

写真：Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

サニークリーム

本格芋焼酎｜香り系シリーズ



ALCOHOL
27%
アルコール度数

KOJI
芋麹
香り系酵母で発酵

AROMA
クリームのような甘い香り
バニラ・完熟フルーツ

フラミンゴオレンジに続く
国分酒造の香り系
デザートのような一杯

30ml ¥1,375 （税込）

霧島連山のふもと・国分



国分酒造

霧島の高台から望む桜島



霧島の高台から錦江湾越しに望む桜島

陽だまりのクリーム。甘い香りの芋焼酎。

「フラミンゴオレンジ」で香り系焼酎の扉を開いた国分酒造が、芋と麹と酵母の組み合わせを変えて生み出した一本。その名のとおり、バニラクリームや完熟した果実を思わせる、丸く甘い香りが特徴です。甘く香っても糖分はゼロ。香りはすべて、発酵中に酵母がつくる成分と、芋や麹に由来するものです。ロックにすると甘い香りがゆっくり広がり、ソーダで割るとクリームソーダのような軽やかさに。食後の一杯、デザート代わりにも。香り系の3本（オレンジ、クリーム、ミント）の飲み比べもおすすめです。

写真：663highland / CC BY 2.5
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

国分酒造

こくぶ

鹿児島県 霧島市 国分川原｜杜氏 安田宣久

クールミントグリーン

本格芋焼酎｜香り系シリーズ 第2弾



ALCOHOL
26%
アルコール度数

MATERIAL
サツママサリ
米麹・香り系酵母

AROMA
ミントのようなハーブ感
ほのかな苦みと清涼感

ジンのような青いハーブの印象
水割りで清涼感が広がる
ミントは入っていません

30ml ¥1,375 （税込）

霧島連山のふもと・国分



国分酒造

鹿児島神宮の大鳥居（隼人）



鹿児島神宮の大鳥居（隼人）。国分酒造から車で10分

ミントは入っていないのに、ミント。

国分酒造の香り系シリーズ第2弾。ミントを思わせるハーバルな香りとかすかな苦みを、芋・麹・酵母の組み合わせと蒸留だけで引き出した芋焼酎です。もちろんミントもハーブも加えていません。ジンのような青いハーブの印象のあとに、桃のようなやわらかな甘い香りが追いかけてきます。水割りにすると清涼感がいっそう広がり、ソーダ割りやトニック割りにも。ボタニカルで香りをつけるジンと、発酵で香りをつくる焼酎――同じ「ハーブの香り」でも、生まれ方がまったく違います。

写真：Saigen Jiro / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

中村酒造場

なかむら

鹿児島県 霧島市 国分湊｜明治21年創業

Flare 2024 [+innovative]

本格芋焼酎｜フクムラサキ（自然栽培）・三種混合麹・蔵付き天然酵母



ALCOHOL
40%
550ml

MATERIAL
フクムラサキ
自然栽培の紫芋・米麹（白黒黄三種混合）

YEAST
酵母無添加
蔵付きの天然酵母・全量蓋麹法

ICE なら木苺・バラ・パッションフルーツ
HOT ならローズヒップ
——蔵の表現

30ml ¥1,867（税込）

霧島市 国分湊



国分平野と錦江湾



中村酒造場　　錦江湾に面した国分の平野。中村酒造場は湾岸の国分湊にある

紫芋と三種の麹、蔵付き酵母。芋焼酎の最前線。

明治21年（1888年）創業、霧島市国分湊の中村酒造場。手造りの蔵が送り出す革新シリーズが[+innovative]。Flare 2024は、マルマメン工房・増田泰博さんが自然栽培した紫芋「フクムラサキ」を、白・黒・黄の三種混合麹と、酵母を加えず蔵に棲む天然酵母だけで発酵させ、特殊な蒸留法で仕上げた40%の芋焼酎。麹はすべて蓋麹法で手造り。冷やせば木苺やバラ、パッションフルーツ、温めればローズヒップ——蔵はそう表現します。

写真：Ray_go / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

萬膳酒造

まんぜん

鹿児島県 霧島市 霧島永水｜蔵主 万膳利弘

萬膳（まんぜん）

本格芋焼酎｜黒麹・かめ壺仕込み・木桶蒸留器



ALCOHOL
25%
アルコール度数

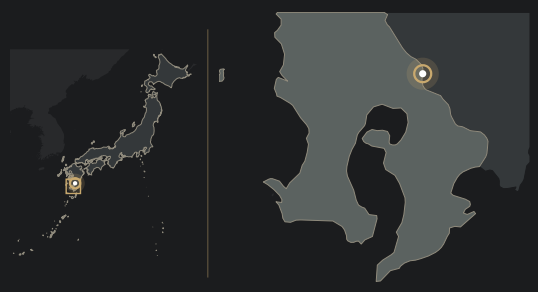
MATERIAL
黄金千貫
麹米は秋田・三種町の
「ひとめぼれ」

KOJI
黒麹（河内菌NK）
手造り麹・かめ壺仕込み・木樽蒸留

霧島の山中で1999年に復活
大正11年創業の蔵の
三代目・萬膳利弘

30ml ¥1,265 （税込）

霧島神宮のふもと



萬膳酒造

霧島神宮の参道



霧島神宮の参道の鳥居。蔵はこの森のそばにある

木桶で蒸し出す、黒麹の芋焼酎。

大正11年（1922年）創業の萬膳酒造は一度酒造りを止め、1999年に三代目・万膳利弘氏が霧島神宮近くの杉林のなかに蔵を建てて復活させました。黒麹（河内菌NK）を手造りし、黄金千貫と秋田・三種町の麹米「ひとめぼれ」、霧島の湧き水「レッカ水」で仕込み、かめ壺で発酵。今では数少ない木樽蒸留器で単式蒸留します。木は銅より熱の伝わりが穏やかで、杉の香りをまとった丸みのある原酒が生まれるといわれます。黒麹のコクと芋のやさしい甘み。お湯割りで。

写真：矢野弘幸 / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

森伊蔵酒造

もりいぞう

鹿児島県 垂水市 牛根境｜明治18年創業

極上 森伊蔵（極上の一滴）

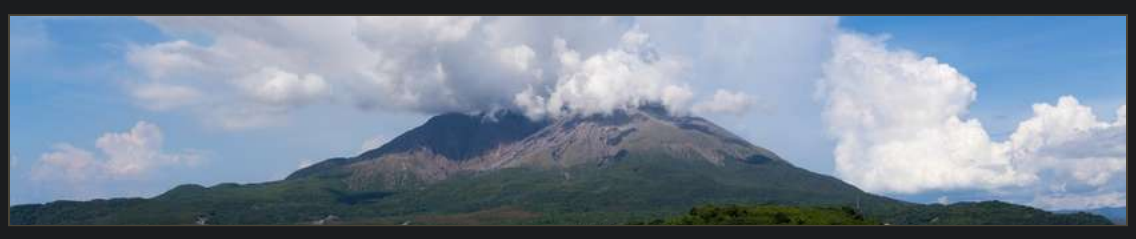
かめ壺焼酎 長期貯蔵｜本格芋焼酎



ALCOHOL
25%
アルコール度数

AGED
3年
蔵の地下の洞窟で、かめ壺貯蔵

METHOD
かめ壺仕込み
さつまいも・米麹・720ml



垂水行きフェリーから望む桜島

創業以来のかめ壺仕込み
抽選販売でしか買えない
「3M」の筆頭

30ml ¥1,977（税込）

大隅半島・垂水（桜島の対岸）



牛根の海と新島（道の駅たるみずから）



道の駅たるみず（牛根）から望む錦江湾と新島。森伊蔵の蔵はこの海辺にある

桜島の対岸、洞窟のかめ壺で三年。

桜島を錦江湾越しに望む大隅半島・垂水市牛根境。明治18年（1885年）創業の森伊蔵酒造は、創業当初から和がめで一次・二次と分けて発酵させる「かめ壺仕込み」を貫いてきた蔵です。契約栽培のさつま芋を使う少量生産で、電話抽選でしか手に入らないことでも知られます。「極上 森伊蔵」（旧名「極上の一滴」）は、森伊蔵を原酒に、蔵の地下の洞窟のかめ壺で3年間寝かせた長期貯蔵酒。角がとれてなお芋の甘みが澄み、絹のような口当たりと長い余韻。常温のストレートか、ぬるめのお湯割りで。

写真：Sanjo / CC BY-SA 4.0 · The Modern Polymath / CC BY-SA 4.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

若潮酒造

わかしお

鹿児島県 志布志市｜昭和43年創業

GLOW EP05 Ride the waves

香り系 本格芋焼酎｜GLOWシリーズ 第5章



ALCOHOL
25%
アルコール度数

SERIES
GLOW
2018年から年ごとに表情を変える限定シリーズ

AWARD
酒屋が選ぶ焼酎大賞
芋焼酎部門 3年連続大賞・殿堂入り

志布志湾の蔵が造る
「香りに特化した」芋焼酎
製法は非公開

30ml　¥1,265（税込）

大隅半島・志布志湾



若潮酒造

陣岳から見下ろす志布志湾



陣岳から見下ろす志布志湾

波に乗れ。華やかな果実香の芋焼酎、第5章。

志布志湾を望む若潮酒造は昭和43年（1968年）創業。2018年から、香りに特化した芋焼酎「GLOW」を、年ごとにテーマと中身とデザインを変えて限定で送り出してきました。第5章「EP05 Ride the waves」は2022年に登場し、「酒屋が選ぶ焼酎大賞」芋焼酎部門で3年連続の大賞に輝いて殿堂入り。さつま芋由来の華やかな果実の香りが特徴で、製法は蔵の秘密。蔵のおすすめは焼酎1：ソーダ3――香りが弾け、料理にも寄り添います。

写真：Sanjo / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

丸西酒造

まるにし

鹿児島県 志布志市 有明町 蓬原

莞爾

かんじ

本格芋焼酎｜手造り甕仕込み｜GI薩摩



ALCOHOL
25%
1800ml

MATERIAL
さつまいも
鹿児島県産・米麹

METHOD
手造り甕仕込み
新鮮な芋の傷んだ所を手で処理

「莞爾はお湯割り愛する人の酒」
温めるとクリのような香り
――裏ラベルより

30ml　¥1,265　（税込）

大隅半島・志布志 有明



丸西酒造

志布志湾と枇榔島



志布志湾に浮かぶ枇榔島。亜熱帯植物の群落は国の特別天然記念物

タレヤマの酒。お湯割りを愛する人のために。

志布志湾を望む大隅半島・有明町蓬原の丸西酒造。「莞爾」の裏ラベルには、こう書かれています――「僕たちは、ひたすらメモをした。先人の愛したタレヤマの酒。はっきり言います、莞爾はお湯割り愛する人の酒」。タレヤマ（だれやめ）は、晩酌で一日の疲れを癒す、鹿児島の言葉。新鮮なさつまいもの傷んだ所を手で処理して仕込むため、派手な香りの酒にはならない。温めると栗のような香りがふわりと立つ。甕仕込みで、毎日の晩酌のために造られた芋焼酎です。

写真：Sanjo / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

三岳酒造

みたけ

鹿児島県 熊毛郡 屋久島町 安房

三岳

本格芋焼酎｜屋久島産｜世界自然遺産の島の水



ALCOHOL
25%
1800ml

MATERIAL
さつまいも
国産・米こうじ
（タイ産米・国産米）

WATER
屋久島の湧き水
名水百選・雨の多い島の軟水

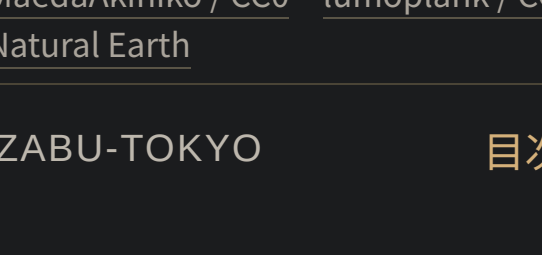


三岳酒造のある安房の町と、背後の山々

蔵のおすすめは、焼酎と同量の
お湯で割る「ひと肌」のお湯割り
——裏ラベルより

30ml ¥1,045 （税込）

屋久島・安房



三岳酒造

白谷雲水峡の苔むす森



白谷雲水峡の苔むす森

雨の島の水で仕込む、屋久島の芋焼酎。

屋久島は、1993年に日本で初めて世界自然遺産に登録された島。樹齢数千年の屋久杉の森を育てる雨は「月に35日降る」と言われ、花崗岩の山から湧く名水百選の軟水が、焼酎造りに向きます。島の東岸・安房で昭和33年（1958年）から焼酎を造る三岳酒造の「三岳」は、国産のさつまいもを米こうじで仕込んだ、島の食卓の晩酌酒。素朴で穏やかな芋の香りと、水のやわらかさ。蔵のおすすめは、焼酎と同量のお湯で割ったひと肌の温度のお湯割りです。

写真：MaedaAkihiko / CC0 · lumoplank / CC0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

錦山人参酒

クムサン インサムジュ

韓国 忠清南道 錦山郡｜食品名人 金昌洙

錦 水参 23

高麗人参の蒸留酒｜人参薬酒を蒸留・水参（生の高麗人参）入り



ALCOHOL
23%
720ml

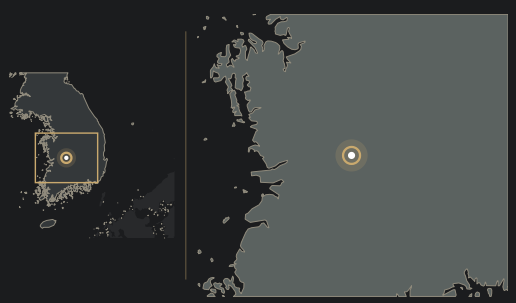
GINSENG
3.097%
韓国産高麗人参・韓国産米

MASTER
伝統食品名人 第2号
無形文化財 第19号 金昌洙

高麗人参と米で醸した薬酒を
伝統製法で蒸留
瓶の中に水参が一本

30ml ¥1,265（税込）

韓国・錦山（高麗人参の里）



錦山・大芚山（テドゥンサン）



錦山人参酒　　錦山の名峰・大芚山（テドゥンサン）の岩稜と紅葉

人参の里・錦山から。薬酒を蒸留した、一本入りの一杯。

韓国中部・忠清南道の錦山（クムサン）は、1500年の栽培の歴史をもつ高麗人参の一大産地です。「錦 水参23」は、韓国産の高麗人参と米で発酵させた人参薬酒を、韓国の伝統製法で蒸留した高級蒸留酒。無形文化財第19号・伝統食品名人第2号に認定された金昌洙（キム・チャンス）名人。瓶には水参（生の高麗人参）が一本、丸ごと入っています。土や高麗人参特有のほろ苦い香りと、蒸留酒らしいきれいな甘み。米の酒を蒸留する、東アジアに共通の文化です。

写真：Tung Thanh Dang / CC BY-SA 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：蔵元公開情報・ラベル
ボトル撮影：当店

日本のブランデー

1杯 30ml / 税込

Suntory Brandy X.O. Deluxe › 平成2年(1990年)発売・原産地名フランス	40%	**¥1,925**
Nikka Brandy V.O › 昭和(特級表記の時代)	43%	**¥1,977**
カタシモワインフード 葡萄華 ›	35%	**¥1,977**

サントリー

SUNTORY

サントリー株式会社｜ブランデー事業は1935年から

サントリーブランデー X・O デラックス

SUNTORY BRANDY X·O DELUXE｜1990年（平成2年）発売



ALCOHOL
40%
アルコール度数

SINCE
1935
サントリーのブランデー造り

ORIGIN
フランス産原酒
ラベル表記「原産地名 フランス」・700ml

鳥井信治郎の「洋酒の国」の夢
赤玉ポートワインに始まり
ブランデー90年

30ml ¥1,925（税込）

HISTORY｜サントリーとブランデー

1899 鳥井信治郎、大阪で鳥井商店を創業。葡萄酒の製造販売から始まる
1907 甘味葡萄酒「赤玉ポートワイン」発売。洋酒事業の礎に
1923 山崎蒸溜所を着工。日本初の本格ウイスキー蒸溜所
1935 ブランデー事業を開始。大阪・道明寺工場で蒸溜を始める
1938 「ヘルメス ブランデー」発売。サントリーブランデーの前身
1953 戦後の本格販売再開。「サントリーブランデー V.S.O.P」に改称
1962 「ヘルメス V.O／V.S.O.P」発売。家庭にブランデーが広がる
1969 創業70周年を記念して「サントリーブランデー X・O」発売
1990 「X・O デラックス」発売（平成2年）。当店のボトル
2015 ブランデー事業80周年。「X・O スーペリア」「V.S.O.P エレガンス」へ刷新

日本の洋酒文化を映す、サントリーの X・O。

サントリーは1935年にブランデー造りを始め、「ヘルメス」以来、日本の家庭にブランデーを広めてきました。X・O デラックスは1990年発売。フランス産原酒をブレンドし、干し葡萄や蜂蜜、バニラの香りとまろやかな甘み。ストレートかロックで。

資料：サントリー公式サイト・Wikipedia
ボトル撮影：当店
商品資料：ボトルラベル

ニッカウヰスキー

NIKKA　ニッカウヰスキー株式会社｜「特級」表記の昭和のボトル

ニッカブランデー V.O

NIKKA BRANDY V.O｜特級（1989年に廃止された級別表記）



ALCOHOL
43%
アルコール度数

GRADE
特級
昭和の酒税法による級別

ORIGIN
りんごから始まった
余市・大日本果汁が原点

竹鶴政孝の余市
りんごジュースの余りから
生まれたブランデー

30ml　¥1,977　（税込）

HISTORY｜ニッカとブランデー

1934　竹鶴政孝、北海道余市に大日本果汁株式会社を設立（ニッカの前身）
1935　「ニッカ林檎汁」発売。売れ残った果汁からブランデー造りを決める
1936　ブランデーとウイスキーの製造免許を取得
1938　「ニッカアップルワイン」発売
1940　第1号ウイスキーと同時に「ニッカブランデー」発売
1960　青森・弘前工場が操業開始。りんご製品の拠点となる
1965　アップルブランデーなど、りんご製品の製造を余市から弘前へ移管
1978　「ニッカアップルワイン」モンドセレクション金賞
1989　酒税法改正で特級・一級・二級の級別が廃止。仏ドンピエール蒸溜所を買収

ラベルの「特級」が語る、昭和のニッカブランデー。

ラベルの「特級」は、1989年の酒税法改正で廃止された級別表記。この一本は昭和の時代に瓶詰めされたニッカブランデーです。ニッカの原点は、竹鶴政孝が余市で売れ残ったりんご果汁を蒸留して造ったブランデーでした。年月を経たボトルならではの落ち着いた樽の甘みとドライフルーツの香り。ストレートで。

資料：ニッカウヰスキー公式サイト・Wikipedia　商品資料：ボトルラベル
ボトル撮影：当店

カタシモワインフード

かたしも

大阪府 柏原市 太平寺（カタシモワイナリー）

葡萄華（ぶどうか）

国産葡萄の皮から生まれたブランデー｜リムーザン樽熟成



ALCOHOL
35%
アルコール度数

MATERIAL
葡萄の皮
国産葡萄・ワインの搾りかすを蒸留

CASK
リムーザン フレンチオーク
500ml・薬品処理なし・ろ過は最小限

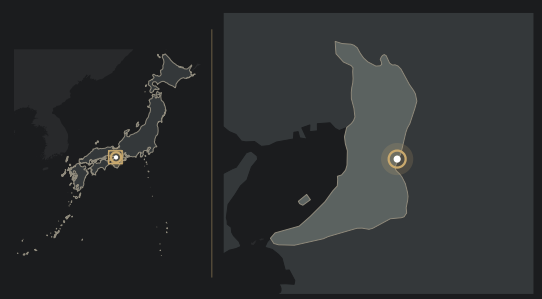


大和川と生駒山地。柏原のぶどう畑はこの山裾に広がる

大正3年（1914年）創業
西日本で現存する最古のワイナリー
河内・堅下の葡萄畑

30ml　¥1,977　（税込）

大阪府・柏原（河内）



カタシモワインフード

生駒山地の麓、堅下の葡萄畑と大和川



カタシモワイナリーの蔵（柏原市太平寺）

大阪のぶどうの皮が、蜂蜜の香りの琥珀色になった。

大阪と奈良の境、生駒山地の南端に位置する柏原市。明治のはじめに高井利三郎が堅下村の南斜面を切り開いて以来、河内は葡萄の一大産地となり、昭和初期には大阪府が葡萄の生産で日本一を誇りました。1914年、2代目・作次郎が創業したカタシモワイナリーは、西日本で現存する最古のワイナリー。大正時代の貯蔵庫は国の登録有形文化財です。「葡萄華」は、ワインを搾ったあとの国産葡萄の皮を蒸留し、リムーザン産フレンチオーク樽で熟成させたブランデー。薬品処理をせず、ろ過も最小限。蜂蜜を思わせる甘い香りと、皮由来の柔らかなタンニン。ストレートか、大きめの氷で。

写真：Popbeans / CC0・Kansai explorer / CC BY 3.0
地図：Natural Earth

商品資料：ボトル裏ラベル・カタシモワインフード公開情報
ボトル撮影：当店

日本のジン

MENU / 2026.11.04

北海道から九州へ、北から順にご紹介します

	ALC.	1杯 30ml（税込）

北海道

火の帆 BOUQUET 積丹スピリット　北海道 積丹町	45%	¥1,925
9148 #0101 STANDARD 紅櫻蒸溜所　北海道 札幌市	45%	¥1,815
9148 #0103 YUKI 白樺 紅櫻蒸溜所　北海道 札幌市	40%	¥1,815
9148 #0104 HAMANASU 紅櫻蒸溜所　北海道 札幌市	45%	¥1,815
9148 #0303 Triple-Sec 紅櫻蒸溜所　北海道 札幌市	57%	¥1,925
MYAOI Gin “can you celebrate?” 馬追蒸溜所　北海道 長沼町	46%	¥1,977
MYAOI Gin “hanabi” 馬追蒸溜所　北海道 長沼町	43%	¥1,977
ohoro GIN ニセコ蒸溜所　北海道 ニセコ町	47%	¥1,815
十勝クラフトジン 明時 AKATOKI［TANZANITE］ 十勝平野蒸溜所　北海道 幕別町	47%	¥1,867

名前をタップすると紹介ページへ移動します。

	ALC.	1杯 30ml（税込）
東北		
青森県ジン 02 APPLE モホドリ蒸溜研究所　青森県 五所川原市	40%	¥1,757
鳴 MEI ～ぶどう山椒～ MCG（Miyagi Craft Gin）　宮城県 大崎市	46%	¥1,757
ニッカ カフェジン ニッカウヰスキー　宮城県 仙台市（宮城峡）	47%	¥1,868
北陸・甲信越・北関東		
KAMEOW GIN “Love again” 新潟亀田蒸溜所　新潟県 新潟市	42%	¥1,815
THE HERBALIST YASO GIN YUZU 越後薬草　新潟県 上越市	45%	¥1,977
Cacao Gin 越後薬草　新潟県 上越市	48%	¥1,977
OBUSE GIN 野沢温泉蒸留所　長野県 野沢温泉村	45%	¥1,867
No.7 ハイジュニパージン 新蒸留研究所　富山県 富山市	47%	¥1,867
ALEMBIC DRY GIN HACHIBAN アレンビック 大野蒸留所　石川県 金沢市	47%	¥1,867
日の丸ジン 蔵風土 木内酒造 八郷蒸溜所　茨城県 石岡市	47%	¥1,815

名前をタップすると紹介ページへ移動します。

	ALC.	1杯 30ml（税込）
関東・中部		
棘玉 武蔵野蒸留所　埼玉県 川越市	47%	¥1,705
LiO 凛桜 CRAFT GIN 武蔵野蒸留所　埼玉県 川越市	47%	¥1,977
First Essence 8th Anniversary「symbol of INNAKI」 アルケミエ辰巳蒸留所　岐阜県 郡上市	47%	¥1,977
First Essence 9th Anniversary「Fascination of INNAKI」 アルケミエ辰巳蒸留所　岐阜県 郡上市	47%	¥2,087
香の森 養命酒製造　長野県 駒ヶ根市	47%	¥1,705
AMRTA GIN Limited Edition 10 GEEKSTILL　山梨県 甲州市	40%	¥1,815
GIN FUEKI 深川蒸留所　東京都 江東区	47%	¥1,867
COMMON GIN 虎ノ門蒸留所　東京都 港区	45%	¥1,705
TOKYO LOCAL SPIRITS 東京のキンモクセイ 虎ノ門蒸留所　東京都 港区	47%	¥1,705
TOKYO LOCAL SPIRITS ラベンダー 虎ノ門蒸留所　東京都 港区	45%	¥1,705

名前をタップすると紹介ページへ移動します。

	ALC.	1杯 30ml（税込）

関東・中部

TOKYO LOCAL SPIRITS 薄荷 虎ノ門蒸留所　東京都 港区	45%	¥1,705
TOKYO LOCAL SPIRITS カモミール 虎ノ門蒸留所　東京都 港区	45%	¥1,705
翠靄wet Gin 東京八王子蒸溜所　東京都 八王子市	40%	¥1,977
舞輪源 Fresh Craft Gin 京丹後舞輪源蒸溜所　京都府 京丹後市	47%	¥1,925
NAKATSU GIN 柚子胡椒 中津川蒸留所　岐阜県 中津川市	50%	¥1,925
NAKATSU GIN アールグレイ 中津川蒸留所　岐阜県 中津川市	50%	¥1,925
GIN NATURE Parfumothèque 長良酒造（LONG GOOD）　岐阜県 岐阜市	45%	¥1,977
NUMBER EIGHT GIN Yokohama Dry Gin ナンバーエイト蒸留所　神奈川県 横浜市	46%	¥1,650
NUMBER EIGHT GIN DOUBLE BOTANICAL ナンバーエイト蒸留所　神奈川県 横浜市	46%	¥1,705
MINT TRICOLOR#105 mitosaya 薬草園蒸留所　千葉県 大多喜町	42%	¥1,867

名前をタップすると紹介ページへ移動します。

近畿・広島

	ALC.	1杯 30ml（税込）
yumarrest industrial GIN ordinary KING Motoki蒸研　京都府 京都市	45%	¥1,977
yumarrest industrial GIN ordinary DANGER Motoki蒸研　京都府 京都市	80%	¥1,867
yumarrest ラムネ GIN Motoki蒸研　京都府 京都市	45%	¥1,867
yumarrest flavored spirits GEISHA COFFEE Motoki蒸研　京都府 京都市	37%	¥1,867
yumarrest flavored spirits 京都宇治 玉露 Motoki蒸研　京都府 京都市	42%	¥1,867
季の美 京都ドライジン 京都蒸溜所　京都府 京都市	45%	¥1,845
季のTEA 京都蒸溜所　京都府 京都市	45%	¥1,925
季の美 エディションK キルホーマン バーボン樽貯蔵 京都蒸溜所　京都府 京都市	48%	¥1,925
季の糖 京都オールドトムジン 京都蒸溜所　京都府 京都市	47%	¥1,925
季の美 勢 京都蒸溜所　京都府 京都市	54%	¥1,925

名前をタップすると紹介ページへ移動します。

	ALC.	1杯 30ml（税込）
近畿・広島		
橘花 KIKKA GIN first edition 大和蒸溜所　奈良県 御所市	59%	¥2,035
桜尾 GIN ORIGINAL 桜尾蒸留所　広島県 廿日市市	47%	¥1,595
桜尾 GIN LIMITED 桜尾蒸留所　広島県 廿日市市	47%	¥1,650
桜尾 GIN HAMAGOU 桜尾蒸留所　広島県 廿日市市	47%	¥1,650
四国・九州		
AWA GIN 日新酒類　徳島県 上板町	45%	¥1,650
ASAKURA CRAFT GIN Jin40 篠崎　福岡県 朝倉市	45%	¥1,705
STILLDAM GIN しそ梅 楠乃花蒸溜所　佐賀県 佐賀市	45%	¥1,925
GOTOGIN the cacao 五島つばき蒸溜所　長崎県 五島市	47%	¥1,977
BEAR’S BOOK 高橋酒造　熊本県 多良木町	45%	¥1,538
OSUZU GIN Original 尾鈴山蒸留所　宮崎県 木城町	45%	¥1,867
JIN7 series 00 大山甚七商店　鹿児島県 指宿市	47%	¥1,815

名前をタップすると紹介ページへ移動します。

積丹スピリット

しゃこたんすぴりっと

北海道 積丹町

火の帆 BOUQUET（ブーケ）

HONOHO HOKKAIDO SHAKOTAN GIN



ALCOHOL
45%
アルコール度数

BOTANICAL
花
自社農園の草花

TASTE PROFILE
フローラル
華やか・やわらか

蒸留所	2018年設立。積丹半島の先端の町
農園	約5haの自社農園で約80種のハーブを栽培
蒸留	素材ごとに減圧蒸留して香りを引き出す
容量・度数	500ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

北海道・積丹半島



積丹スピリット（積丹町）

蒸留所の周辺の風景



積丹半島・神威岬と積丹ブルーの海

積丹の花畑を、そのまま瓶に。

北海道・積丹半島の先端の町で、約80種類のハーブを自分たちの畑で育て、栽培から蒸留まで一貫して手がける積丹スピリット。「火の帆」の名は、この土地に伝わる火・海・風の物語から。BOUQUET（ブーケ）は、花が咲く畑の花・土・空気を閉じ込めた、特別な日のための一本です。

香り	味わい	おすすめ
草花、蜂蜜のような甘さ	やわらかく華やか	ストレート、ロック

資料：ボトル表示、積丹スピリット公式情報　写真：663highland／CC BY 2.5　地図：Natural Earth

紅櫻蒸溜所

べにざくらじょうりゅうじょ

北海道 札幌市

9148 #0101 STANDARD

9148 #0101 CRAFT GIN STANDARD



ALCOHOL
45%
アルコール度数

RECIPE
#0101
定番のレシピ

TASTE PROFILE
辛口
ジュニパーとうまみ

蒸溜所	2018年創業。北海道初のクラフトジン蒸溜所
名前	「1984」を2桁ずつ反転。自由への願い
ボタニカル	14種。昆布・椎茸・切干大根など北海道産5種
容量・度数	700ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,815（税込）

北海道・札幌市南区



蒸留所の周辺の風景



紅櫻蒸溜所（紅櫻公園の中）

紅櫻公園の池と紅葉（札幌市南区）

北海道の「うまみ」を抱いた、定番のジン。

札幌の南、紅櫻公園の森にある北海道初のクラフトジン蒸溜所。ラベルには蒸溜日とレシピ番号が刻まれています。#0101 はその定番。ジュニパーを効かせた辛口でパンチのある味わいを、日高昆布・干し椎茸・切干大根という北海道の「うまみ」素材が支えます。最初にジュニパーとラベンダー、続いてブルーベリーの甘い果実香が広がります。

香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、ラベンダー、ブルーベリー	辛口でパンチがあり、うまみの甘さ	ジントニック、マティーニ、よく冷やしてストレート

資料：ボトル表示、紅櫻蒸溜所（北海道自由ウヰスキー）公式情報　写真：t-konno／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

紅櫻蒸溜所

べにざくらじょうりゅうじょ

北海道 札幌市

9148 #0103 YUKI 白樺

9148 #0103 YUKI CRAFT GIN



ALCOHOL
40%
アルコール度数

BOTANICAL
2
ジュニパーとカカオニブだけ

TASTE PROFILE
冬限定
ベリーチョコレート

蒸溜所	2018年創業。北海道初のクラフトジン蒸溜所
名前	「1984」を2桁ずつ反転。自由への願い
原酒	1年分の香りの強い部分を再蒸溜。冬季限定
白樺	紅櫻公園の白樺樹液でほのかな甘み

1杯 30ml　¥1,815（税込）

北海道・札幌市南区



紅櫻蒸溜所（紅櫻公園の中）

蒸留所の周辺の風景



雪の定山渓を流れる豊平川（南区）

雪のように白く、ベリーチョコレートのように。

札幌の南、紅櫻公園の森にある北海道初のクラフトジン蒸溜所。ラベルには蒸溜日とレシピ番号が刻まれています。#0103「YUKI（雪）」は、1年分の香りの強い原酒を再蒸溜する冬の限定品。ジュニパーとカカオニブだけで香りをつけ、白樺樹液を加えた、少しビターなベリーチョコレートのような味わい。冷やすと白く濁ります。

香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、カカオ	リッチで少しビター	ロック、ホットミルクに浮かべて

資料：ボトル表示、紅櫻蒸溜所（北海道自由ウヰスキー）公式情報　写真：Ch1pabeck／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

紅櫻蒸溜所

べにざくらじょうりゅうじょ

北海道 札幌市

9148 #0104 HAMANASU

9148 #0104 HAMANASU CRAFT GIN



ALCOHOL
45%
アルコール度数

FLOWER
ハマナス
北海道の花

TASTE PROFILE
夏限定
花の香りのブルージン

蒸溜所	2018年創業。北海道初のクラフトジン蒸溜所
名前	「1984」を2桁ずつ反転。自由への願い
ボタニカル	12種。ハマナス、カシス、利尻昆布など
色	バタフライピーの青。酸味で色が変わる

1杯 30ml　¥1,815（税込）

北海道・札幌市南区



紅櫻蒸溜所（紅櫻公園の中）

蒸留所の周辺の風景



国営滝野すずらん丘陵公園（南区）

北海道の花ハマナスの、青いジン。

札幌の南、紅櫻公園の森にある北海道初のクラフトジン蒸溜所。ラベルには蒸溜日とレシピ番号が刻まれています。#0104 は北海道の花ハマナスを主役にした夏の限定品。ハマナスの咲く海辺にちなんで利尻昆布を合わせ、最後にバタフライピーを漬けて涼しげな青に仕上げました。トニックウォーターやレモンを加えると、青からピンクへ色が変わります。

香り	味わい	おすすめ
ハマナスの花、カシス	華やかで涼しげ	ジンミスト、ジントニック（色の変化を楽しんで）

資料：ボトル表示、紅櫻蒸溜所（北海道自由ウヰスキー）公式情報　写真：MIKI Yoshihito／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

紅櫻蒸溜所

べにざくらじょうりゅうじょ

北海道 札幌市

9148 #0303 Triple-Sec

9148 #0303 TRIPLE-SEC CRAFT GIN



ALCOHOL
57%
アルコール度数

STRENGTH
×3
ボタニカルを3倍以上

TASTE PROFILE
力強い
ネイビーストレングス

蒸溜所	2018年創業。北海道初のクラフトジン蒸溜所
名前	「1984」を2桁ずつ反転。自由への願い
レシピ	#0101 のボタニカルを3倍以上
容量・度数	700ml ／ 57%（ネイビーストレングス）

1杯 30ml　¥1,925（税込）

北海道・札幌市南区



紅櫻蒸溜所（紅櫻公園の中）

蒸留所の周辺の風景



藻岩山（南区）から望む札幌の夜景

ボタニカル3倍、57%の力強い一本。

札幌の南、紅櫻公園の森にある北海道初のクラフトジン蒸溜所。ラベルには蒸溜日とレシピ番号が刻まれています。#0303 は定番 #0101 のレシピをもとに、ボタニカルを3倍以上使った57%のネイビーストレングス。ジュニパーが強く効いた辛口で、日高昆布や干し椎茸のうまみも厚みを増しています。

香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、スパイス	辛口で力強い	ジントニック、マティーニ、ネグローニ

資料：ボトル表示、紅櫻蒸溜所（北海道自由ウヰスキー）公式情報　写真：掬茶／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

馬追蒸溜所

まおいじょうりゅうじょ

北海道 長沼町

MYAOI Gin “can you celebrate?”

MYAOI GIN CAN YOU CELEBRATE?



ALCOHOL
46%
アルコール度数

SERIES
MYAOI
物語を描くジンシリーズ

TASTE PROFILE
お祝い
甘く華やか

蒸溜所	石狩平野を見渡す馬追丘陵。2006年にワイナリーとして始まる
蒸溜	ハイブリッド蒸溜器でウイスキーやブランデーも造る
シリーズ	ラベルに描かれた馬と猫の物語を味で表現
度数	46%

1杯 30ml　¥1,977（税込）

北海道・長沼町



馬追蒸溜所（馬追丘陵）

蒸留所の周辺の風景



馬追丘陵から石狩平野を望む（長沼町）

丘の上の小さな蒸溜所が贈る、祝福の一杯。

北海道・長沼町、石狩平野を見渡す馬追丘陵に建つ馬追蒸溜所。ぶどう栽培とワイン造りから始まり、いまはウイスキーやジンも手がけます。MYAOI Gin は、ラベルの馬と猫が登場する物語を一本ずつ味で描くシリーズ。「can you celebrate?」は、大切な人と乾杯したくなる、お祝いの一本です。

香り	味わい	おすすめ
甘い果実、花	華やかでやさしい甘さ	ソーダ割り、トニック

資料：ボトル表示、馬追蒸溜所・販売店情報　写真：t-konno／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

馬追蒸溜所

まおいじょうりゅうじょ

北海道 長沼町

MYAOI Gin “hanabi”（花火）

MYAOI GIN HANABI



ALCOHOL
43%
アルコール度数

BOTANICAL
マンゴー
ミルク・ジャスミン茶

TASTE PROFILE
甘酸っぱい
マンゴーとヨーグルト

素材	ミルク、マンゴー、ジュニパー、オレンジピール、ジャスミン茶、シナモン
物語	夏の花火大会、手をつないで見上げた夜の記憶
シリーズ	MYAOI Gin の第6弾
容量・度数	500ml ／ 43%

1杯 30ml　¥1,977（税込）

北海道・長沼町



馬追蒸溜所（馬追丘陵）

蒸留所の周辺の風景



長沼町の麦畑

あの夏の夜が、続いてほしかった。

シリーズ第6弾のテーマは、夏祭りの花火。想いが通じ合ったばかりの二人が、手をつないで花火を見上げた夜の、美しくて少し切ない記憶です。マンゴーの濃い甘さに、ヨーグルトのようなやわらかさと甘酸っぱさ。トニックや甘めの炭酸、ミルク割りも楽しい一本です。

香り	味わい	おすすめ
完熟マンゴー	甘酸っぱく、まろやか	トニック、ミルク割り

資料：ボトル表示、馬追蒸溜所・販売店情報　写真：t-konno／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

ニセコ蒸溜所

にせこじょうりゅうじょ

北海道 ニセコ町

ohoro GIN（オホロ ジン）

OHORO JAPAN’S DISTINCTIVE CRAFT GIN



ALCOHOL
47%
アルコール度数

NAME
ohoro
アイヌ語で「続く」

TASTE PROFILE
清涼
爽やか・クリア

蒸溜所	羊蹄山のふもと、新潟の八海醸造が開いた蒸溜所
名前	ohoro はアイヌ語で「続く」の意味
ラベル	羊蹄山とニセコの森を描く
容量・度数	720ml ／ 47%

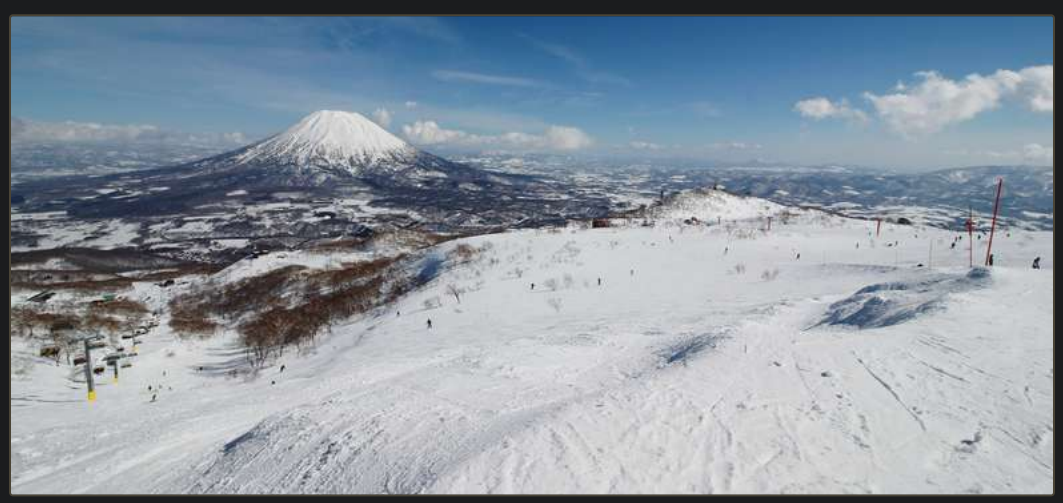
1杯 30ml　¥1,815　（税込）

北海道・ニセコ町



ニセコ蒸溜所（羊蹄山のふもと）

蒸留所の周辺の風景



ニセコアンヌプリから望む羊蹄山

「続く」という名の、ニセコのジン。

酒「八海山」で知られる新潟の八海醸造が、羊蹄山を望むニセコに開いた蒸溜所。ラベルには「ohoroはアイヌ語で『続く』という意味。ニセコで造ったジンが、この先も長く多くの人に楽しまれますように」と記されています。ニセコの澄んだ空気を思わせる、爽やかでクリアな香りです。

香り	味わい	おすすめ
針葉樹、柑橘	クリアで爽快	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、ニセコ蒸溜所　写真：MIKI Yoshihito／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

十勝平野蒸溜所

とかちへいやじょうりゅうじょ

北海道 幕別町

十勝クラフトジン 明時 AKATOKI［TANZANITE］

TOKACHI CRAFT GIN FROM TOKACHI PLAIN, HOKKAIDO



ALCOHOL
47%
アルコール度数

COLOR
青
バタフライピーの花

TASTE PROFILE
シトラス
華やか・上品

蒸溜所	十勝平野のまん中、幕別町の蒸溜所
モチーフ	深く澄んだ青の宝石「タンザナイト」
素材	広島県産ベルガモットの皮をぜいたくに使用
容量・度数	500ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,867（税込）

北海道・十勝平野



十勝平野蒸溜所（幕別町）

蒸留所の周辺の風景



帯広近くの十勝平野と日高山脈（空撮）

宝石タンザナイトの青をまとった、十勝のジン。

十勝平野の幕別町にある十勝平野蒸溜所のクラフトジン「明時（あかとき）」。深く澄んだブルーで多彩な表情を見せる宝石タンザナイトをモチーフに、バタフライピーの花で色をつけています。広島県産ベルガモットの皮をぜいたくに使い、上品で華やかなシトラスの香りが広がります。トニックを注ぐと、青がやわらかな紫に変わります。

香り	味わい	おすすめ
ベルガモット、花	華やかで上品	ジントニック（色の変化も）

資料：ボトル表示、十勝平野蒸溜所　写真：T.Kiya／CC BY-SA 2.0　地図：Natural Earth

モホドリ蒸溜研究所

もほどりじょうりゅうけんきゅうじょ

青森県 五所川原市

青森県ジン 02 APPLE

AOMORI-KEN GIN 47 CRAFT GIN



ALCOHOL
40%
アルコール度数

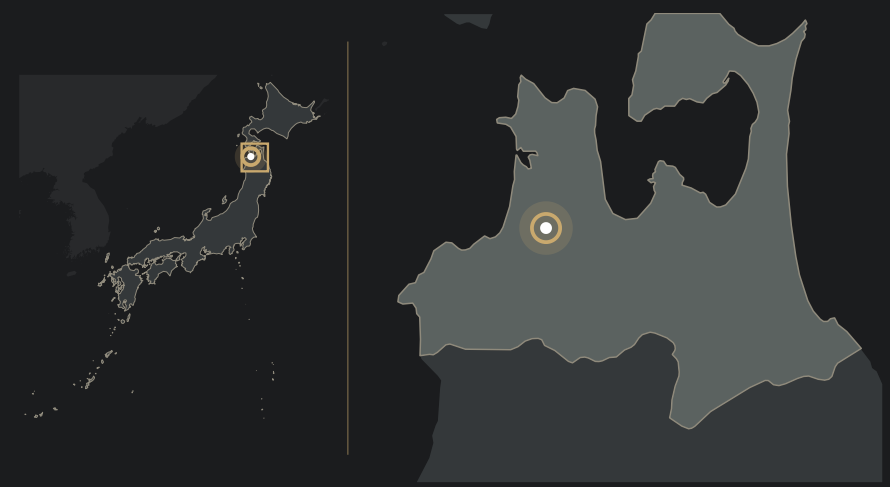
BOTANICAL
りんご
青森県産りんご

TASTE PROFILE
りんご
甘い香り・すっきり

造り手	アップルブランデーを造る五所川原の蒸溜所
企画	47都道府県に一本ずつジンを造る「県ジン」プロジェクト
02	青森県の都道府県コード
度数	40%

1杯 30ml　¥1,757（税込）

青森県・五所川原市



モホドリ蒸溜研究所（津軽平野）

蒸留所の周辺の風景



津軽平野の稲田と岩木山

りんごの国から届いた、県ジン 02番。

47都道府県それぞれのジンを造る「県ジン」プロジェクトの青森県版。ラベルの「02」は青森県の都道府県コードです。造るのは、青森県産りんごでアップルブランデーを手がける五所川原のモホドリ蒸溜研究所。グラスに注ぐと、はっきりとしたりんごの香りが広がります。

香り	味わい	おすすめ
青りんご、蜜りんご	すっきり、ほのかな甘さ	ソーダ割り、トニック

資料：ボトル表示、県ジンプロジェクト（agataJapan／スターマーク）発表資料　写真：掬茶／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

MCG（Miyagi Craft Gin）

えむしーじー

宮城県 大崎市

鳴 MEI ～ぶどう山椒～

JAPANESE CRAFT GIN DISTILLED IN MIYAGI



ALCOHOL
46%
アルコール度数

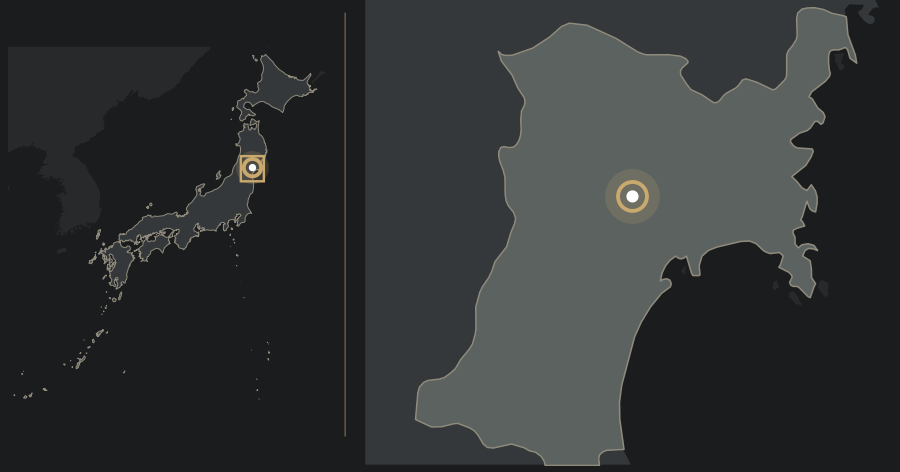
BOTANICAL
山椒
ぶどう山椒

TASTE PROFILE
爽快
柑橘・山椒の刺激

主役	和歌山・有田川町が発祥の希少な「ぶどう山椒」
和素材	山椒、柚子の皮、セリ、ぶどうの皮、茶葉
名前	穏やかにも荒々しくもなる鳴瀬川から
度数	46%

1杯 30ml　¥1,757（税込）

宮城県・大崎市



MCG（三本木、鳴瀬川のほとり）

蒸留所の周辺の風景



鳴瀬川と船形山（宮城県）

鳴瀬川の音を聞きながら生まれた、山椒のジン。

蒸留所のそばを流れる鳴瀬川は、穏やかな日もあれば荒々しく流れる日もある。その川の名から一文字をとって「鳴」。主役は、和歌山県有田川町が発祥とされる、房がぶどうのように実る希少な「ぶどう山椒」です。柚子やセリ、茶葉も加わり、焼き鳥や鰻、中華料理と合わせたくなる爽やかな刺激があります。

香り	味わい	おすすめ
山椒、柚子	爽快、ピリッと痺れる余韻	ソーダ割り、食事と一緒に

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：hidekun2006／CC BY 3.0　地図：Natural Earth

ニッカウヰスキー

にっか

宮城県 仙台市（宮城峡）

ニッカ カフェジン

NIKKA COFFEY GIN



ALCOHOL
47%
アルコール度数

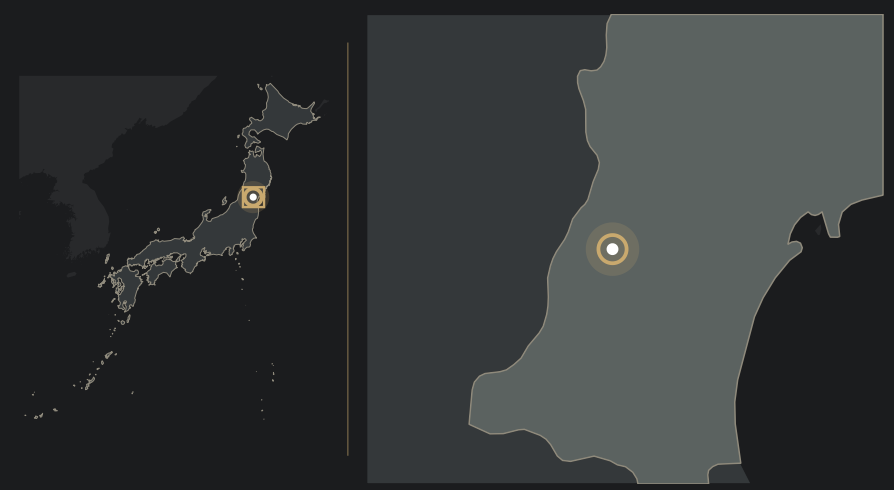
STILL
Coffey
カフェスチル（連続式）

TASTE PROFILE
柑橘
山椒・ゆず・りんご

蒸溜	カフェスチルで造ったカフェ蒸溜液がベース
和素材	ゆず、甘夏、かぼす、シークヮーサー、りんご、山椒
発売	2017年、カフェウオッカと同時に誕生
容量・度数	700ml ／ 47%

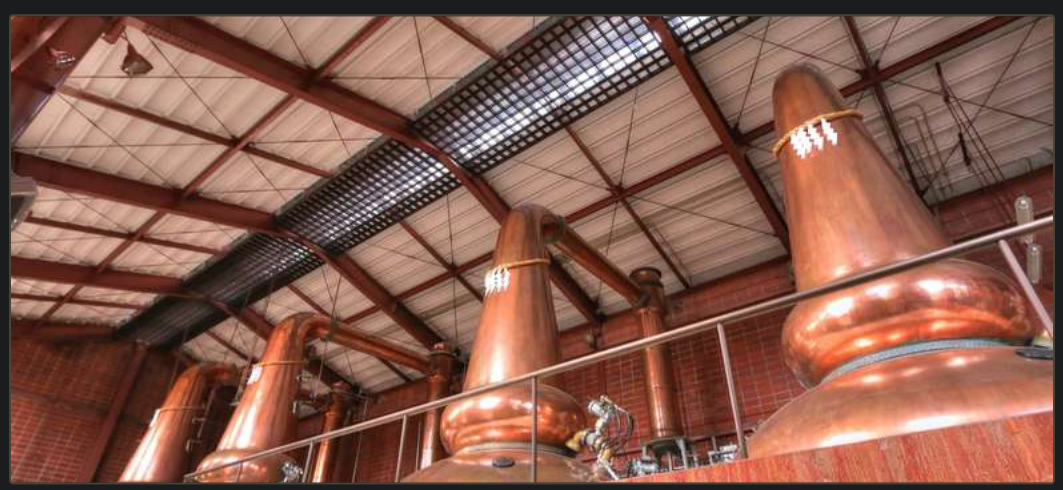
1杯 30ml　¥1,868（税込）

蒸溜は宮城県・仙台市



カフェスチルがある宮城峡蒸溜所

宮城峡蒸溜所



宮城峡蒸溜所の蒸溜釜

ウイスキーの蒸溜機で造る、柑橘と山椒のジン。

ニッカが宮城峡蒸溜所で守り続ける旧式の連続式蒸溜機「カフェスチル」。原料の香りを残すこの蒸溜機のカフェ蒸溜液をベースに、ゆず・甘夏・かぼす・シークヮーサーといった日本の柑橘と、りんご、山椒を合わせました。爽やかな柑橘と、山椒の心地よいスパイスが広がります。

香り	味わい	おすすめ
ゆず、山椒	ふくよかで爽やか	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、ニッカウヰスキー公式情報　写真：くろふね／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

カフェスチルとジン

カフェ式連続式蒸溜機

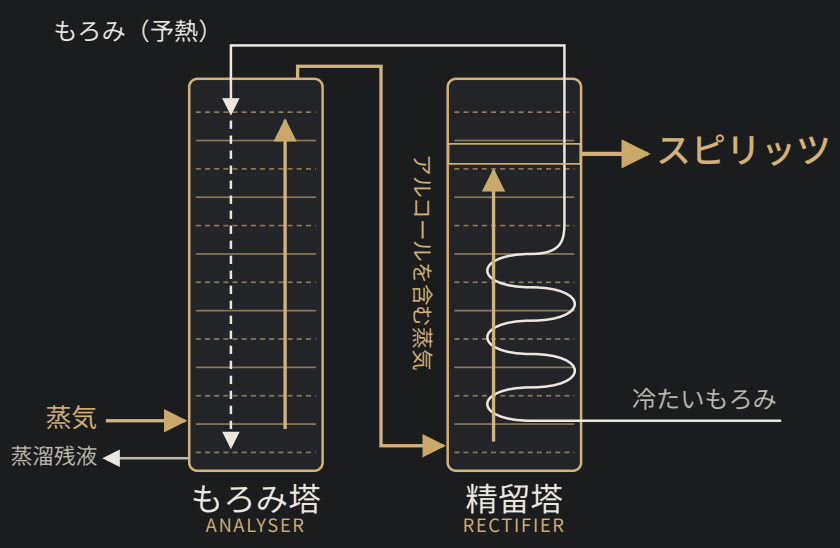
ニッカウヰスキー 宮城峡蒸溜所



イーニアス・カフェとされる肖像



カフェスチルの内部（左）と、宮城峡蒸溜所のカフェスチル棟（右）　写真：ニッカウヰスキー公式資料



① 予熱

冷たいもろみは精留塔の中の管を通って温まり、もろみ塔の上へ。

② 取り出す

もろみ塔の棚を流れ落ちるもろみに下から蒸気を当て、アルコールを蒸気として取り出す。

③ 磨く

蒸気は精留塔を上りながら整えられ、上部の棚からスピリッツを取り出す。

香りを残す古い蒸溜機が、ジンの土台になる。

連続式蒸溜機を完成させたのは、アイルランドの徴税官だったイーニアス・カフェ。1830年頃に特許を取ったこの蒸溜機は、今では効率のよい新しい機械に取って代わられましたが、原料の甘みやコクがほどよく残るのが持ち味です。ニッカのカフェジンは、このカフェスチルでとうもろこしと大麦麦芽から造った「カフェ蒸溜液」が土台。そこに日本の柑橘と山椒の香りを重ねるので、すっきりしすぎず、ふくらみのある味わいになります。

1830年頃	イーニアス・カフェが連続式蒸溜機の特許を取得
1963年	ニッカがスコットランドから輸入し、西宮工場に設置
1999年	宮城峡蒸溜所（仙台市）へ移設
2017年	カフェ蒸溜液を使った「カフェジン」が誕生

資料：ニッカウヰスキー公式（歴史・カフェ式連続式蒸溜機）／ボトル表示　図：当店作成の模式図

新潟亀田蒸溜所

にいがたかめだじょうりゅうじょ

新潟県 新潟市

KAMEOW GIN “Love again”

KAMEOW GIN LOVE AGAIN...



ALCOHOL
42%
アルコール度数

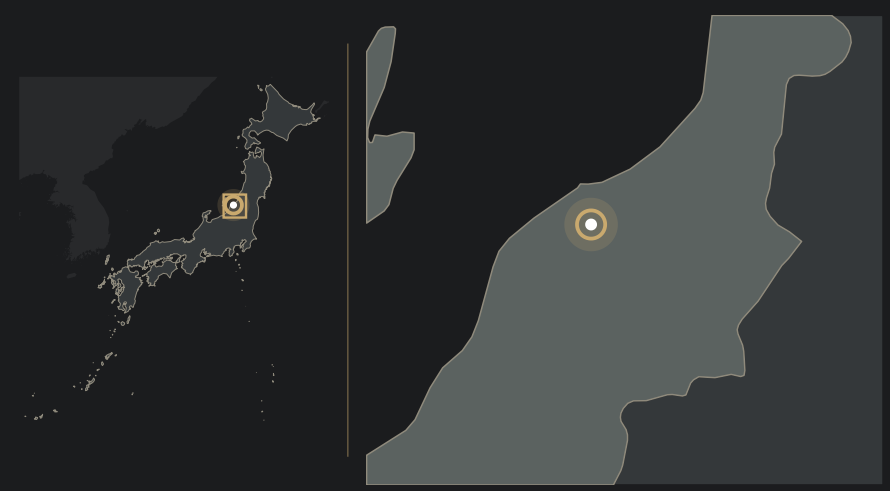
BOTANICAL
洋梨
ル・レクチエ

TASTE PROFILE
フルーティー
軽やか・エレガント

主役	新潟が誇る西洋梨「ル・レクチエ」
素材	ジュニパー、ココナッツ、ローズ、カルダモン、ミント、コシヒカリなど
名前	香りでふと忘れていた想いがよみがえる瞬間
容量・度数	500ml ／ 42%

1杯 30ml　¥1,815（税込）

新潟県・新潟市



新潟亀田蒸溜所（江南区亀田）

蒸留所の周辺の風景



北方文化博物館（新潟市江南区沢海）

新潟の洋梨で、もう一度恋をする。

新潟市・亀田の蒸溜所が初めて造ったクラフトジン。主役は新潟の冬を代表する西洋梨「ル・レクチエ」です。「Love again」は、ある香りや味で、忘れていた気持ちがふとよみがえる瞬間のこと。猫が描かれた白いボトルに、みずみずしく上品な洋梨の香りが詰まっています。

香り	味わい	おすすめ
熟した洋梨、バラ	軽やかでフルーティー	ソーダ割り、サイダー割り

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：Drph17／CC BY 4.0　地図：Natural Earth

越後薬草

えちごやくそう

新潟県 上越市

THE HERBALIST YASO GIN YUZU

YASO GIN YUZU



ALCOHOL
45%
アルコール度数

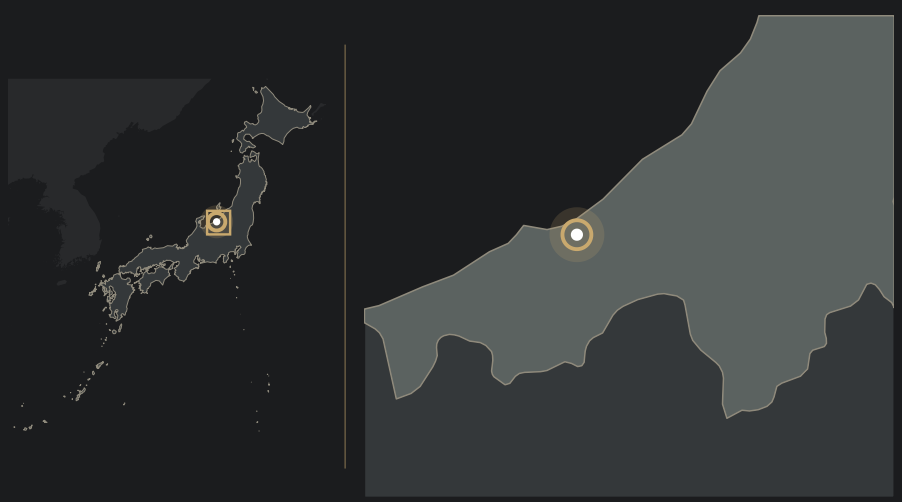
BOTANICAL
柚子
80種の野草＋柚子

TASTE PROFILE
柚子
爽やか・ハーバル

造り手	野草の発酵飲料で知られる上越市の越後薬草
ラベル	80種の野草と9種のジンのボタニカル
受賞	World Gin Awards 2026 国別最高賞
容量・度数	700ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,977　（税込）

新潟県・上越市



越後薬草（上越市）

蒸留所の外観



越後薬草蒸留所の外観（上越市）

80種の野草に、柚子の光をひと筋。

新潟県上越市で、野草を発酵させた健康飲料を長く造ってきた越後薬草。その野草の知恵をジンに生かしたのが「THE HERBALIST YASO」シリーズです。80種類の野草と、ジンの定番ボタニカルに柚子を重ねたYUZUは、World Gin Awards 2026で日本の国別最高賞（Country Winner）に選ばれました。

香り	味わい	おすすめ
柚子の皮、青い草	爽やかでハーバル	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、越後薬草発表資料　写真：Keeezawa／CC0　地図：Natural Earth

越後薬草

えちごやくそう

新潟県 上越市

Cacao Gin（カカオジン）

CACAO GIN



ALCOHOL
48%
アルコール度数

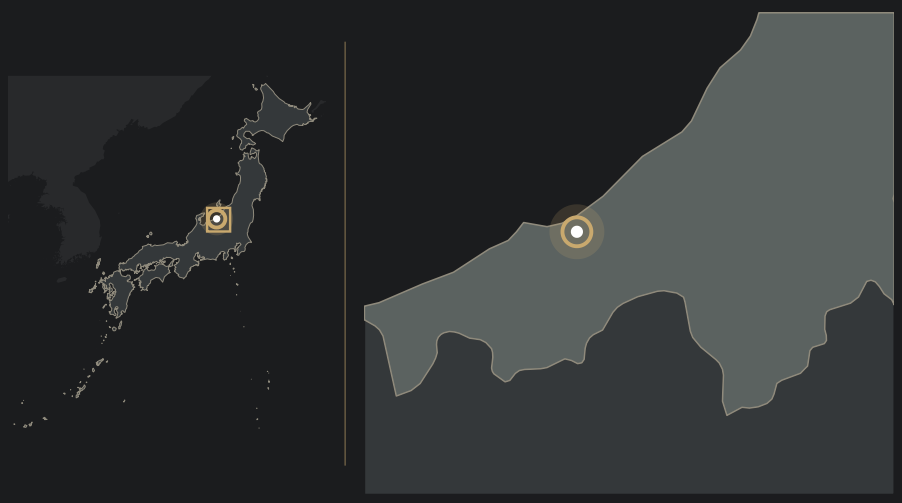
BOTANICAL
カカオ
カカオの香り

TASTE PROFILE
カカオ
ほろ苦く甘い香り

造り手	野草の発酵飲料で知られる上越市の越後薬草
主役	カカオ
ラベル	水彩のような淡い色彩
度数	48%

1杯 30ml　¥1,977　（税込）

新潟県・上越市



越後薬草（上越市）

蒸留所の周辺の風景



高田城三重櫓と桜（上越市・高田公園）

野草の蔵が描く、カカオの香り。

野草の知恵を生かしたジンを造る越後薬草の、カカオを主役にした一本。グラスからはチョコレートを思わせる、ほろ苦く甘い香りが立ちのぼります。食後のひとときに、ストレートやロックでゆっくりと。ミルクやコーヒーと合わせても楽しめます。

香り	味わい	おすすめ
カカオ、ナッツ	ほろ苦く、まろやか	ストレート、ロック

資料：ボトル表示、メニュー表記　写真：Saigen Jiro／CC0　地図：Natural Earth

野沢温泉蒸留所

のざわおんせんじょうりゅうじょ

長野県 野沢温泉村

OBUSE GIN（小布施ジン）

OBUSE GIN



ALCOHOL
45%
アルコール度数

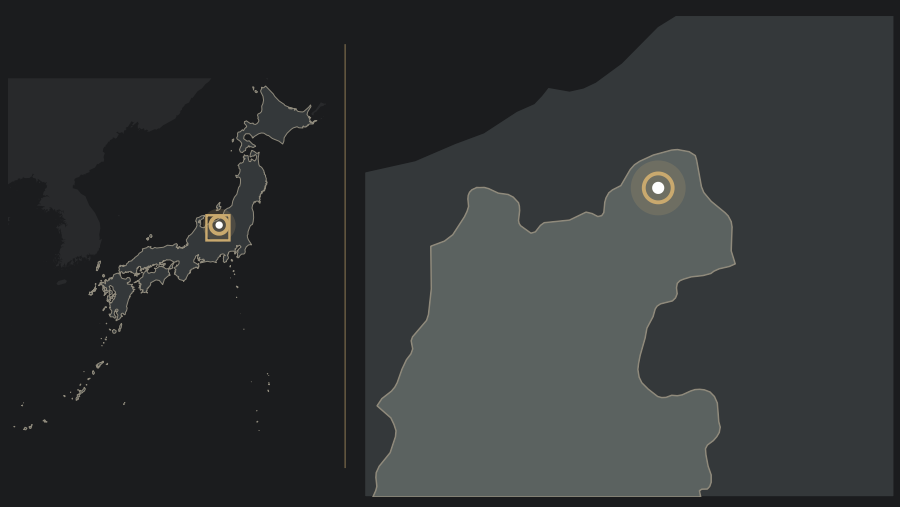
PLACE
信州
北信州の素材

TASTE PROFILE
果実
やわらか・華やか

蒸留所	スキーと温泉の村、野沢温泉村の蒸留所
名前	栗と北斎の町・小布施にちなむジン
ラベル	年輪のような模様の赤いラベル
度数	45%

1杯 30ml　¥1,867　（税込）

長野県・野沢温泉村



野沢温泉蒸留所（北信州の温泉村）

蒸留所の周辺の風景



野沢温泉村と毛無山

温泉村の蒸留所から、小布施へのオマージュ。

スキー場と温泉で知られる長野県北部の野沢温泉村。この村の蒸留所が、栗と葛飾北斎ゆかりの町・小布施の名を冠して造ったジンです。年輪のように重なる模様のラベルが印象的。北信州の豊かな自然を感じる、やわらかな香りの一本です。

香り	味わい	おすすめ
果実、ハーブ	やわらかく華やか	ソーダ割り、ロック

資料：ボトル表示、メニュー表記　写真：Hideyuki KAMON／CC BY-SA 2.0　地図：Natural Earth

新蒸留研究所

しんじょうりゅうけんきゅうじょ

富山県 富山市

No.7 ハイジュニパージン

No.7 HIGH JUNIPER GIN



ALCOHOL
47%
アルコール度数

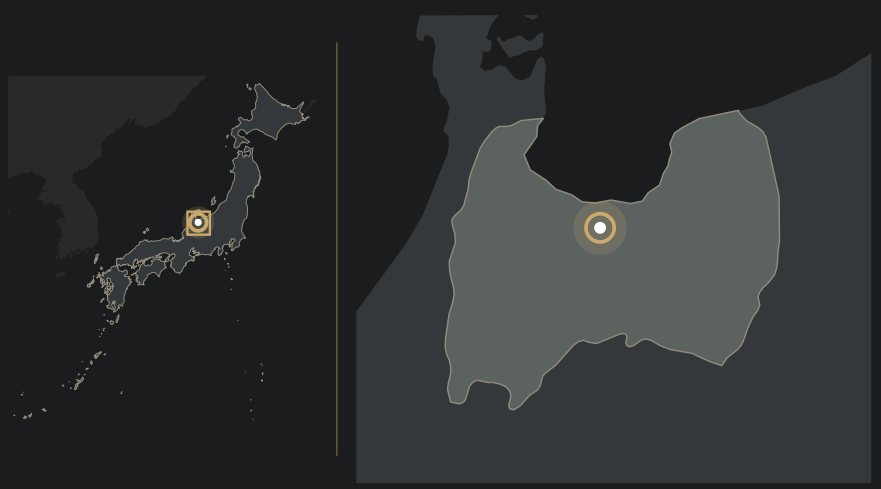
BOTANICAL
ジュニパー
通常の約2倍

TASTE PROFILE
ドライ
針葉樹・力強い

造り手	「くすりの富山」の製薬の考え方から生まれた蒸留所
研究	なぜジンにジュニパーを使うのか、を探る
配合	ジュニパーを一般的なジンの約2倍使用
容量・度数	500ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,867　（税込）

富山県・富山市



新蒸留研究所（富山市）

蒸留所の周辺の風景



呉羽山から望む富山市街と立山連峰

ジュニパーを、ど真ん中に。

薬の町・富山で、製薬の発想から香りを研究する新蒸留研究所。No.7は「そもそもジンにはなぜジュニパーを使うのか」という研究から生まれた一本で、ジュニパーベリーを一般的なジンのほぼ2倍使っています。針葉樹の清涼感と軽い柑橘、ドライで骨太な味わいです。

香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、針葉樹	ドライで力強い	ジントニック、マティーニ

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：名古屋太郎／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

アレンビック 大野蒸留所

あれんびっく

石川県 金沢市

ALEMBIC DRY GIN HACHIBAN（八番）

ALEMBIC DRY GIN HACHIBAN



ALCOHOL
47%
アルコール度数

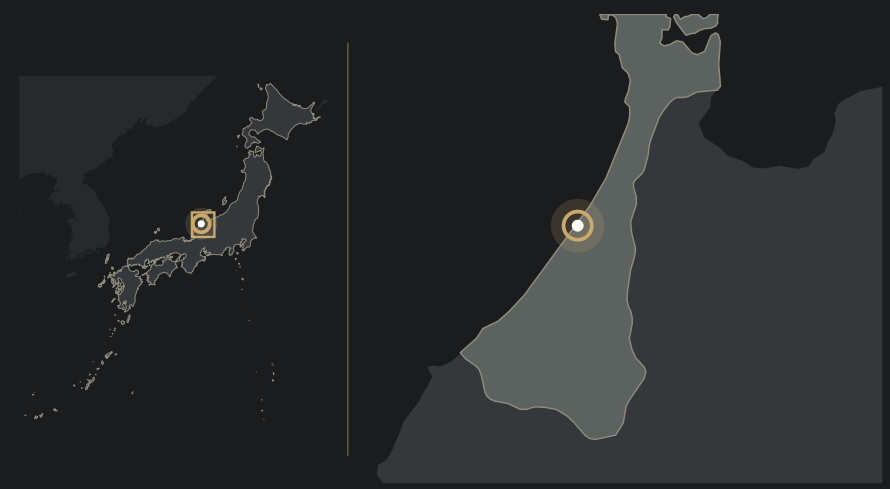
NAME
八番
8番目の試作レシピ

TASTE PROFILE
スパイス
カカオ・くろもじ

蒸留所	醤油の町・金沢大野にできた金沢初の蒸留酒蔵
素材	ジュニパー、カカオニブ、生レモン、 白山麓のくろもじなど8種
水	白山の伏流水
受賞	IWSC 2023 部門トロフィー、SFWSC 2023 最高金賞

1杯 30ml　¥1,867（税込）

石川県・金沢市



アレンビック 大野蒸留所（金沢港に近い大野町）

蒸留所の周辺の風景



金沢市大野町・大野お台場公園

黒いボトルに白い「8」。8番目のレシピ。

醤油蔵が並ぶ港町、金沢・大野に生まれた金沢初の蒸留所アレンビック。HACHIBAN（八番）の名は、試作を重ねた8番目のレシピから。ジュニパーにカカオニブ、生のレモンピール、白山のふもとで採れたくろもじなど8種のボタニカルを、白山の水で仕上げました。世界の品評会で最高賞に輝いた一本です。

香り	味わい	おすすめ
くろもじ、カカオ、レモン	ドライでスパイシー	ジントニック、ストレート

資料：ボトル表示、アレンビック発表資料　写真：Kinstone／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

木内酒造 八郷蒸溜所

きうちしゅぞう

茨城県 石岡市

日の丸ジン 蔵風土（くらふど）

HINOMARU GIN CRAFT



ALCOHOL
47%
アルコール度数

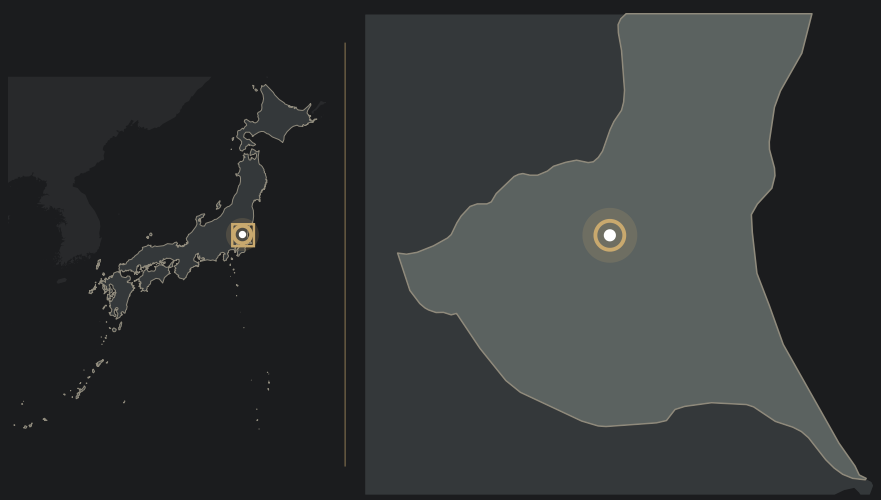
NAME
蔵風土
蔵と風土と CRAFT

TASTE PROFILE
和
すっきり・穀物の甘み

蔵元	常陸野ネストビールで知られる茨城の木内酒造
蒸溜所	2020年開設、筑波山の東麓の八郷蒸溜所
名前	「蔵風土」は CRAFT の当て字
度数	47%

1杯 30ml　¥1,815　（税込）

茨城県・石岡市



木内酒造 八郷蒸溜所（筑波山の東麓）

蒸留所の周辺の風景



八郷盆地から望む筑波山

酒蔵とビール蔵が造る、日の丸のジン。

日本酒と「常陸野ネストビール」で知られる茨城の木内酒造。2020年、筑波山の東のふもと・石岡市八郷に蒸溜所を開き、「日の丸ウイスキー」と並んで造るのがこのジンです。「蔵風土」は CRAFT の当て字で、蔵と土地の風土を映すという想いが込められています。

香り	味わい	おすすめ
柑橘、穀物	すっきり、ほのかな甘み	ソーダ割り、ロック

資料：ボトル表示、木内酒造発表資料　写真：Σ64／CC BY 3.0　地図：Natural Earth

武蔵野蒸留所

むさしのじょうりゅうじょ

埼玉県 川越市

棘玉（とげだま）

TOGEDAMA CRAFT GIN



ALCOHOL
47%
アルコール度数

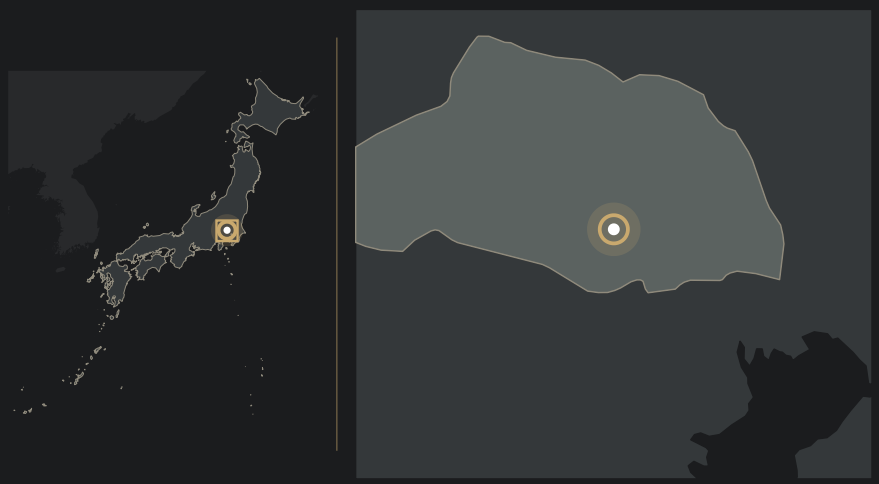
NAME
棘玉
ジュニパーの実の呼び名

TASTE PROFILE
グリーン
清らか・繊細

蒸留所	川越・中福の里山、旧炭倉庫を改装
素材	ジュニパーに埼玉県産の柚子、山椒、生姜、お茶
名前	とげのある葉と丸い実から、ジュニパーを「棘玉」と命名
受賞	World Gin Awards 2023 日本最高賞

1杯 30ml　¥1,705（税込）

埼玉県・川越市



武蔵野蒸留所（川越・中福の里山）

蒸留所の周辺の風景



川越・蔵造りの町並みと時の鐘

「とげのある葉と、丸い実」。

小江戸・川越の中福地区、畑と雑木林が残る里山に建つ武蔵野蒸留所。名前の「棘玉」は、とげのある葉と丸い実をつけるジュニパーを、造り手の父が名付けたものです。ジュニパーを冬の温度でじっくり浸漬し、埼玉県産の柚子・山椒・生姜・お茶を合わせました。清らかで繊細、グリーンな香りです。

香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、柚子、緑茶	繊細でクリーン	ジントニック

資料：ボトル表示、武蔵野蒸留所・取材記事　写真：Zairon／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

武蔵野蒸留所

むさしのじょうりゅうじょ（マツザキ）

埼玉県 川越市

LiO 凛桜 CRAFT GIN

LiO AROMA OF FORESTS



ALCOHOL
47%
アルコール度数

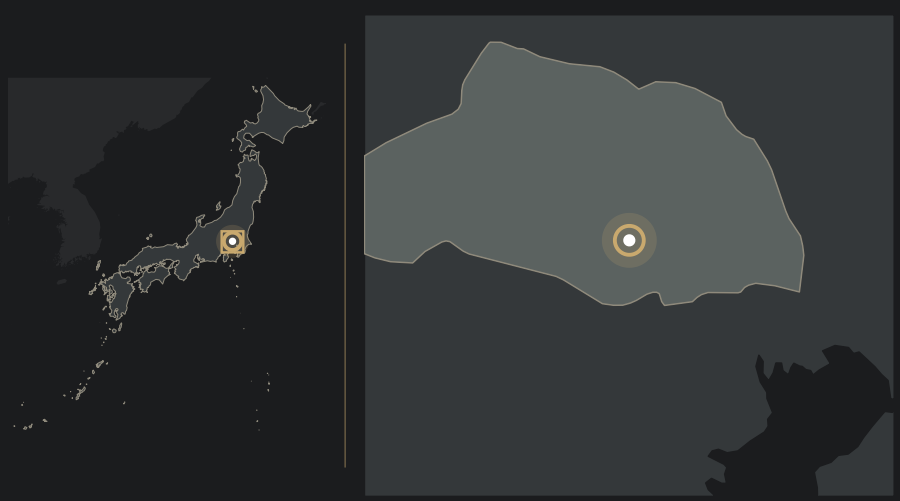
THEME
森
Aroma of Forests

TASTE PROFILE
森林
凛とした針葉樹

テーマ	「Aroma of Forests」森の香りに包まれるジン
名前	凛桜（りお）
蒸留所	株式会社マツザキの武蔵野蒸留所（川越市中福）
度数	47%

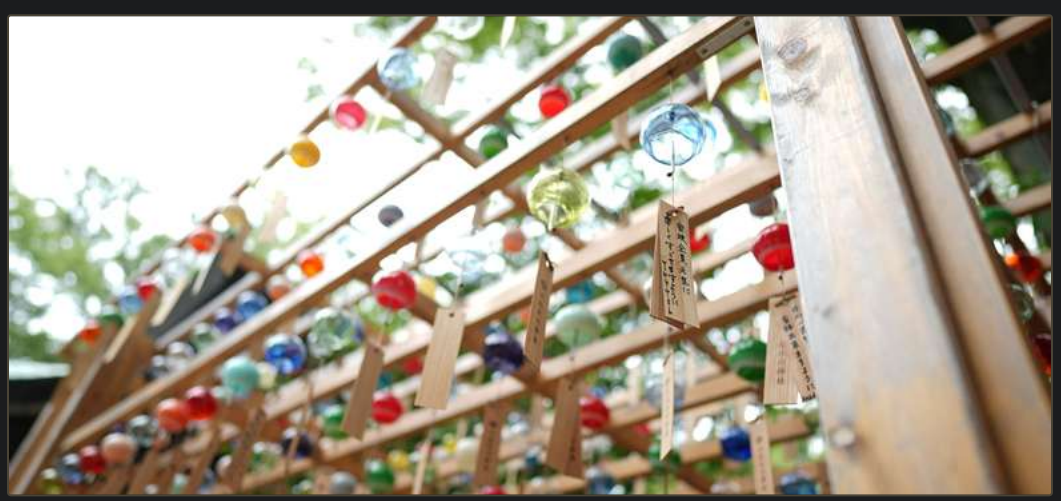
1杯 30ml　¥1,977（税込）

埼玉県・川越市



武蔵野蒸留所（川越・中福の里山）

蒸留所の周辺の風景



川越氷川神社の風鈴回廊

森の香りに包まれる、凛としたジン。

ラベルには雪をかぶった山と青い森、そして「Aroma of Forests」の文字。川越・中福の里山にある、株式会社マツザキの武蔵野蒸留所で造られる純日本産のクラフトジンで、名前は「凛桜（りお）」。森林浴をしているような、凛とした針葉樹の香りが特徴です。

香り	味わい	おすすめ
針葉樹、森の空気	凛としてクリア	ジントニック、ストレート

資料：ボトル表示、武蔵野蒸留所情報、メニュー表記　写真：Japanwikisan／CC BY 4.0　地図：Natural Earth

アルケミエ辰巳蒸留所

たつみじょうりゅうじょ

岐阜県 郡上市

First Essence 8th Anniversary「symbol of INNAKI」

TATSUMI DISTILLERY FIRST ESSENCE 8TH ANNIVERSARY



ALCOHOL
47%
アルコール度数

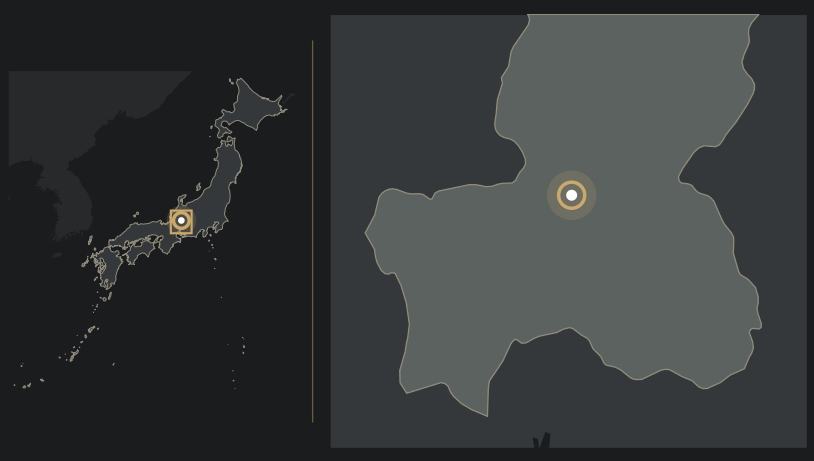
BOTANICAL
99
99種類のボタニカル

TASTE PROFILE
8周年
重なり合う香り

蒸留所	2017年、郡上八幡「犬啼（いんなき）の谷」に開いた一人蒸留所
造り手	辰巳祥平。醸造学を学び、原料の生産者が分かる素材を使う
記念	創業8周年の記念ボトル。2025年蒸留・瓶詰、950本
原酒	米焼酎、粕取焼酎、ちこり焼酎、グラッパなど6種

1杯 30ml　¥1,977（税込）

岐阜県・郡上市



アルケミエ辰巳蒸留所（郡上八幡）

蒸留所の周辺の風景



郡上八幡城から望む城下町

99種のボタニカルで描いた、8年目の「本質」。

郡上八幡の山あい、「犬啼（いんなき）の谷」で辰巳祥平さんがたった一人で酒を造るアルケミエ辰巳蒸留所。屋号は「錬金術師たち」の意味で、ラベルの水をすくう手は、多くの人に支えられて生まれる一滴を表しています。8周年記念の「First Essence」は、1年をかけてさまざまなボタニカルを一つずつ蒸溜し、その本質をとらえようとした集大成。ジュニパー、ラベンダー、柚子、緑茶、ベルガモットなど99種類を、米焼酎や粕取焼酎、グラッパなどの原酒と重ね、カブト釜と2つの蒸溜器で仕上げました。ボトルの絵柄は「symbol of INNAKI」。

香り	味わい	おすすめ
柑橘、ハーブ、茶葉、花	幾重にも重なり、余韻が長い	ストレート

資料：ボトル表示、辰巳蒸留所コメント（WAITER掲載）　写真：Roniius／CC BY 3.0　地図：Natural Earth

アルケミエ辰巳蒸留所

たつみじょうりゅうじょ

岐阜県 郡上市

First Essence 9th Anniversary「Fascination of INNAKI」

ALCHEMIAE FIRST ESSENCE 9TH ANNIVERSARY



ALCOHOL
47%
アルコール度数

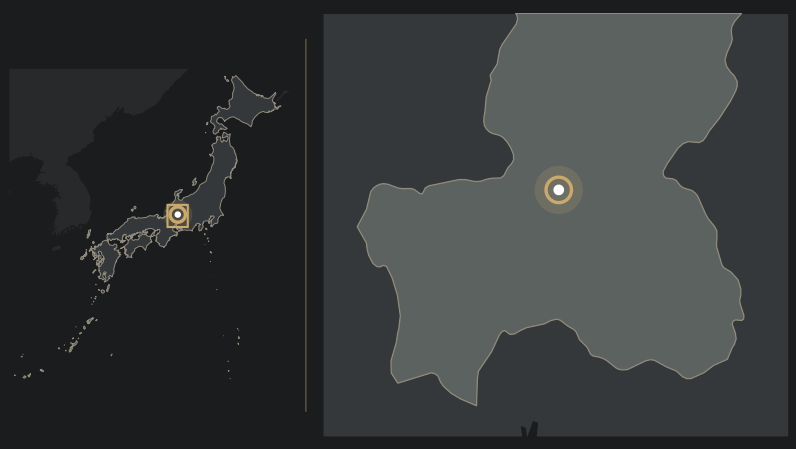
BOTANICAL
80
80種類のボタニカル

TASTE PROFILE
9周年
長く美しい余韻

蒸留所	2017年、郡上八幡「犬啼（いんなき）の谷」に開いた一人蒸留所
造り手	辰巳祥平。醸造学を学び、原料の生産者が分かる素材を使う
記念	創業9周年の限定ボトル。952本
原酒	米焼酎、粕取、麦焼酎、デーツ焼酎、グラッパ、MAWSIMなど9種

1杯 30ml　¥2,087（税込）

岐阜県・郡上市



アルケミエ辰巳蒸留所（郡上八幡）

蒸留所の周辺の風景



郡上八幡の町を流れる吉田川

80種の香りを重ねた、9年目の集大成。

郡上八幡の山あい、「犬啼（いんなき）の谷」で辰巳祥平さんがたった一人で酒を造るアルケミエ辰巳蒸留所。屋号は「錬金術師たち」の意味で、ラベルの水をすくう手は、多くの人に支えられて生まれる一滴を表しています。9周年記念の「First Essence」は、1年間さまざまなボタニカルを一つずつ蒸溜してきた本質の集大成。酢橘、金木犀、茶の花、大和橘、山葵、馬告など80種類の香りを、9種類の原酒と重ねました。重なり合う香りが長く美しい余韻を描き、数年後にはさらに円熟していきます。ボトルの絵柄は「Fascination of INNAKI」。

香り	味わい	おすすめ
柑橘、花、茶、スパイス	幾重にも重なり、余韻が長く美しい	ストレート

資料：ボトル表示、武蔵屋商品情報　写真：Asturio Cantabrio／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

養命酒製造

ようめいしゅせいぞう

長野県 駒ヶ根市

香の森（かのもり）

KANOMORI INFUSED KUROMOJI



ALCOHOL
47%
アルコール度数

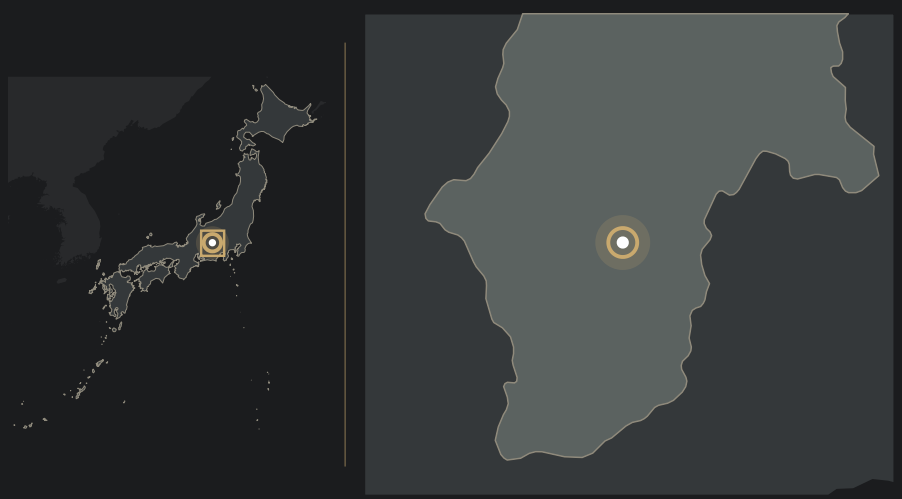
BOTANICAL
くろもじ
香木クロモジ

TASTE PROFILE
ウッディ
清々しい森の香り

造り手	薬用養命酒で知られる養命酒製造
蒸溜	中央アルプスのふもと、駒ヶ根工場で蒸溜
主役	和の香木「クロモジ」
容量・度数	700ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,705　（税込）

長野県・駒ヶ根市



養命酒 駒ヶ根工場（中央アルプスのふもと）

蒸留所の周辺の風景



中央アルプス・千畳敷カールと宝剣岳（駒ヶ根市）

中央アルプスの森の、くろもじの香り。

「薬用養命酒」の主要な生薬のひとつでもあるクロモジ。和菓子の楊枝にも使われる、清々しい香りの香木です。養命酒製造が中央アルプスのふもと、長野県駒ヶ根の工場で、このクロモジを主役に造ったのが「香の森」。森の中にいるような、すっと澄んだ香りです。

香り	味わい	おすすめ
クロモジ、森林	清々しく、やわらか	ソーダ割り、ロック

資料：ボトル表示、養命酒製造　写真：sota from Tokyo, Japan／CC BY-SA 2.0　地図：Natural Earth

GEEKSTILL

ぎーくすちる

山梨県 甲州市

AMRTA GIN Limited Edition 10（キンモクセイ）

GEEKSTILL AMRTA GIN LIMITED EDITION 10



ALCOHOL
40%
アルコール度数

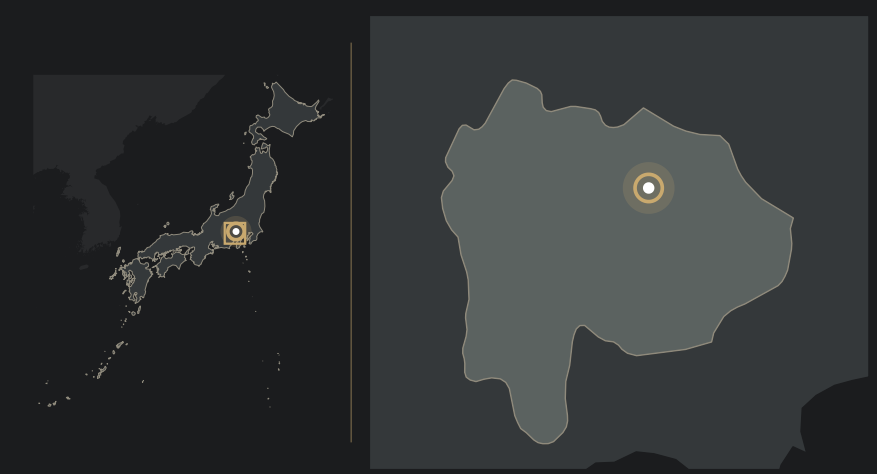
NAME
AMRTA
サンスクリット語で「不老不死の霊薬」

TASTE PROFILE
キンモクセイ
金木犀が主役

蒸留所	2020年創業、山梨県初のクラフトジン蒸留所
素材	自分たちで採取する山梨の野生ボタニカル
限定	Limited Edition 第10作。金木犀を前面に
容量・度数	500ml ／ 40%　2023年蒸留

1杯 30ml　**¥1,815**（税込）

山梨県・甲州市



GEEKSTILL（甲州市塩山）

蒸留所の周辺の風景



甲州市塩山・恵林寺の山門

金木犀の香りを、薄めずにそのまま。

ぶどうとワインの産地、山梨県甲州市塩山に2020年に生まれた、山梨県初のクラフトジン蒸留所 GEEKSTILL。AMRTA（アムルタ）はサンスクリット語で「不老不死の霊薬」の意味。限定シリーズ10作目の本作は、これまで香りが強すぎて控えめにしてきた金木犀を主役にし、薄めずに仕上げました。秋の庭先のような金木犀の香りを、そのまま楽しめます。

香り	味わい	おすすめ
金木犀	甘く華やか	ストレート、ソーダ割り

資料：ボトル表示、GEEKSTILL 公式ショップ　写真：さかおり／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

深川蒸留所

ふかがわじょうりゅうじょ

東京都 江東区

GIN FUEKI（不易）

GIN FUEKI PRODUCT FUKAGAWA



ALCOHOL
47%
アルコール度数

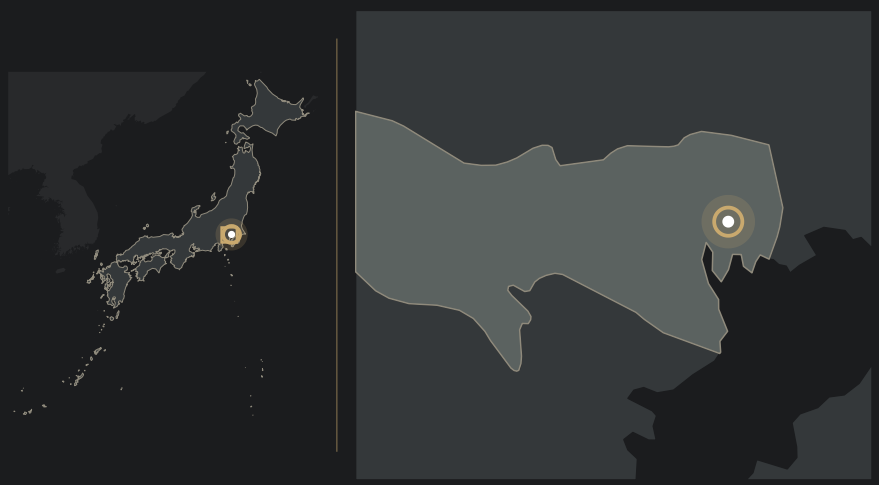
NAME
不易
芭蕉の「不易流行」

TASTE PROFILE
和食
青紫蘇・ヒバの香り

蒸留所	2023年、清澄白河のまちなかに開業
素材	青森ヒバ、国産ベチバー、青紫蘇、ジュニパー、柑橘、高知の蒸し生姜
名前	深川ゆかりの松尾芭蕉「不易流行」から
容量・度数	500ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,867（税込）

東京都・江東区



深川蒸留所（清澄白河）

蒸留所の周辺の風景



清澄庭園（江東区清澄）

芭蕉の深川で生まれた、和食に寄り添うジン。

理化学ガラスの老舗が営む「リカシツ」と、ジンバーの店主たちが清澄白河に開いた深川蒸留所。「和食に合うジン」を目指し、青森ヒバ、青紫蘇、高知の蒸し生姜などを使いました。名前は、深川に庵を結んだ松尾芭蕉の言葉「不易流行」から。変わらないものを大切にする一本です。

香り	味わい	おすすめ
ヒバ、青紫蘇、生姜	ドライで清らか	ソーダ割り、和食と

資料：ボトル表示、深川蒸留所取材記事　写真：Guilhem Vellut from Annecy, France／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

虎ノ門蒸留所

とらのもんじょうりゅうじょ

東京都 港区

COMMON GIN（コモン ジン）

COMMON GIN HAND CRAFTED IN TORANOMON



ALCOHOL
45%
アルコール度数

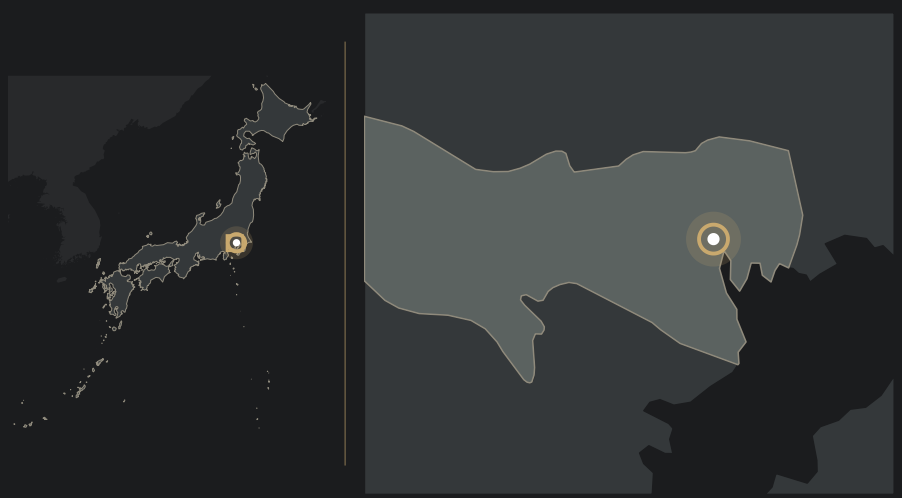
BOTANICAL
チコリ
ジュニパー＋チコリ

TASTE PROFILE
ドライ
すっきり・香ばしい

蒸留所	虎ノ門横丁の「酒食堂 虎ノ門蒸留所」の中
ベース	八丈島の麦焼酎「情け嶋」
割り水	奥多摩・澤乃井の仕込み水
容量・度数	500ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,705（税込）

東京都・港区



虎ノ門蒸留所（虎ノ門横丁）

蒸留所の周辺の風景



虎ノ門ヒルズ

東京の島と山の恵みで造る、虎ノ門の定番。

オフィス街・虎ノ門の飲食店街にある、蒸留所併設の酒場「酒食堂 虎ノ門蒸留所」。定番のCOMMONは、八丈島の麦焼酎「情け嶋」をベースに、ジュニパーとチコリだけで仕上げたシンプルな一本。割り水には奥多摩・澤乃井の仕込み水を使い、東京の島と山の恵みを合わせています。

香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、焙じたチコリ	ドライで香ばしい	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、虎ノ門蒸留所　写真：Syced／CC0　地図：Natural Earth

虎ノ門蒸留所

とうきょうろーかるすぴりっつ

東京都 港区

TOKYO LOCAL SPIRITS 東京のキンモクセイ

TOKYO LOCAL SPIRITS TOKYO OSMANTHUS



ALCOHOL
47%
アルコール度数

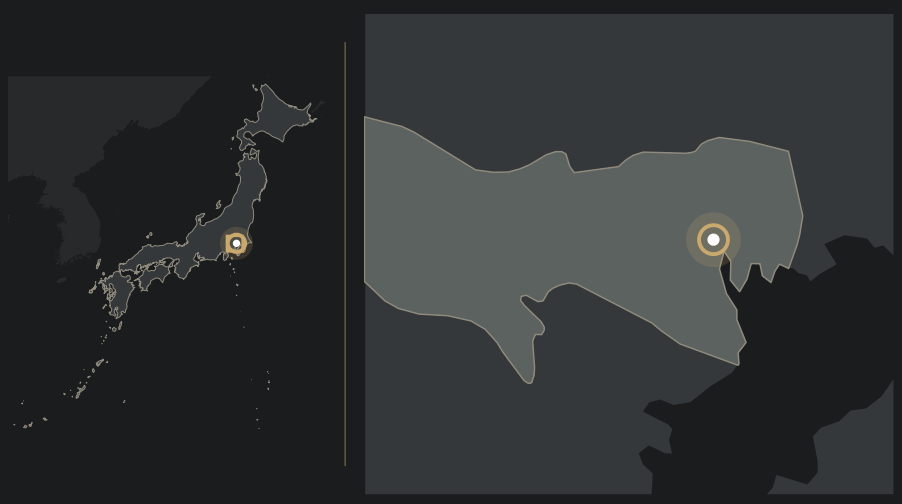
BOTANICAL
キンモクセイ
東京で採れた素材

TASTE PROFILE
甘い花
秋の街角の香り

蒸留所	虎ノ門横丁の「酒食堂 虎ノ門蒸留所」
シリーズ	東京の土地の素材で造る TOKYO LOCAL SPIRITS
主役	キンモクセイ
度数	47%

1杯 30ml　¥1,705（税込）

東京都・港区



虎ノ門蒸留所（虎ノ門横丁）

蒸留所の周辺の風景



芝公園と東京タワー

東京のキンモクセイを、一杯のジンに。

虎ノ門蒸留所が、東京で採れる素材の香りを一本ずつ閉じ込める「TOKYO LOCAL SPIRITS」シリーズ。秋になると都内のあちこちで甘く香るキンモクセイの花を、東京の各所で摘んで使いました。街角でふと香る、あの秋の気配そのものです。

香り	味わい	おすすめ
キンモクセイ、杏	甘く華やか	ソーダ割り、ロック

資料：ボトル表示、虎ノ門蒸留所　写真：Dick Thomas Johnson from Tokyo, Japan／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

虎ノ門蒸留所

とうきょうろーかるすぴりっつ

東京都 港区

TOKYO LOCAL SPIRITS ラベンダー

TOKYO LOCAL SPIRITS LAVENDER



ALCOHOL
45%
アルコール度数

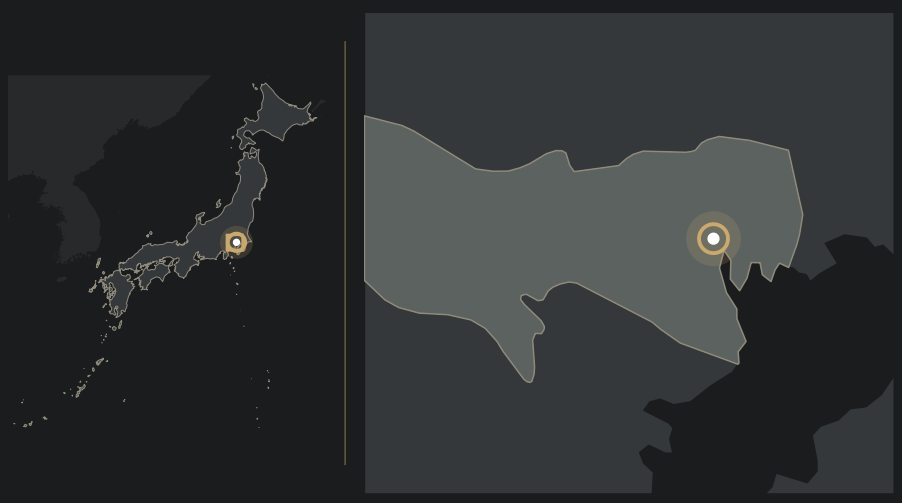
BOTANICAL
ラベンダー
東京で採れた素材

TASTE PROFILE
ハーブ
穏やかな花の香り

蒸留所	虎ノ門横丁の「酒食堂 虎ノ門蒸留所」
シリーズ	東京の土地の素材で造る TOKYO LOCAL SPIRITS
主役	ラベンダー
度数	45%

1杯 30ml　¥1,705（税込）

東京都・港区



虎ノ門蒸留所（虎ノ門横丁）

蒸留所の周辺の風景



日比谷公園の池と桜

東京のラベンダーを、一杯のジンに。

虎ノ門蒸留所が、東京で採れる素材の香りを一本ずつ閉じ込める「TOKYO LOCAL SPIRITS」シリーズ。紫の花穂をつけるラベンダーを主役に、穏やかでリラックスした香りに仕上げました。夜の最後の一杯にもおすすめです。

香り	味わい	おすすめ
ラベンダー	穏やかでやさしい	ソーダ割り、トニック

資料：ボトル表示、虎ノ門蒸留所　写真：Paul Vaurie／CC0　地図：Natural Earth

虎ノ門蒸留所

とうきょうろーかるすぴりっつ

東京都 港区

TOKYO LOCAL SPIRITS 薄荷

TOKYO LOCAL SPIRITS MINT (HAKKA)



ALCOHOL
45%
アルコール度数

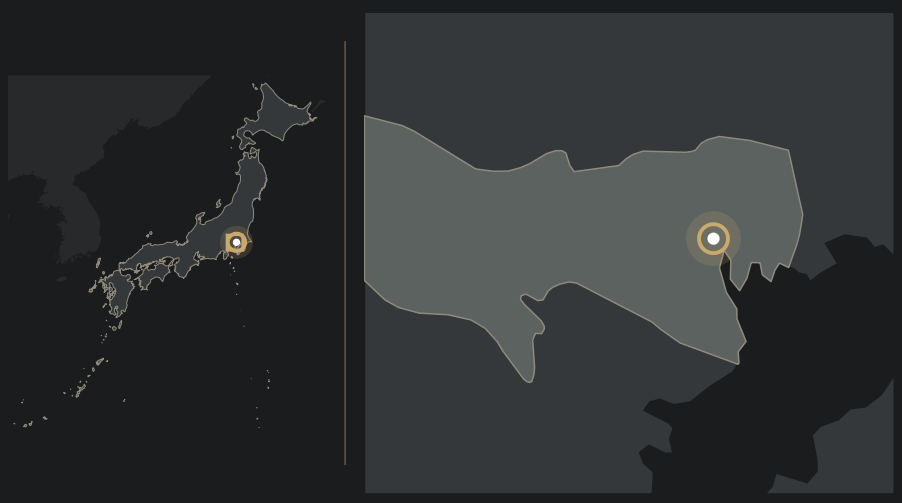
BOTANICAL
薄荷
東京で採れた素材

TASTE PROFILE
清涼
すっとする爽快感

蒸留所	虎ノ門横丁の「酒食堂 虎ノ門蒸留所」
シリーズ	東京の土地の素材で造る TOKYO LOCAL SPIRITS
主役	薄荷
度数	45%

1杯 30ml　¥1,705（税込）

東京都・港区



虎ノ門蒸留所（虎ノ門横丁）

蒸留所の周辺の風景



愛宕神社「出世の石段」（港区愛宕）

東京の薄荷を、一杯のジンに。

虎ノ門蒸留所が、東京で採れる素材の香りを一本ずつ閉じ込める「TOKYO LOCAL SPIRITS」シリーズ。日本で古くから親しまれてきた薄荷（ハッカ）を主役に、すっと抜ける清涼感をまとわせました。暑い日のソーダ割りに。

香り	味わい	おすすめ
薄荷、青い草	清涼感	ソーダ割り、トニック

資料：ボトル表示、虎ノ門蒸留所　写真：Suicasmo／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

虎ノ門蒸留所

とうきょうろーかるすぴりっつ

東京都 港区

TOKYO LOCAL SPIRITS カモミール

TOKYO LOCAL SPIRITS CHAMOMILE



ALCOHOL
45%
アルコール度数

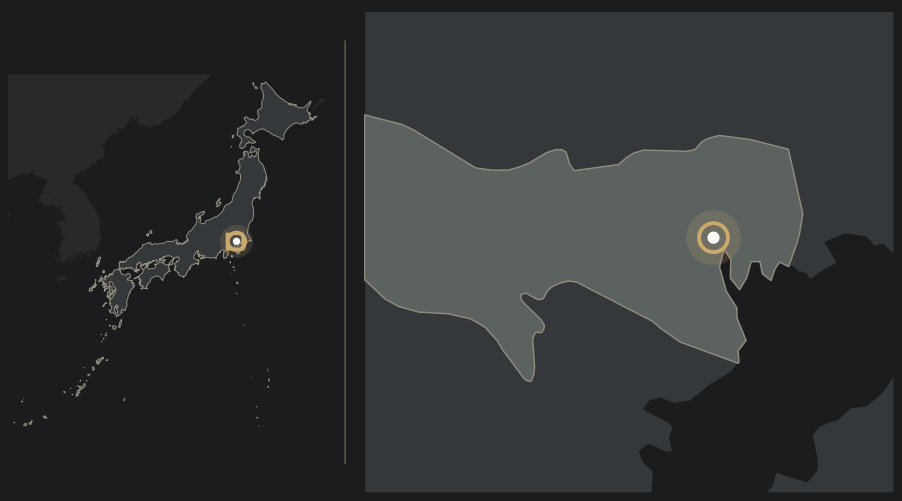
BOTANICAL
カモミール
東京で採れた素材

TASTE PROFILE
やさしい
林檎のような花の香り

蒸留所	虎ノ門横丁の「酒食堂 虎ノ門蒸留所」
シリーズ	東京の土地の素材で造る TOKYO LOCAL SPIRITS
主役	カモミール
度数	45%

1杯 30ml　¥1,705（税込）

東京都・港区



虎ノ門蒸留所（虎ノ門横丁）

蒸留所の周辺の風景



東京タワーと港区の街並み

東京のカモミールを、一杯のジンに。

虎ノ門蒸留所が、東京で採れる素材の香りを一本ずつ閉じ込める「TOKYO LOCAL SPIRITS」シリーズ。りんごのような甘い香りをもつカモミールを主役に。ハーブティーのようにやさしく、ほっとする香りです。

香り	味わい	おすすめ
カモミール、りんご	やさしく丸い	ソーダ割り、お湯割り

資料：ボトル表示、虎ノ門蒸留所　写真：Daniel L. Lu (user:dllu)／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

東京八王子蒸溜所

はちおうじじょうりゅうじょ

東京都 八王子市

翠靄（すいあい）wet Gin

SUI-AI WET GIN LITTLE SMOKY



ALCOHOL
40%
アルコール度数

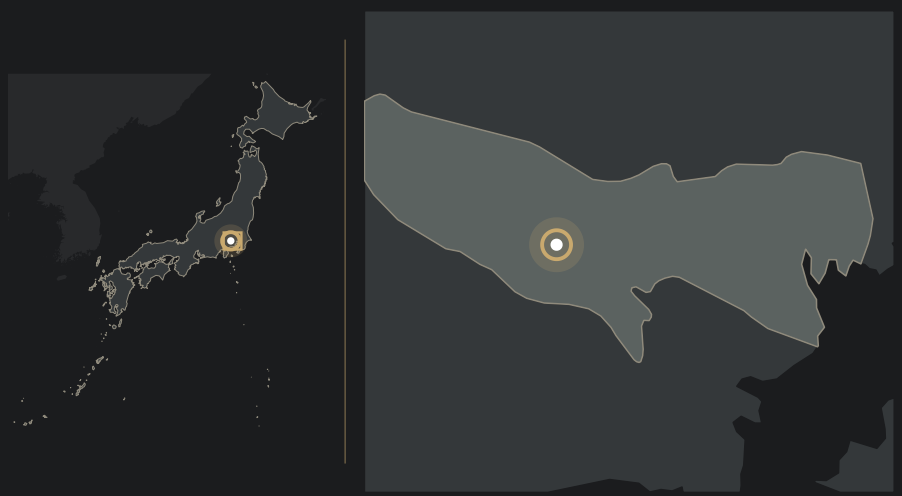
STYLE
wet
ドライではなく「ウェット」

TASTE PROFILE
スモーキー
しっとり・ほのかな燻香

蒸溜所	2022年開業、多摩地域で初めての蒸溜所
スタイル	ラベルに「× dry Gin ○ wet Gin little smoky」
名前	翠靄＝山にかかる緑のもや
容量・度数	500ml ／ 40%

1杯 30ml　¥1,977　（税込）

東京都・八王子市



東京八王子蒸溜所（多摩地域）

蒸留所の周辺の風景



高尾山から望む紅葉と八王子市街

ドライではなく、しっとり「ウェット」なジン。

高尾山を望む八王子に2022年に開業した、多摩地域初の蒸溜所。ラベルには「dry Gin に×、wet Gin に○、little smoky」と書かれています。「翠靄（すいあい）」は、緑の山にたなびくもやのこと。琥珀色の液体に、しっとりとした質感とほのかなスモーキーさがあります。

香り	味わい	おすすめ
ほのかな燻香、樹木	しっとりまろやか	ストレート、ロック

資料：ボトル表示、取材記事　写真：Raita Futo／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

京丹後舞輪源蒸溜所

まいりんげんじょうりゅうじょ

京都府 京丹後市

舞輪源 Fresh Craft Gin（ORIGINAL）

MAIRINGEN FRESH CRAFT GIN



ALCOHOL
47%
アルコール度数

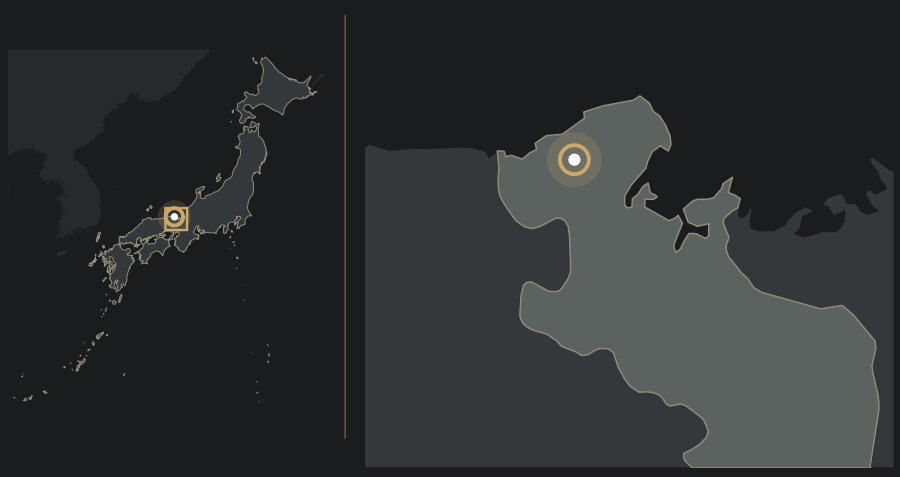
BOTANICAL
森
朝摘みの野草

TASTE PROFILE
フレッシュ
森の青い香り

蒸溜所	丹後天橋立大江山国定公園の森（弥栄町）。2023年創業
素材	300種を超える野草・薬木が育つ森
造り	朝に手摘みし、新鮮なうちに蒸溜
度数	47%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

京都府・京丹後市



京丹後舞輪源蒸溜所（丹後半島の森）

蒸留所の周辺の風景



京丹後市弥栄町野中・大宮神社の桜

丹後の森の朝を、摘みたてのまま。

京都府の北、丹後半島の山あいに広がる国定公園の森に建つ舞輪源蒸溜所。周りには300種類を超える野草や薬木が育ちます。それを朝のうちに手で摘み、新鮮なまま蒸溜する「Fresh Craft Gin」。テーマは「森の香り」です。

香り	味わい	おすすめ
摘みたての草木	みずみずしく清らか	ストレート、ソーダ割り

資料：ボトル表示、京丹後市観光公社　写真：Asturio Cantabrio／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

中津川蒸留所

なかつがわじょうりゅうじょ

岐阜県 中津川市

NAKATSU GIN 柚子胡椒（3rd batch）

NAKATSU GIN 3RD BATCH



ALCOHOL
50%
アルコール度数

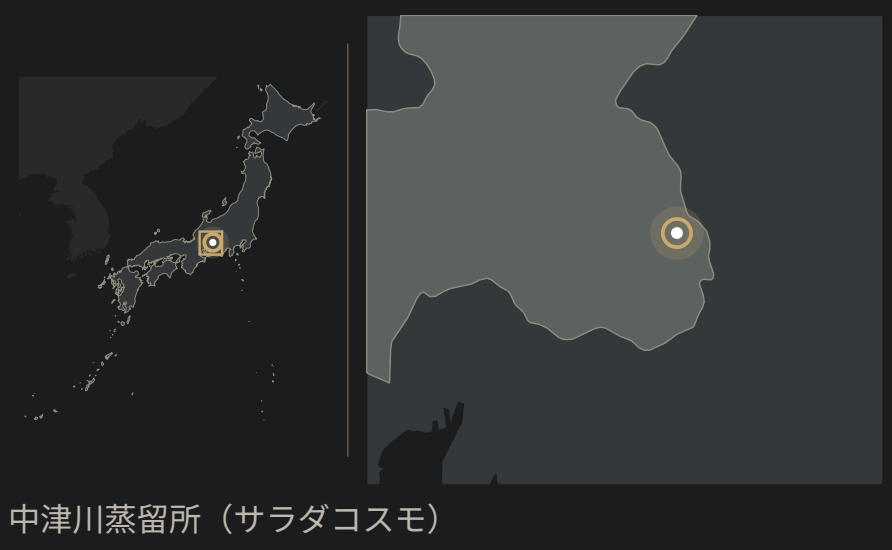
BOTANICAL
柚子胡椒
青柚子 × あじめこしょう

TASTE PROFILE
ピリ辛
青柚子と唐辛子

造り手	もやし・スプラウトのサラダコスモが中津川で営む蒸留所
ベース	ぶどうの蒸留酒ピスコ
主役	青柚子と、中津川の在来唐辛子「あじめこしょう」
度数	50%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

岐阜県・中津川市



中津川蒸留所（サラダコスモ）

蒸留所の周辺の風景



苗木城跡と恵那山（中津川市）

中津川の柚子胡椒を、ジンにする。

岐阜県中津川市で、もやしやスプラウトを育てるサラダコスモが営む小さな蒸留所。ぶどうの蒸留酒ピスコをベースに、一本ごとに主役のボタニカルを一つに絞り、ジュニパーと隠し味のチコリだけを合わせます。3rd batch の主役は、青柚子と中津川の在来の唐辛子「あじめこしょう」。柚子胡椒のような爽やかな香りと、ほのかな辛みです。

香り	味わい	おすすめ
青柚子、唐辛子	爽やかでピリッと	ソーダ割り、ジンリッキー

資料：ボトル表示、サラダコスモ、メニュー表記　写真：Alpsdake／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

中津川蒸留所

なかつがわじょうりゅうじょ

岐阜県 中津川市

NAKATSU GIN アールグレイ（5th batch）

NAKATSU GIN 5TH BATCH



ALCOHOL
50%
アルコール度数

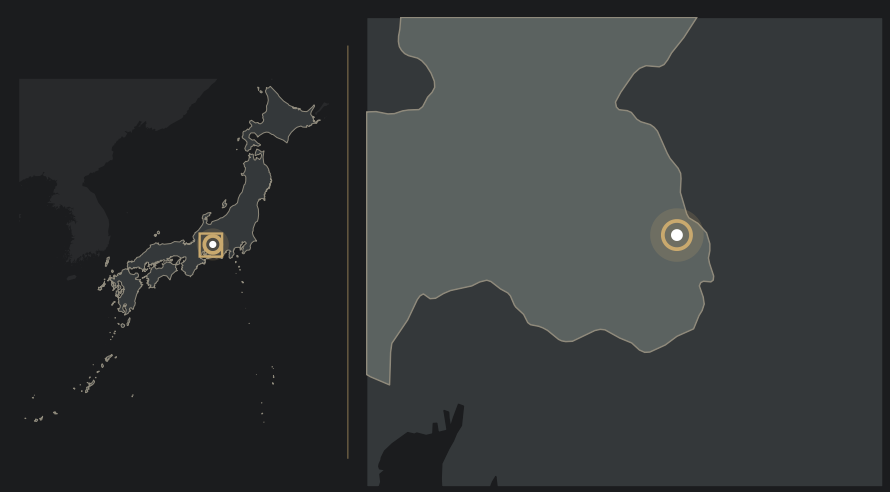
BOTANICAL
紅茶
紅茶 × ベルガモット

TASTE PROFILE
紅茶
ベルガモットの香り

造り手	もやし・スプラウトのサラダコスモが 中津川で営む蒸留所
ベース	ぶどうの蒸留酒ピスコ
主役	紅茶とベルガモット（アールグレイ）
度数	50%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

岐阜県・中津川市



中津川蒸留所（サラダコスモ）

蒸留所の周辺の風景



中山道・馬籠宿の石畳（中津川市）

アールグレイの香りを、ジンで。

岐阜県中津川市で、もやしやスプラウトを育てるサラダコスモが営む小さな蒸留所。ぶどうの蒸留酒ピスコをベースに、一本ごとに主役のボタニカルを一つに絞り、ジュニパーと隠し味のチコリだけを合わせます。5th batch の主役は紅茶とベルガモット。アールグレイの華やかな香りが、ぶどうの蒸留酒とやさしく重なります。

香り	味わい	おすすめ
ベルガモット、紅茶	華やかでやさしい	ソーダ割り、トニック

資料：ボトル表示、サラダコスモ、メニュー表記　写真：Chensiyuan／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

長良酒造（LONG GOOD）

ろんぐぐっど

岐阜県 岐阜市

GIN NATURE Parfumothèque

LONG GOOD GIN NATURE PARFUMOTHÈQUE



ALCOHOL
45%
アルコール度数

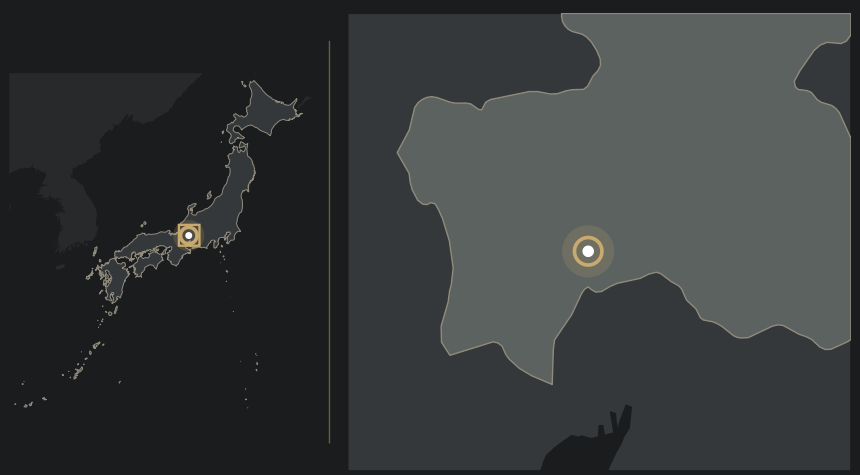
NAME
香りの書庫
Parfumothèque

TASTE PROFILE
香水
花と柑橘の重なり

素材	ジュニパー、広島のベルガモット、岐阜のキンモクセイ・南高梅・ローズゼラニウム、ティムルペッパー、オリスなど8種
発想	柑橘には柑橘、花には花を重ね、香りを掛け算する
シリーズ	GIN NATURE の第8作。500本限定
容量・度数	400ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,977（税込）

岐阜県・岐阜市



長良酒造（長良川のほとり）

蒸留所の周辺の風景



長良川と金華山・岐阜城（岐阜市）

香水のように重なる、香りの書庫。

岐阜・長良川のほとりの長良酒造が手がける LONG GOOD。GIN NATURE シリーズ8作目の「Parfumothèque（香りの書庫）」は、柑橘には柑橘、花には花と、同じ系統の香りを重ねて「掛け算」する発想で造られました。キンモクセイ、梅、ローズゼラニウムが、香水のように幾重にも広がります。

香り	味わい	おすすめ
キンモクセイ、ベルガモット	華やかで重層的	ストレート、ソーダ割り

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：そらみみ／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

ナンバーエイト蒸留所

なんばーえいと

神奈川県 横浜市

NUMBER EIGHT GIN Yokohama Dry Gin

NUMBER EIGHT DISTILLERY YOKOHAMA DRY GIN



ALCOHOL
46%
アルコール度数

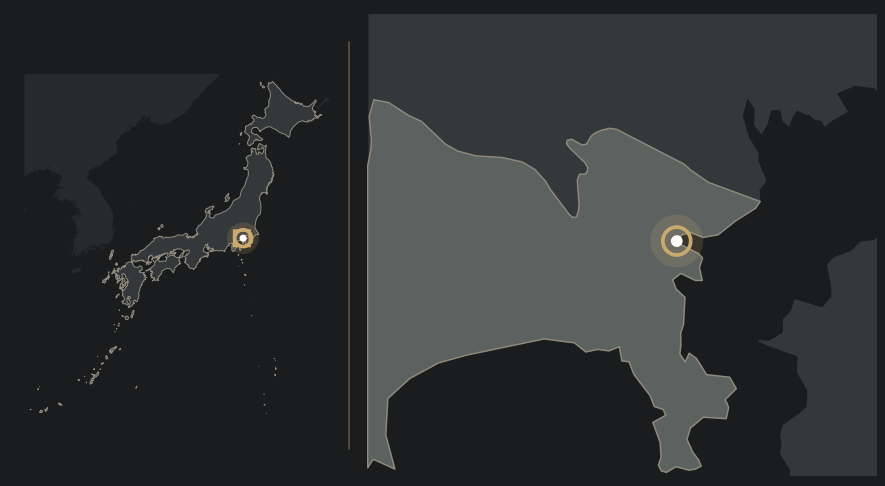
NAME
8
新港8号埠頭と8種のボタニカル

TASTE PROFILE
爽快
ミント・柑橘

蒸留所	横浜ハンマーヘッド、新港8号埠頭の「海の上の蒸留所」
ベース	吟醸酒粕焼酎
素材	ジュニパー、イエルバブエナ、レモンバーベナ、神奈川のみかん、レモン、生ホップ、コーヒー豆、アボカドの種
容量・度数	750ml ／ 46%

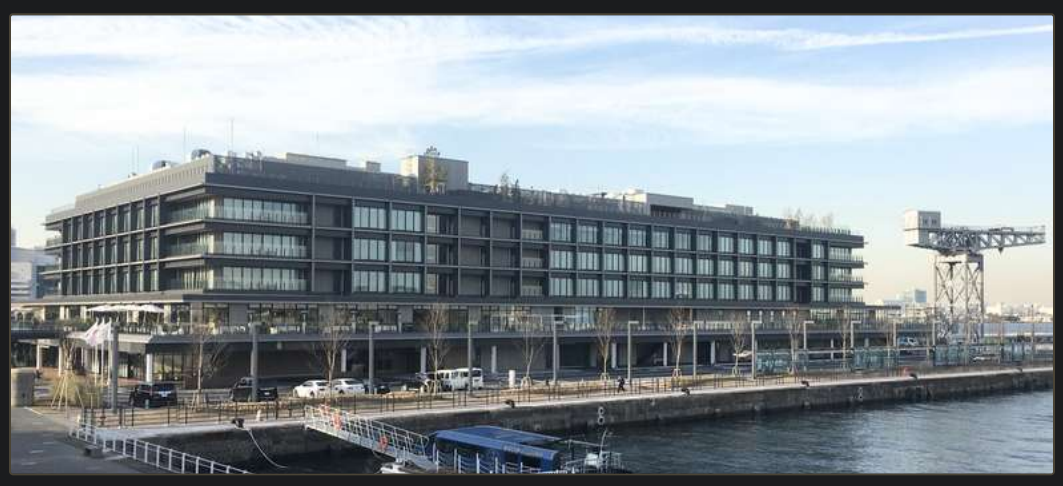
1杯 30ml　¥1,650　（税込）

神奈川県・横浜市



ナンバーエイト蒸留所（新港8号埠頭）

蒸留所の周辺の風景



横浜ハンマーヘッドとハンマーヘッドクレーン

横浜の港、8号埠頭で生まれた8種のジン。

みなとみらいの新港8号埠頭、横浜ハンマーヘッドのレストランの中にある「海の上の蒸留所」。吟醸酒粕焼酎をベースに、キューバのミント「イエルバブエナ」や神奈川のみかん、生ホップ、コーヒー豆、アボカドの種まで、8種のボタニカルで仕上げています。

香り	味わい	おすすめ
ミント、柑橘	爽やかでクリア	ジントニック、ジンリッキー

資料：ボトル表示、HUGE発表資料　写真：NEO-NEED／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

ナンバーエイト蒸留所

なんばーえいと

神奈川県 横浜市

NUMBER EIGHT GIN DOUBLE BOTANICAL

NUMBER EIGHT DISTILLERY DOUBLE BOTANICAL



ALCOHOL
46%
アルコール度数

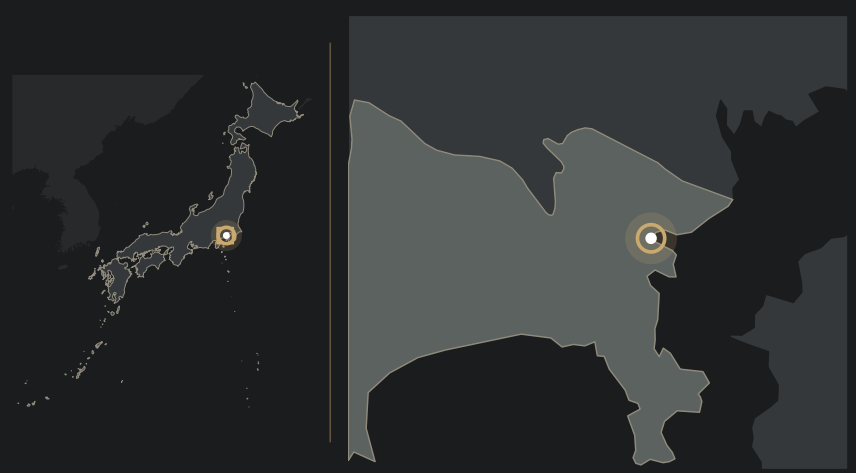
BOTANICAL
×2
ボタニカルを倍量

TASTE PROFILE
濃厚
香り豊か

蒸留所	横浜ハンマーヘッド、新港8号埠頭の「海の上の蒸留所」
ベース	吟醸酒粕焼酎
素材	ジュニパー、イエルバブエナ、レモンバーベナ、神奈川のみかん、レモン、生ホップ、コーヒー豆、アボカドの種
違い	ボタニカルを通常の2倍使った上級版。1周年記念が始まり

1杯 30ml　¥1,705（税込）

神奈川県・横浜市



ナンバーエイト蒸留所（新港8号埠頭）

蒸留所の周辺の風景



横浜赤レンガ倉庫

ボタニカル2倍の、濃密な8番。

横浜ハンマーヘッドの「海の上の蒸留所」が、開業1周年を記念して造ったのが始まりの上級版。同じ8種のボタニカルを通常の2倍使い、ミントや柑橘、コーヒーの香りがより濃く、厚みのある味わいになりました。

香り	味わい	おすすめ
ミント、柑橘、コーヒー	濃密で厚みがある	ロック、ジントニック

資料：ボトル表示、HUGE発表資料　写真：Kakidai／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

mitosaya 薬草園蒸留所

みとさや

千葉県 大多喜町

MINT TRICOLOR（ミント トリコロール）#105

MITOSAYA 105 MINT TRICOLOR EAU DE VIE



ALCOHOL
42%
アルコール度数

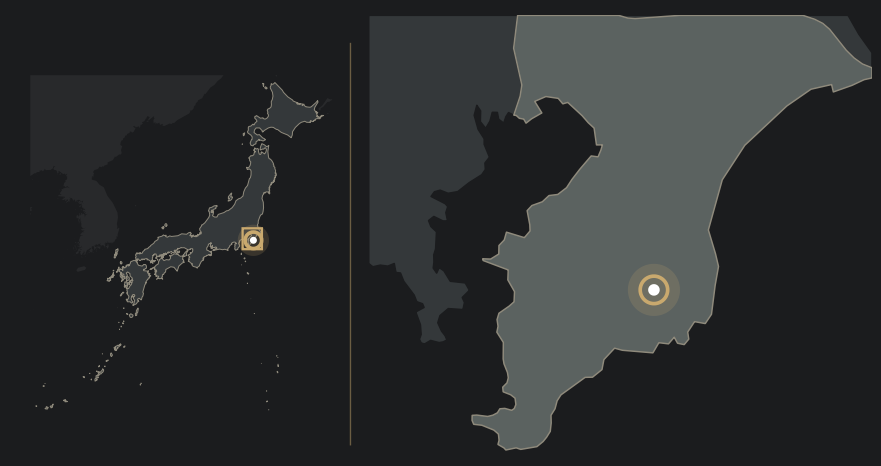
BOTANICAL
ミント
3種のミント

TASTE PROFILE
清涼
三色のミント

蒸留所	千葉県の元薬草園を改修した蒸留所
素材	イエルバブエナ、オレンジミント、 チョコレートミント
種類	ジンではなく、果実や植物の蒸留酒 「オー・ド・ヴィー」
度数	42%　No.105／2022年

1杯 30ml　¥1,867（税込）

千葉県・大多喜町



mitosaya 薬草園蒸留所（元薬草園）

蒸留所の周辺の風景



大多喜城と桜

薬草園で育った、三色のミント。

千葉県大多喜町、かつての県立薬草園を改修して生まれた mitosaya。園内で育つ植物や地元の果物を、一つずつ蒸留して「オー・ド・ヴィー」にしています。No.105 は、イエルバブエナ、オレンジミント、チョコレートミントの3種のミントを重ねた一本。ジンの仲間としてお楽しみください。

香り	味わい	おすすめ
ミント、柑橘、カカオ	清涼でやさしい	ストレート、ソーダ割り

資料：ボトル表示、mitosaya　写真：Σ64／CC BY 3.0　地図：Natural Earth

Motoki蒸研

もときじょうけん

京都府 京都市

yumarrest industrial GIN ordinary KING

YUMARREST INDUSTRIAL GIN ORDINARY KING



ALCOHOL
45%
アルコール度数

BOTANICAL
×2
再浸漬・再蒸留

TASTE PROFILE
濃厚
檜・お茶・山椒

蒸留所	京都・上京区の長屋を改装したスピリッツ専門の蒸留所
造り手	元木ヨイチ。スコットランドの蒸留所でも働いた蒸留技師
造り	定番 ordinary に同量のボタニカルを再び漬け込み、もう一度蒸留
素材	ジュニパー、京都の檜、桜の葉、八女茶、尾道レモン、山椒、金箔

1杯 30ml　¥1,977（税込）

京都府・京都市上京区



Motoki蒸研（町家を改装した蒸留所）

蒸留所の周辺の風景



二条城（上京区長門町の蒸留所近く）

王冠をかぶった、二度蒸留の ordinary。

京都・上京区の長屋を改装した、スピリッツ専門の小さな蒸留所 Motoki蒸研。スコットランドの蒸留所でも働いた元木ヨイチさんが、「精密機器のように設計されたジン＝Industrial GIN」を掲げて造っています。名前の yumarrest は「yum（おいしい）」と「arrest（逮捕）」、つまり罪なおいしさ。KING は、定番の ordinary に同じ量のボタニカルをもう一度漬け込んで再蒸留した、濃密な上級版。金箔入りの限定品です。

香り	味わい	おすすめ
檜、緑茶、レモン	濃密でなめらか	ストレート、ロック

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：Ewong17／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

Motoki蒸研

もときじょうけん

京都府 京都市

yumarrest industrial GIN ordinary DANGER

YUMARREST INDUSTRIAL GIN ORDINARY DANGER



ALCOHOL
80%
アルコール度数

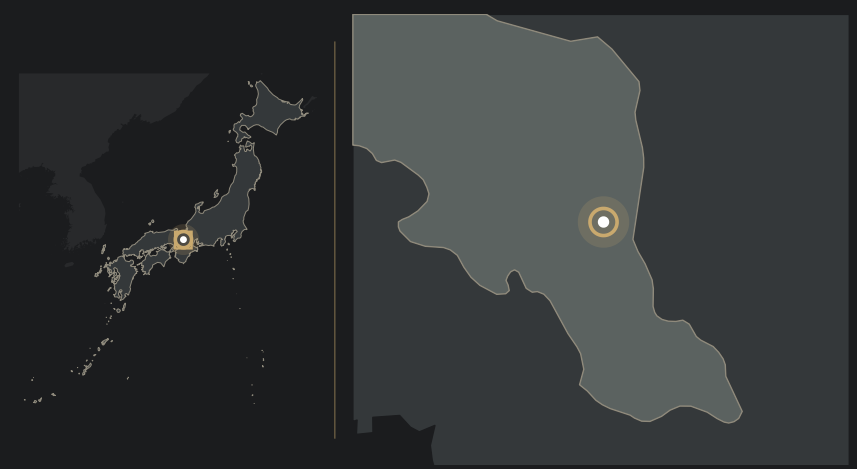
ALCOHOL
80%
取扱注意の高度数

TASTE PROFILE
強烈
香りが爆発する

蒸留所	京都・上京区の長屋を改装したスピリッツ専門の蒸留所
造り手	元木ヨイチ。スコットランドの蒸留所でも働いた蒸留技師
度数	80%。黄色と黒の警告ラベル
飲み方	少量をストレートで、または一滴ずつ加えて

1杯 30ml　¥1,867　（税込）

京都府・京都市上京区



Motoki蒸研（町家を改装した蒸留所）

蒸留所の周辺の風景



西陣の町家の通り（上京区大黒町）

80度。取扱注意の ordinary。

京都・上京区の長屋を改装した、スピリッツ専門の小さな蒸留所 Motoki蒸研。スコットランドの蒸留所でも働いた元木ヨイチさんが、「精密機器のように設計されたジン＝Industrial GIN」を掲げて造っています。名前の yumarrest は「yum（おいしい）」と「arrest（逮捕）」、つまり罪なおいしさ。DANGER は、その名のとおり80度という超高度数。黄色と黒の警告ラベルが目印です。ほんの少量で、檜や柑橘の香りが一気に立ち上がります。

香り	味わい	おすすめ
檜、柑橘	強烈、香りが一気に開く	少量ストレート、加水

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：At by At／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

Motoki蒸研

もときじょうけん

京都府 京都市

yumarrest ラムネ GIN

YUMARREST RAMUNE GIN



ALCOHOL	FLAVOR
45%	ラムネ
アルコール度数	懐かしいラムネの香り

TASTE PROFILE

爽快

レモンと甘い香り

蒸留所	京都・上京区の長屋を改装したスピリッツ専門の蒸留所
造り手	元木ヨイチ。スコットランドの蒸留所でも働いた蒸留技師
テーマ	日本の夏の飲み物「ラムネ」
ラベル	水玉模様の水色ラベル、LEMONADE の文字

1杯 30ml　¥1,867（税込）

京都府・京都市上京区



Motoki蒸研（町家を改装した蒸留所）

蒸留所の周辺の風景



鴨川デルタの飛び石（出町柳）

夏祭りのラムネを、ジンにした。

京都・上京区の長屋を改装した、スピリッツ専門の小さな蒸留所 Motoki蒸研。スコットランドの蒸留所でも働いた元木ヨイチさんが、「精密機器のように設計されたジン＝Industrial GIN」を掲げて造っています。名前の yumarrest は「yum（おいしい）」と「arrest（逮捕）」、つまり罪なおいしさ。ラムネ GIN は、夏祭りで飲んだビー玉入りのラムネの、甘く爽やかな香りをジンにした遊び心のある一本です。

香り	味わい	おすすめ
ラムネ、レモン	甘く爽やか	ソーダ割り

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：minoir／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

Motoki蒸研

もときじょうけん

京都府 京都市

yumarrest flavored spirits GEISHA COFFEE

YUMARREST FLAVORED SPIRITS GEISHA COFFEE



ALCOHOL
37%
アルコール度数

BOTANICAL
コーヒー
ゲイシャ種

TASTE PROFILE
フルーティー
華やかなコーヒー

蒸留所	京都・上京区の長屋を改装したスピリッツ専門の蒸留所
造り手	元木ヨイチ。スコットランドの蒸留所でも働いた蒸留技師
主役	エチオピアのゲイシャ種コーヒー（KONAYA coffee 焙煎）
造り	複数の豆を試し、浅煎りのゲイシャを選んで蒸留

1杯 30ml　¥1,867　（税込）

京都府・京都市上京区



Motoki蒸研（町家を改装した蒸留所）

蒸留所の周辺の風景



北野天満宮の梅（上京区）

飲む、ゲイシャコーヒー。

京都・上京区の長屋を改装した、スピリッツ専門の小さな蒸留所 Motoki蒸研。スコットランドの蒸留所でも働いた元木ヨイチさんが、「精密機器のように設計されたジン＝Industrial GIN」を掲げて造っています。名前の yumarrest は「yum（おいしい）」と「arrest（逮捕）」、つまり罪なおいしさ。GEISHA COFFEE は、希少なエチオピアのゲイシャ種を浅煎りにして蒸留した、コーヒーの香りのスピリッツ。果実のように華やかで、ほろ苦い余韻が続きます。

香り	味わい	おすすめ
コーヒー、ベリー	華やか、ほろ苦い	ストレート、トニック

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：Tmv／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

Motoki蒸研

もときじょうけん

京都府 京都市

yumarrest flavored spirits 京都宇治 玉露

YUMARREST FLAVORED SPIRITS KYOTO UJI GYOKURO



ALCOHOL
42%
アルコール度数

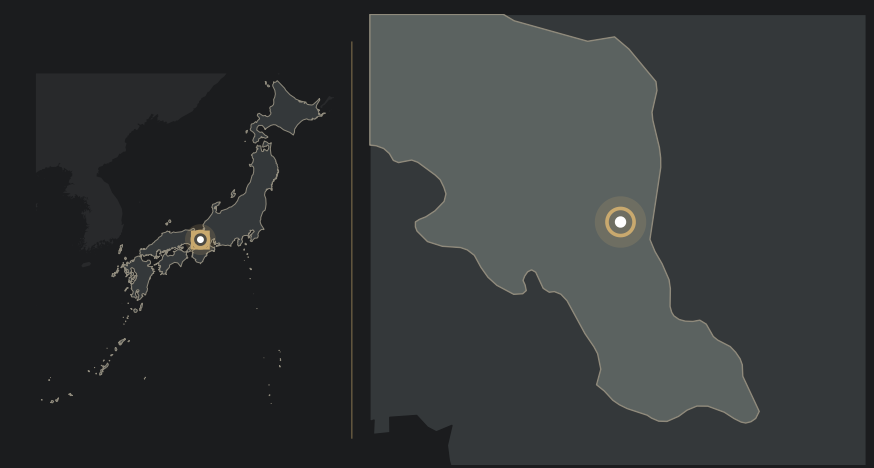
BOTANICAL
玉露
京都・宇治の玉露

TASTE PROFILE
旨み
甘み・まろやか

蒸留所	京都・上京区の長屋を改装したスピリッツ専門の蒸留所
造り手	元木ヨイチ。スコットランドの蒸留所でも働いた蒸留技師
主役	京都・宇治の玉露
香り	繊細な甘みとほろ苦さ、ホワイトチョコのような丸み

1杯 30ml　**¥1,867**（税込）

京都府・京都市上京区



Motoki蒸研（町家を改装した蒸留所）

蒸留所の周辺の風景



京都御苑の桜（上京区）

宇治の玉露を、香りの酒に。

京都・上京区の長屋を改装した、スピリッツ専門の小さな蒸留所 Motoki蒸研。スコットランドの蒸留所でも働いた元木ヨイチさんが、「精密機器のように設計されたジン＝Industrial GIN」を掲げて造っています。名前の yumarrest は「yum（おいしい）」と「arrest（逮捕）」、つまり罪なおいしさ。宇治 玉露は、京都・宇治の最高級茶「玉露」の繊細な甘みとほろ苦さを閉じ込めたスピリッツ。ホワイトチョコのような丸みもあります。

香り	味わい	おすすめ
玉露、海苔のような旨み	まろやかな甘み	ストレート、ソーダ割り

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：加茂川の民／CC0　地図：Natural Earth

京都蒸溜所

きょうとじょうりゅうじょ

京都府 京都市

季の美 京都ドライジン

KI NO BI KYOTO DRY GIN



ALCOHOL
45%
アルコール度数

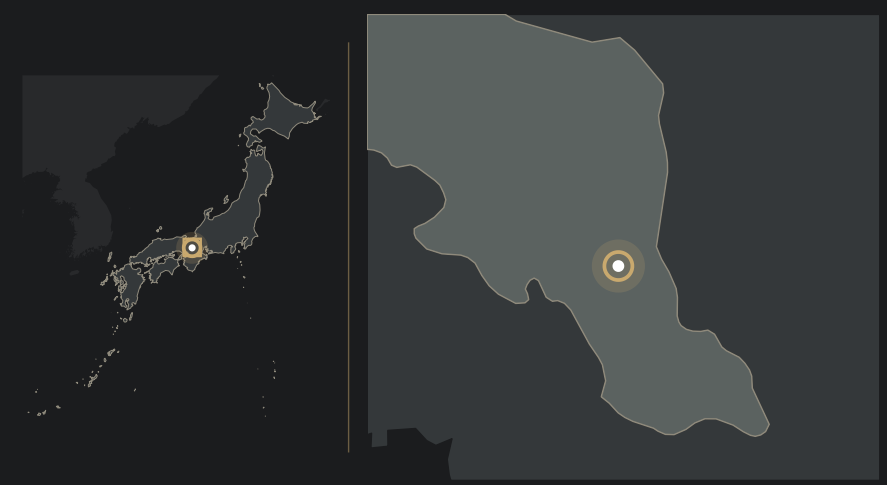
BOTANICAL
11
6つの要素で構成

TASTE PROFILE
和
柚子・玉露・山椒

蒸溜所	2015年、京都市南区に開業した日本初のクラフトジン専門蒸溜所
ベース	お米のスピリッツと、伏見の伏流水
素材	玉露、柚子、檜、山椒、赤紫蘇、生姜など11種
容量・度数	700ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,845　（税込）

京都府・京都市南区



京都蒸溜所（京都市南区）

京都の四季・春



東寺五重塔としだれ桜

京都の四季を映す、日本のクラフトジンの原点。

京都蒸溜所は、2015年に京都市南区に生まれた日本初のクラフトジン専門の蒸溜所。お米のスピリッツをベースに、宇治の玉露、柚子、檜、山椒など京都ゆかりのボタニカルを使い、伏見の伏流水で仕上げます。「季の美（きのび）」は、11種のボタニカルを6つの要素に分けて別々に蒸溜し、ブレンドする定番。京都の四季の美しさを表現しています。

香り	味わい	おすすめ
柚子、玉露、山椒	やわらかく繊細	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、京都蒸溜所　写真：Nakai_Chan／CC BY 4.0　地図：Natural Earth

京都蒸溜所

きょうとじょうりゅうじょ

京都府 京都市

季のTEA

KI NO TEA



ALCOHOL
45%
アルコール度数

BOTANICAL
茶
宇治の玉露と碾茶

TASTE PROFILE
お茶
緑茶の旨み

蒸溜所	2015年、京都市南区に開業した日本初のクラフトジン専門蒸溜所
ベース	お米のスピリッツと、伏見の伏流水
主役	宇治の老舗茶園の玉露と碾茶
容量・度数	700ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

京都府・京都市南区



京都蒸溜所（京都市南区）

京都の茶どころ



和束町・石寺の茶畑（京都府）

お茶の都・京都の、お茶のジン。

京都蒸溜所は、2015年に京都市南区に生まれた日本初のクラフトジン専門の蒸溜所。お米のスピリッツをベースに、宇治の玉露、柚子、檜、山椒など京都ゆかりのボタニカルを使い、伏見の伏流水で仕上げます。「季のTEA」はお茶を主役にした一本。宇治の玉露と、抹茶の原料となる碾茶を使い、緑茶の旨みと香りがはっきり感じられます。

香り	味わい	おすすめ
緑茶、柚子	旨みがあり、やさしい	ソーダ割り、ストレート

資料：ボトル表示、京都蒸溜所　写真：Saigen Jiro／CC0　地図：Natural Earth

京都蒸溜所

きょうとじょうりゅうじょ

京都府 京都市

季の美 エディションK キルホーマン バーボン樽貯蔵

KI NO BI EDITION K, KILCHOMAN BOURBON CASK



ALCOHOL
48%
アルコール度数

CASK
K
キルホーマンの樽

TASTE PROFILE
スモーキー
ボタニカル×ピート

蒸溜所	2015年、京都市南区に開業した日本初のクラフトジン専門蒸溜所
ベース	お米のスピリッツと、伏見の伏流水
樽	アイラ島キルホーマン蒸溜所のウイスキーを熟成したバーボン樽
容量・度数	700ml ／ 48%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

京都府・京都市南区



京都蒸溜所（京都市南区）

京都の四季・秋



東福寺・通天橋の紅葉（京都市東山区）

季の美を、アイラのスモーキーな樽で。

京都蒸溜所は、2015年に京都市南区に生まれた日本初のクラフトジン専門の蒸溜所。お米のスピリッツをベースに、宇治の玉露、柚子、檜、山椒など京都ゆかりのボタニカルを使い、伏見の伏流水で仕上げます。「エディションK」の K はキルホーマン。スコットランド・アイラ島でスモーキーなシングルモルトを造るキルホーマン蒸溜所との共同開発で、そのウイスキーを熟成したバーボン樽で季の美を寝かせました。状態を見ながら熟成期間を調整し、ボタニカルの香りとピートのスモークが調和しています。

香り	味わい	おすすめ
柚子、檜、ピートのスモーク	樽の甘さとスモーキーさ	ジンジャーハイボール、スモーキーネグローニ

資料：ボトル表示、京都蒸溜所　写真：lumoplank／CC0　地図：Natural Earth

京都蒸溜所

きょうとじょうりゅうじょ

京都府 京都市

季の糖 京都オールドトムジン

KI NO TOU KYOTO OLD TOM GIN



ALCOHOL	STYLE
47%	Old Tom
アルコール度数	ほんのり甘いスタイル

TASTE PROFILE

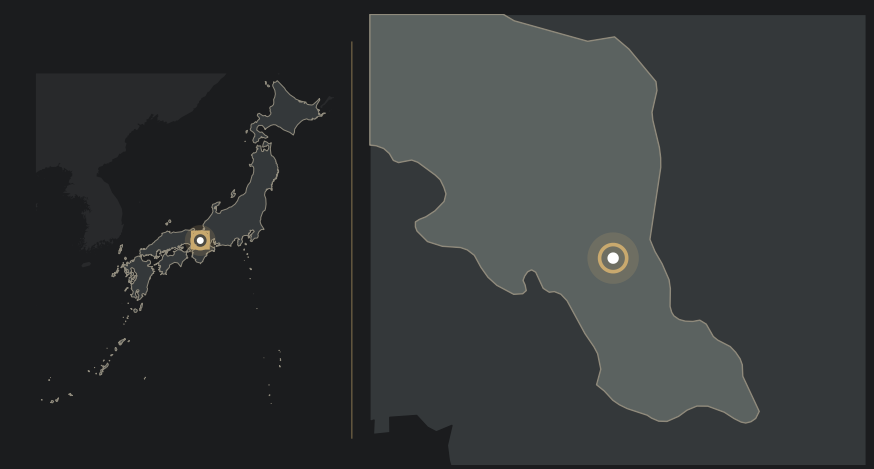
甘み

まろやか

蒸溜所	2015年、京都市南区に開業した日本初のクラフトジン専門蒸溜所
ベース	お米のスピリッツと、伏見の伏流水
スタイル	18世紀ロンドンで流行した、ほんのり甘いオールドトム
度数	47%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

京都府・京都市南区



京都蒸溜所（京都市南区）

京都の四季・冬



雪の金閣寺（鹿苑寺）

京都流の、甘いオールドトム。

京都蒸溜所は、2015年に京都市南区に生まれた日本初のクラフトジン専門の蒸溜所。お米のスピリッツをベースに、宇治の玉露、柚子、檜、山椒など京都ゆかりのボタニカルを使い、伏見の伏流水で仕上げます。「季の糖（きのとう）」は、18世紀のロンドンで愛された甘口のオールドトムジンを京都流に仕立てたもの。まろやかな甘みがカクテルにもよく合います。

香り	味わい	おすすめ
柑橘、蜜	まろやかな甘み	ロック、マルティネス

資料：ボトル表示、京都蒸溜所　写真：Takeshi Kuboki from Amagasaki, Japan／CC BY 2.0　地図：Natural Earth

京都蒸溜所

きょうとじょうりゅうじょ

京都府 京都市

季の美 勢（せい）

KI NO BI SEI



ALCOHOL
54%
アルコール度数

ALCOHOL
54%
ネイビーストレングス

TASTE PROFILE
力強い
凝縮した香り

蒸溜所	2015年、京都市南区に開業した日本初のクラフトジン専門蒸溜所
ベース	お米のスピリッツと、伏見の伏流水
種類	季の美を54%で仕上げた力強いバージョン
名前	勢＝勢い、力強さ

1杯 30ml　¥1,925　（税込）

京都府・京都市南区



京都蒸溜所（京都市南区）

京都の四季・夏



貴船の川床（京都市左京区）

季の美を、勢いよく。

京都蒸溜所は、2015年に京都市南区に生まれた日本初のクラフトジン専門の蒸溜所。お米のスピリッツをベースに、宇治の玉露、柚子、檜、山椒など京都ゆかりのボタニカルを使い、伏見の伏流水で仕上げます。「勢（せい）」は季の美を54%という高い度数で仕上げた一本。香りが凝縮され、ジントニックにしても輪郭がはっきり残ります。

香り	味わい	おすすめ
柚子、山椒、生姜	力強く凝縮	ジントニック、マティーニ

資料：ボトル表示、京都蒸溜所　写真：663highland／CC BY 2.5　地図：Natural Earth

大和蒸溜所

やまとじょうりゅうじょ

奈良県 御所市

橘花 KIKKA GIN first edition

KIKKA GIN DISTILLED IN NARA



ALCOHOL
59%
アルコール度数

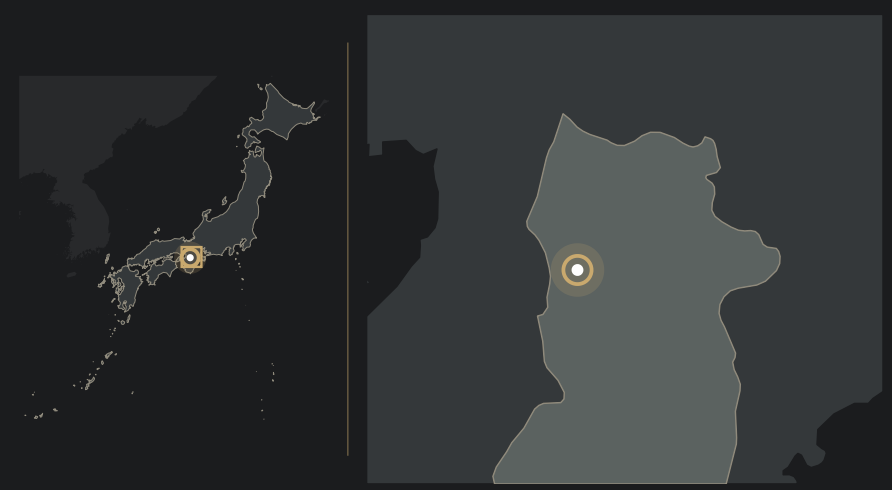
BOTANICAL
大和橘
古事記に登場する柑橘

TASTE PROFILE
力強い
柑橘・薬草

蔵元	日本酒「風の森」で知られる奈良・御所の油長酒造
ベース	お米のスピリッツ
素材	ジュニパー、日本原産の大和橘、奈良の伝統薬草・大和当帰
度数	59%

1杯 30ml　¥2,035（税込）

奈良県・御所市



大和蒸溜所（油長酒造）

蒸留所の周辺の風景



葛城山ロープウェイと新緑（御所市）

古事記の柑橘、大和橘を59度で。

日本酒「風の森」で知られる奈良・御所の油長酒造が開いた大和蒸溜所。お米のスピリッツに、古事記にも登場する日本原産の柑橘「大和橘」と、奈良の伝統薬草「大和当帰」を合わせました。準絶滅危惧種の大和橘を守る取り組みでもあります。59度と力強いのに、驚くほど飲みやすい一本です。

香り	味わい	おすすめ
大和橘、薬草	力強く、なめらか	ストレート、ジントニック

資料：ボトル表示、取材記事　写真：663highland／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

桜尾蒸留所

さくらお

広島県 廿日市市

桜尾 GIN ORIGINAL

SAKURAO GIN ORIGINAL



ALCOHOL
47%
アルコール度数

BOTANICAL
9
広島の新鮮な素材

TASTE PROFILE

柑橘

爽やか・華やか

蒸留所	宮島の対岸、廿日市市にある中国醸造の桜尾蒸留所
素材	広島の柑橘やハーブなど9種の新鮮なボタニカル
ラベル	Made with 9 fresh botanicals from Hiroshima
容量・度数	700ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,595（税込）

広島県・廿日市市



桜尾蒸留所（宮島の対岸）

蒸留所の周辺の風景



宮島・厳島神社の大鳥居

宮島の対岸で生まれた、広島の定番ジン。

広島県廿日市市、世界遺産・宮島を望む場所にある桜尾蒸留所。1918年創業の中国醸造が営み、広島で採れる新鮮な柑橘やハーブを生のまま使ってジンを造っています。ORIGINAL は、広島の柑橘をはじめとする9種の新鮮なボタニカルを使った定番。爽やかで華やかな柑橘の香りです。

香り	味わい	おすすめ
レモン、柚子	爽やかで華やか	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、桜尾蒸留所　写真：Balon Greyjoy／CC0　地図：Natural Earth

桜尾蒸留所

さくらお

広島県 廿日市市

桜尾 GIN LIMITED

SAKURAO GIN LIMITED



ALCOHOL
47%
アルコール度数

BOTANICAL
17
すべて広島産

TASTE PROFILE
複雑
柑橘とハーブの層

蒸留所	宮島の対岸、廿日市市にある中国醸造の桜尾蒸留所
素材	広島県産だけの17種のボタニカル
ボトル	淡いピンクのガラス
容量・度数	700ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,650　（税込）

広島県・廿日市市



桜尾蒸留所（宮島の対岸）

蒸留所の周辺の風景



宮島・弥山から望む広島湾と島々

17種すべてが広島育ち。

広島県廿日市市、世界遺産・宮島を望む場所にある桜尾蒸留所。1918年創業の中国醸造が営み、広島で採れる新鮮な柑橘やハーブを生のまま使ってジンを造っています。LIMITED は、広島県産だけで揃えた17種のボタニカルで造る上級版。柑橘、ハーブ、スパイスが幾重にも重なります。

香り	味わい	おすすめ
柑橘、檜、ハーブ	複雑で奥行きがある	ストレート、ロック

資料：ボトル表示、桜尾蒸留所　写真：redlegsfan21／CC BY-SA 2.0　地図：Natural Earth

桜尾蒸留所

さくらお

広島県 廿日市市

桜尾 GIN HAMAGOU

SAKURAO GIN HAMAGOU



ALCOHOL
47%
アルコール度数

BOTANICAL
ハマゴウ
宮島の海辺の植物

TASTE PROFILE
海辺
ハーバル・爽やか

蒸留所	宮島の対岸、廿日市市にある中国醸造の桜尾蒸留所
主役	宮島の海辺で手摘みしたハマゴウ
ボトル	海を思わせる青いガラス。2024年版
容量・度数	700ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,650（税込）

広島県・廿日市市



桜尾蒸留所（宮島の対岸）

名前の由来・ハマゴウ



海辺に咲くハマゴウの花（写真は静岡県）

宮島の浜辺に咲く、ハマゴウの香り。

広島県廿日市市、世界遺産・宮島を望む場所にある桜尾蒸留所。1918年創業の中国醸造が営み、広島で採れる新鮮な柑橘やハーブを生のまま使ってジンを造っています。HAMAGOU は、宮島の海辺で手摘みしたハマゴウ（浜栲）が主役。紫の花をつけるこの海浜植物の、ハーバルで爽やかな香りを青いボトルに閉じ込めました。

香り	味わい	おすすめ
ハマゴウ、ハーブ	爽やかでハーバル	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、桜尾蒸留所　写真：Batholith／パブリックドメイン　地図：Natural Earth

日新酒類

にっしんしゅるい

徳島県 上板町

AWA GIN（阿波ジン）

AWA GIN



ALCOHOL
45%
アルコール度数

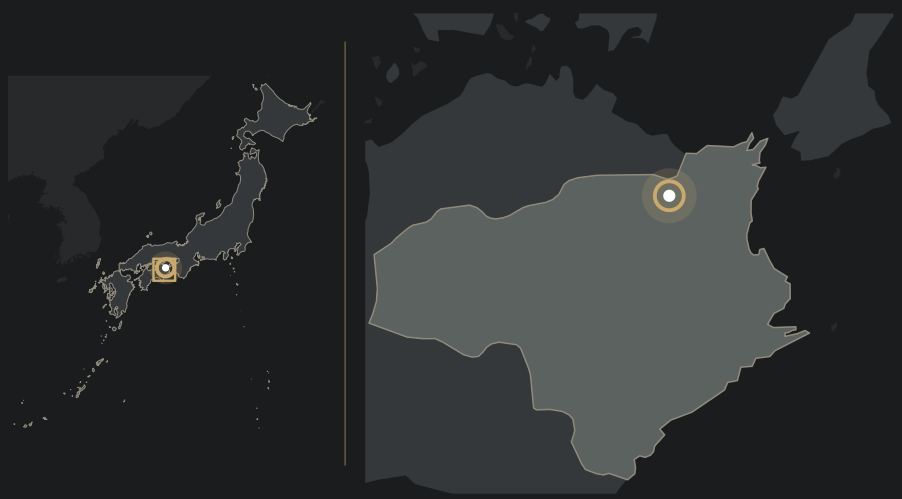
BOTANICAL
すだち
徳島の柑橘と阿波晩茶

TASTE PROFILE
和
柑橘・発酵茶

蔵元	1948年創業、徳島の酒蔵
ベース	山田錦と徳島の麹でつくる米のスピリッツ
素材	すだち、木頭柚子、阿波晩茶、山椒
度数	45%

1杯 30ml　¥1,650（税込）

徳島県・上板町



日新酒類（吉野川の北岸）

蒸留所の周辺の風景



上板町・安楽寺の多宝塔と紅葉

四国で初めてのジン、阿波の香り。

徳島の酒蔵・日新酒類が2年以上かけて開発した、四国初とされるクラフトジン。山田錦と徳島の麹で造る米のスピリッツをベースに、すだち、木頭柚子、乳酸発酵させた珍しいお茶「阿波晩茶」など、徳島の素材を使いました。藍染めを思わせるラベルも阿波らしさです。

香り	味わい	おすすめ
すだち、柚子	爽やか、ほのかな酸味	ソーダ割り、ジントニック

資料：ボトル表示、取材記事　写真：Dokudami／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

篠崎

しのざき

福岡県 朝倉市

ASAKURA CRAFT GIN Jin40

ASAKURA CRAFT GIN Jin40



ALCOHOL	BOTANICAL
45%	煎茶
アルコール度数	レモングラス・ミント

TASTE PROFILE

ハーバル

すっきり・お茶

蔵元	江戸時代末期創業、朝倉の焼酎・日本酒の蔵
ベース	麦焼酎
素材	ジュニパー、レモングラス、ペパーミント、煎茶
容量・度数	750ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,705　（税込）

福岡県・朝倉市



篠崎（朝倉の蔵元）

蒸留所の周辺の風景



朝倉・菱野の三連水車

朝倉の麦焼酎から生まれた、ハーブとお茶のジン。

福岡県朝倉市の篠崎は、江戸時代末期から続く焼酎と日本酒の蔵。そのジンは麦焼酎をベースに、ジュニパー、レモングラス、ペパーミント、煎茶だけというシンプルな組み合わせ。あえて柚子を使わず、すっきりとしたハーブとお茶の香りに仕上げています。ラベルの模様も印象的です。

香り	味わい	おすすめ
レモングラス、煎茶	すっきりハーバル	ソーダ割り、ジントニック

資料：ボトル表示、取材記事　写真：切干大根／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

楠乃花蒸溜所

くすのはなじょうりゅうじょ

佐賀県 佐賀市

STILLDAM GIN しそ梅

STILLDAM GIN PERILLA PLUM



ALCOHOL
45%
アルコール度数

BOTANICAL
しそ梅
紫蘇と梅

TASTE PROFILE
和
紫蘇と梅の甘酸っぱさ

蒸溜所	佐賀市諸富町。2019年設立、2020年から蒸溜
ベース	佐賀の純米酒から造る純米焼酎
名前	STILL＝蒸溜器、そして「静けさ」。自信をもって造るの意
容量・度数	500ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

佐賀県・佐賀市



楠乃花蒸溜所（諸富町）

蒸留所の周辺の風景



諸富から望む筑後川昇開橋

佐賀の純米焼酎に、しそと梅。

佐賀市諸富町の楠乃花蒸溜所が造る STILLDAM（スティルダム）。佐賀の純米酒からつくる純米焼酎をベースにしているのが特徴です。「しそ梅」は日本の食卓でおなじみの紫蘇と梅を合わせた一本で、着物姿の「STILLDAM GIRL」のラベルが目印。甘酸っぱく、すっとした香りです。

香り	味わい	おすすめ
紫蘇、梅	甘酸っぱく爽やか	ソーダ割り、トニック

資料：ボトル表示、取材記事　写真：Pekachu／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

五島つばき蒸溜所

ごとうつばきじょうりゅうじょ

長崎県 五島市

GOTOGIN the cacao

GOTOGIN THE CACAO



ALCOHOL
47%
アルコール度数

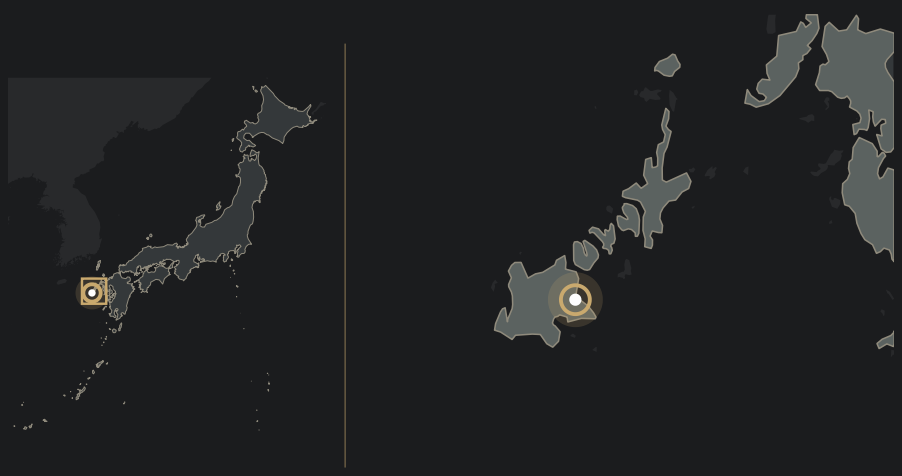
BOTANICAL
カカオ
ペルー産クリオロ種

TASTE PROFILE
カカオ
チョコレートの香り

蒸溜所	五島列島・福江島の、椿の島の蒸溜所
主役	希少なペルー産クリオロ種のカカオとカカオニブ
ボトル	椿を思わせる波模様のガラス
容量・度数	500ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,977　（税込）

長崎県・五島市



五島つばき蒸溜所（福江島）

蒸留所の周辺の風景



五島・高浜海水浴場

チョコレートのおいしさを、ジンで。

長崎・五島列島の福江島、椿の島にある五島つばき蒸溜所。「the cacao」は、チョコレートのおいしさをジンで表現した数量限定品です。希少なペルー産クリオロ種のカカオ豆を使い、果実のような香りを引き出しました。食後のデザート代わりにどうぞ。

香り	味わい	おすすめ
カカオ、ベリー	ほろ苦く、やさしい甘み	ストレート、ロック

資料：ボトル表示、五島つばき蒸溜所発表資料　写真：Ubuhouse／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

高橋酒造

たかはししゅぞう

熊本県 多良木町

BEAR’S BOOK（ベアーズブック）

BEAR’S BOOK JAPANESE DRY GIN



ALCOHOL
45%
アルコール度数

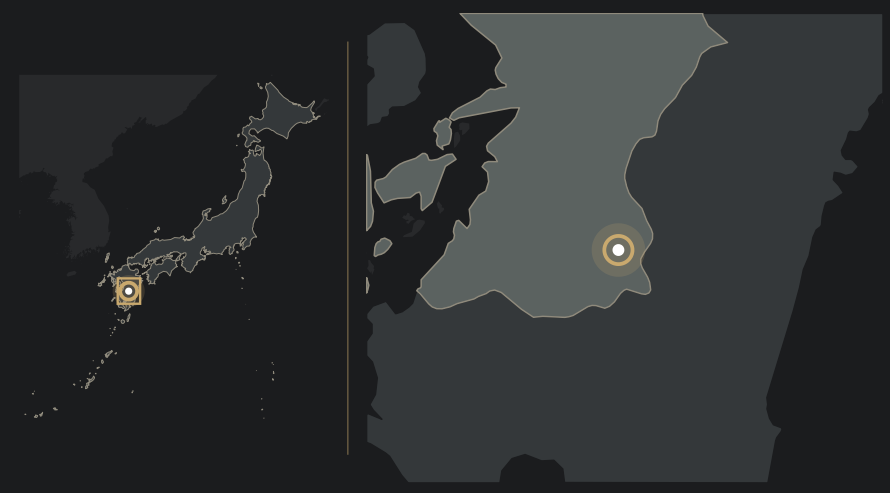
BOTANICAL
熊本
県産の柑橘・茶葉

TASTE PROFILE
ドライ
ジュニパーと和の柑橘

蔵元	1900年創業、球磨焼酎「白岳」の蔵
素材	ジュニパーを軸に、熊本県産の柑橘・茶葉、生姜、山椒、米のもみ殻
製法	浸漬法と蒸気抽出法（ヴェイパー）を組み合わせる
受賞・容量	SFWSC 2026 金賞 ／ 700ml ／ 45%

1杯 30ml　¥1,538（税込）

熊本県・球磨郡多良木町



高橋酒造の製造所（球磨川上流の人吉盆地）

球磨の山と盆地



市房山から望む人吉盆地（多良木町・湯前町の上）

ジュニパーに敬意を。熊本生まれのドライジン。

球磨焼酎「白岳」で知られる高橋酒造が、4年をかけて開発した本格ドライジン。ラベルの言葉は「RESPECT FOR JUNIPER BERRY」。ジュニパーベリーを中心に、熊本県産の柑橘や茶葉、和のスパイスの生姜と山椒を重ね、米のもみ殻でコクを加えました。森林浴を思わせる爽やかでウッディな香りです。

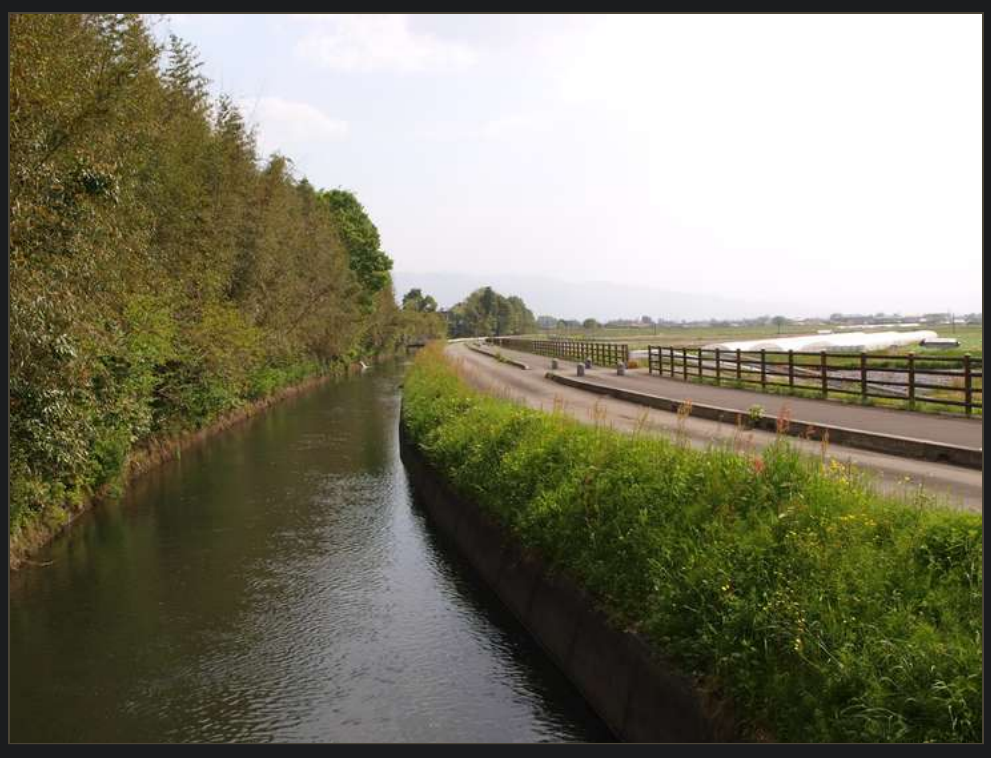
香り	味わい	おすすめ
ジュニパー、和の柑橘、森の木	ドライで爽やか、軽やか	ジントニック、ソーダ割り

資料：ボトル表示、高橋酒造（PR TIMES）、日本食糧新聞　写真：Koda6029／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

球磨・多良木

BEAR’S BOOK のふるさと

熊本県 球磨郡多良木町



江戸時代に拓かれた用水路・百太郎溝と水田（多良木町）



球磨川の河川敷と明廿橋のあたり（多良木町）

山に囲まれた米どころで、焼酎蔵がジンを造る。

九州山地に囲まれた人吉盆地（球磨盆地）は、日本三大急流のひとつ球磨川が東から西へ流れる米どころです。江戸時代に拓かれた百太郎溝などの用水路が田をうるおし、その米から生まれた米焼酎「球磨焼酎」は、500年の歴史があるといわれます。盆地の上流、多良木町にあるのが高橋酒造の製造所。焼酎造りで磨いた蒸留の技で、森と柑橘が香るドライジンを仕上げました。

1900年	高橋酒造が人吉で創業（ラベルの「SINCE 1900」）
1995年	「球磨焼酎」が国際的な地理的表示（GI）に
2015年	人吉球磨が日本遺産「相良700年が生んだ保守と進取の文化」に
2016年	幸野溝・百太郎溝が世界かんがい施設遺産に登録
2025年	BEAR’S BOOK が全国発売
2026年	サンフランシスコ・ワールド・スピリッツ・コンペティションで金賞

資料：高橋酒造（PR TIMES）、日本食糧新聞、熊本県・人吉球磨の公開情報　写真：shunsaku hara (r265)／CC BY-SA 3.0（2点とも）

人吉

相良700年の城下町と温泉

熊本県 人吉市



青井阿蘇神社の茅葺きの楼門（国宝）

写真：そらみみ／CC BY-SA 4.0



青井阿蘇神社、蓮池にかかる禊橋

写真：JoshBerglund19／CC BY 2.0



温泉町を流れる球磨川（人吉）

写真：そらみみ／CC BY-SA 4.0



人吉温泉の共同浴場「元湯」の夕暮れ

写真：Sanjo／CC BY-SA 4.0

茅葺きの国宝と、川辺の湯けむり。

球磨川の下流にある人吉は、鎌倉時代から明治まで約700年、相良氏が治めた町です。茅葺きの楼門で知られる青井阿蘇神社は、本殿などが国宝。球磨川沿いには温泉がわき、昔ながらの共同浴場が今も町の人に親しまれています。球磨焼酎の蔵元が集まる町でもあります。

球磨川と鉄道

山あいの川と田園を走る

熊本県 人吉・球磨



水田に映る くま川鉄道「田園シンフォニー」

写真：MaedaAkihiko／CC BY-SA 4.0



球磨川を渡る くま川鉄道の赤い鉄橋

写真：STA3816／CC BY-SA 4.0



球磨川沿いの一勝地駅に停まる「SL人吉」（2011年）

写真：Tanuki／パブリックドメイン



球磨川上流、水上村から望む市房山

写真：Sanjo／パブリックドメイン

源流の山から田園を抜け、急流へ。

球磨川は、市房山のふもと水上村あたりを源に、人吉盆地の田園を潤しながら西へ流れ、山あいの急流となって八代海へ注ぎます。盆地の田んぼの中を走るのが、人吉と湯前を結ぶくま川鉄道。かつては球磨川沿いの肥薩線を蒸気機関車「SL人吉」も走り、多くの旅人を運びました。

尾鈴山蒸留所

おすずやまじょうりゅうじょ

宮崎県 木城町

OSUZU GIN Original

OSUZU GIN ORIGINAL



ALCOHOL	BASE
45%	焼酎
アルコール度数	自社の手造り焼酎

TASTE PROFILE

和

山椒・柑橘・旨み

蒸留所	尾鈴山の森の中、焼酎蔵・黒木本店の蒸留所
ベース	昔ながらの手造りの焼酎
素材	ジュニパー、山椒、地元の柑橘、生姜、榊（さかき）、旨みなど
容量・度数	700ml ／ 45%

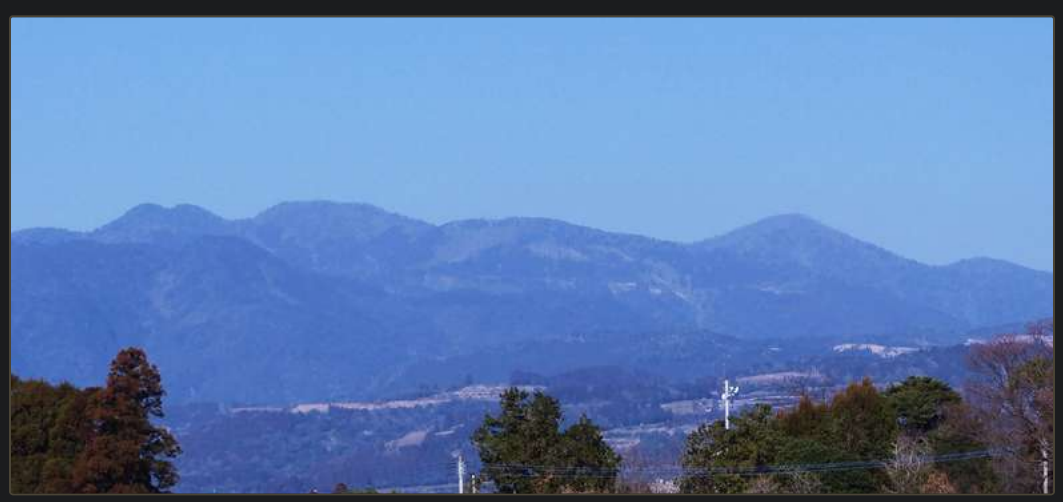
1杯 30ml　¥1,867　（税込）

宮崎県・木城町



尾鈴山蒸留所（尾鈴山の森）

蒸留所の周辺の風景



尾鈴山系の山並み

尾鈴山の森の焼酎蔵が造る、土地のジン。

宮崎県・尾鈴山の深い森の中にある尾鈴山蒸留所。人気焼酎の蔵が、昔ながらの手造りの焼酎をベースに、地元のボタニカルを漬け込んで造ったジンです。ラベルにはジュニパー、山椒、地元の柑橘、生姜、神事に使う榊、そして「UMAMI（旨み）」の文字。

香り	味わい	おすすめ
山椒、柑橘、榊	旨みがあり、やわらか	ソーダ割り、ロック

資料：ボトル表示、尾鈴山蒸留所　写真：アラツク／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

大山甚七商店

おおやまじんしちしょうてん

鹿児島県 指宿市

JIN7 series 00

JIN7 JAPANESE CRAFT GIN .00



ALCOHOL	BOTANICAL
47%	11
アルコール度数	自社ハーブ園の素材

TASTE PROFILE

ハーバル

花とスパイス

蔵元	1875年創業、指宿の芋焼酎の蔵
ベース	芋焼酎
素材	ジュニパー、ローズゼラニウム、レモングラス、知覧茶、木頭柚子、クスノキなど11種
容量・度数	700ml ／ 47%

1杯 30ml　¥1,815（税込）

鹿児島県・薩摩半島



大山甚七商店（指宿市）

薩摩富士・開聞岳のふもと



開聞岳とひまわり畑（指宿）

芋焼酎の蔵が、自分の畑のハーブで造るジン。

鹿児島・指宿で1875年から続く焼酎蔵、大山甚七商店。自社のハーブ園で育てたローズゼラニウムやレモングラス、地元の知覧茶、クスノキの葉など11種を、自慢の芋焼酎に合わせました。ハーブ園が小さいため、年に一度だけ少量造られる「series 00」です。

香り	味わい	おすすめ
ゼラニウム、レモングラス	華やかでスパイシー	ソーダ割り、ジントニック

資料：ボトル表示、販売店情報　写真：The Modern Polymath／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

JAPANESE COLLECTION

日本のラム・ウォッカ

1杯 30ml / 税込

日本のラム

グレイスラムCORCOR OKINAWAN RUM ›	40%	¥1,977
天神村醸造所 碧原 ホワイトラム ›	42%	¥1,977
天神村醸造所 BOTANICAL RHUM ›	42%	¥1,977
天神村醸造所 SPICED RHUM ›	42%	¥1,977
伊江島蒸留所 Santa Maria Voyage ›	43%	¥2,035
伊江島蒸留所 Santa Maria CASK strength ›	62%	¥2,087
ACOU SPIRITS ACOU RUM Silver ›	40%	¥1,977
房総ウイスキー(須藤本家) BOSO RHUM TRADITIONNEL FLEUR ›	40%	¥1,845
BOSO Rhum Agricole Blanc Soleil ›	59%	¥2,035

日本のウォッカ

ニッカウヰスキー NIKKA COFFEY VODKA ›	40%	¥1,845
奥飛騨酒造 奥飛騨 VODKA ›	55%	¥1,925
BLUE RABBIT Yuzu-Infused Vodka ›	43%	¥1,848
三和酒類 TUMUGI WAPIRITS KOJI ›	40%	¥1,484
三和酒類 TUMUGI BUNTAN ›	43%	¥1,484

銘柄名をタップすると紹介ページへ移動します。

房総大井倉蒸溜所

ぼうそう おおいぐら

千葉県 南房総市

BOSO ラム トラディショネル　フルール／花

BOSO RHUM TRADITIONNEL — FLEUR



ALCOHOL
40%
アルコール度数

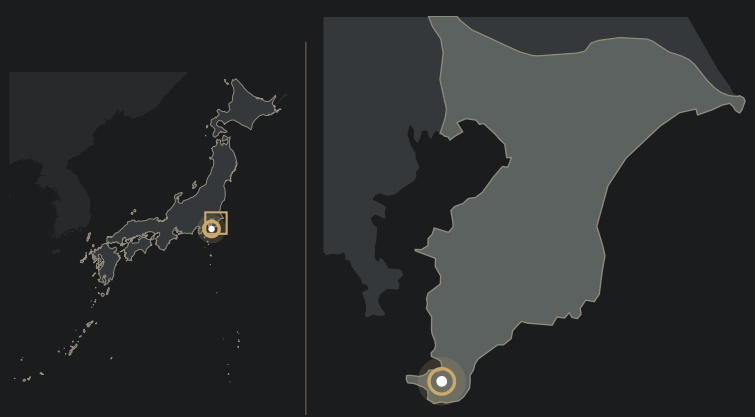
STYLE
BLANC
未熟成のホワイトラム

RUM PROFILE
花
軽やか・華やか

蒸溜所	ペナシュール房総「房総大井倉蒸溜所」（2022年創業）
サトウキビ	南房総産。かつて花畑だった耕作放棄地で栽培
蒸溜	敷地内の2基（ハイブリッド式＋オリジナルの単式）
容量・度数	700ml ／ 40%

1杯 30ml　¥1,845（税込）

千葉県・房総半島



房総大井倉蒸溜所（南房総市）

房総半島の南端の海



野島埼灯台から望む太平洋（南房総市）

サトウキビ栽培の北限、房総の花畑から。

温暖な南房総は、サトウキビ栽培の「北限」ともいわれる土地。戦後この地で行われていたサトウキビづくりを、房総大井倉蒸溜所が2022年に甦らせました。原料のキビは、かつて花を育てていた畑で栽培。その記憶を名前に託した「フルール（花）」は、蒸溜所のスタンダードとなるホワイトラムです。

香り	味わい	おすすめ
青いサトウキビ、白い花	軽やかでやさしい甘み	ソーダ割り、モヒート

資料：ペナシュール房総／南房総市 報道資料（2024）　写真：掬茶／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

房総大井倉蒸溜所

ぼうそう おおいぐら

千葉県 南房総市

BOSO ラム アグリコール ブラン　ソレイユ／太陽

BOSO RHUM AGRICOLE BLANC — SOLEIL · ÉDITION LIMITÉE 2024



ALCOHOL	IWSC
59%	97 pts
アルコール度数	ボトルに受賞シール

RUM PROFILE

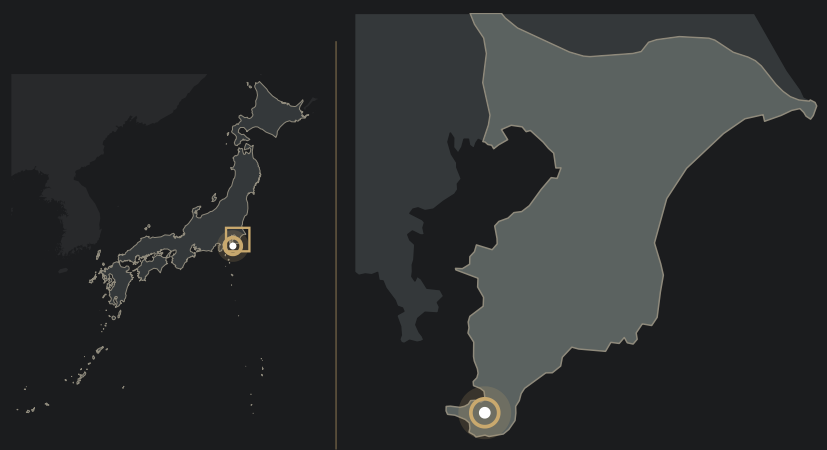
太陽

力強く、濃密

製法	アグリコール（サトウキビ搾汁を発酵・蒸溜）
サトウキビ	南房総産
仕様	2024年 限定エディション／未熟成
容量・度数	700ml／59%

1杯 30ml　¥2,035（税込）

千葉県・房総半島



房総大井倉蒸溜所（南房総市）

房総半島の南端の海



野島埼灯台から望む太平洋（南房総市）

搾りたてのキビを、59度のまま。

サトウキビを搾った汁をそのまま発酵・蒸溜する「アグリコール」製法の限定品。房総の太陽を浴びたキビの青さと甘さを、59度という高い度数のまま瓶に詰めています。国際品評会IWSCで97点の評価を受けたボトルです。まずはストレートで少量を。加水すると香りが大きく開きます。

香り	味わい	おすすめ
刈りたての草、柑橘	濃密な甘みと力強さ	ストレート、数滴の加水

資料：ペナシュール房総／南房総市 報道資料（2024）／ボトル表示　写真：掬茶／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

天神村醸造所

てんじんむら

愛媛県 内子町

碧原（あおはら）ホワイトラム

AOHARA WHITE RUM



ALCOHOL
42%
アルコール度数

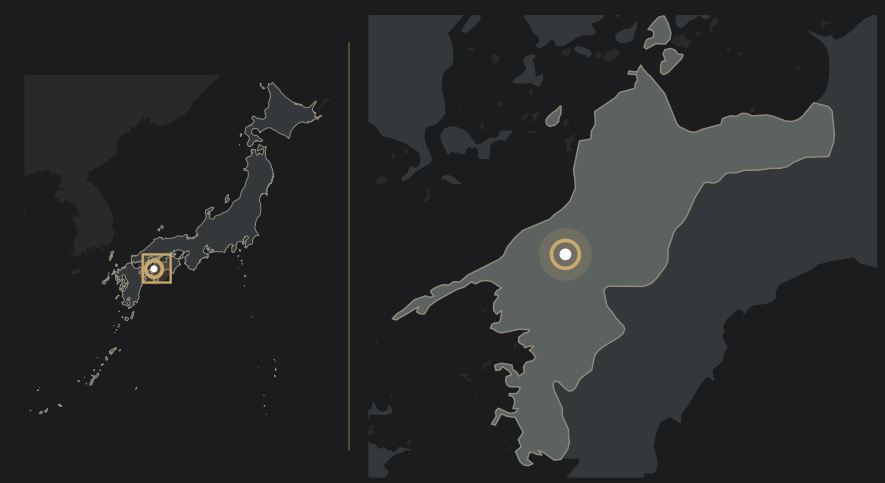
YEAST
清酒酵母
日本酒づくりの酵母

RUM PROFILE
果実
青リンゴ・バナナ

醸造所	亀岡晶子さんがひとりで営む小さな蔵（2020年〜）
原料	愛媛県産サトウキビの糖蜜と搾汁
発酵	清酒酵母で2〜3週間の長期発酵
容量・度数	700ml ／ 42%　IWSCシルバー

1杯 30ml　¥1,977（税込）

愛媛県・内子町



天神村醸造所（喜多郡内子町）

蔵のある町、内子



八日市護国の町並み（内子町）

日本酒の蔵人がつくる、果実のようなラム。

愛媛の山あいの町・内子。1716年創業の酒蔵で日本酒を醸していた亀岡晶子さんが、2020年に独立して立ち上げたのが天神村醸造所です。愛媛県産のサトウキビを、使い慣れた清酒酵母で2〜3週間かけてじっくり発酵。青リンゴやバナナ、パイナップルを思わせる、日本酒にも通じるフルーティーな香りが生まれます。

香り	味わい	おすすめ
青リンゴ、バナナ	甘みと爽やかな酸	ロック、ソーダ割り

資料：天神村醸造所 紹介資料／販売店資料（信濃屋 ほか）　写真：Asturio Cantabrio／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

天神村醸造所

てんじんむら

愛媛県 内子町

碧原（あおはら）ボタニカルラム

AOHARA BOTANICAL RHUM



ALCOHOL
42%
アルコール度数

IWSC 2024
BRONZE
ブロンズ受賞

RUM PROFILE

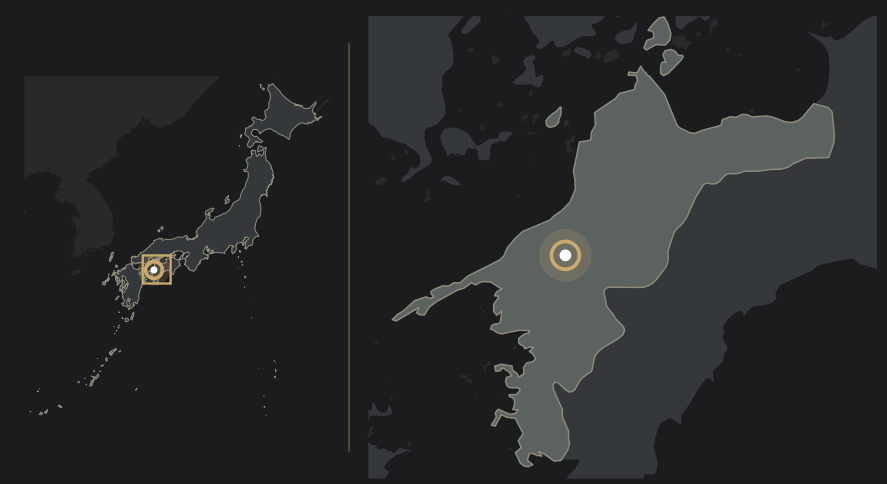
柑橘

ハーブと果皮の香り

ベース	清酒酵母で醸した碧原のラム
ボタニカル	地元の柑橘の果皮と香りのハーブ
受賞	IWSC 2024 ブロンズ
容量・度数	700ml ／ 42%

1杯 30ml　¥1,977　（税込）

愛媛県・内子町



天神村醸造所（喜多郡内子町）

蔵のある町、内子



八日市護国の町並み（内子町）

みかんの国・愛媛の香りを、ラムに重ねて。

柑橘の産地として知られる愛媛。碧原のラムに、地元の柑橘の果皮と香り高いハーブを合わせたのがこのボタニカルラムです。清酒酵母由来の果実の香りに、柑橘の爽やかさとハーブの奥行きが重なります。国際品評会IWSC 2024でブロンズを受賞。トニックやソーダで割ると、香りがいっそう引き立ちます。

香り	味わい	おすすめ
柑橘の皮、ハーブ	爽やかでほろ苦い	トニック割り、ロック

資料：天神村醸造所 紹介資料／ボトル表示（IWSC 2024）　写真：Asturio Cantabrio／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

天神村醸造所

てんじんむら

愛媛県 内子町

碧原（あおはら）スパイスドラム

AOHARA SPICED RHUM



ALCOHOL	SPICE
42%	3種
アルコール度数	スパイスを配合

RUM PROFILE

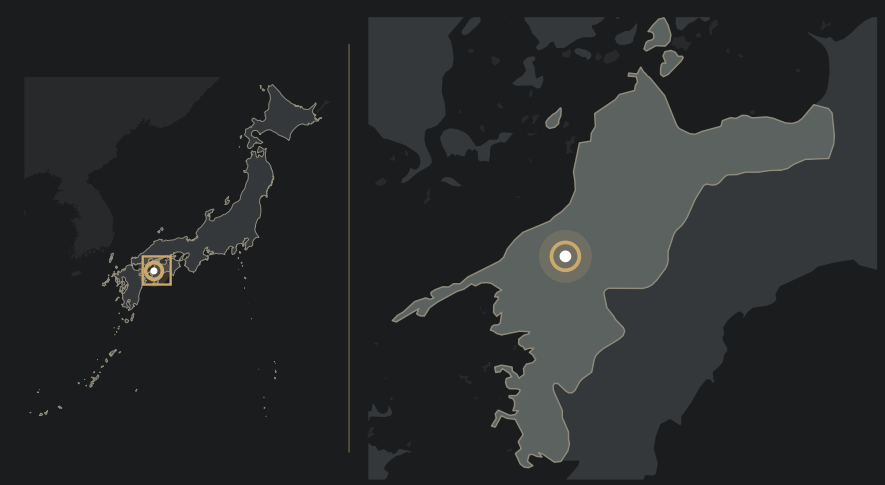
温かみ

スパイスの余韻

ベース	清酒酵母で醸した碧原のラム
スパイス	シナモン、クローブ、胡椒
色	深い赤琥珀
容量・度数	700ml ／ 42%

1杯 30ml　¥1,977（税込）

愛媛県・内子町



天神村醸造所（喜多郡内子町）

蔵のある町、内子



八日市護国の町並み（内子町）

日の出の赤。スパイスが香る、温かな一杯。

碧原シリーズの三本目は、シナモン、クローブ、胡椒を効かせたスパイスドラム。赤い太陽を描いたラベルのとおり、グラスに注ぐと深い赤琥珀に輝きます。果実のような碧原のラムに、スパイスの温かい香りと心地よい余韻。おすすめはクラフトコーラ割り。スパイスとコーラの香りがよく合います。食後にロックでゆっくり楽しむのも。

香り	味わい	おすすめ
シナモン、クローブ	甘く、スパイシー	クラフトコーラ割り

資料：天神村醸造所 紹介資料／ボトル表示　写真：Asturio Cantabrio／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

大山甚七商店

おおやま じんしち

鹿児島県 指宿市

ACOU RUM（アコウ ラム）シルバー

ACOU RUM — SILVER



ALCOHOL	SINCE
40%	1875
アルコール度数	焼酎蔵の創業年

RUM PROFILE

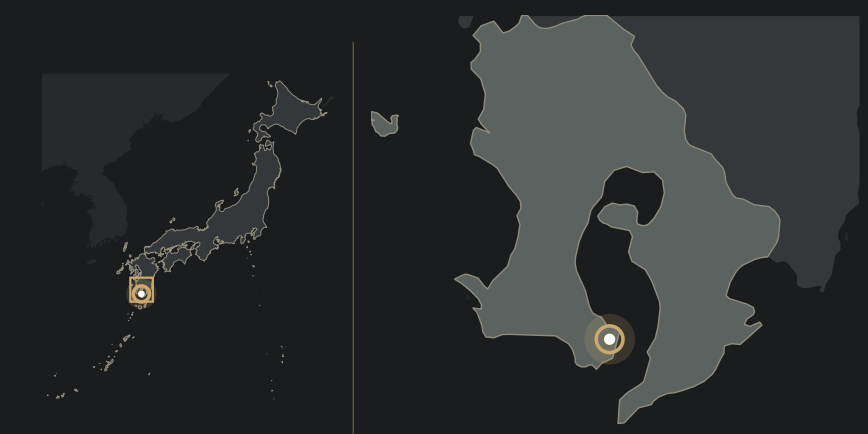
黒糖

ミネラル感・ドライ

蔵元	指宿・宮ヶ浜の焼酎蔵、大山甚七商店（1875年創業）
原料	鹿児島の糖蜜と、黒糖からつくる糖蜜
仕込み水	指宿の湧き水
容量・度数	700ml ／ 40%

1杯 30ml　¥1,977（税込）

鹿児島県・薩摩半島



大山甚七商店（指宿市）

薩摩富士・開聞岳のふもと



開聞岳とひまわり畑（指宿）

鹿児島本土で初めてのラム。

薩摩半島の南端・指宿で、150年近く焼酎を造り続ける大山甚七商店。その蔵が手がけた、鹿児島本土初のラムが「ACOU」です。名前は、宮ヶ浜にそびえるアコウ（ガジュマルの仲間）の巨木から。鹿児島の糖蜜と黒糖由来の糖蜜を指宿の水で仕込み、洋梨やぶどうを思わせる果実味と、クローブのようなドライな余韻に仕上げています。

香り	味わい	おすすめ
洋梨、ぶどう、花	まろやかで、スパイシー	ソーダ割り（1：4）

資料：大山甚七商店 製品資料／輸出元資料（Ginza Berlin, Umami Mart）　写真：The Modern Polymath／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

グレイスラム

Grace Rum

沖縄県 南大東島

COR COR（コルコル）アグリコール

COR COR OKINAWAN RUM — GREEN LABEL



ALCOHOL	METHOD
40%	AGRICOLE
アルコール度数	サトウキビ搾汁から

RUM PROFILE

青草

草のような青さ・白胡椒

蒸溜所	グレイスラム（2004年設立）
サトウキビ	南大東島産。年に一度の収穫期だけ仕込む
製法	アグリコール ／ 未熟成 ／ 添加物なし
容量・度数	700ml ／ 40%

1杯 30ml　¥1,977（税込）

沖縄県・南大東島



沖縄本島の東 約360kmの島

太平洋に浮かぶサトウキビの島



南大東島の海岸

太平洋に浮かぶ、サトウキビの島から。

那覇から東へ約360km、太平洋にぽつんと浮かぶ南大東島。島の大部分がサトウキビ畑というこの島で、2004年にグレイスラムが生まれました。緑のラベルは、搾りたてのサトウキビ汁からつくるアグリコール。収穫期にしか仕込めないため、生産量はわずかです。青草やライムの皮、白胡椒を思わせる、野性味のある一本です。

香り	味わい	おすすめ
青草、キウイ、ライム	ドライで、ぴりっと	ストレート、ティ・パンチ

資料：グレイスラム 製品資料／The Fat Rum Pirate レビュー　写真：衛兵隊衛士／CC BY-SA 3.0　地図：Natural Earth

伊江島蒸溜所

いえじま

沖縄県 伊江島

イエラム サンタマリア　ヴォヤージュ #01

IE RUM SANTA MARIA VOYAGE #01 — AGED IN WINE CASK



ALCOHOL	AGED
43.5%	4年7ヶ月
アルコール度数	ワイン樽熟成

RUM PROFILE

ぶどう

樽の渋みと果実味

原料	伊江島産サトウキビ100%のアグリコール
熟成	ワイン樽で4年7ヶ月
ボトル	2021.11.1 ブレンド ／ 2022.1.18 瓶詰
本数	1,518本限定（当店は No.671）　750ml

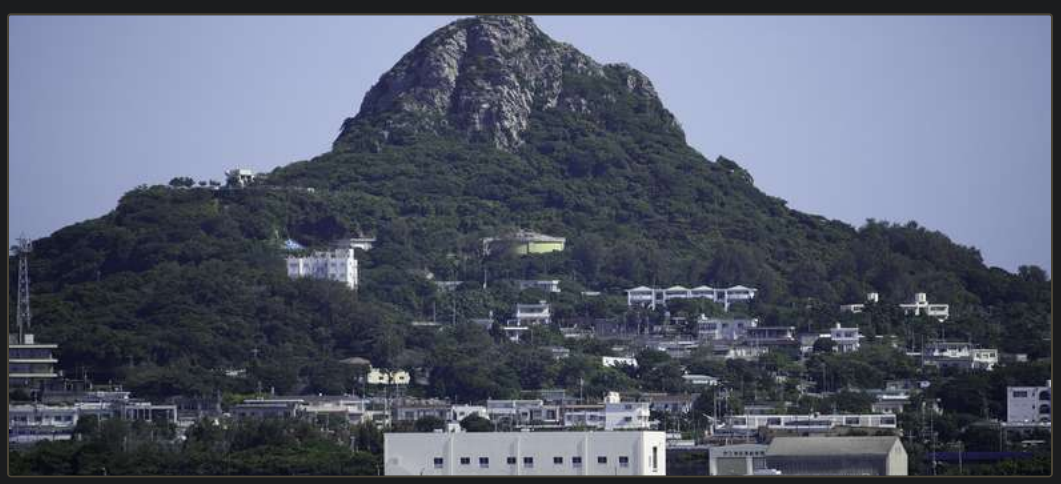
1杯 30ml　¥2,035　（税込）

沖縄県・伊江島



本部半島の沖 約5kmの島

島のシンボル、城山（タッチュー）



海から望む伊江島の城山

伊江島のキビが、ワイン樽で旅をした。

本部半島の沖に浮かぶ伊江島。伊江島蒸溜所は、島のサトウキビ100%の搾汁からアグリコールラムをつくっています。「ヴォヤージュ（航海）」シリーズの第1弾は、ワイン樽で4年7ヶ月熟成させた1,518本限定のボトル。ぶどうの果実味と樽のタンニンの奥に、アグリコールならではの華やかさが感じられます。

香り	味わい	おすすめ
ぶどう、木の香り	果実味としっかりした渋み	ストレート

資料：伊江島蒸溜所／ボトル表示／RumX　写真：Kugel／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

伊江島蒸溜所

いえじま

沖縄県 伊江島

イエラム サンタマリア　蒸溜所限定

IE RUM SANTA MARIA — DISTILLERY LIMITED · 100% PURE AGRICOLE



ALCOHOL	ONLY
62%	546本
アルコール度数	当店は No.86

RUM PROFILE

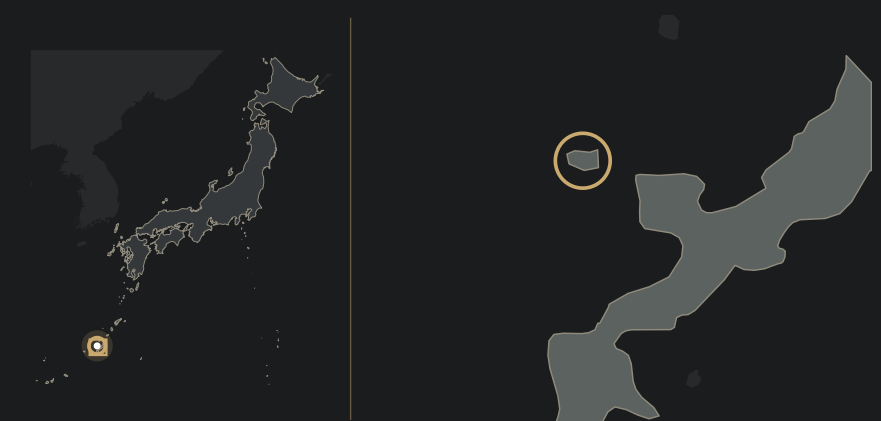
原酒

キビそのままの力強さ

販売	伊江島蒸溜所でのみ買える限定品
熟成	ステンレスタンクで約3年（樽を使わない）
ボトル	2021.3.5 蒸溜 ／ 2021.6.2 貯蔵 ／ 2024.8.13 瓶詰
度数	62%（カスクストレングス）

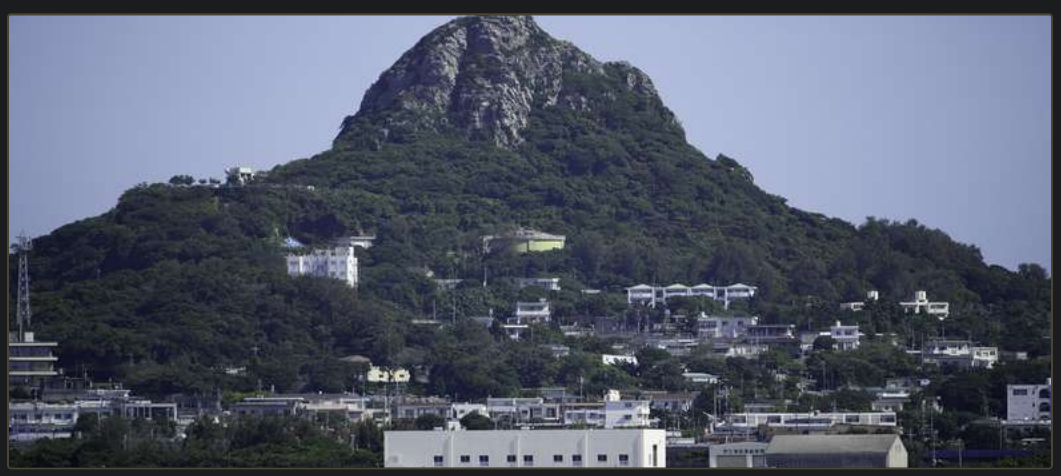
1杯 30ml　¥2,087　（税込）

沖縄県・伊江島



本部半島の沖 約5kmの島

島のシンボル、城山（タッチュー）



海から望む伊江島の城山

島へ渡らなければ買えない、62度の原酒。

伊江島蒸溜所を訪れた人だけが手にできる、蒸溜所限定のボトル。2021年3月に蒸溜したアグリコールラムを樽ではなくステンレスタンクで約3年寝かせ、加水せず62度のまま瓶に詰めました。樽の色や香りが付かないぶん、伊江島のサトウキビそのものの甘さと青さがまっすぐに伝わります。手書きのラベルは546本中の86本目です。

香り	味わい	おすすめ
搾りたてのキビ、草	力強く、ピュア	ストレート、加水

資料：伊江島蒸溜所／ボトル表示　写真：Kugel／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

日本のウォッカ

JAPANESE VODKA & WHITE SPIRITS

	ALC.	1杯 30ml（税込）
ニッカ カフェウオッカ ニッカウヰスキー　千葉県 柏市	40%	¥1,845
BLUE RABBIT 柚子インフューズドウォッカ ブルーラビット蒸溜所　東京都 大田区	43%	¥1,848
奥飛騨ウォッカ 奥飛騨酒造　岐阜県 下呂市	55%	¥1,925
TUMUGI WAPIRITS KOJI 三和酒類　大分県 宇佐市	40%	¥1,484
TUMUGI BUNTAN 三和酒類　大分県 宇佐市	43%	¥1,484

各ボトルの名前をタップすると紹介ページへ移動します。

ニッカウヰスキー

にっか

千葉県 柏市

ニッカ カフェウオッカ

NIKKA COFFEY VODKA



ALCOHOL	STILL
40%	Coffey
アルコール度数	カフェスチル（連続式）

TASTE PROFILE

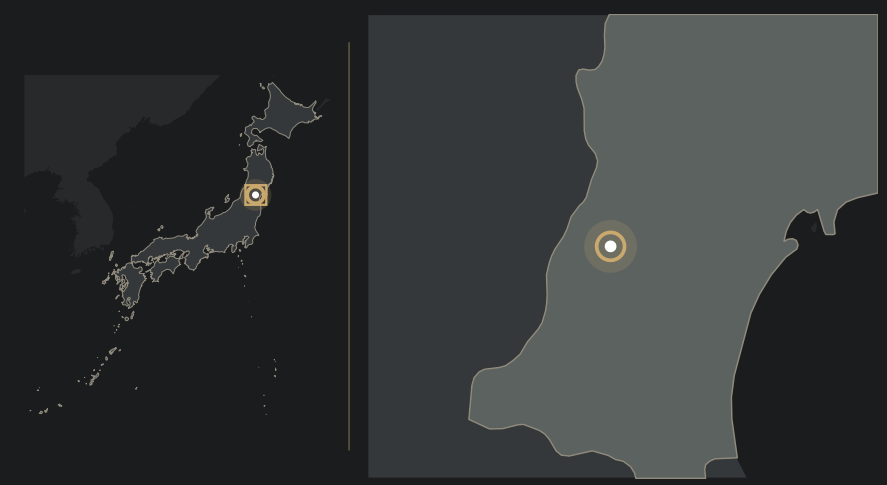
白い花

やわらか・ふくよか

原料	大麦麦芽、とうもろこし
蒸溜	カフェスチルで造った カフェ蒸溜液だけを使用
製造	ニッカウヰスキー 柏工場
容量・度数	700ml ／ 40%

1杯 30ml　¥1,845　（税込）

蒸溜は宮城県・仙台市



カフェスチルがある宮城峡蒸溜所（瓶詰めは柏工場）

宮城峡蒸溜所



宮城峡蒸溜所の蒸溜釜

ウイスキーの蒸溜機から生まれた、甘いウオッカ。

ニッカが受け継ぐ旧式の連続式蒸溜機「カフェスチル」。効率よりも原料の香りを残すことを選んだこの蒸溜機でつくった、カフェ蒸溜液だけを使ったウオッカです。麦芽由来の白い花のような香りと、とうもろこし由来のキャラメルのようなコクのある甘い香り。やわらかくふくらむ甘さと、なめらかな口当たりが特徴です。

香り	味わい	おすすめ
白い花、キャラメル	ふくよかな甘さ	ストレート、ロック

資料：ボトル表示（ニッカウヰスキー／アサヒビール）　写真：くろふね／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

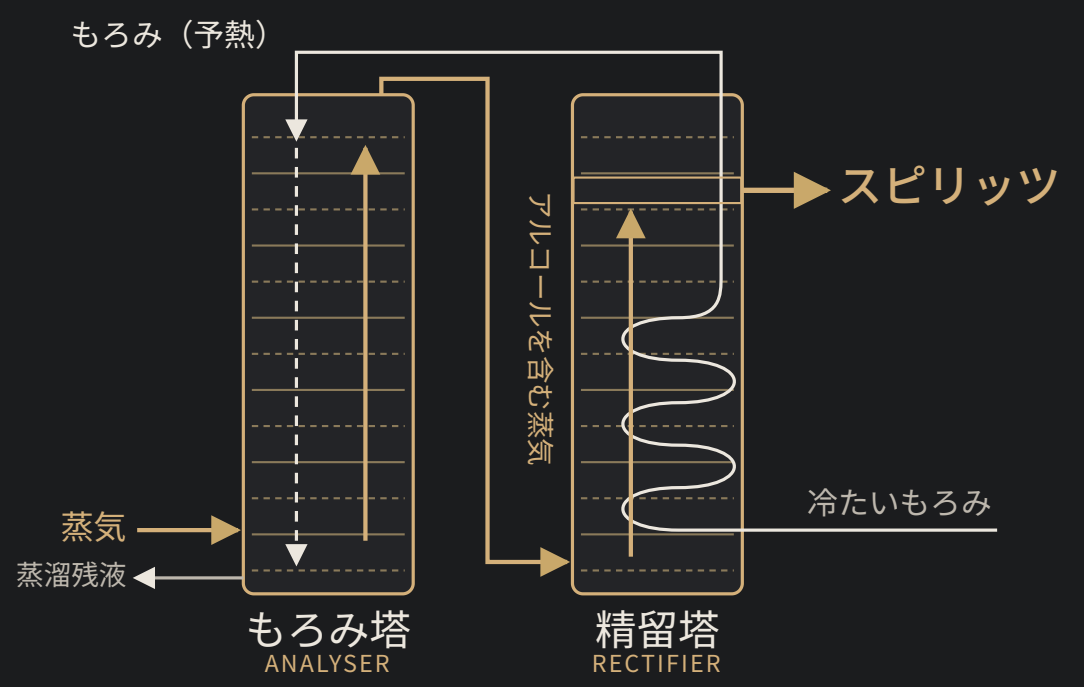
カフェスチルの物語

カフェ式連続式蒸溜機

ニッカウヰスキー



ニッカのカフェスチル　写真：ニッカウヰスキー公式サイト



① 予熱

冷たいもろみは精留塔の
中の管を通って温まり、
もろみ塔の上へ。

② 取り出す

もろみ塔の棚を
流れ落ちるもろみに下から
蒸気を当て、アルコールを
蒸気として取り出す。

③ 磨く

蒸気は精留塔を上りながら
整えられ、上部の棚から
スピリッツを取り出す。

効率より、原料の香りを残すために。

1830年頃、アイルランドのイーニアス・カフェが特許を取った連続式蒸溜機。のちに登場した新しい蒸溜機に比べると効率は劣りますが、原料の香りや甘み、コクがほどよく残ります。竹鶴政孝はこの旧式の機械にこだわって輸入し、今は宮城峡蒸溜所で動いています。ニッカはこの蒸溜機で、とうもろこしの原酒と大麦麦芽の原酒をつくり分けています。カフェウオッカは、この「カフェ蒸溜液」だけで造られたウオッカです。

1830年頃	イーニアス・カフェが連続式蒸溜機の特許を取得
1963年	ニッカがスコットランドから輸入し、西宮工場に設置（1964年稼働）
1999年	宮城県仙台市の宮城峡蒸溜所へ移設
2017年	カフェ蒸溜液だけの「カフェウオッカ」「カフェジン」が登場

資料：ニッカウヰスキー公式（歴史・カフェ式連続式蒸溜機）／ボトル表示　図：当店作成の模式図

ブルーラビット蒸溜所

Blue Rabbit Distillery

東京都 大田区

BLUE RABBIT 柚子インフューズド ウォッカ

BLUE RABBIT YUZU-INFUSED VODKA



ALCOHOL
43%
アルコール度数

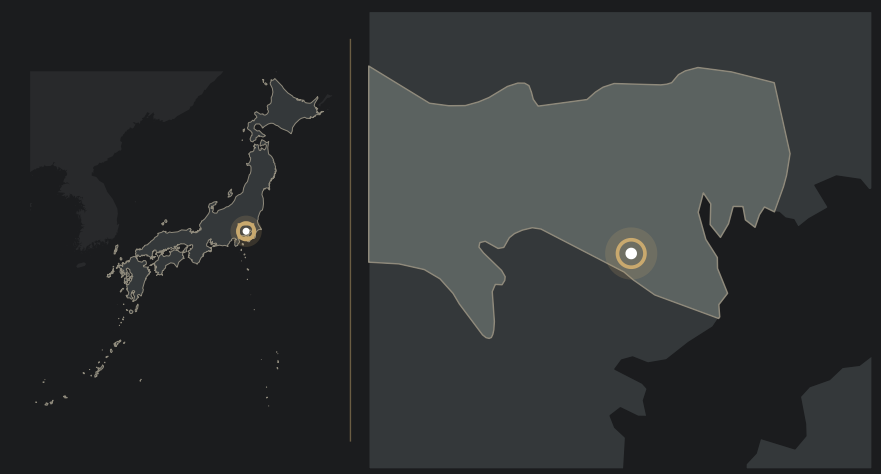
BOTANICAL
柚子
日本産の柚子の皮

TASTE PROFILE
柚子
爽やか・ベルベット

蒸溜所	田園調布本町の小さな蒸溜所。 少量ずつ蒸溜・瓶詰め
ろ過	日本の白樺炭で軽くろ過
仕上げ	日本産の柚子の皮を漬け込み、香りを移す
容量・度数	700ml ／ 43%　ボトルナンバー入り

1杯 30ml　¥1,848（税込）

東京都・大田区



ブルーラビット蒸溜所（田園調布）

蒸溜所のある街、田園調布



田園調布駅の旧駅舎（復元）

スコットランド人が東京で造る、柚子のウォッカ。

ラベルの一行は「MADE IN JAPAN BY A SCOTSMAN」。東京・田園調布の小さな蒸溜所で、スコットランド出身の蒸溜家が少量ずつ造っています。白樺炭で軽くろ過したベルベットのようになめらかなウォッカに、日本の柚子の皮を漬け込んで爽やかな香りをまとわせました。ボトルには一本ずつ番号と蒸溜家のサインが入ります。

香り	味わい	おすすめ
柚子の皮、白い花	なめらか、ほろ苦い柑橘	ロック、ソーダ割り

資料：ボトル表示（合同会社ブルーラビットディスティラリー）　写真：Suicasmo／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

奥飛騨酒造

おくひだ

岐阜県 下呂市

奥飛騨ウォッカ

OKUHIDA VODKA



ALCOHOL	BOTTLE
55%	720ml
アルコール度数	青いガラスの角瓶

TASTE PROFILE

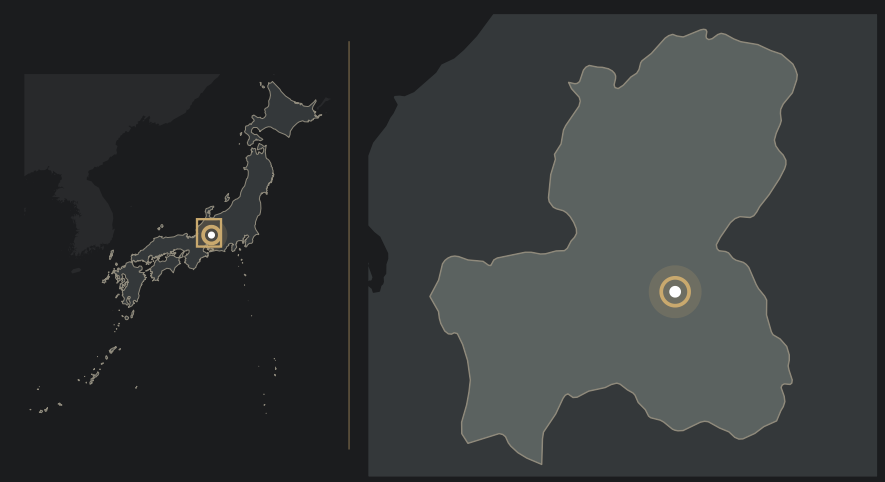
力強さ

コク・飲みごたえ

蔵元	下呂市金山町の酒蔵、奥飛騨酒造
品目	スピリッツ（ウォッカ）
度数	55度の高アルコール
容量・度数	720ml ／ 55%

1杯 30ml　¥1,925（税込）

岐阜県・下呂市



奥飛騨酒造（金山町・飛騨川沿い）

金山町の酒蔵、奥飛騨酒造



奥飛騨酒造の店舗（下呂市金山町）

飛騨の酒蔵が造る、55度のウォッカ。

岐阜県下呂市金山町、飛騨川沿いの町で酒を造る奥飛騨酒造。その蔵が手がけるのが、55度という高い度数の「奥飛騨ウォッカ」です。ラベルには「a mature full-bodied taste（円熟した、しっかりとした味わい）」の文字。キリッと冷やしてストレートで少量、またはレモンを搾ったソーダ割りで力強さを楽しんでください。

香り	味わい	おすすめ
クリーン、ほのかな穀物	力強く、ふくよか	冷凍ストレート、サワー

資料：ボトル表示（奥飛騨酒造株式会社）　写真：杉山宣嗣／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

三和酒類

さんわしゅるい

大分県 宇佐市

TUMUGI WAPIRITS KOJI（ツムギ ワピリッツ）

TUMUGI WAPIRITS KOJI — NEW



ALCOHOL
40%
アルコール度数

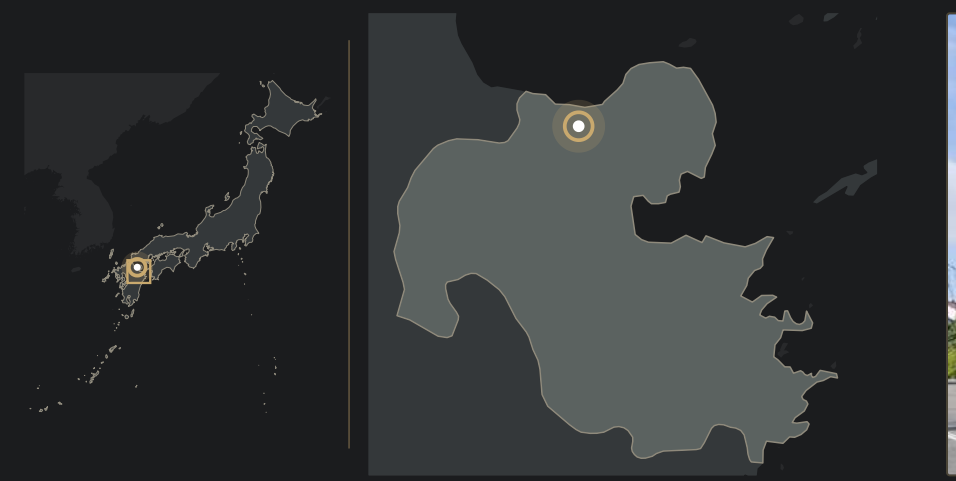
KEY
麹
日本伝統の麹の技

TASTE PROFILE
ボタニカル
清らか・やさしい

蔵元	三和酒類（1958年創業、宇佐市の「酒の杜」）
素材	厳選したボタニカル素材
仕込み水	幾つもの岩盤層を通り抜けた清冽な水
容量・度数	750ml ／ 40%

1杯 30ml　¥1,484　（税込）

大分県・宇佐市



三和酒類（宇佐市）

宇佐の三和酒類



三和酒類 本社の正門（宇佐市）

麹の技で紡ぐ、ニッポンのカクテルベース。

大分・宇佐の三和酒類が、豊かな自然に囲まれた「酒の杜」で造る新しいスピリッツ。「WAPIRITS（ワピリッツ）」は「和」と「スピリッツ」を合わせた名前です。岩盤層を抜けてきた清らかな水と厳選したボタニカルを、日本伝統の「麹」の技で紡ぎ出しました。カクテルベースとして設計された一本で、梅干しサワーのベースとしてもおすすめです。

香り	味わい	おすすめ
麹の甘さ、ハーブ	清らかで、まろやか	梅干しサワー、ソーダ

資料：ボトル表示（三和酒類株式会社）　写真：Watofamily／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

三和酒類

さんわしゅるい

大分県 宇佐市

TUMUGI BUNTAN（ツムギ ブンタン）

TUMUGI WAPIRITS KOJI — BUNTAN・NEW



ALCOHOL	CITRUS
43%	土佐文旦
アルコール度数	旬に収穫した高知の文旦

TASTE PROFILE

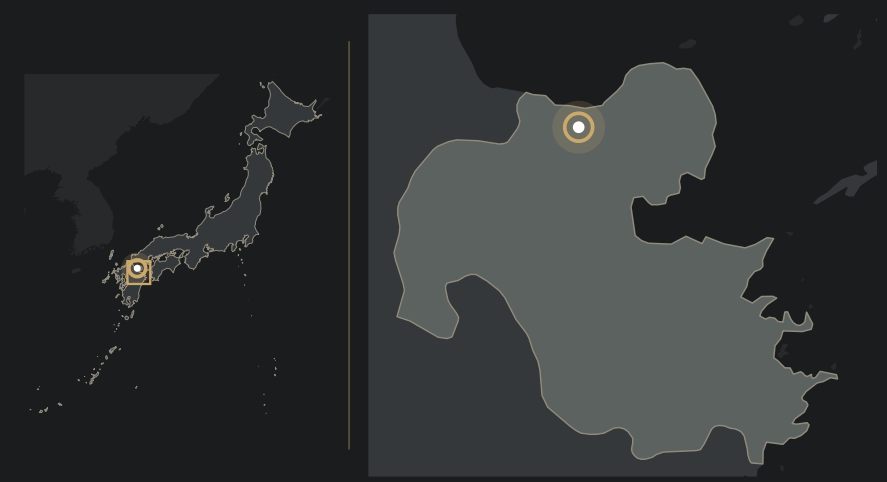
文旦

爽やか・ほろ苦い

蔵元	三和酒類（1958年創業、宇佐市の「酒の杜」）
素材	旬の時期に収穫した土佐文旦
製法	日本伝統の「麹」の技
容量・度数	750ml ／ 43%

1杯 30ml　¥1,484（税込）

大分県・宇佐市



三和酒類（宇佐市）

宇佐の三和酒類



三和酒類 本社の正門（宇佐市）

旬の土佐文旦を、麹の技で。

TUMUGIシリーズの柑橘版。高知の特産・土佐文旦を、いちばんおいしい旬の時期に収穫して使っています。清らかな水と麹の技でまとめた、上品でみずみずしい柑橘の香りとほろ苦さ。度数は43度とやや高めで、ソーダで割っても香りがしっかり立ちます。文旦のピールを添えたソーダ割りがおすすめです。

香り	味わい	おすすめ
文旦の皮、柑橘	爽やか、ほろ苦い	ソーダ、トニック

資料：ボトル表示（三和酒類株式会社）　写真：Watofamily／CC BY-SA 4.0　地図：Natural Earth

BOTANICAL SPIRITS FROM JAPAN

日本のアブサン

1杯 30ml / 税込

アルケミエ辰巳蒸留所 absinthe犬啼	58%	**¥2,079**
アルケミエ辰巳蒸留所 アブサン		**¥2,079**
アルケミエ辰巳蒸留所 Absinthe	58%	**¥2,079**
東京ローカルスピリッツ あおいやアブサン	58%	**¥1,958**
深川蒸留所 深川あぶさん	61%	**¥1,958**
佐多宗二商店 赤屋根 アブサン KUSUSHIKI	55%	**¥1,958**
横浜ベイブルーイング Absinthe HONKY TONK ROUGE	63%	**¥2,035**
本坊酒造 MARS absinthe Mont Cerf	63%	**¥1,958**
THE HERBALIST YASO Absinthe prototype03	58%	**¥1,977**

日本で育まれたアブサンの歩みは、次のページへ。

日本のアブサン、その歩み

日本のアブサン製造史は古く、戦前～戦後初期に始まり、1940年～1990年代前半まで国産アブサンは作られていました。その後新しく国産アブサンが誕生するのは2010年以降で、約20年の空白期間があります。

代表格はサントリー（寿屋）のヘルメスアブサンで、ニガヨモギ抽出物が食品添加物として使用許可されていた日本では、サントリーがカクテル用に一般流通させていたヘルメス・リキュール・シリーズの一つとして、アブサンを販売しており、洋酒販売店やバーではそれほど珍しい酒ではありませんでした。

長らくヘルメスが国産最古とされてきましたが、2019年に「トミーアブサン」がオークションに出品されたことで定説が揺らぎ、また1960年代には山梨の旭興業「Alice Extrait D'Absinthe」や、Morozoffのアブサンも存在していました。欧州が禁制の時代に日本では作り続けられていた、という逆転現象が起きていたわけです。

2015年には、ニガヨモギの代わりに日本のヨモギを使った「和ぶさん」がクラウドファンディングで商品化され、国産復活の狼煙となりました。

本格的な転機となったのが、2017年に辰巳祥平氏が岐阜・郡上八幡に開いた日本初の小規模アブサン蒸留所「辰巳蒸留所」です。カブト釜蒸留器を用い、焼酎をベースにボタニカル8種で造る「アルケミエ」は、今や入手困難の人気銘柄です。

JAPANESE LIQUEUR

栃木リキュール

1杯30ml･税込

M8 Pistachio	13%	**¥1,648**
ginger	20%	**¥1,648**
The raindrops on your lips 雨のしずく ラベンダー	20%	**¥1,648**
M7 RASPBERRY ルビーの短冊	15%	**¥1,648**
M5 GREEN TEA エメラルドの手紙	20%	**¥1,648**
M9 BLUE ROSE サファイヤのシープ	18%	**¥1,648**
M4 MENTHOL	20%	**¥1,648**



ヒストリー

国産果実のリキュールを製造する酒造会社を、宇都宮市の女性バーテンダー原百合子氏が設立し、2019年1月に初出荷。クラウドファンディング（CF）で目標を上回る資金を集め、栃木県開発の代表的イチゴ品種「とちおとめ」を原料とした商品など、無着色のリキュールを販売しています。

ビジョン

当たり前のようでどこにもない国産リキュールを求めて。地域の農産物と地酒文化を融合させた、王道のハンドメイド･リキュールを目指します。

栃木リキュールの情熱

旬のもぎたて農産物を季節ごとに商品化し、ラインナップは30種。無農薬栽培種や市場に出回らない完熟果実を使用するこだわり、林業の端材を燃料とする温室栽培マンゴーなど、地域のエコな農産物に着目した貴重なリキュールも届けてくれます。

確かな高品質

英国の国際酒類品評会ISC2019では、栃木リキュールの4種が、世界の老舗メーカーを抑えて銀賞･銅賞を受賞しました。「サントリー響」や「ニッカ竹鶴」が金賞を受賞して脚光を浴びた品評会です。これからもますます期待のリキュールブランドです。



余市の果実を、そのまま一杯に。

果汁50%、アルコール5%。余市産の果実だけでつくる、駅前の小さな工房のリキュール。

北海道、余市。明治8年、開拓使から配られたりんごの苗に始まり、いまは道内有数の果樹の町。1934年には竹鶴政孝がウイスキー蒸溜所を構え、近年はワインの産地としても名を上げる、北の果実王国です。

余市リキュールファクトリーは、余市駅から歩いて2分の場所に2021年春に生まれた工房。代表の寺尾光司さんは、小樽の酒蔵で15年以上、杜氏として酒を醸してきた人です。原料は余市の果実だけ。木製の搾汁機で果実ごとに搾り方を変え、果汁・アルコール・酸・糖のバランスを整えて、果物がいちばんおいしい瞬間を瓶に閉じ込めます。りんごだけで10種以上、同じ品種でも農家や収穫時期ごとに瓶を分ける。「ストーリーなんて語れないよ」と笑う寺尾さんの酒は、果実の味だけで語ります。

50%	5%	100%	2021年	18種
果汁	アルコール分	余市産の果実	余市で開業	工房が扱う果実



桃リキュール　PEACH LIQUEUR

北海道では珍しい、余市の桃。あかつきのやわらかな香りと、とろりとした甘みが、グラスにそのまま。

品種 あかつき／余市町産の桃／果汁50%／Alc. 5%　原料の桃：株式会社北海道アグリドリーム

¥1,320 税込



ブルーベリーリキュール　BLUEBERRY LIQUEUR

濃く澄んだ、深い紫。ベリーの甘さと酸味がまっすぐに立ち、後口は驚くほど軽やか。

余市町産のブルーベリー／果汁50%／Alc. 5%　原料のブルーベリー：farm41

¥1,320 税込



黒ぶどうリキュール　RED GRAPE LIQUEUR

スチューベンの濃い甘みと、ほのかな渋み。ワインのような味わいで、食後の一杯にも。

品種 スチューベン／余市町産のぶどう／果汁50%／Alc. 5%　製造場：余市リキュールファクトリー 大川店

¥1,320 税込

飲み方　冷やしてストレートで。果実をかじるように。当店の天然水の強炭酸で割れば、軽やかな果実のソーダに。

日本のリキュール

1杯 30ml / 税込

KSP STRAWBERRY WONDER	18%	¥1,815
伊豆下田蒸留所 Blue Curaçao	40%	¥1,867
伊豆下田蒸留所 FORTISSIMO ff op . 1	40%	¥1,867
八王子蒸留所 mulberry & hops	28%	¥1,815
KSP KUBO クレーム・ド・カシス	20%	¥1,815
KSP PASSION FRUITS	18%	¥1,815
KSP POMEGRANATE LIQUEUR	18%	¥1,815
ドーバー洋酒貿易 ホワイトキュラソー	40%	¥1,540
KSP ONI no Amaro Classic	25%	¥1,815
KSP AKA - ONI ROSSO	18%	¥1,815
伊勢屋酒造 SCARLET CAFFÈ AMARO	26%	¥1,815
日和 hiyori vermouth Kihada	18%	¥1,815
小林酒造 鳳凰美田 ゆず	13%	¥1,815
楯の川酒造 子宝 ヨーグルト	8%	¥1,705
梅乃宿酒造 あらごし もも	8%	¥1,815
山形正宗 とろとろ梅酒	10%	¥1,705
うぐいすとまり 鶯とろ(おうとろ) 梅酒	12%	¥1,705
木内酒造 木内梅酒	5%	¥1,867
竜峡梅酒 駒ヶ岳バレルエイジド	25%	¥1,595
シャノワール・ラ・フランス	7%	¥1,815
鳳凰美田 完熟もも酒	6%	¥1,815
鳳凰美田 檸檬酒	5%	¥1,815
鳳凰美田 みかん	11%	¥1,815
じゃばら酒	8%	¥1,705
プレミアムジンジャー 生姜&かぼす	8%	¥1,705
大三島 Limone リモンチェッロ	26-27%	¥1,650
Mok(黙)陰翳	43%	¥1,705

SADO ISLAND　新潟県佐渡市



オーナー関口の母の実家のそばの、小さな港。2026年7月、関口がドローンで撮影。

母の島、佐渡。

当店オーナー・関口の母が生まれた島。日本酒のページをめくる前に、少しだけ島の話を。

新潟の港から、ジェットフォイルで一時間あまり。日本海に浮かぶ佐渡は、本州・北海道・九州・四国を除けば、沖縄本島に次いで大きな島です。大佐渡と小佐渡、ふたつの山並みのあいだに平野がひらけ、米が実り、島のまわりを暖流と寒流の交わる海がめぐっています。そして佐渡は、オーナー関口の母が生まれた島でもあります。

金山で知られ、朱鷺（トキ）が野に帰ったこの島には、いま五つの酒蔵があります。かつては二百もの蔵があったといいます。そのひとつ、北雪酒造の酒はロバート・デ・ニーロが共同経営するレストラン「NOBU」で供され、佐渡の名を世界に広めました。けれど当店は、あえてその酒を置いていません。

選んだのは、島の米と水に向き合いつづける小さな蔵の酒です。関口みずから島へ渡り、蔵を訪ねて分けていただいた三本を、次のページに並べました。東京で出会える機会は、そう多くありません。

約855 km²
面積
東京23区のおよそ1.4倍

5万人弱
人口
島の暮らしは、いまも静か

5蔵
日本酒の酒蔵
かつては二百もの蔵があったという

2024年
世界遺産に
「佐渡島の金山」として登録

2008年〜
トキの野生復帰
野生復帰したトキが田に舞う島

1時間あまり
新潟港から
ジェットフォイルで両津港へ

逸見酒造　HENMI SHUZO - SINCE 1872

明治五年創業。佐渡に五つある蔵のうち、もっとも小さな家族の蔵。仕込みは目の届く量だけ。「真稜」「至」の名で知られ、島の外ではなかなか出会えません。

JAPANESE BREWING TRADITIONS

日本酒

グラス120ml(菊水ふなぐちは200ml)/ 税込

群馬県土田酒造シン・ツチダ › 16% ¥1,650
精米歩合90%。乳酸菌と酵母が育む、熟成感と複雑な旨味。

新潟・佐渡ヶ島逸見酒造真稜(シンリョウ)純米大吟醸 › 15% ¥1,815
越淡麗50%精米。なめらかな口当たりと、まろやかなコク。

新潟・佐渡ヶ島逸見酒造真稜(シンリョウ)大吟醸 › 15% ¥1,815
佐渡産越淡麗50%精米。果実香と軽快な飲み口、すっきり辛口。

菊水大吟醸ふなぐち ＊200ml › 19% ¥1,925
火入れ・加水をしない大吟醸原酒。果実香とふくよかな旨味。

岩手・AKABU魂ノ大業大吟醸 › 16% ¥1,925
山田錦35%精米。上品な吟醸香と濃厚な旨味。

石川県 農口尚彦研究所 純米 無濾過生原酒2024 › 19% ¥1,868
和柑橘や花を思わせる香り。なめらかで、凝縮した旨味。

広島県小笹屋竹鶴 大和雄町 純米原酒R2BY › 20% ¥1,538
厚みのある米の旨味と熟成の深み。お燗でも楽しめる一本。

広島県 竹鶴 雄町 純米にごり酒R4BY › 19.3% ¥1,538
存在感のある酸と、澱が添える厚み。料理に寄り添うにごり酒。

広島県 清酒竹鶴燗にごり › 16.5% ¥1,485
甘さを抑えた辛口。温めて広がる米の旨味ときれ味。

日本酒 ボトル / 税込

七賢 山ノ霞 スパークリング日本酒

山梨銘醸 720ml 12% ¥6,578
瓶内二次発酵による細やかな泡立ちと爽やかな味わい。フルーティーな香りと
やさしい甘さを、すっきりとした後味で楽しめるスパークリング日本酒です。

土田酒造

つちだ

群馬県 川場村

シン・ツチダ

SHIN TSUCHIDA



ALCOHOL
16%
アルコール度数

精米歩合
90%
群馬県産米

SAKE PROFILE

生酛純米

蔵にすむ乳酸菌と酵母

濃厚な旨味
熟成感
開栓後も変わる表情

120ml ¥1,650 （税込）

群馬県・川場村



土田酒造

川場村で受け継ぐ、蔵の営み



川場村に佇む、土田酒造の蔵

米の旨味、熟成の奥行き。

群馬県産米を精米歩合90%で仕込み、蔵にすむ乳酸菌と酵母の力で醸した生酛純米酒。濃厚な旨味に熟成感が重なり、複雑で奥行きのある味わいが広がります。開栓後も表情を変えていく、個性豊かな一本です。

写真：土田酒造
地図：Natural Earth

商品資料：土田酒造

逸見酒造

へんみ

新潟県 佐渡島

真稜（しんりょう）純米大吟醸

SHINRYO JUNMAI DAIGINJO



ALCOHOL
15%
アルコール度数

精米歩合
50%
酒米「越淡麗」

SAKE PROFILE

穏やかなコク

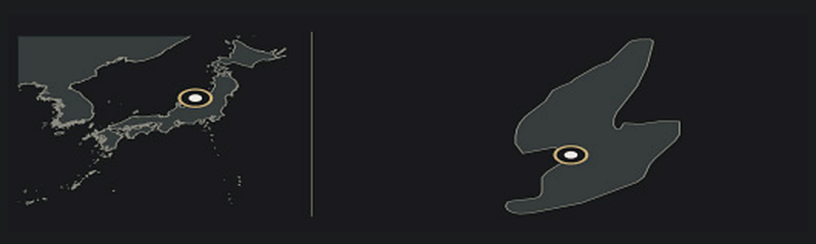
なめらかな口当たり



佐渡島・七浦海岸

120ml ¥1,815（税込）

新潟県・佐渡島



逸見酒造

佐渡島の、小さな家族蔵



佐渡島の小さな蔵元、逸見酒造

なめらかに広がる、熟成のコク。

酒米「越淡麗」を50%まで磨いて醸した純米大吟醸。なめらかな口当たりから、熟成によるまろやかなコクがゆっくり広がります。後口のほどよい酸味がアクセントとなる、穏やかなバランスの一杯です。家族で受け継ぐ、目の届く少量仕込み。佐渡の小さな蔵が生む一本です。

写真：佐渡観光交流機構（さど観光ナビ）
地図：Natural Earth

商品資料：逸見酒造
風景写真：houroumono.jpg) / CC BY 2.0（部分表示）

逸見酒造

へんみ

新潟県 佐渡島

真稜（しんりょう）大吟醸

SHINRYO DAIGINJO



ALCOHOL
15%
アルコール度数

精米歩合
50%
佐渡産「越淡麗」

SAKE PROFILE

果実の香り

軽やかなやや辛口



佐渡島・小倉千枚田

120ml ¥1,815（税込）

新潟県・佐渡島



逸見酒造

佐渡の暮らしに寄り添う蔵



佐渡市長石にある逸見酒造

果実の香り、澄んだキレ。

佐渡産の酒米「越淡麗」を50%まで磨いて醸した大吟醸。果実を思わせる香りと、さらりとした軽やかな飲み口が特長です。すっきりとキレるやや辛口の味わいを、冷やしてお楽しみください。家族で受け継ぐ、目の届く少量仕込み。佐渡の小さな蔵が生む一本です。

写真：佐渡観光交流機構（さど観光ナビ）
地図：Natural Earth

商品資料：逸見酒造
風景写真：伊藤善行 / CC BY-SA 3.0（部分表示）

菊水酒造

きくすい

新潟県 新発田市

菊水 大吟醸ふなぐち

KIKUSUI DAIGINJO FUNAGUCHI



ALCOHOL
19%
アルコール度数

精米歩合
50%
新潟県産米

SAKE PROFILE

大吟醸生原酒

火入れ・加水なし

爽やかな果実香
ふくよかな旨味
一缶に詰めた贅沢

200ml ¥1,925 （税込）

新潟県・新発田市



菊水酒造

雪国の酒造りを受け継ぐ



冬の菊水酒造｜新潟県新発田市

小さな一缶に、大吟醸の贅沢。

新潟県産米を50%まで磨き、火入れも加水もせずに仕上げた大吟醸生原酒。爽やかな果実香に、ふくよかな旨味とコクが重なります。19%の力強さと上品なバランスを、小さな一缶で楽しめます。

写真：菊水酒造
地図：Natural Earth

商品資料：菊水酒造

赤武酒造

あかぶ

岩手県 盛岡市

AKABU 魂ノ大業 大吟醸

AKABU TAMASHII NO OWAZA



ALCOHOL
16%
アルコール度数

精米歩合
35%
山田錦

SAKE PROFILE

超低温発酵

上品な吟醸香

濃醇な旨味
丁寧な洗米
冷酒でゆっくり

120ml ¥1,925 （税込）

岩手県・盛岡市



赤武酒造

盛岡の「復活蔵」から



盛岡の「復活蔵」｜岩手県盛岡市

磨き抜いた米が生む、香りと旨味。

山田錦を35%まで磨き、丁寧な洗米と超低温発酵で醸した大吟醸。上品な吟醸香が立ち上がり、口に含むと濃醇な旨味が広がります。冷やした一杯をゆっくり味わい、香りと旨味の深さをお楽しみください。

写真：SAKETIMES
地図：Natural Earth

商品資料：赤武酒造

農口尚彦研究所

のぐち なおひこ

石川県 小松市

純米 無濾過生原酒

JUNMAI / 2024 VINTAGE



ALCOHOL
19%
アルコール度数

精米歩合
60%
小松市産 五百万石



農口尚彦

1932年12月24日生まれ

93歳、現役の杜氏。

2026年10月28日現在

70年以上、酒造りと後進の育成に携わる。

120ml ¥1,868 （税込）

石川県・小松市



観音下の山里と、杜氏の技



農口尚彦研究所　　里山を望む試飲室「杜庵」

地元の米に、名杜氏の技。

小松市産の五百万石を60%まで磨いた純米酒。濾過・加水・火入れをせず、米と水が生む味わいを引き出しています。和の柑橘や花を思わせる香りに、なめらかな口当たり。凝縮した旨味を酸味とほのかな苦味が支え、蒸米や白い花のような余韻が穏やかに続きます。2026年10月16日、文化審議会が農口氏の「吟醸造り」の人間国宝認定を答申。杜氏として初となります。

写真：農口尚彦研究所
地図：Natural Earth

商品資料：農口尚彦研究所
人物資料：文化庁

竹鶴酒造

たけつる

広島県 竹原市

小笹屋竹鶴 大和雄町 純米原酒

OZASAYA TAKETSURU / R2BY



ALCOHOL
20%
アルコール度数

R2BY
2020
酒造年度

SAKE PROFILE

熟成の深み

厚みのある米の旨味

加水せず瓶詰め
温めてひらく旨味
肉料理にも

120ml ¥1,538 （税込）

広島県・竹原市



竹鶴酒造

竹原の歴史を映す、蔵の佇まい



町並み保存地区に佇む竹鶴酒造

雄町の力強さを、熟成の深みと。

江戸時代の屋号「小笹屋」を冠した純米原酒。広島県三原市大和町で育てた雄町を使い、加水せずに瓶詰めしています。今回の入荷は2020酒造年度のR2BY。厚みのある米の旨味をしっかりした酸が支え、年月を重ねた酒ならではの落ち着きが広がります。肉料理にも寄り添う、豊かな味幅が魅力です。

写真：ひろしま竹原観光ナビ
地図：Natural Earth

商品資料：竹鶴酒造

竹鶴酒造

たけつる

広島県 竹原市

竹鶴 雄町 純米にごり酒

TAKETSURU OMACHI NIGORI / R4BY



ALCOHOL
19.3%
アルコール度数

R4BY
2022
酒造年度

SAKE PROFILE
酸と旨味
甘さだけではない個性

澱が添える厚み
脂のある料理に
お燗の一体感

120ml ¥1,538 （税込）

広島県・竹原市



蔵に受け継がれる手仕事



竹鶴酒造　竹原の蔵に受け継がれる酒造り

豊かな酸と、澱が重なる奥行き。

熟成した米の旨味と、存在感のある酸が織りなす、力強いにごり酒。酒に残る澱が味わいに厚みを添え、甘さだけでは語れない奥行きを見せます。今回の入荷は2022酒造年度のR4BY。酸と旨味が料理の味を受け止める、竹鶴らしい食中酒です。お燗では、澱を含んだ味わいの一体感をじっくり楽しめます。

写真：竹鶴酒造
地図：Natural Earth

商品資料：竹鶴酒造

竹鶴酒造

たけつる

広島県 竹原市

清酒竹鶴 燗にごり

TAKETSURU KAN NIGORI



ALCOHOL
16.5%
アルコール度数

飲み方
お燗
温めて楽しむ

SAKE PROFILE
辛口のにごり
米の旨味ときれ味

甘さを抑えて
料理に寄り添う
飲み飽きない後口

120ml ¥1,485 （税込）

広島県・竹原市



竹原の酒文化を育んだ海



竹鶴酒造　　竹原の酒文化を育んだ瀬戸内海

にごり酒を、お燗で味わう。

白くやわらかな見た目に、芯のある辛口。発酵をしっかり進めて糖分を抑え、米の旨味と引き締まった後口を両立させた「燗にごり」です。温めることで広がる米の味わいと、飲み飽きないきれ味。料理とともに酒を楽しむ、竹鶴酒造の考え方が息づく一本です。にごり酒のお燗という、新しい表情をお楽しみください。

写真：竹鶴酒造
地図：Natural Earth

商品資料：竹鶴酒造

うちゅうブルーイング

UCHU BREWING

山梨県 北杜市｜宇宙カンパニー

宇宙IPA

UCHU IPA｜DDH IPA（ダブル・ドライホップ）



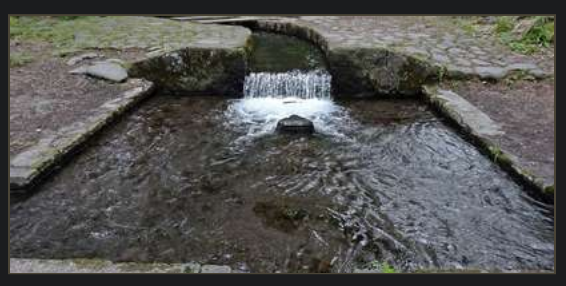
ALCOHOL
7%
アルコール分

SIZE
350ml
缶・要冷蔵

DDH IPA

五次元フルーツ「うちゅ」

香りと深遠な苦味



三分一湧水（北杜市）

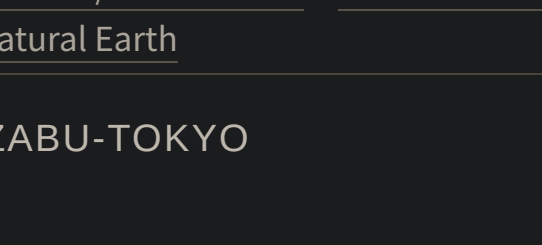


冬の夜空に沈む夏の大三角（長野県）

麦芽・小麦・ホップ・オーツ麦
5℃以下で保存・鮮度が命

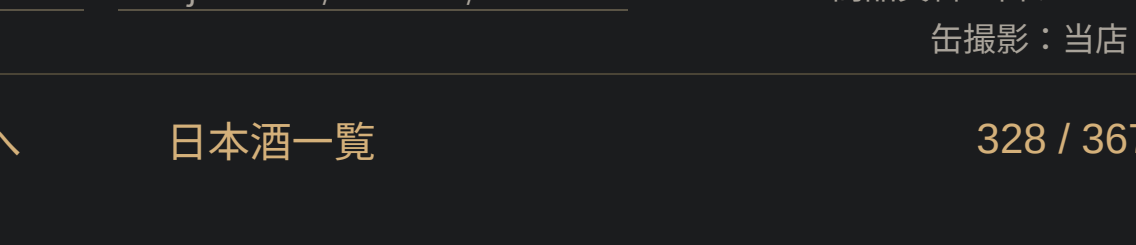
1缶 350ml　¥1,757　（税込）

八ヶ岳の南麓・北杜市高根町



うちゅうブルーイング（高根町蔵原）

高根町から望む八ヶ岳



高根町の農道から望む八ヶ岳（北杜市）

銀河系に実る五次元フルーツ「うちゅ」の香り。

八ヶ岳の南麓、山梨県北杜市高根町で醸す「うちゅうブルーイング」のフラッグシップビール。DDH（ダブル・ドライホップ）でホップをたっぷり重ね、麦芽に小麦とオーツ麦を合わせて、なめらかな口当たりに仕上げています。缶の言葉は「銀河系に実る五次元フルーツ『うちゅ』の香りと深遠な苦味」。マンダリンやマンゴーを思わせるジューシーな香りの奥に、IPAらしい深い苦味が続きます。「私たちのビールは新鮮さが命」。冷蔵で届いた一本を、どうぞお早めに。

写真：Ebiebi2 / CC BY-SA 4.0・ブルーノ・プラス / CC BY-SA 4.0・Kouij Ohnishi/IAU OAE / CC BY 4.0
地図：Natural Earth
商品資料：缶ラベル
缶撮影：当店

60分 クラフトフリーフロー

¥6,578

60分・税込 / サービス料12%別

20分延長 ¥2,420（税込）

在庫のあるグラス提供のドリンクが対象。ボトルは除きます。

最終受付23:00

START

最初のご注文、または最初のドリンクの提供から60分。
お一人様1杯ずつの交換制です。

EXTENSION

お時間を超えた場合は、20分ごとに自動延長となります。

CHECK

延長しない場合は、終了5分前までにお会計を
お願いいたします。

THE LINEUP

日本のウイスキー / クラフトジン / アブサン

焼酎 / 日本酒 / 国産リキュール / クラフトビール

ハイボール / 季節のカクテル / 世界のスピリッツ

挽き茶ラテ / A2ミルク / ソフトドリンク

マティーニ、マンハッタン、ホワイトレディなども、材料の在庫に
応じてご用意いたします。

ワールドウイスキー

1杯 30ml / 税込

Waterford Single Farm Origin Lakefield Edition 1.1	50%	¥1,925
Waterford Biodynamic Luna 1.1	50%	¥1,925
Waterford Peated Fenniscourt	50%	¥1,925
Roe & Co Blended Irish Whiskey	45%	¥1,925
Teeling Single Malt Irish Whiskey	46%	¥1,925
The Dubliner Bourbon Cask	40%	¥1,925
Domaine des Hautes Glaces Trièves Single Malt(50.3%)	50.3%	¥1,925
Domaine des Hautes Glaces Trièves Single Malt(50.6%)	50.6%	¥1,925
Bastille 1789 Hand-Crafted Blended Whisky	40%	¥1,925
Bellevoye Rose (Finition Prune) Triple Malt Whisky	43%	¥1,925
M&H Elements Red Wine Cask	46%	¥1,925
Mackmyra Grönt Te Swedish	46.1%	¥1,925
PUNI SOLE The Italian Malt Whisky	46%	¥1,925
Kavalan Distillery Select No.1	40%	¥1,925
Kavalan Rhythm of Taiwan Collection - Ocean	43%	¥1,925
Rittenhouse Straight Rye Whisky Bottled-In-Bond 5 0% (100 Proof)	50%	¥1,925
Russell’s Reserve Single Barrel ケンタッキー・バーボン	55%	¥1,925
Westland Garryana American Single Malt Whiskey	50%	¥2,475
Westland Sherry Wood American Single Malt Whiskey	46%	¥1,925
SirDavis American Whisky	44%	¥1,925

ブレンデッドスコッチ

1杯 30ml / 税込

J.G. Thomson & Co. Rich Batch No.03	46.5%	**¥2,145**
J.G. Thomson & Co. Smoky Batch No.02	46%	**¥2,145**
J.G. Thomson & Co. Sweet Batch No.03	46.5%	**¥2,145**
Douglas Laing’s The Gauldrons Campbeltown	46.2%	**¥2,087**
Douglas Laing’s The Gauldrons Campbeltown Limited Edition Finished in Sherry Casks	50%	**¥2,087**
Douglas Laing’s Scallywag 10年 Speyside（100%Sherry Cask Matured）	46%	**¥2,087**
The Mime 9年（Lowland by Whisk-e）	67.6%	**¥2,145**
Scarabus Islay	46%	**¥1,925**
Compass Box The Story of The Spaniard	43%	**¥2,087**
Compass Box The Spice Tree	46%	**¥2,087**
シーバスリーガル Crystal Gold Spirit Drink	40%	**¥1,705**
シーバスリーガル Mizunara 12年 Special Edition	40%	**¥1,815**
シーバスリーガル Takumi Reserve 12年 Spirit Drink	40%	**¥1,925**
シーバスリーガル 12年 Old	43%	**¥2,035**
シーバスリーガル 12年	40%	**¥1,485**
The Deacon	40%	**¥1,274**

シングルモルトスコッチ

シングルモルト一覧 1 / 1杯30ml・税込

ブルックラディ The Classic Laddie	50%	**¥1,705**
ブルックラディ Islay Barley 2013	50%	**¥1,925**
ブルックラディ Micro-Provenance Single Cask #0884	60.2%	**¥2,695**
ラガヴーリン 8年	48%	**¥1,925**
ラガヴーリン 16年	43%	**¥1,958**
ボウモア 15年 Golden &Elegant	43%	**¥1,925**
ボウモア 21年 カモメラベル	43%	**¥4,947**
ラフロイグ 10年	40%	**¥1,815**
アードベッグ Ten	46%	**¥1,925**
アードベッグ Smoketrails Côte Rôtie Edition	46%	**¥2,090**
アードベッグ Smokiverse	48.3%	**¥2,805**
ポートシャーロット Heavily Peated 10年	50%	**¥1,977**
オクトモア Edition 16.1	59.3%	**¥3,025**
オクトモア Edition 14.1	59.6%	**¥3,025**
オクトモア Edition 16.2	58.1%	**¥3,278**
オクトモア Edition 16.3	61.6%	**¥3,630**
タリスカー 10年	45.8%	**¥1,705**
タリスカー x Parley Wilder Seas	48.6%	**¥2,035**
タリスカー 8年 Special Release	59.7%	**¥3,187**
The Six Isles Voyager	46%	**¥1,815**
Islay Mist The Original Peated Blend	40%	**¥1,695**
Elements of Islay Cask Edit	46%	**¥1,815**

シングルモルトスコッチ

シングルモルト一覧 2 / 1杯30ml・税込

グレンフィディック Our Original Twelve（12年）	40%	**¥1,705**
グレンフィディック Pure Malt Special Old Reserve（Old Bottle）	43%	**¥1,815**
グレンフィディック Ancient Reserve 18年（Old Bottle）	43%	**¥2,200**
Arran Signature Series Edition 3 Duero Discovery	50%	**¥2,178**
グレンモーレンジィ The Lasanta 12年	43%	**¥1,925**
グレンモーレンジィ The Nectar 16年	46%	**¥1,925**
グレンモーレンジィ The Original 10年	40%	**¥1,705**
グレンモーレンジィ Nectar D’Or（Sauternes Cask Finish）	46%	**¥1,925**
グレンモーレンジィ The Quinta Ruban 14年 Port Cask Finish	46%	**¥1,925**
グレンモーレンジィ Extremely Rare 18年	43%	**¥2,475**
ハイランドパーク Dragon Legend	43.1%	**¥2,035**
オールドプルトニー 12年	40%	**¥1,815**
ザ・グレンリベット 14年 Cognac Cask Selection	40%	**¥1,856**
ザ・グレンリベット 18年 Batch Reserve	40%	**¥2,079**
クラガンモア 12年	40%	**¥1,925**
Strathearn The Heart（Douglas Laing’s New Make Spirit Drink）	63.5%	**¥2,090**
That Boutique-y Whisky Company Dufftown 10年Batch 7	47.8%	**¥2,145**

シングルモルトスコッチ

シングルモルト一覧 3 / 1杯30ml・税込

グレンロセス Select Reserve	43%	**¥1,815**
ザ・バルヴェニー 12年 DoubleWood	40%	**¥1,925**
ザ・マッカラン 12年 Sherry Oak Collection	40%	**¥2,178**
エドラダワー 12年 Caledonia Selection	46%	**¥1,925**
シングルトン ダフタウン 18年	40%	**¥2,178**
シングルトン ダフタウン 12年	40%	**¥1,925**
Celtic Revival	46%	**¥1,925**
Darkness 8年 Finished in Sherry Casks	47.8%	**¥2,035**
&Girls Tobermory Distillery 24y	53.5%	**¥3,077**
&Girls A Secret Speyside Distillery 12年	63%	**¥2,475**
Royal Cabinet 20年 Limited Edition	44.9%	**¥2,585**
Roseisle 14年 Special Release 2023 (Natural Cask Strength)	55.9%	**¥2,178**
The Oceans limited edition 2015 10年 Single Cask	59.6%	**¥2,178**
Meikle Tòir The Sherry One 5年 Peated Speyside Single Malt	48%	**¥2,178**
Secret Highland Distilleries Collection 9年	52.6%	**¥2,178**
Signatory Vintage Mannochmore 2012 11年 (100 Proof Edition #13)	57.1%	**¥2,365**

世界のジン

1杯 30ml / 税込

The Cambridge Distillery Truffle Gin	42%	**¥2,747**
Ferdinand’s Saar Dry Gin	44%	**¥1,925**
Cotswolds Dry Gin	46%	**¥1,925**
Cotswolds Wildflower Gin No.1	41.7%	**¥1,925**
The Botanist Islay Dry Gin 22 for aged	46%	**¥1,925**
Pigskin London Dry Gin	40%	**¥1,925**
KOKORO GIN	42%	**¥1,595**
BrewDog LoneWolf Cloudy Lemon Gin	40%	**¥1,925**
BrewDog LoneWolf Cactus & Lime Gin	40%	**¥1,925**
Melifera French Gin	43%	**¥1,925**
Boord’s Old Tom Gold London Gin	50%	**¥1,925**
Dancing Sands Sauvignon Blanc Gin	37.5%	**¥1,925**
Dancing Sands Dry Gin	44%	**¥1,925**
BrewDog LoneWolf Gunpowder Proof Gin	57%	**¥1,925**
Bobby’s Schiedam Dry Gin	42%	**¥1,925**
Kingsbury Victorian Vat Gin	47%	**¥1,925**
Kavalan Gin	40%	**¥1,925**
MONKEY 47	47%	**¥1,925**
Le Gin de Christian Drouin Calvados Cask Finish	42%	**¥1,925**
Empress 1908 Gin	42.5%	**¥1,925**

世界のラム

1杯 30ml / 税込

83 Islands Distillery Vanuatu Cacao Nibs Infused Rum	30%	**¥1,977**
83 Islands Distillery Select Barrels Aged Yumi Rum 2年	40%	**¥1,977**
83 Islands Distillery Touaraken Farm Vintage 2023 Overproof Pure Cane Yumi Rum	56%	**¥1,977**
eighty-three Islands Rum LOST TIMES Special Release	40%	**¥1,977**
LAODI Pure Sugarcane Rhum WHITE	42%	**¥1,977**
Neisson Profil 107 Rhum Agricole Élevé Sous Bois	52.8%	**¥1,977**
Chamarel Premium Rum Classic	42%	**¥1,977**
Bacardi Carta Blanca Superior White Rum	40%	**¥979**
Berry Bros. & Rudd Propino Jamaican Rum (Distilled at Monymusk Distillery) 16年 (2002)	59%	**¥1,977**
Clément Rhum Blanc Agricole Martinique	40%	**¥1,977**
SelvaRey Cacao Rum 5years	35%	**¥1,977**
Rhum Bielle Marie-Galante Rhum Agricole	59%	**¥1,977**
Ron Zacapa Centenario 23 Solera Gran Reserva	40%	**¥1,977**
Plantation Rum Single Cask Panama 2006	41.9%	**¥1,977**
Plantation Rum 3 Stars	41.2%	**¥1,375**
Captain Morgan Original Spiced Gold	35%	**¥1,375**
Diplomático Reserva Exclusiva Rum	40%	**¥1,977**
The Kraken Black Spiced Rum	47%	**¥1,595**
Revolution Spirit Marianne de Paraguay Cask Strength Pure Single Rum	54%	**¥1,977**
Rum Nation Ilha da Madeira Natural Rum Agricole Da Madeira (Release 2017)	50%	**¥1,977**
Revolution Spirit Marianne de Paraguay Spiced Rum Oak Aged	48%	**¥1,977**

テキーラ・メスカル・ソトル

1杯 30ml / 税込

Corralejo 99 000 Horas Añejo Tequila	40%	**¥1,977**
Casamigos Tequila Añejo 21040	40%	**¥1,977**
Casamigos Tequila Reposado 22040	40%	**¥1,977**
Casa Noble Tequila Reposado	40%	**¥1,857**
Gran Patrón Reposa do Tequila	40%	**¥1,857**
Don Julio Tequila Reposado	38%	**¥1,857**
Cabo Wabo Tequila Reposado	40%	**¥1,857**
Alipús Mezcal Artesanal San Juan	47.5%	**¥1,857**
Mezcal Amores Cupreata (Mazatlán, Guerrero)	41%	**¥1,857**
Mezcal Amores Espadín (Oaxaca)	37%	**¥1,857**
Sotol Coyote Blanco Triunfo del Desierto (Coahuila)	48%	**¥1,925**

グラッパ・ピスコ・ブランデー

1杯 30ml / 税込

Sibona Grappa Riserva in Botti da Sherry	44%	**¥1,977**
Sibona Grappa Riserva in Botti da Sauternes	44%	**¥1,977**
Sibona Grappa Riserva in Botti da Porto	44%	**¥1,977**
DARVELLE FRERES V.S.O.P.	40%	**¥1,967**
Christian Drouin Calvados Pays d’Auge Pomme Prisonnière	40%	**¥1,967**
Calvados Michel Huard 2005	40%	**¥1,967**
Boulard Calvados Pays d’Auge Grand Solage	40%	**¥1,757**
La Caravedo Pisco	41%	**¥1,967**
Demonio de los Andes Pisco Quebranta Tacama	40%	**¥1,967**
Tres Generaciones Pisco Mosto Verde Torontel	41%	**¥1,967**
Wolfberger Gastronomie Eau-De-Vie Vieille Prune	40%	**¥1,967**

世界のアブサン

1杯 30ml / 税込

Kübler Absinthe Verte Suisse 2018 Edition Millésimée	72%	**¥2,475**
Vieux Pontarlier Absinthe	65%	**¥1,977**
Absinthe Bourgeois	55%	**¥1,977**
Marienhof Absinth Spirituose	55%	**¥2,035**
Absinthe Pontarlier H. Deniset Jeune	56%	**¥1,977**
Butterfly Classic Absinthe	65%	**¥1,867**

COINTREAU・ANGERS・CIRCA 1980

AUX QUATRE COINS DU MONDE

世界の四隅を巡って、東麻布へ。





瓶底の「80」刻印 ／ キャップ天面

アンジェ郊外、サン・バルテルミー・ダンジューの蒸溜所を出たのは、おそらく一九八〇年。瓶底に刻まれた「80」の二文字と、バーコードを知らぬ裏ラベルとが、旅立ちの年を静かに証言している。以来四十五年、琥珀の角瓶は光を拒み、オレンジの香気を封じたまま、世界の四隅を巡って東麻布の棚に辿り着いた。裏ラベルには、こうある。*« Buvez-le sec ou sur un glaçon »* — ストレートで、あるいは氷をひとつ。四十五年前の勧めに、いまも従うのが礼儀というものだろう。

推定年代	1980年前後（瓶底刻印「80」）
蒸溜所	Saint-Barthélemy-d’Anjou
容量・度数	0.7 L ／ 40% alc.
原料	二種のオレンジの果皮

NEAT OR ON THE ROCKS

Cointreau circa 1980　30ml

¥2,035 税込 / 税抜 ¥1,850

裏ラベルが勧める飲み方で。ストレート、あるいは氷をひとつ、溶けるのを待ちながら。

ORANGE LIQUEUR FLIGHT

食後酒に、三種飲み比べ　各15ml

¥2,088 税込 / 税抜 ¥1,898

1　Cointreau circa 1980 — 1980年前後
2　Cointreau L’Unique — 現行ロット
3　白浜蒸溜所 Triple Sec ff op.1 — 伊豆下田

COINTREAU 1980 COCKTAILS　¥2,145 各・税込 / 税抜 ¥1,950

2 : 1 : 1
ベース30ml ＋ コアントロー1980 15ml ＋ 柑橘15ml、シェイク。土地の酒を替えて、同じ比率で五杯。

White Lady
ホワイトレディ
国産クラフトジン・レモン
1930年、サヴォイの2:1:1

Sidecar
サイドカー
ブランデー・レモン
コアントローのための古典

Margarita
マルガリータ
テキーラ・徳島産ライム
塩はハーフリムで

Balalaika
バラライカ
奥飛騨ウォッカ・レモン
日本のバーが育てた定番

X.Y.Z.
エックスワイジー
国産ラム・レモン
ラムで組むサイドカー

表示価格は税込、別途サービス料12%。1980年のボトルは一本限り、無くなり次第終了いたします。

THE INTERNATIONAL COLLECTION

日本と世界のリキュール

1杯 30ml / 税込

コーヒーリキュール

Kahlúa The Original Coffee Liqueur	20%	**¥968**
Kahlúa Matcha Coffee Liqueur	20%	**¥1,045**
Togouchi Coffee Liqueur	18%	**¥1,925**
35 Sango Liqueur AWAMORI COFFEE Sugarless	12%	**¥1,925**
Kumejima’s Kumesen Awamori Coffee (キャラメル風味 / Caramel Flavor)	12%	**¥1,925**
Coffee and Awamori Spirits(コーヒーと泡盛スピリッツ)	30%	**¥1,925**
請福 COFFEE（Seifuku Coffee Liqueur of Awamori）	12%	**¥1,925**
SANABURI コーヒーリキュール with さとやまコーヒー	25%	**¥1,500**

世界のリキュール 他

Campari	25%	**¥968**
Chartreuse Cuvée des Meilleurs Ouvriers de France Sommeliers	45%	**¥1,925**
台湾酒(陶器ボトル)		**¥1,705**
Pertsovka Hot Pepper Flavored Vodka	35%	**¥1,705**

ノンアルコール GIN シロップ他

Seedlip Garden 108 Distilled Non-Alcoholic Spirits	0.00%	**¥1,925**
NEMA Original Botanical Water（Non-Alcoholic）	0.00%	**¥1,925**
GINNIE CORDIAL Sudachi / Hinoki（Non-Alcoholic）	0.00%	**¥1,705**
GINNIE CORDIAL Sobacha / Vanilla（Non-Alcoholic）	0.00%	**¥1,705**
GINNIE CORDIAL Shiso / Cardamom（Non-Alcoholic）	0.00%	**¥1,705**

飲み物への追加 / 1杯分・税込

神の使い 岡山生はちみつ	**¥429**
サンタマリア ケーンシロップ	**¥429**
北尾 くろみつ	**¥429**
信州はちみつ	**¥429**

ノンアルコールドリンクは各1杯。追加素材は1杯分。

スパークリングワイン

VIN MOUSSEUX ｜ よく冷やして、繊細な泡とともに。

嘉 -YOSHI- Chardonnay Brut　200ml ¥2,398

日本｜山形県・高畠町｜シャルドネ｜辛口

柑橘や白い花の華やかな香り。繊細な泡と旨味を伴う酸が広がる、爽やかなスパークリングワイン。

Anna de Codorníu Blanc de Blancs Brut Reserva　750ml ¥6,980

スペイン｜Cava / Brut Reserva

白ブドウから造られる「Blanc de Blancs」の辛口スパークリング。きめ細かな泡、清潔感のある果実味、すっきりとした酸が心地よい。

KIZAN SPARKLING TRADITIONAL BRUT　750ml ¥9,889

日本｜山梨県｜甲州100%｜11.5%

甲州種の爽やかな果実の香りと瓶内二次発酵由来のトースト香が良好。重厚な味わいで、すっきりした飲み心地のスパークリングワインです。

白ワイン

VIN BLANC ｜ よく冷やして、軽やかに。

にごり甲州　750ml ¥3,980

日本｜山梨県｜甲州｜やや甘口

甲州ぶどうの爽やかな酸とやさしい甘み。果実の旨味を
感じる、まろやかなにごりワイン。

井筒ワイン 白　750ml ¥3,980

日本｜長野県・塩尻｜白ワイン｜やや辛口

穏やかな果実の香りと爽やかな酸味。すっきりとした
飲み口で、和食にも寄り添う白ワイン。

Sol Mar White Wine　750ml ¥3,980

チリ｜白ワイン｜辛口

柑橘を思わせる爽やかな香り。軽快な酸味とすっきりした
後味を楽しめる、親しみやすい白ワイン。

Château Galochet Bordeaux 2023　750ml ¥3,980

フランス・ボルドー｜白ワイン｜辛口

ハーブを思わせる爽やかな香り。いきいきとした酸味と
果実味が楽しめる、辛口のボルドー白ワイン。

Combe Grasse Viognier-Grenache　750ml ¥5,980

フランス｜ヴィオニエ・グルナッシュ｜辛口

白桃やアプリコット、白い花を思わせる華やかな香り。
まろやかな果実味が広がる南仏の白ワイン。

白ワイン

VIN BLANC ｜ よく冷やして、軽やかに。

L’Autantique Chardonnay　750ml ¥5,980

フランス・ラングドック｜シャルドネ｜辛口

熟したリンゴや洋梨、ほのかなバニラが香る、ふくよかな果実味と
なめらかな余韻の白ワイン。

Le Belle Vigne Vino Bianco　750ml ¥5,980

イタリア｜白ワイン｜辛口

フレッシュな果実味とすっきりした飲み口。料理を選ばず気軽に楽しめる、
軽やかな白ワイン。

Lespoli Macabeo　750ml ¥5,980

スペイン｜マカベオ｜辛口

リンゴや洋梨、柑橘を思わせる爽やかな香り。軽やかな酸味と清涼感の
ある白ワイン。

Minka Reserva Sauvignon Blanc 2024　750ml ¥5,980

チリ｜ソーヴィニヨン・ブラン｜辛口

ライムやグレープフルーツを思わせる爽やかな香り。軽快な酸味が
心地よい白ワイン。

MANA Sauvignon Blanc 2023　750ml ¥6,980

ニュージーランド｜ソーヴィニヨン・ブラン｜辛口

グレープフルーツやトロピカルフルーツ、ハーブが香る、鮮やかな酸味と
爽快感のある白ワイン。

菊鹿シャルドネ　750ml ¥9,980

日本｜シャルドネ｜辛口

白桃、リンゴ、オレンジの花、レモンなど柑橘系のフレッシュなニュアンスと、
樽由来のふくよかさや複雑な味わいの、調和が楽しめるワインです。

赤ワイン

VIN ROUGE ｜ ゆっくりと、深く。

Moncaro Sangiovese Marche 750ml ¥4,980

イタリア・マルケ州｜サンジョヴェーゼ｜ミディアムボディ

チェリーや赤い果実の香りと穏やかなタンニン。料理に寄り添う、親しみやすい赤ワイン。

Conte di Campiano Appassimento 750ml ¥5,980

イタリア｜アパッシメント製法｜フルボディ

熟した黒系果実やドライフルーツを思わせる濃密な香り。凝縮感とまろやかなコクを楽しめる一本。

El Castro de Valtuille Mencía Joven 2021 750ml ¥5,980

スペイン｜Bierzo / Mencía / Red

濃厚さで押すタイプではなく、香りと余韻で静かに魅せる一本。ピノ・ノワールやガメイがお好きな方にもおすすめしやすい、エレガントなスペインワインです。

ROUGE

赤ワイン

VIN ROUGE ｜ ゆっくりと、深く。

Domaine de Moulines Cabernet Sauvignon Non Filtré 2019　750ml ¥7,500

フランス｜カベルネ・ソーヴィニヨン100%／無濾過（Vin non filtré）

南フランスの陽光を浴び、完熟を待って収穫したカベルネ・ソーヴィニヨンを、無濾過で瓶詰め。熟したカシスやブルーベリーに、シナモンやクローヴを思わせるスパイスの香り。ほどよくドライな果実味、なめらかなタンニン、心地よい酸が調和した赤ワインです。

Passione Natura Axioma Montepulciano 2021　750ml ¥8,980

イタリア・アブルッツォ州｜モンテプルチアーノ｜ミディアムボディ

ラズベリーやプラムの豊かな果実味。なめらかなタンニンと美しい酸が調和した、自然な味わいの赤ワイン。

Château de Lussac 2006　750ml ¥14,000

フランス｜メルロー80%／カベルネ・フラン20%

876年創業、ボルドー右岸サンテミリオンの歴史的シャトー。世界的醸造コンサルタント「ミシェル・ロラン」率いるチームが醸造を担い、メルロー（80%）が持つ豊かなコクと滑らかさを極限まで引き出しています。2006年ヴィンテージならではの、熟したドライフルーツ、シガー、革、シナモンのような複雑で気品あるアロマ。長い歳月によって角が削ぎ落とされたシルキーなタンニンと、深く静かな余韻が広がる「今まさに最高の飲み頃」を迎えた至高の一本です。

赤ワイン

VIN ROUGE ｜ ゆっくりと、深く。

Château Branaire-Ducru 1997　750ml ¥29,800

フランス・サン・ジュリアン｜ボルドーブレンド｜フルボディ

熟成した黒系果実に、杉や葉巻を思わせる複雑な香り。端正で奥行きのある格付ボルドーワイン。

CHATEAU BATAILLEY 1986　750ml ¥49,800

フランス｜カベルネ・ソーヴィニヨン主体／メルロ／カベルネ・フラン／プティ・ヴェルド

1986年-カベルネ・ソーヴィニヨンが完璧な熟度と鉄のような単寧を得た、メドックの偉大な当たり年である。四十年の歳月はその鎧を静かに解き、饒舌ではない。沈黙の重みで語るポイヤック。場所はレ・フォール・ド・ラトゥールの隣に位置する畑です。450年以上の歴史を持つメドック5級のシャトーはナポレオン3世とも縁があります。

Château Certan Pomerol 2010　375ml ¥69,880

フランス・ポムロール｜メルロー主体｜フルボディ

熟した黒系果実やカカオを思わせる香り。濃密な果実味と滑らかなタンニンが広がる赤ワイン。

ROUGE

ノンアルコール

各1杯 / 税込

GINNIE ノンアルコールGIN	0%	¥1,207
梅乃宿酒造 あらごし ゆず ノンアルコール	0%	¥1,207
伊良コーラ	0%	¥1,207
OPEN BOOK レモネードシロップ	0%	¥1,207
プラスト KUMI トニックウォーター プレイン	0%	¥877
デリシャスフロム北海道 HAKKO GINGER オリジナル ジンジャー	0%	¥877
Fever tree エルダーフラワー トニックウォーター	0%	¥605
Fever tree メディタレーニアン トニックウォーター	0%	¥605
Fever-Tree プレミアムインディアントニックウォーター	0%	¥605
A2 ミルク		¥437
A2 ミルクの挽茶堂 抹茶ラテ		¥2,035
A2 ミルクのカフェオレ		¥1,375
A2 ミルクのカフェラテ		¥1,275
煎茶		¥715
薄茶		¥1,705

MILK

A2ミルクについて

当店で使用する牛乳は A2ミルクです

> タンパク質の約80%がカゼイン
> A1型:67番目はヒスチジン
> A2型:67番目はプロリン
> 通常の牛乳:A1A1・A1A2・A2A2が混在
> A2ミルク:A2A2の牛のみ

A2ミルクとは

牛乳に含まれるタンパク質の約80%は「カゼイン」という成分ですが、その中の一つに「ベータカゼイン」があります。このベータカゼインには、遺伝子の違いによって主にA1型とA2型の2種類が存在します。

A2ミルクは、A2型の遺伝子のみを持つ牛から搾られた、ベータカゼインがA2型100%の牛乳。実は、大昔の牛はすべて「A2型」でした。しかし、家畜化の過程で突然変異が起こり、現在の欧米系の乳牛はA1型を多く持つようになったと言われています。

なぜ「お腹に優しい」と言われるのか

牛乳を飲むとお腹がゴロゴロする原因は、主に「乳糖不耐症」ですが、実は「A1型タンパク質の分解プロセス」も関係しているという研究が進んでいます。

A1型：消化プロセスで「BCM-7」という物質が生成されやすく、これが腸の炎症や不快感（ゴロゴロ、緩み）を引き起こす一因になると指摘されています。

A2型:構造が人間の母乳や山羊乳に近く、消化過程で「BCM-7」がほとんど生成されません。そのため、「今までの牛乳は苦手だったけれど、A2ミルクなら飲める」という人が多く、お腹への負担が少ないのが最大の特徴です。

挽き茶



挽茶堂 HIKICHADOとは

挽茶堂は、日本茶の伝統を継承しつつ、現代にふさわしい新しい愉しみを提案する「挽き茶」の専門店。全国の茶匠が丹精込めて育てたシングルオリジン茶葉を、贅沢に丸ごと粉砕しました。

単一品種・単一農園の一番茶、シングルオリジンの一番茶だけ。それも「このお茶を粉に挽いてしまうのか？」と匠に呆れられるくらい、希少なお茶を贅沢に使用しています。スペシャルティコーヒーのように、製法のこだわり、製法の個性、産地テロワールをじっくりお楽しみいただけます。

抹茶だけじゃない、日本茶の世界

日本茶といえば、まず思い浮かぶのは抹茶かもしれません。世界中で愛される抹茶は、急須も不要で、ラテやスイーツにもアレンジしやすい。栄養もまるごと摂れるスーパーフードとして広がり、高価でも売れ続けています。

でも実は、抹茶は日本茶のごく一部にすぎません。碾茶という製法のお茶を粉末にしたもの、それが抹茶。日本には、煎茶、釜炒り茶、萎凋茶など、多彩で個性豊かな製法のお茶があるのです。

現実には、抹茶ばかりが売れるようになり、煎茶やその他のお茶を作る農家は年々減少。日本のお茶文化の多様性は損なわれつつあります。碾茶以外のお茶を挽いたものは「粉末茶」と呼ばれ、「安いだけのお茶」としての扱い。質が極端に低い茶葉だけが使われて、給茶機や回転寿司のお茶のように“安かろう・悪かろう”のイメージが定着しています。

「挽き茶」がひらく、新しい日本茶の時代

「日本中の個性溢れるお茶を、抹茶のように自由に楽しめる“粉のお茶”にする。」それは「抹茶」でも「粉末茶」ではなく、挽いたお茶、「挽き茶」。私たちは、お茶文化の多様性を守り、日本茶の新しい楽しみ方を広げていきます。

そして願うのはただひとつ。もう一度、日本茶が「多様で、豊かで、誇れる文化」として息づく未来。一杯の挽き茶から、その物語を始めていきます。

挽き茶ドリンク

各1杯・税込



ジャパニーズ・オールドファッションド

鹿児島県伊集院産さえみどり菱凋釜炒り茶、黒蜜、日本ウイスキー。

¥2,805

挽き茶ジントニック

¥2,178〜



さえみどり 挽き茶ラテ

ノンアルコール

¥2,035

さえみどり 薄茶

ノンアルコール

¥1,705

鹿児島県薩摩産のさえみどりを使用。いずれも各1杯。価格は税込です。

FOOD

おつまみ

各1品 / 税込



ミックスナッツ ¥660



干し芋 ¥990



干し納豆 ¥660



昆布出汁風味梅干し ¥265



名古屋コーチン卵かけご飯用 生卵 ¥330



海苔佃煮 ¥198



海老の塩麹塩辛 ¥968



明太子 ¥528



しじみの味噌汁 ¥330

高温ガス釜の炊き立てご飯

1カップ 150g ¥1,650 | 10g ¥110 | 200g ¥2,200(税込)





「ななかいの里コシヒカリ」お米日本一コンテスト等で数々の金賞を受賞する最高峰のブランド米です。

都市ガス13A(地下天然ガス・メタン)と、プロパンガス(LPG＝Liquefied Petroleum Gas / 液化石油ガス)は、単なる「インフラの違い」以上に、調理、特にお米の炊き上がりにおいて明確な差を生みます。

1 | 発熱量の違い

1m³当たり約45MJ(10,750kcal)と約99MJ(24,000kcal)。プロパンガスは都市ガスに比べて、同じ体積でも約2.2倍のエネルギーを持っています。物理的な「熱の密度」が根本的に異なります。

2 | お米の炊き上がりに与える影響

お米を美味しく炊くための最大の鍵は、「沸騰までの立ち上がりの速さ」と「強力な対流」です。プロパンガスの高い熱量は、強火力による激しい対流を発生させるために、釜の底を急激に加熱します。これにより釜の中で激しい熱対流が起こり、お米一粒一粒が踊るように動きます。

ご注文から約40分程度のお時間をいただきます。

宮崎・尾崎牛

サーロインステーキ膳 ¥5,578（税込・ご飯無し）





金賞極上炊き立てご飯とご一緒に。ご飯は別途ご注文ください。

天然塩、塩漬け生胡椒、白醤油、山葵、ステーキしょうゆ 和風おろし、昆布出汁梅干とともに。

1 極上のご飯を味わう。昆布出汁梅干しも試す。
2 【究極の和牛】宮崎・尾崎牛 サーロインステーキを塩で味わう。
3 【究極の和牛】宮崎・尾崎牛 サーロインステーキを生醤油と山葵で味わう。
4 【究極の和牛】宮崎・尾崎牛 サーロインステーキにタレをつけて味わう。
5 【究極の和牛】宮崎・尾崎牛 サーロインステーキに塩漬け生胡椒を加えて味わう。
6 極上のご飯と合わせる。
7 OTR（オン・ザ・ライス）。
8 ドリンクとマリアージュさせる。
9 卵を追加する（生卵 ¥330・税込）。
10 日本の食文化の素晴らしさを堪能する。

宮崎の名匠・尾崎宗春氏が育てる、生産者の個人名を冠することを許された稀有な和牛 —— 究極の和牛『尾崎牛』です。

究極の和牛と称される『尾崎牛』。13種類の自家配合飼料をすべて植物性で組み、動物性たんぱく質を一切与えずに育てられます。ビール粕、酵母、大豆粕、きなこ、大麦、とうもろこし、麦ヌカ —— その飼育方針ゆえに、脂は軽やかで澄み、後を引きません。赤身には和牛本来の芳醇な旨味が宿り、世界の一流シェフたちが指名買いする理由がここにあります。

尾崎牛とは



尾崎牛サーロインステーキ膳



良質の水、新鮮な空気、自家配合飼料。環境にこだわった牧場で育てています。

尾崎牛とは、宮崎県で「牛肉商尾崎」の運営する牧場で、子牛の頃から育てられた牛のみに与えられる称号で、日本では牛肉商自らの名で市場に出している「世界で唯一のブランド牛」です。

尾崎氏はアメリカの1万7000頭の牧場で最先端といえる肉牛生産技術を学びましたが、早く太らせ、早く出荷する肉牛生産工場での大量生産がアメリカ式でした。

帰国する飛行機の中で、どうせ牛肉作りにかかわるなら、自分の食べたい牛肉、家族や友人に安心して食べてもらえる牛肉作りをしようと思い、すぐに父の牧場を継ぎ、約100頭の肥育から始めました。

何パターンもの飼料配合を繰り返して牛肉を作り、味見をしながらやってきました。最近やっと自信の持てる脂の味になってきました。牛の数も1000頭になり、日本航空国際便のパリ発・羽田行きファーストクラスの洋食メニューにも採用していただけるようになりました。

「自分の食べる牛肉を作る。次に家族、社員、そして友人、最後に消費者の方々に食べてもらおうという想いで牛作りをしています。自分が感動していないのに、人を感動させることはできません。」

次の日もまた食べたくなるような牛肉を目指してやってきました。尾崎牛の特徴は脂がくどくなく、あっさりしています。シャブシャブをしてもアクが出ません。父の代より35年かけて作り上げた自慢の尾崎牛をご賞味ください。何かうれしいことや楽しいことがあった時に食べていただければ本望です。

尾崎牛は、良質の水、新鮮な空気、風抜けを含む環境にこだわった牧場で、抗生物質、防腐剤、肉骨粉を一切使用しない自家配合飼料で育てます。肉質はサーロインでも脂がしつこくなく、肉のうまみがしっかりあります。

新潟ウイスキーうなぎ

白焼き膳 ¥4,478（税込・ご飯無し）



ウイスキー造りの過程で生まれるモルト粕を飼料として活用し、丁寧に育てられた鰻です。身はふっくらと柔らかく、脂は上品。白焼きでは素材本来の旨味を、蒲焼きタレでは香ばしさをお楽しみください。

ご飯は別途お好みの分量でご注文ください。

塩、山椒塩、わさび、生醤油、自家製鰻タレ、塩昆布、碾きたて山椒、昆布出汁梅干しが付きます。
（名古屋コーチン生卵 ¥330・税込で追加可能）

1. 極上のご飯を味わう。
2. ウイスキー鰻の白焼きを塩で味わう。
3. ウイスキー鰻の白焼きを生醤油と山葵で味わう。
4. ウイスキー鰻の白焼きにタレをかけて味わう。
5. ウイスキー鰻の白焼きにタレと山椒をかけて味わう。
6. 極上のご飯と合わせる。
7. 名古屋コーチンを追加する（生卵 ¥330・税込）。
8. 新潟・亀田蒸溜所のウイスキーと合わせる。
9. 懐かしく、新しい日本の素晴らしさを堪能する。

一度で9つ以上の味変が楽しめます。

NIIGATA / JAPANESE CRAFT GIN

新潟を、一杯と一皿で。

新潟亀田蒸溜所 × 新潟ウイスキーうなぎ



KAMEOW GIN

“Love again...”

カミャオジン「ラブアゲイン」

新潟県産ル・レクチェ使用 / 42%

30ml ¥1,815（税込）

大谷ウイスキーを生む蒸溜所、新潟亀田蒸溜所、初のジン。ル・レクチェの華やかな香りとやわらかな果実感を、まずはジンソーダで。

原料にも、うなぎ。

ジュニパーベリーや薔薇、柑橘に、コシヒカリ、そして鰻。素材選びにも、新潟らしい遊び心。

白焼きと、ジンソーダで。



ウイスキー造りのモルト粕を飼料に生かした鰻。白焼きを塩や、山葵でひと口、続いてジンソーダをひと口。洋梨の香りを添える楽しみ方。



カウンターで読む、ウイスキーのいま

世界と日本の数字でたどる、2026年のウイスキー事情

一杯を傾けるあいだに読める、ちいさな読み物です。
六つの問いと、数字の向こう側の話。

BAR 2102
東京都港区東麻布 2-10-2 関口ビル 2F

2026年10月版 / 数字の出典は366ページに

はじめに

グラスのなかの琥珀色は、どこから来て、いまどこへ向かっているのでしょう。

世界では、1秒に200本を超えるウイスキーの栓が抜かれています。そのおよそ半分はインドで飲まれ、スコットランドからは年に13億本が海を渡り、日本の蒸溜所の原酒は、かつてない値段で世界へ旅立っています。

この小冊子は、各国の業界団体や統計から、2026年10月の時点でわかっている数字を拾い集め、六つの問いにまとめたものです。むずかしい話ではありません。一杯を傾けるあいだに、ゆっくりとお読みください。

CONTENTS

Q01 世界でいちばん飲まれているウイスキーは、どこの国のもの？ › p.96
Q02 世界では、1秒に何本のウイスキーが開いている？ › p.97
Q03 スコッチは、どこの国が買っている？ › p.98
Q04 日本人は、ウイスキーをどれくらい飲んでいる？ › p.99
Q05 日本のウイスキーは、海の向こうでどれほど売れている？ › p.100
Q06「ジャパニーズウイスキー」と名乗れるのは、どんなウイスキー？ › p.101
小さな数字集 / カウンターの話の種に・数字の出典 › p.102
おわりに › p.103

数字は2026年10月時点の公表値に基づきます。公式統計のない項目は「推計」と記しました。1ケースは9L、700mlボトルで約13本分です。

Q 01

世界でいちばん飲まれている ウイスキーは、どこの国のもの？

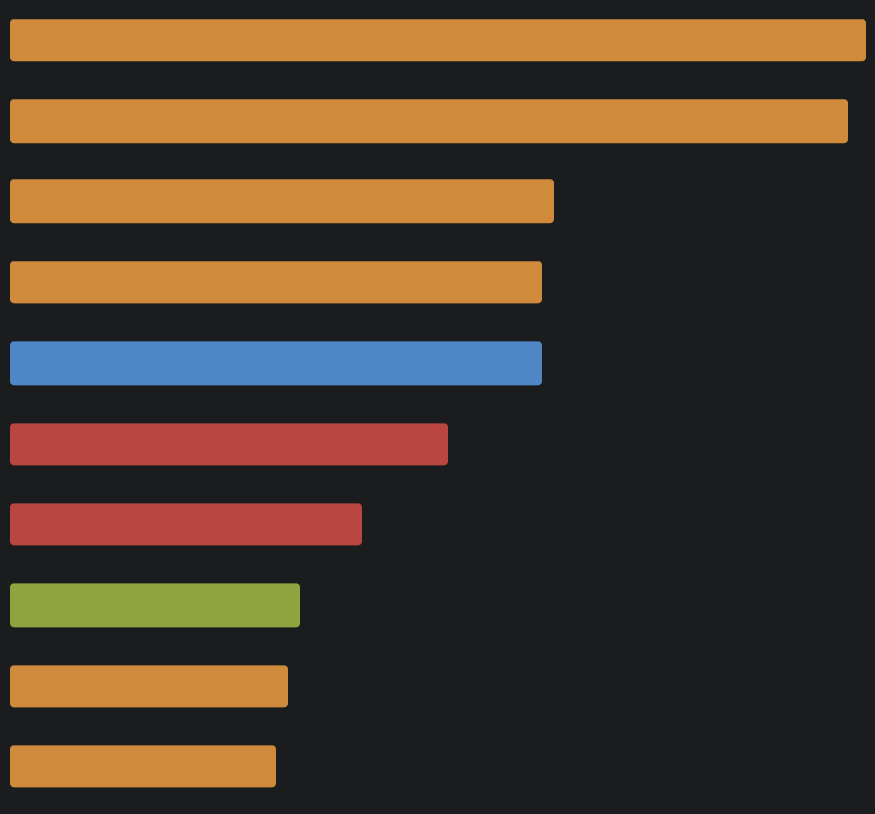
A. インドです。しかも、1位から3位まで。

2025年に世界で最も売れたウイスキーは、ロイヤルスタッグ。年間3,260万ケース、700mlのボトルに直せば約4億2千万本、一日に115万本ほどが開けられている計算です。2位のマクダウェルズ、3位のオフィサーズ・チョイスもインドの銘柄で、私たちが真っ先に思い浮かべるジョニーウォーカーは、インペリアル・ブルーと並ぶ4位にとどまります。

インドのウイスキーの多くは、糖蜜からつくったスピリッツをブレンドしたもので、EUの定義では「ウイスキー」を名乗ることができません。それでも14億人の国で日々飲まれる量は圧倒的で、世界のウイスキーのおよそ半分がインドで消費されています。

世界で売れたウイスキー ブランド別TOP10（2025年）

数量：万ケース。1ケース＝9L。琥珀＝インド、青＝スコットランド、赤＝アメリカ、緑＝アイルランド。



ひとくちメモ

日本からは、サントリー角瓶が17位（400万ケース）、トリスが25位（250万ケース）に入っています。どちらも、ハイボール人気に支えられた数字です。

出典：The Spirits Business「The Brand Champions 2026」（2025年暦年の出荷数量）

Q 02

世界では、1秒に何本のウイスキーが開いている？

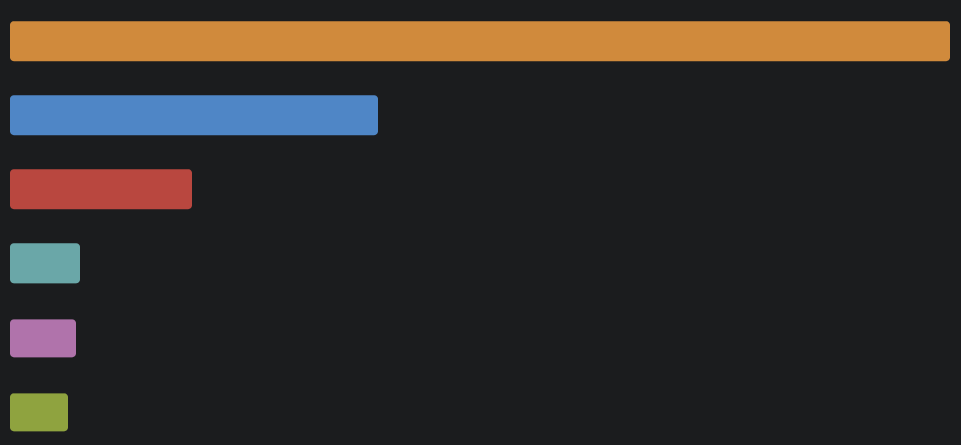
A. およそ216本。1年で、68億本です。

世界で1年に飲まれるウイスキーは、各国の統計を積み上げると約5億3千万ケース。700mlのボトルで約68億本、地球上のひとりあたり年に1本弱という量です。これを1年の秒数で割ると、1秒に216本。この一文を読み終えるあいだに、世界のどこかで1,000本ほどの栓が抜かれています。

産地別に見ると、インド産がおよそ半分。次いでスコッチが約2割、バーボンやテネシーなどアメリカンが約1割で、カナダ、日本、アイルランドが2千万ケース前後で続きます。飲む国の側から見れば、インド、アメリカに次ぐ第3位が日本。私たちは、世界でも指折りのウイスキー好きの国に暮らしています。

産地別に見た世界のウイスキー販売数量（2025年）

各団体の公表値。スコッチは輸出分のみ（英国内の消費を除く）。カナディアンは推計。



ウイスキーを「飲む国」ランキング（年間）

日本は国税庁の2024年度販売数量（20万4,928kL）から換算。4位以下は推計。

1 インド	約2.6億ケース
2 アメリカ	約7,400万ケース
3 日本	2,277万ケース
4 フランス（推計）	1,300〜1,400万ケース
5 イギリス（推計）	800〜1,000万ケース

ひとくちメモ

「世界のウイスキー販売数量」という公式統計は存在しません。この冊子の約5.3億ケースは、インド（IWSR）、アメリカ（DISCUS）、日本（国税庁）など、各国の業界団体や政府の公表値を積み上げた推計です。

出典：IWSR、Scotch Whisky Association、DISCUS、Euromonitor、Irish Whiskey Association、国税庁。世界合計は当冊子の推計

Q 03

スコッチは、どこの国が買っている？

A. 本数ならインド、金額ならアメリカ。1本の値段は、国によって6倍違います。

13.4億本
2025年の輸出量
700ml換算

約1兆円
輸出額
53.6億ポンド / £1＝199円

42本／秒
英国を離れる本数
1秒あたり

スコットランドから2025年に輸出されたスコッチは13億4千万本、金額にして53億6千万ポンド、日本円でおよそ1兆円です。1秒あたり42本が、英国を離れていく勘定になります。

本数でいちばん多く買っているのはインドで、2億2千万本。けれど金額の1位はアメリカで、1本あたりの平均は7.78ポンド、約1,550円。インド向けは1本1.30ポンド、約260円です。アメリカには長く熟成したボトルや高価なシングルモルトが、インドには現地でブレンドされる原酒や手頃なブレンデッドが向かう。1本の値段の差が、そのまま飲み方の違いを物語っています。

日本は本数で第6位、5,400万本。前年より27%減りましたが、それでも1秒に1.7本のペースです。

スコッチの輸出先TOP10（2025年・本数）

700mlボトル換算。琥珀は日本。

インド	2.20億本	日本	5,400万本
フランス	1.52億本	スペイン	5,400万本
アメリカ	1.20億本	トルコ	5,300万本
ドイツ	5,900万本	ポーランド	4,300万本
ブラジル	5,400万本	中国	3,400万本

1本あたりの平均輸出価格（2025年）

輸出額÷本数。1ポンド＝199円で換算。

アメリカ	£7.78 / 約1,550円
世界平均	£4.00 / 約800円
フランス	£2.66 / 約530円
インド	£1.30 / 約260円

ひとくちメモ

スコッチ輸出の中身は、金額の6割がボトル入りのブレンデッド、3割がシングルモルト。シングルモルトは本数よりも金額で存在感を示します。

出典：Scotch Whisky Association「2025 Export Figures」（2026年2月発表、3月改定）

Q 04

日本人は、ウイスキーを どれくらい飲んでいる？

A. 成人ひとり、年に約2.8本。この10年で5割増えました。

2024年度に日本で飲まれたウイスキーは20万4,928キロリットル。700mlのボトルで約2億9千万本、二十歳以上の人口で割ると、ひとり年に2.8本ほどになります。10年前の2015年度と比べて、51%の増加です。

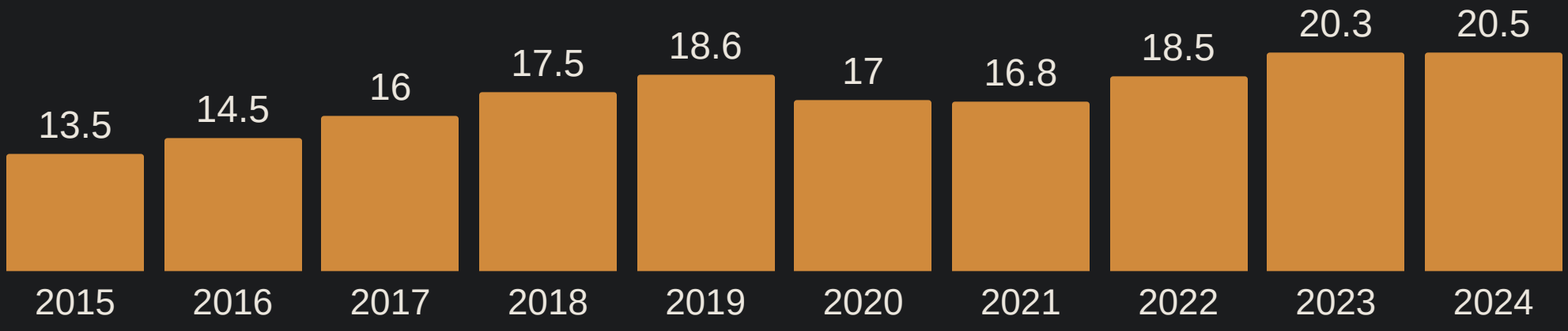
振り返れば、日本のウイスキー消費は1983年の38万1千キロリットルを頂点に、長い下り坂を歩みました。底は2007年、わずか7万5千キロリットル。最盛期の5分の1です。そこからハイボールの流行と、ジャパニーズウイスキーへの世界的な再評価を経て、いまは最盛期の半分強まで戻ってきました。

38.1万kL
1983年 頂点
ウイスキーが「洋酒の王様」だった時代

7.5万kL
2007年 底
最盛期の5分の1まで縮小

20.5万kL
2024年度
最盛期の54%まで回復

日本のウイスキー販売数量（年度・万キロリットル）
国内製造品と輸入品の合計。2015年度→2024年度で+51%。



2020〜2021:コロナ禍

ひとくちメモ

日本で飲まれるお酒全体（773万kL）のうち、ウイスキーは量にして2.7%。まだ小さな存在ですが、1秒あたりに直すと、日本では約9本のウイスキーが飲まれています。

出典：国税庁「酒のしおり」各年版・「国税庁統計年報」令和6年度（販売数量）、WANDS誌（1983年・2007年の課税数量）

Q 05

日本のウイスキーは、海の向こうで どれほど売れている？

A. 年に489億円。10年で、4.7倍になりました。

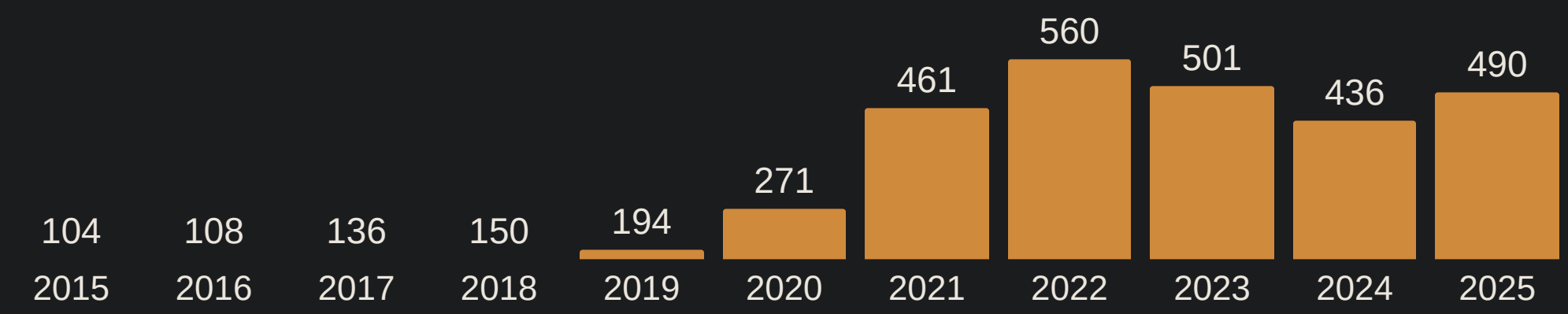
489.8億円	4.7倍	＋7.5%
2025年の輸出額	10年前との比較	2026年1〜8月
ウイスキー	2015年は103.8億円	輸出額の前年同期比

2025年の日本のウイスキー輸出額は489億8千万円。2015年の103億8千万円から4.7倍に伸び、日本から輸出されるお酒全体の3分の1を占める最大の品目になりました。2022年の560億円を頂点にいったん落ち着きましたが、2026年は1〜8月で前年同期比7.5%増と、再び上向いています。

行き先の1位はアメリカ、次いで中国、シンガポール。注目したいのは値段です。輸出されるウイスキーは1リットルあたり3,617円。一方、日本が輸入するウイスキーは1リットルあたり1,114円。日本は、ウイスキーを安く買い、3倍以上の値段で売る国になったのです。

日本のウイスキー輸出額（暦年・億円）

財務省貿易統計。2026年は1〜8月で387.8億円（前年同期比＋7.5%）。



輸出先TOP5（2025年・金額）

%は輸出額全体に占める割合。オランダは欧州向けの中継地。

1 アメリカ	110億円 / 22%	2 中国	72億円 / 15%
3 シンガポール	66億円 / 13%	4 オランダ	61億円 / 13%
5 フランス	36億円 / 7%		

ひとくちメモ

輸出1リットルあたり3,617円に対し、スコッチの平均輸出価格は1リットル約1,140円。農林水産省は、2030年の輸出目標を750億円に置いています。

出典：財務省貿易統計（国税庁・農林水産省集計）、国税庁「酒のしおり」令和8年7月、農林水産省輸出拡大実行戦略（2025年5月改訂）

Q 06

「ジャパニーズウイスキー」と名乗れるのは、どんなウイスキー？

A. 2021年にできた業界の自主基準が、初めて線を引きました。

意外に思われるかもしれませんが、日本には長らく「ジャパニーズウイスキー」の法的な定義がありませんでした。海外から輸入した原酒を国内で瓶に詰めただけでも、ラベルに「ジャパニーズ」と書くことができたのです。世界での評価が高まるにつれて混乱も広がり、2021年、日本洋酒酒造組合が自主基準を定めました。経過措置の終わった2024年4月からは、全面的に適用されています。

基準を制定
2021年2月
日本洋酒酒造組合の自主基準

施行
2021年4月
新しいボトルから表示が始まる

全面適用
2024年4月
3年間の経過措置が終了

「ジャパニーズウイスキー」と表示するための条件
日本洋酒酒造組合・2021年

1. 原料は麦芽・穀類と、日本国内で採水した水
   麦芽は必ず使う。
2. 糖化・発酵・蒸留は、日本国内の蒸溜所で行う
   蒸留時のアルコール分は95度未満。
3. 700リットル以下の木樽に詰め、日本国内で3年以上熟成させる
   樽の材質や種類は問わない。
4. 日本国内で瓶詰めし、アルコール分は40度以上
   色の微調整のためのカラメルは認められる。

財務省の貿易統計と国税庁の課税データを突き合わせると、2025年に輸入されたウイスキー約6万3千キロリットルのうち、4割前後は瓶詰め前の原酒として国内の製造場に入ったとみられます。基準を満たさないウイスキーが悪いわけではありません。ただ、ラベルの「ジャパニーズウイスキー」の文字が、いまはひとつの約束を意味するようになった、ということです。

> ひとくちメモ
> 国税庁の統計では、2024年度にウイスキーを製成した製造場は全国73か所。当店のメニューブックには、北海道から沖縄まで、各地の蒸溜所のボトルを地域別に並べています。

出典：日本洋酒酒造組合「ウイスキーにおけるジャパニーズウイスキーの表示に関する基準」、財務省貿易統計、国税庁統計年報 令和6年度

小さな数字集

カウンターの話の種に。

ここまでの数字から、覚えておくと誰かに話したくなる八つを選びました。

216本
1秒に、世界で開くウイスキー
推計約5.3億ケース（68億本）÷1年の秒数

42本
1秒に、英国を離れるスコッチ
2025年の輸出13億4千万本から

9本
1秒に、日本で飲まれるウイスキー
2024年度・約2億9千万本から

第3位
日本の「ウイスキーを飲む国」順位
インド、アメリカに次ぐ（推計を含む）

17位
サントリー角瓶の世界順位
年400万ケース。トリスは25位

3.2倍
日本の輸出単価は、輸入単価の
1Lあたり3,617円 対1,114円（2025年）

約1兆円
スコッチの年間輸出額
53億6千万ポンド。1本の平均は約800円

54%
日本の消費は、最盛期のどこまで戻ったか
1983年38.1万kL→2024年度20.5万kL

SOURCES / 数字の出典

ブランド別販売数量	The Spirits Business「The Brand Champions 2026」／Drinks International「Millionaires’ Club 2026」（2025年暦年）
スコッチ	Scotch Whisky Association「2025 Export Figures」（2026年2月発表、HMRC改定を3月反映）
世界の数量	IWSR（インド）、DISCUS（アメリカ）、Euromonitor、Irish Whiskey Association。世界合計は各公表値の積み上げによる当冊子の推計
日本の消費・生産	国税庁「酒のしおり」各年版、「国税庁統計年報」令和6年度。1983年・2007年の課税数量はWANDS誌の報道による
日本の輸出入	財務省貿易統計（国税庁・農林水産省集計、2025年）、農林水産省 輸出拡大実行戦略（2025年5月改訂）
表示基準	日本洋酒酒造組合「ウイスキーにおけるジャパニーズウイスキーの表示に関する基準」（2021年2月制定、2021年4月施行）
換算	1ケース＝9L＝700ml×12.857本（約13本）。為替は2025年平均の概算（1ポンド＝199円）。日本の人口は二十歳以上約1億400万人で計算

数字はいずれも2026年10月時点の公表値。推計を含む項目はその旨を記しています。

数字は、地図にすぎません。

地図の上では、インドの平原もアイラ島の浜も、同じ小さな点です。けれどグラスのなかのウイスキーは、その土地の水と麦と樽、そして流れた歳月の集まりであり、一杯ごとに違う顔をしています。

当店には、北海道から沖縄まで、日本各地の蒸溜所のウイスキーが地域別に並んでいます。この小冊子で気になった数字があれば、どうぞカウンター越しにお尋ねください。

数字の向こう側の話を、ご一緒に。

Japanese Spirits & SAKE Bar 2102
AZABU-TOKYO
東京都港区東麻布 2-10-2 関口ビル 2F
bar2102.com / 2026年10月版