

始良市特産品協会 会員インタビュー

ニッカウヰスキー（株）さつま司蒸溜蔵 様
【旧 さつま司酒造（株）】



加治木は鹿児島県の司（つかさ）である

加治木駅からほど近い場所に位置するさつま司蒸溜蔵。JR日豊本線からの車窓で「さつま司」のロゴを眺めたことのある方も多いだろう。

正式名称はニッカウヰスキー(株)さつま司蒸溜蔵。昨年9月1日付けで社名がさつま司酒造(株)から変更された。代表銘柄の「さつま司」のほか「龍門滝」「くも合戦」など加治木地域の名所、行事を冠した焼酎を古くから展開されている。加治木町諏訪町の工場で滝澤宗禎工場長にお話を伺った。

焼酎づくりの工程を一部紹介します！



原材料の芋に傷等がないか確認をします。



一次もろみ
米麹を発酵させて酵母をつくります。



二次もろみ
一次もろみに黄金千貫を入れてさらに発酵

——加治木は鹿児島県のほぼ中央に位置しています。地理的にも要衝とされていて、島津家の城下町としても栄えた歴史があります。「司」というのは官吏を意味したり、進行を管理する、といった意味があります。「さつま司」というネーミングには強い思いが込められているように感じられますがいかがでしょうか。

「歴史的に分かっていないところも多いのですが、加治木は鹿児島の司（つかさ）である、というところでしょうか。戦前、今の始良市の中にいくつか焼酎蔵があったようですが、現在は自社も含めて2社しか残っていません。昔のことも掘り下げつつ、さつま司のブランド力アップ、知名度アップを図っていきたくて考えております。」

——ニッカウヰスキーさつま司蒸溜蔵様は昭和11年（1936年）に始伊酒造としてスタートされました。その後数回名前を変え、昭和43年にさつま司酒造に社名変更、平成14年にアサヒグループ傘下（ニッカウヰスキーも同グループ）となりました。創業から今年で82年目ですね。その当時からこの場所に位置していたのですか。

「当時は線路を越えた反対側にあったようですね。住宅地に所在する蔵であることは変わっていません。小さな蔵であり、なかなか拡張というのも難しいのが現実です。昨年9月にニッカウヰスキーの工場という位置づけになりましたが、今後も地域に根差してやっていきたいと思っています。」

——蔵の名前にもなっている焼酎「さつま司」の原料には、芋焼酎の原料としてポピュラーな県産の黄金千貫（こがねせんがん）を使用されています。

「黄金千貫は栽培量も多く高品質で、自社の商品に限らず、多くの芋焼酎に使われています。尖った香りがあるわけでもなく、ふくよかでまるみのある味わいを出すことができます。あと、名前も良いですね。「さつま司」以外の焼酎も、黄金千貫をベースにしています。」

白、黒、黄。3つの顔を持つ「さつま司」ブランド



——代表銘柄焼酎「さつま司」は白麹、黒麹、黄麹の3種類があります。それぞれどのような特徴があるのでしょうか。

「もともと「さつま司」ブランドはありました。それが、平成14年にアサヒビールの傘下に入ったのをきっかけに一新しました。アサヒビールが持っているマーケティング力を活かして、お客様視点で調査を重ねリニューアルされたのが、今の「さつま司」です。



キレ・コクの飲みごたえを追及する社風の影響もあり、最初は白麴のさつま司から設計に入っています。まずは飲みやすさからということですね。最初の一口の感触、ファースト・トライアルで違和感なく口元に入っただけで、飲めば飲むほど味わいの深さも感じられるライトな感じの芋焼酎です。減圧蒸溜（40～50℃で蒸溜）させて食事を邪魔しない飲み口というコンセプトがあります。

ただし、コッテコテの味わいの「重さ」を焼酎に求めるお客様からすると物足りないところがあるかもしれません。そこで黒麴の出番です。蒸溜についても常圧蒸溜（90～100℃で蒸溜）させ、原材料の風味を引き出しています。白麴よりもちょっとだけ重たい口当たりのする焼酎が黒麴のさつま司です。

黄麴は、白から黒への一直線のコンセプトとは違う味を狙っています。ぶどうのようなフルーティな香りを立たせて、麴臭を弱くしています。白麴、黒麴とは香りの違いが感じられるのが黄麴ですね。」

始良・伊佐地域特産品コンクール受賞商品「こく紫」 希少な紫芋である「暁紫」（あけむらさき）を採用

——お話を伺っておりますと、基本的に、飲みあきないこと・飲みやすいことを重視した焼酎づくりをされていることが伝わってきます。平成22年に始良・伊佐地域特産品コンクール奨励賞を受賞した「こく紫」は、そのコンセプトをさらに発展させていってつくられた商品なのでしょうか。「こく紫」について教えてください。



「数ある芋の中でもこの芋でしかできない、という焼酎が「こく紫」です。主原料が黄金千貫であることは変わりませんが、さらなる「こくと深み」を求めて希少な紫芋である暁紫を採用しています。

暁紫の特徴はその香りです。ヨーグルト的な風味を持つジアセチルという成分が影響しているのですが、これが前面に立ちすぎたり、うまく熟成させることができなかつたりすると、かえって変な臭いがしてしまう。清酒の分野では「つわり香」と言っています。

そのため、酒造に携わっている立場からすると、紫芋に含まれている成分は、その使い方によってはプラスになることもマイナスになることもあるので、それが良いバランスになるように工夫しなければなりません。」

——「こく紫」は私も愛飲しています。のどごしも爽やかで、ロックで飲むなら「こく紫」だと思っているくらいです。「こく紫」には、黄金千貫と暁紫をどれくらいの割合でブレンドされているのですか。

「それは企業秘密です（笑）。「絶妙なバランス」ですよ（笑）。酵母にはワイン酵母も使っておりまして、とにかくこだわってつくり、欠点が出ないように、品のない味にならないようにブレンドしています。」

さつま司蒸溜蔵オリジナルブランド「くも合戦」「龍門滝」

——焼酎「くも合戦」「龍門滝」はどのような位置づけでしょうか。

「くも合戦と龍門滝、この2つはさつま司蒸溜蔵オリジナルといえるブランドです。基本的に県内販売が中心です。この蔵でつくっている商品なので、ぜひ地域の方々に飲んでいただきたいですね。そして「地元ならではのこういった焼酎があれば良い」とかそういった生の声もぜひ聞かせてほしいです。」



地域に愛される蔵でありたい

「地域に根差したところからのブランド価値創造というのはものすごく大事なものだと考えています。地域に愛される蔵でありたい。」

大規模なマーケティングをすれば情報は入ってきます。しかし、情報は耳にするけど、本当に美味しいの？というこちらの疑問に対して、生の声を聞きたいです。もっと地域の方々のダイレクトな意見を教えてもらえるようにやっていきたいです。

お客様があつての私たちなので、お客様に近い位置にいたい。となると、一番近い位置におられるのは、このさつま司蒸溜蔵のある地域の方々です。より地域の方々に知っていただいて、自信を持って紹介していただけるようにしていきたいですね。」

あいらの食と、つかさの焼酎

——昨年9月に「さつま司酒造(株)」から「ニッカウヰスキー(株)さつま司蒸溜蔵」になりました。今後の展望をお聞かせください。

「当社には、ウイスキーもあれば、ワインやシードルもあります。北九州市門司の工場では麦焼酎をメインに製造しています。そういった技術を活かしていきたい。例えばワイン樽の貯蔵の技術を活かして焼酎の可能性を広げ、新たな付加価値をつくる必要があります。」

焼酎の技術プラスアルファですね。使えるものは使いながら、お客様に美味しいと言っていただけるものを、もっともっと提供していきたいです。

この度ニッカウヰスキーと合併したのを機に、よりその動きを加速していきます。ワイン製造の世界では、ブドウを取り巻く気候、風土、土壌などの環境のことを総称して「terroir (テロワール)」と呼びますが、焼酎の分野においても、始良市の気候や風土にあった焼酎をつくり、地域の特産品とも連

携して「あいらの食とつかさの焼酎」を展開できればと考えています。」

※ニッカウヰスキー(株)さつま司蒸溜蔵の商品は、始良市内のスーパーマーケット、また、加治木地域の各種商店で販売されている。また、同社ホームページからの注文も可能である。



お問い合わせ

〒899-5212

始良市加治木町諏訪町200

ニッカウヰスキー（株）さつま司蒸溜蔵

電話 0995-63-3161

<https://www.asahibeer.co.jp/s-tsukasa/>

取材者・文責

〒899-5492

鹿児島県始良市宮島町25

始良市役所 商工観光課 商工振興係

電話 0995-66-3145