

ふじいしめぞう

藤居酒造

歴史、風土について

弊社は明治15（1872）年創業の酒蔵です。家系の元々のルーツは、岐阜県郡上八幡あたりといわれており、江戸時代に美濃の稲葉の殿様と共に現在の白杵市に移住してきたようです。その後明治時代に所有する農地で酒造りをはじめました。

白杵市は温暖な気候ですが、弊社の位置する野津町エリアは内陸に位置しており、真冬には氷点下5度くらいまで下がる地区です。また、石灰質の土壌によって磨かれた微硬水の清らかな水に恵まれた地域で、仕込み水は主に野津院川の水を水源としております。そして、フラッグシップ製品である「龍梅大吟醸」や「龍梅純米吟醸」では、白杵川の源流付近の湧水すべてを工程で使用して手作りの仕込みを行っています。



大分 白杵市

酒造りへの想い

弊社の酒造りの理念は「和醸良酒」です。和をもつて良酒を醸すという意味で、酒造りは蔵人のチームワークがとても大切で、どのように時代が変わろうと、この理念なしには良い酒、心のこもった酒を造ることができない。という思いで酒造りに挑んでいます。また、基幹ブランドである「龍梅大吟醸」においては、地元大分県と、熊本国税局管内では常にトップクラスの評価を頂いており、大吟醸発祥の酵母と言われる熊本酵母での酒造りの技術の高さが自慢です。そして大分麦焼酎においても、代表銘柄の「ふしぎ屋」では、吟醸酒を造れる蔵元の高品質な麦焼酎として、国内外で高い評価を得ています。



清酒杜氏 藤居崇



オーナー杜氏として腕をふるう若き吟醸名人。5年前に60年のキャリアを持つ小川杜氏から引継ぎ、国税局代表連続表彰や全国金賞を獲得しており、技の継承を実現している。

焼酎杜氏 藤居崇



焼酎製造のキャリアは20年以上の大ベテランで、常圧・減圧のほか、多くの原料での造りを経験しているスペシャリスト。

蔵元からのメッセージ

「和醸良酒」をモットーに、清酒と大分麦焼酎の二刀流で酒造りを頑張っている酒蔵です。日本が誇る酒造りは世界に羽ばたくポテンシャルがあると信じており、国内外問わず良い酒をお届けできる様に精進しております。「清酒龍梅」と「大分麦焼酎ふしぎ屋」がお客様の生活に彩を添えるお酒であります。



| | | | | | |
|--|-------------|---------------|-------|-------|------|
|  | 大分 | 藤居酒造 | | | |
| | | ふしぎや | | | |
| | | ふしぎ屋 | | | |
| | 原料/ | 麦、麦麴 | | | |
| | ALC度/ | 25 | 蒸留方法/ | 常圧 | |
| | Dコード | 31947 | | 31948 | |
| | 容量/入数 | 1800ml | / 6 | 720ml | / 12 |
| | 小売価格 | 1950 | | 1000 | |
| | 1800ml /JAN | 4958328951206 | | | |
| | 720ml /JAN | 4958328951411 | | | |
| <p>麦の本来の旨みを引き出すため、「常圧蒸留」の後、原酒を氷点まで冷却する「氷点濾過」のみを行い、更に味の深みやまろやかさを演出するため一定期間熟成させた、1ランク上の定番焼酎。</p> | | | | | |
| 備考 | | | | | |

| | | | | | |
|---|--|---------------|-------|----|--|
|  | 大分 | 藤居酒造 | | | |
| | | ふしぎや ちょうきちょう | | | |
| | | ふしぎ屋 長期貯蔵 | | | |
| | 原料/ | 麦、麦麴 | | | |
| | ALC度/ | 25 | 蒸留方法/ | 常圧 | |
| | Dコード | 31975 | | | |
| | 容量/入数 | 1800ml | / 6 | | |
| | 小売価格 | 3300 | | | |
| | 1800ml /JAN | 4958328951237 | | | |
| | <p>「常圧蒸留」と「氷点濾過」で仕上げた。味わい深く芳ばしい大分麦焼酎「ふしぎ屋」を、風連鍾乳洞に連なる「山中の洞窟貯蔵庫」のかめの中で眠らせ、3年以上の貯蔵、熟成を経て目覚めた「ふしぎ屋」の最高傑作です。より一層の深い旨みと柔らかさを増した絶品の味わいを是非ご堪能下さい。</p> | | | | |
| 備考 | | | | | |