
GALLERIA HOMBO

GALLERIA HOMBO

施設概要_OUTLINE



開館時間 9:00～16:00

入館料 無料

予約受付 TEL FAX にて

休館日 毎週水曜日(ただし、祝日の場合は開館いたします)

年末年始(12/30～1/3)

アクセス 霧島より約 120 分 鹿児島空港より約 60 分 指宿より約 60 分

鹿児島中央駅より約 30 分 谷山駅より約 10 分 市電谷山電停より約 10 分

※車での所要時間のため道路事情により異なる場合があります

駐車場 普通車 17 台(身障者用 2 台含む) 大型バス 5 台 駐車可

所在地 〒891-0122 鹿児島市南栄 3-27

問合せ先 TEL 099-822-7011 FAX 099-210-1220

施設内容_CONTENTS

GALLERIA HOMBO

GALLERIA HOMBO は、本坊酒造のガイドンス施設です。

鹿児島、山梨、信州に広がる各蔵の紹介とともに、本格焼酎手造り蔵の見学、鹿児島特産の本格焼酎を始め、本坊酒造で造る酒の全てを網羅してご紹介し解説するギャラリーです。

酒の造り手としての本坊酒造とその魅力を直接お客様へお伝えできる文化的施設となっています。

※あくまでも、スタンスは商業的施設に偏ることなく文化的施設という立ち位置を保っています。

エントランスより、手造り焼酎蔵「薩摩郷中蔵」の見学、館内には、ラベル原画、過去からのラベル、歴史、造りの映像、本物の製造器具を利用したオブジェ、鹿児島、山梨、信州、各蔵の紹介パネルと、そこで造られる商品自体を展示物とすることで、全体を本坊酒造のギャラリーとしています。

さらに、ガイドンス展示ホール内には、各種試飲できるスペースと商品をご購入いただけるショップもございます。

お客様ご自身で自由に見学回遊できるスタイルになっています。



[エントランスホール]_ENTRANCE HALL

● 受付

受付にてリーフレット配付、各種情報の提供、お客様からの問合せへの対応等インフォメーション的機能を果たします。また、HALL 内には桜島年号焼酎の記念すべき第 1 回目のラベル原画を展示しています。



右側は受付、左に進むと薩摩郷中蔵へ

[薩摩郷中蔵]_SATSUMA GOJUGURA

● 薩摩郷中蔵



明治維新の原動力となった薩摩の若い力を育んだと言われる薩摩独特の郷中教育にちなみ名付けられた「薩摩郷中蔵」。焼酎造りの本質を、人から人へ継承していく手造り焼酎伝承の蔵として、昔ながらの伝統的な手造り甕仕込みの焼酎造りをおこなっています。「薩摩郷中蔵」では、本格焼酎の全容を広くお伝えするために蔵を公開し、さつま芋の収穫が始まる秋からは、実際に芋焼酎の本格的仕込風景をご覧いただけます。

仕込みの時期には、蔵に一步足を踏み入れた瞬間、五感を通じて臨場感ある焼酎造りを体感いただけます。立ち上る白い蒸気、麴蓋(こうじぶた)を用いた手造りの麴造り、原料であるさつま芋の丹念な選別と蒸した芋の甘い香り。すぐ目の前では、甕による一次、二次仕込みがおこなわれ、醪(もろみ)の香りを感じながら、桜島の溶岩のごとく躍動的な発酵の様子をご覧いただけます。単式蒸留機による蒸留、得も言われぬ焼酎原酒の香りが蔵全体に漂い、その雰囲気は焼酎造りの真只中に居ることを感じさせてくれます。今まで味わったことのない焼酎の世界を肌で感じさせてくれる、まさに薩摩焼酎探訪の蔵です。

※仕込みの時期についてはお問い合わせいただくようお願い申し上げます。

薩摩郷中蔵



本坊酒造には、手造り甕仕込みの焼酎蔵が3箇所あります。その中でも、頑なに伝統に忠実に、最も厳しい造りをおこなっているのが鹿児島工場の中にある「薩摩郷中蔵」です。

- 製造イメージ大型パネル

壁面に製造風景写真の大型パネルを設置し焼酎造りをイメージしやすくしています。



- 手元製造工程解説パネル

手摺部分に(手元に)、製造工程を順を追ってより詳しく解説するパネルを設置しています。



[導入ホール]_INTRODUCE HALL

● 壁面ラベルコレクション

過去から現在までのラベルを原寸大で壁面に展示し紹介。ラベル展示枚数は **542** 枚にのぼり、左側にワイン・中央に焼酎、右側の壁にウイスキーを配置しています。



● 本坊酒造の志_ASPIRATION

地域に根ざした本格焼酎造りへのこだわりを約 **9分(8'45'')** にまとめた映像で紹介。**52in** モニターを設置し、映像はブルーレイのハイビジョンで高画質にてお楽しみいただけます。



● 本坊酒造の歩み_CHRONOLOGY

明治 **5年(1872年)** の創業以来百悠余年に亘る歴史を壁面年表にて紹介。

GRAPHIC: ① 本坊松左衛門、本坊家七人兄弟

② 本坊兄弟商会従業員

③ 本坊合名会社時代全景/大正 **10年3月** 撮影

④ 焼酎二壺天皇皇后両陛下へ献上の際の宮内大臣一木喜徳郎より本坊浅吉への書状
/昭和 **3年1月12日**

⑤ 本坊酒造津貫工場全景/昭和 **54年12月20日** 撮影。



左側壁面に年表、年表下にはグラフィックあり

[ガイダンスホール]_GUIDANCE HALL

- 大地の恵み

鹿児島特産の本格焼酎を始め、本坊酒造各蔵で造りだされる製品をメッセージを込めた写真とともに展示。

- 各蔵紹介

鹿児島、山梨、信州に広がる各蔵を縦型大型パネルにて紹介。



- 試飲・販売カウンター

厳選した本格焼酎他多くの種類の試飲を準備し、試飲を通して本格焼酎の魅力が味わえます。カウンターは、本格貯蔵焼酎「石の蔵から」のボトルを展示し、透明な原酒から琥珀色へと変化する熟成の過程をボトルと照明で表現しています。



● 桜島年号焼酎ラベル原画展示

ラベルのデザイン原画である桜島美術展「桜島賞」受賞の歴代作品を展示。



右側壁面に原画を展示

桜島年号焼酎のラベルは、第3回目の桜島賞受賞作品から使用しています。

桜島年号焼酎	2002年	第03回	MBC 桜島・故郷の山美術展	桜島賞受賞作品	桜島/新福昇
桜島年号焼酎	2003年	第04回	MBC 桜島美術展	桜島賞受賞作品	スリット(櫻岳)/西口純一
桜島年号焼酎	2004年	第05回	MBC 桜島美術展	桜島賞受賞作品	錦江湾物語 I/松永綾子
桜島年号焼酎	2005年	第06回	MBC 桜島美術展	桜島賞受賞作品	桜島、行く秋/藤村広子
桜島年号焼酎	2006年	第07回	MBC 桜島美術展	桜島賞受賞作品	桜島/新福昇
桜島年号焼酎	2007年	第08回	MBC 桜島美術展	桜島賞受賞作品	湯之平で/山口知子
桜島年号焼酎	2008年	第09回	MBC 桜島美術展	桜島賞受賞作品	春日桜島/川内望
桜島年号焼酎	2009年	第10回	MBC 桜島美術展	桜島アートラベル賞受賞作品	雲景・桜島/山下晴道(せいどう)

桜島年号焼酎について

本格焼酎は、自然の農産物だけで造られます。それだけに、原料の良し悪しそのまま味に表れます。南国の大地のおおらかさ、あたたかな太陽の恵み、鹿児島島の風土と文化を1本の瓶に詰めてこそ、この地の焼酎であると考えます。移りゆく時代の中で、変わらぬ人と風土の味を求めて、人知を尽し、愚直なまでに営みを重ねていく。それが、これまでも、これからも、飲み継がれていく焼酎造りの原点だと信じます。

2002年より、毎年秋穫れたての新鮮なさつまいもを原料にした芋焼酎を単一の年号焼酎として発売しています。芋焼酎は、造りたての新酒としての楽しみ、そして貯蔵熟成した香味の変化や年ごとの味わいの違いが楽しめる2つの要素があります。「桜島年号焼酎」は、その年の秋に穫れたばかりの新鮮なさつまいもを原料にした当年収穫・蒸留・瓶詰という単一年号焼酎です。鹿児島県南薩摩産さつまいも「黄金千貫」の新鮮仕込みにこだわり、知覧蒸留所にて造られる桜島年号焼酎は、瓶詰当初はフレッシュさが前面に出た新鮮で軽快な甘さと香り、ハツラツとした味わいが楽しめる旬な芋焼酎です。そして、新酒としての旬のうまさを味わっていただくだけではなく、その年の思い出とともに瓶貯蔵することにより、年数を経て熟成していく香味や毎年発売される年号焼酎ごとの味わいの違いが楽しめるヴァンテージの芋焼酎としての新しい提案です。

また、年号焼酎はアートラベルを使用し、毎年鹿児島市で開催される「桜島美術展」の特別賞である「桜島賞」に選ばれた作品を使用。年を重ねるごとに、年号ごとにアートラベルを揃える楽しみも。発売は毎年秋10月頃より随時、製造本数限定にて。

● シンボルオブジェ_連続式蒸留機

本坊酒造の酒造りの歴史をシンボルオブジェとして展示。



右側に見えるのがオブジェ「連続式蒸留機」

CAPTION CONTENTS

本坊酒造では、大正7年に新式焼酎の製造免許を取得しています。現在では連続式蒸留焼酎と言われるもので、当時の日本の中では、この連続式蒸留機により焼酎を製造することができることは、非常に稀であり画期的な出来事でした。本坊酒造では、従来の焼酎製造だけでなく、全く新しい最先端技術による焼酎造りにも目を向けていました。当初イルゲス式からスタートした本坊酒造の連続式蒸留機は、その後ギョウム式、グリーンマー式、そして戦後に入りメーラー型、アロスパス型、スーパーアロスパス型、エキストラスーパーアロスパス型と年代を経て次第に改良が加えられていきました。ここに展示してあるものは、昭和40年代より津貫工場において使用されていたエキストラスーパーアロスパス型連続式蒸留機の一部です。

[参考]連続式蒸留機は1830年代にイギリスで開発され、日本には1890年代(明治30年頃)に導入されています。蒸留機は、単式蒸留機とは比べものにならないほど複雑で精巧な構造と機能を持っており、際限なく連続して蒸留を繰り返すことで不純物は完全に取り除かれ、アルコール分95%前後の高濃度で純粋なアルコールをつくり出します。これを水で薄め、アルコール分25~35%にして製品化したものが「連続式蒸留焼酎」と呼ばれる焼酎です。ここにあるものは、連続式蒸留機のごく一部の部品であり、その蒸留装置は7階建ての蒸留塔として設置されるほど巨大な装置となります。

● シンボルオブジェ_錫蛇管

本坊酒造の酒造りに対するこだわりのシンボルオブジェとして展示。一般の方々が普段、目にすることのない珍しい焼酎造りのための装置をご覧ください。



中央手前がオブジェ「錫蛇管」

CAPTION CONTENTS

「芋焼酎」と「錫製品」は薩摩の伝統産品であり、昔から鹿児島では「錫蛇管で蒸留した芋焼酎は旨い」と言われてきました。しかし、時代の流れとともに、手造りで手間とコストのかかる錫製蛇管はほとんど姿を消し、蒸留機はステンレス製のものにとって代わりました。本坊酒造知覧蒸留所では、現在でも錫蛇管を用いた6基の小型蒸留機による蒸留をおこなっています。ここに展示する錫蛇管は、実際に知覧蒸留所で使われていたものです。この錫蛇管で造った原酒は、弊社のメインブランドである「桜島」「黒麹仕立て桜島」にも使われ、その旨味の決め手となっています。

[参考] 出来上がった焼酎の二次醪は、アルコール分が約14%までになります。この醪を単式蒸留機に入れ、加熱すると醪の中のアルコール、水、香りの成分が蒸発し、この蒸気を冷却して液体として垂れてきたものが焼酎の原酒となります。この蒸気を冷却する際に、蛇管と呼ばれる管を水の入った冷却層の中に入れ、この蛇管を通して蒸気が冷やされ液体として焼酎の原酒が垂れてきます。

[中庭]_COURTYARD

● 記念樹。

柏の樹。

新本社社屋建設に際し、宮崎県えびの市飯野の自社所有山林より移植しました。

本坊酒造では、昭和の初めより山林事業に取り組み、現在では鹿児島、宮崎、熊本にまたがる広さとなっています。地球環境の維持に貢献できるよう、創業以来一貫して変わらぬ姿勢、郷土愛に根ざすという創業の精神を今もなお受け継いでいます。



以上

※ 未成年者の飲酒は法律で禁じられています。20 歳以上の年齢であることを確認できない場合には酒類の試飲ならびに販売は致しません。また、酒気を帯びて車両等を運転することは道路交通法で禁止されています。車両等を運転される予定のある方の試飲は固くお断りいたします。