

FEATURED: SINGLE MALT LAUNCH

MONTH YEAR
11 2025

ISSUE NUMBER
NO. 3

INTERVIEW
CEO SHOJI UTODA
BLENDER YU TAKEISHI

KUJU DISTILLERY

Magazine



TABLE OF CONTENTS

シングルモルトお披露目会 04

イベントの模様をレポート

シングルモルト徹底解説 11

その魅力を徹底解剖

INTERVIEW 12

代表インタビュー

INTERVIEW 14

製造責任者インタビュー

KUJU DISTILLERY NEWS 18

久住蒸溜所ニュース



World Blended Malt Whisky Green Dram

久住高原に広がる草原
蒸溜所として原酒としての
若さゆえにまだまだ成長してゆける
という未来への決意

久住の自然への感謝と我々の決意を
詰め込みました



<Spec> 熟成期間 3年以上 アルコール度数 47% 容量 700ml
ギフトボックス付き 参考売価格 7,000円（税別）

久住蒸溜所 シングルモルトお披露目会

PHOTOGRAPHY BY MANAMI KURIHARA



「シングルモルト久住 THE FIRST」本邦初公開の瞬間



(上) 会場となった第三熟成庫。2024年末に完成した。

(下左) 地元大分のメディア各社からのインタビューに答える代表宇戸田。(下右) 新聞記者からの質問に答える製造責任者兼ブレンダーの武石。この日公開した蒸溜棟や第二熟成庫の案内も行った。



KUJU DISTILLEY SINGLE MALT LAUNCH

構想から10年 想いが詰まった1本がついに完成

2021年の稼働から4年。待ちに待ったシングルモルトがようやく完成した久住蒸溜所。「自らの手でウイスキーを造る」ことを決意し動き始めてから10年。ようやくウイスキーと名乗れる1本を形にすることができました。

思えば紆余曲折を経て、ここまでたどり着くことができたのも日々支えて下さる皆様のお陰です。本当にありがとうございます。

2025年4月18日、リリースに先駆け、蒸溜所初のシングルモルト「シングルモルト久住ザ・ファースト」のリリースを祝うお披露目会を開催いたしました。会場は新しく竣工したばかりの第3熟成庫。

これまで我々のウイスキー造りの旅を支えてくれた方々への感謝を伝えるとともに、久住蒸溜所というクラフトウイスキーの新たな門出を広く知らしめる記念すべき一日となりました。

ご招待客様に限定されたそのイベントの模様をレポートいたします。

バグパイプの生演奏でスタート

蒸溜所設立にあたりご出資やご支援いただいた方々とメディア関係者、総勢約200名をご招待。「シングルモルト久住ザ・ファースト」の完成を祝い、皆様へ感謝の気持ちを伝え、久住蒸溜所の「今」をご覧いただくのに、これ以上ない舞台です。

式典は、バグパイプの生演奏で幕を開けます。その迫力の生音を体感していただこうと会場内を行進してステージへ。スコットランドの正装に身を包み、莊厳な演奏を披露いただいたのは、東京神楽坂のスコッチパブ「ザ・ロイヤルスコツン」の大貫友寛氏。ご列席の皆様のテンションも否応なしに上がります。

代表の宇戸田からこれまでのお力添えへの感謝をお伝えした後、ご来賓を代表して地元竹田市長 土居昌弘様、本坊酒造(株)本坊和人様、(株)ベンチャーウイスキー肥土伊知郎様にご祝辞を賜りました。愛に溢れた温かいお言葉を頂戴し感極まる場面でした。

そして、いよいよメインイベント、シングルモルトのお披露目の瞬間へ。
司会である久住在住のアナウンサー志賀江梨子氏の合図で代表の宇戸田が除幕。本邦初公開となりました。



ザ・ロイヤルスコツン 小貫友寛様



竹田市長 土居昌弘様



本坊酒造株式会社 本坊和人様



株式会社ベンチャーウイスキー
肥土伊知郎様



続いて、製造責任者兼ブレンダーの武石がシングルモルトに込めた想いや表現したかったことなどを説明。その間にスタッフと手分けしてグラスに注がれたシングルモルトを配布します。

続いてウイスキー文化研究所の土屋守氏にシングルモルトのご講評を賜ります。ここで土屋様のご発声でご列席者全員で乾杯。リリースに先んじてご賞味いただきました。皆様にシングルモルトをご堪能いただいている間に再び武石がステージへ。久住蒸溜所の設備やウイスキー造りについてこれからの方意とともにお伝えしました。

「久住蒸溜所は20代、30代の若いスタッフ達でウイスキー造りをしています。まだまだ成長の過程です。久住蒸溜所の未来にご期待ください。」

と締め括った武石。会場の後ろで聞いていたスタッフたちもグッときていた様子が印象的でした。そして何より式典後の懇親会とお見送りの際の皆様の笑顔が何者にも代えがたいご褒美となりました。

今後も理想のウイスキー造りを追求し、100年後も久住でウイスキーを造り続けるという使命に向かって決意を新たにいたしました。世界中で愛される蒸溜所を目指して久住蒸溜所は走り続けます。



土屋守氏のコメント

アロマ：

おだやかだが、奥深いアロマ。和柑橘、ビワ、バニラ、バナナ。エスティーで、和三盆のような上品さ。バランスが非常によい。

フレーバー：

ソフトでスイート、マイルド。おだやかで甘・辛・酸のバランスがとれている。コンテンツはそれほど多くないが、優等生な仕上がり。

総合：

樽のバランス、久住の水…非常におだやかでバランスがとれていて、里山の自然を思わせる、久住連山のテロワール…。ウイスキーに対する一途な思いが感じられるジャパニーズクラフトの新星。



久住蒸溜所についてスライドで説明する
製造責任者兼ブレンダーの武石



この日のイベント運営スタッフと代表。
残りの2名は製造を担当してくれました。



ドリンクのメイキングは、大分のBar Criaderaの大塚様と
bar ROMANYの河野様に担当していただきました。

当日の様子を紹介する動画が完成
YouTubeチャンネルで公開中！



お披露目会当日の式典と懇親会の
様子を約6分程度の1本の動画に
まとめました。久住蒸溜所の晴れ
姿をチェックしてみてください。





SINGLE MALT KUJU THE FIRST

徹底解説！

リリースから6ヶ月。ありがたいことに驚きと共に受け入れていただいたシングルモルト久住ザ・ファースト。この1本に込めた想いをお伝えします。

カスクストレングス&3年以上4年未満の原酒を使用

表現したかったのは**久住の原酒の個性**！複雑な香味とクリーンながらも芯の通ったボディ感をダイレクトに感じていただきたいとカスクストレングスでボトリング！度数は**58%**バーボンバレルをメインにリフィルカスクやシェリーカスクなど複数の樽を使用

フォルムにこだわった
オリジナルのボトル

瓶の制作は石塚硝子様
武石の発案でなで肩に。
決定の決め手は
現場スタッフの意見。

ふんだんに箔押し
バックバーでの見栄えに
こだわったデザイン

ファーストだけの特装Ver!?
薄暗いバックバーでも認識
できることを重視。目指し
たのは「シンプルでわかり
やすいけど飽きがこない」
デザイン。

総本数は11,000本!販売店様を通じて販売中

リカーズハセガワ／リカーランドキムラ／スリーリバーズ／信濃屋食品／Kyoto Fine Wine&Spirits／JALUX／本坊商店／大分県酒類卸／伊勢五本店／サケネット／ポン洋酒店／RUDDER／エイコーン／三洋物産／NIGHTCAP SPIRITS／秋田屋商事／吉野酒店／

ボトルと並べても
うさくならないよう
ずらして配置

アルファベットの
「KUJU」はギリギリ
の太さを追求。漢字
の「久住」はジャパ
ニーズのDNAを受け
継ぐ証として。

くじゅう連山の稜線

蒸溜所の存在意義のひ
とつが地域のため。久
住の豊かな自然と文化
と人を守りたい。

INTERVIEW: インタビュー

待望のシングルモルトのリリースを迎えた今、代表宇戸田が考える
久住蒸溜所のこれまでとこれからに迫る



PHOTOGRAPHY BY MANAMI KURIHARA

すべては、人生を変えた一杯から ウイスキーづくりへの情熱の源泉

胸に抱いた夢を叶えるため、夢を追い求めて走り続けてきた10年を振り返りながらシングルモルト1stのリリースを迎えた今の心境と見据える未来について久住蒸溜所代表、宇戸田祥自にインタビューしました。

まず、蒸溜所初となるシングルモルトをリリースした今の心境は？

宇戸田：

正直、思ってたよりは、すごくいいものだったのかなって思います。熟成感もあるし、フルーティーさも大いにある。それは現場のみんな、それを支える間接業務をやってくれるみんなも、一生懸命頑張ったから生まれたんだなっていうふうに感謝しています。ありがとうございます。

シングルモルトのお披露目会は、実際に開催してみてどうですか？

宇戸田：

そうですね。皆さんすごく笑顔で、世界中から、日本中から、錚々たる方々が集まってくれて、皆様、笑顔で美味しいと言ってもらえた。やっぱり、あの笑顔がこの12年間の苦労が全部報われた瞬間でもあったなと思うし、また将来、本当のゴールは100年後かもしれません、それに向けて、今僕がやれることは何なのかなとか、大変な責任が負ってしまったんだなっていうふうに思いました。

彼の人生を突き動かす原動力となったのは、学生時代に友人に誘われていったBARで飲んで以来、魅了されてきたウイスキーという魅惑の飲み物に出会った感動にある。

そもそも、なぜ「ウイスキー」だったのだろうか？

宇戸田：

元々お酒に弱い体质でゆっくり楽しめるなんてことがなかったのに、ウイスキーだけは違った。唯一、心から美味しいと初めて思ったお酒だった。その感動が原点になります。ウイスキー事業を始めようと思ったのもウイスキー好きとしての夢だったし、その夢を具現化できるタイミングが人生でのタイミングしかない、という想いに駆られて決意しました。

久住で始めようと思った理由は？

宇戸田：

やっぱり郷土への想いはあります。あとはその郷土がたまたま水が豊かで、気候も比較的冷涼で、環境もいいっていう部分が全部揃っていました。であれば、久住でやれれば地域への恩返しにもなるし、自分の郷土愛っていう意味でもそれに報いるっていうか、今までの恩に報いることになるかなと思いました。

では、設立にあたって大切にした思いは？

宇戸田：

やっぱりウイスキーは他の文化が発祥ではあるので、勝手な解釈でそれを変えないように伝統を、いわばモルトウイスキーの伝統を守るっていう部分は絶対にしようと思います。

では、なぜ100年後も久住でウイスキーを作り続けるという目標を掲げたのか？

宇戸田：

スコットランドの先達を見ていると、やっぱりシングルモルトという商品をしっかりリリースするという部分を前提に考えると、膨大なストックが必要になります。その膨大なストックを持てるようになるには、やはり10年、20年では無理で、100年間やって初めてやれることで。まあ僕が初めて飲んで衝撃を受けたような美味しいウイスキーを本当に産むには100年くらいかかるな、と思ったからです。

代表が考える100年後の理想の姿はどんな形ですか？

宇戸田：

世界中のウイスキーバーで久住が見られる。でも規模は小さいまで、日々ウイスキーが作れる香りがずっとここで漂ってるっていうのが、理想のゴールかなって思います。

今はまだまだブランドと地域の関わりが密にできていないですが、今後してみたいことはありますか？

宇戸田：

やはり、まずは、大きなイベントはメリットなので蒸溜所を見学してもらえるような機会は作りたいなと思っています。プラス、やっぱりウイスキーをどう楽しめばいいかがまだ知らない人の方がはるかに多いので、ウイスキーの飲み方、もしくは味わい方を知ってもらうような小さな試飲会のようなものは積極的にしたいなって思っています。

代表の考える久住蒸溜所がどんな形で自然と共にあるといいかといった理想的な自然との共存の形はありますか？

宇戸田：

この環境、ここの水、ここの大気があるから久住のウイスキーが生まれているっていうのを、まずはスタッフが感じてもらえるような会社になればいいかなって思います。例えば、農業とのかかわりでもいいし、将来で久住で見つかった酵母を使って作れるウイスキーが生まれれば面白いかもしれないし、県産麦芽のみならず、久住で作られた大麦芽があつてもいいかもしれないし、水を守る活動をするでもいいし。ひとつひとつは小さくても100年というタイムラインがあれば、そのほとんどはやれるのかなって思うので、やっぱり小さなことでも一歩一歩始めていけば、自然と共にある、という蒸溜所が見えてくるのかなと思っています。

100年後に誰かが我々が作った蒸留酒のウイスキーを飲んで、癒される未来を想像してもらえるようになると嬉しいなって思います。

INTERVIEW: インタビュー

異業種から転職、久住蒸溜所のウイスキー造りを託され
誰よりもウイスキー造りへ情熱を燃やし続けた男の本音に迫る



PHOTOGRAPHY BY RYO MIZUTA

「記憶に残る一杯」を目指して

製造責任者兼ブレンダーの武石裕（ゆう）は、蒸溜所の立ち上げから関わり、理想の酒質を追求するため、製造プロセスの設計から日々のオペレーション、そして将来の製品を見据えた原酒管理まで、そのすべてを統括している。津貫と秩父の両蒸溜所で研修を積んだ経験と、数多のウイスキーをテイスティングしてきた知見を武器に、論理的かつ情熱的に久住ならではのウイスキー作りを牽引する。彼が目指すのは、単に「美味しい」だけではない、「誰かの記憶に強烈に残る」一杯。その哲学は、日々の製造現場における細部へのこだわりと、未来への挑戦に貫かれている。

シングルモルトをリリースしてみて手ごたえとしてはどうですか？

武石：

あの時点に出せるベストは尽くしたかなというところまではしっかりブレンドは作り込みました。評価はどうあれ、自分の中でやれることはやったかな、というところまではできたな、というイメージはありますね。実際、評判自体もそんなに悪くはなかったかなっていう風には感じています。

共通した感想は？

武石：

そうですね。心配だったのは、やっぱりカスクストレングスですし、熟成期間が3年っていうところで出すのに樽を見ててもやっぱ若いやつは若いですし、若さがどういう風にとられるかなっていう心配はあったんですけど、ネガティブな感想は僕の聞いた範囲ではほとんど聞かなかったので、そこはそういう風にできたのは良かったかなとは思っています。もちろん若いのは若いでしょうけどね。それ込みで飲んでも美味しく飲んでもらえてるっていうのは良かったかなとは思ってます。やっぱり、そこは唯一心配といえば心配でした。樽もすごい濃い樽をたくさん使ってるものでもなかったので。

実際に樽は何ですか？ バーボン樽？

武石：

いや、それなりに他の樽も使ってます。割合でもファーストフィルのバレルで6割ぐらいは使ってるし、セカンドフィルとかも意外に1割以上は入ってます。ただ、逆にそれを入れたことで、その部分がどう取られるかという心配が若さという所であったんです。今回のファーストを作る上でのキーモルトをあげるとすれば、確実にセカンドフィルの原酒なので、ここがキーモルトですね。

そのセカンドフィルはどんな印象ですか？

武石：

やっぱり樽が薄いので当たり前ですけど、原酒の個性はすごくわかりやすいですし、セカンドフィルの原酒ってすご

く原酒が持っているフルーティーな部分がよく出るので、それは今後もうまく使っていきたいなとは思ってます。

始めた当初と3年以上熟成してきて、どう変化してきたと思いますか？

武石：

やっぱり3年超えてから、いわゆるウイスキーとしての熟成感というのは出てきてるなという印象はあります。でも、まだ当然若い中の3年なので、熟成の余地も残っていますし、全然ここがピークではないんですけどね。

シングルモルトファーストはどういうところを意識してとか、どういうところを表現したかったですか？

武石：

そうですね。久住の原酒の個性という部分をまずはしっかりと出せばいいなと思ってて。1本目はそれができるだけわかりやすい形で全面に出てる方がいいだろうなと。久住の原酒ってフルーティーで複雑で、力強いっていうんですかね、そういう部分があるので、それをできるだけわかりやすく出してあげるというところがテーマだったんですね。

それが表現できる範囲ではできましたか？

武石：

そうですね。原酒に縛りがあるので、この時点でベスト、プラス、ものとしてはああいう形かなと。フルーティーの種類というのも当然いろんなフルーティーがあると思いますし、複雑で力強い部分っていうのもいろんな表現方法があるとは思うんですけど。

それを分解するとどんな感じで捉えますか？

武石：

いろんなフルーティーが久住にもあるので、これがというのはないんですけど、やっぱり若い樽もあるので。今回で言うと、シェリー樽はこのタイミングだと使えない樽の方が多いような状態だったので、シェリー樽で出てくるようなフルーティーな要素とかはあまり全面に出しづらいっていうのがありました。なので、ひとまずメインで作ってるバレルとかそのバレルの派生したセカンドフィルの中に出てくるグリーンな要素を活かせたかなとは思います。

複雑というところは？

武石：

そうですね。フルーティーなウイスキーは結構スッキリ、シンプルなものも多かったりするんですけど、そういうところだけじゃなくて、モルティーで重みのあるような要素だったりとか、余韻の長さであったりとか、もっと言えば飲み口のテクスチャーとかがしっかり出てるもののが複雑で、その中の一部はボディ感にも影響してくるのかなと思うのでそういうものは表現したいと思っています。

力強さとはボディ感ですか？

武石：

そこはいろんな要素があると思ってて、重たいって言ってしまうとちょっと違う感じがします。ただただヘビーなものを作ろうとすれば、もう少しやりようもあるでしょうし、もっと一種の野暮ったさとかともトレードオフになってくる要素もあるので、久住の原酒がヘビーだとはあまり思わないんです。表現方法が難しいけど、その力強さという部分は、香味の伸びの良さだったり、そもそも味、香りのボリュームで感じるものなのかなって思います。

グリーンの部分はどこからきてると思いますか？

武石：

そのところは、正直わからないっていうところもあります。もちろん若さで出てくるグリーンな要素も一定量あるんだろうなとは思うんです。

でも、グリーンな緑色系の果物の香りって、スコッチウイスキーとか見ても長熟になんて出てるものは出ってるで、それが全部若いからだとも思わないんですよね。ただ正直、じゃあなんでそれが出てるのかって言われたら分からんんですよね。でも今後も残っていく要素な気はしますね。

グリーンの印象は草とかよりかはいろんな果物の方が強い感じがしますか？

武石：

案外どっちも含んでる感じですかね。今の原酒を評価している中でもとってるグリーンっていうのは、青草っぽい感じとグリーンなフルーツの2つをメインで拾ってっていう感じですね。



久住の原酒の個性は「フルーティーで複雑でパワフル」
目標は蒸溜所が生き残り、長く久住のウイスキーを届けること

久住の個性を一言で言えって言われたら？

武石

僕は「フルーティーで複雑でパワフル」だって言ってるんです。1個に絞るのは結構難しいので組み合わせて。でも、フルーティーだけどパワフルだよ、というところはすごく強調してることです。フルーティーっていうとクリーンで穏やかなウイスキーが多いですし、実際そういうイメージが連想されやすいですね。でも、久住はあまりそういう感じではないので、僕は「フルーティーで複雑でパワフル」という表現をよくします。

久住の力強さはニューポットから来ていますか？

武石

そうですね。でも、突き詰めていくと色々あるので、一概にこれっていうのはなかなか難しいですね。3番麦汁を使ったりもそうですし、麦汁を取る工程の細かい部分とか、いかに発酵段階までにたくさん香りなどの要素をたくさん取れるかという所だと思うんですね。なのでそこに注力した結果だとは思ってます。色々な要素をたくさん組み立てていった結果、フルーティーで複雑でパワフルな原酒を作ろうとして作ってるっていうところは間違いないかなっていう風に思います。

今後はやってみたい麦芽とかありますか？

武石

興味はありますけど、もう今で5、6品種になってて、そろそろこの辺が打ち止めかなと思ってます。本当はやりたいし、やってみていいものもきっとあるんだろうなとは思うんですけど、今の全体の製造量を見た時にはもうこの辺かなっていう感じです。酵母も麦芽以上にきっといじりがいはあるんでしょうけど、これも結構難しい。2年ちょっとぐらいまではずっと乾燥酵母の同じ1品種「ピナクルMg+」を使ってきたのでその蓄積しかなかったんですけど、今はプレス酵母に移行してますし、プレスになったことでエール酵母とかも使い始めてはいるので、そういう部分ではまた変化も出てくるかなとは思います。今使っている酵母の方が目的とする酒質にはより寄っていくと考えています。

一番やってみたいことは何ですか？

武石

酵母の状態とかをもうちょっといじれると面白そうだなとは思いますね。今だとどうしてもプレス酵母を活性が落ちないうちにいかに使い切るか、っていうところにフォーカスしてやらないといけないんですけど、それをもっと柔軟な方法で、違う状態で使う方法がやれたらとか。もっと言えば、培養すればどんな酵母でもスケールアップして使うことができるるので、価格的に高い酵母でも使ってみるということができますし、試している酵母の種類が純粋に増えるという点は確かに培養も面白いのかなとは思います。でも、結構難しい部分もあるし、それをやったとして現実的なレベルでこの酵母がこういう状態で使ったらすごくいい、というところまで至るのは次の世代だと思ってます。

製造責任者として久住のウイスキーまたは久住蒸溜所はこう思ってほしいというような願望はありますか？

武石：

そうですね。自分で作ってみたいウイスキーとしては、しっかり複雑で強いウイスキーが作ってみたいなっていうところはあるので、それは久住のウイスキーとして実現できればいいなと思っています。複雑で強い甘さ。そこは、いろんなウイスキーを飲んできた中ででも特に印象に残っているウイスキーってそういうウイスキーが多かったなと思うので。それで結局、何を目指したいかというと、誰かが飲んだ時にすごい記憶に残るようなウイスキーになればいいと思うんです。今の時代ってやっぱりことをしなければ普通に美味しいウイスキーが作れる時代なので、その中で本当に飲んで美味しかったと思ってもらえるウイスキーになるには味でも香りでも誰かの記憶に引っかかるような強烈な個性を持つてウイスキーというのが長く愛されていくウイスキーだと思ってます。そういうウイスキーになるようその一つとして考えているのは、複雑でちょっと飲みごたえのあるウイスキーかなと。シングルモルトで行くならですね。

最後に蒸溜所として、個人として、今後挑戦したいことがありますか。

武石

そうですね。蒸溜所としては、とにかく長く残っていくことが一番かと。挑戦とは少し違うかもしれないんですけど。でも、生き残るって、スコットランドとかでいけば、大きな会社が買収して蒸留所は残るっていうことももちろんあるでしょうけど、そういうことではなくて、今、久住蒸溜所がこれまでやってきたように、そういう原酒を今後も同じように作っていける形で残り続けるっていうことが蒸溜所としても僕としても望んでいることですかね。個人で見れば、僕はブレンダーとして商品をそれを形にして世に出していく立場にあるので、そこでみんなが美味しいと思えるウイスキーを表現できるっていうことが挑戦なのかなとは思います。年々いろんな使える原酒も量も当然増えていって、より久住の美味しいと思っているウイスキーをいろんな形で表現できるようになっていくと思うので、そういう部分でもしっかり蒸溜所が残って、長く久住のウイスキーを実際に世に出せるっていうのをちゃんと実現するっていうところでしょうか。

実現できるでしょうか？

武石

30年とは言わずとも、10年オーバー、20年オーバーというのは、日々の原酒の変化を見ていくと、きっと美味しいだろうなって思います。今作ってる原酒を見てれば、10年で枯れてしまうようなことはない原酒にはなっていると思うので、それをちゃんとしかるべき本当に出したい美味しいピークのタイミングで世に出せる形ではありますね。

KUJU DISTILLERY NEWS



竹田市のふるさと納税返礼品として 「Green Dram」を登録

地元、大分県竹田市のふるさと納税返礼品として久住蒸溜所の「Green Dram Blended Malt & New Born」が登録されました。

これまで「ふるさとチョイス」だけでのお取り扱いの時期もございましたが「さとふる」「楽天ふるさと納税」「ふるなび」「ANAのふるさと納税」「三越伊勢丹ふるさと納税」でもお取り扱いいただけるようになりました。詳しくは竹田市ホームページにてご確認ください。

◆大分県竹田市ふるさと納税特設サイト
<https://furusato-taketa.jp/>

久住蒸溜所でも商品を販売中！

現在も見学の受入れは行っておりませんが、遠路はるばる蒸溜所までお越しitただく皆様のためにこれまでリリースしたアイテムのうち下記のアイテムを蒸留棟隣にある事務所でも販売いたしております。ぜひお近くにお越しの際は、お気軽に立ち寄りください。

《販売アイテム》

- ・KUJU NEW BORN #3
- ・KUJU NEW BORN #4
- ・KUJU NEW BORN #5
- ・Green Dram Blended Malt & New Born
- ・Green Dram Blended Malt
(蒸溜所限定で200mlも販売中!)
- ・SINGLE MALT KUJU THE FIRST



シングルモルト久住 sora2025 年内リリース予定！

4月末にリリースした「シングルモルト久住ザ・ファースト」に続くシングルモルトシリーズ「sora(そら)」を11月末にリリースいたします。

第一弾となる「sora2025」は、「秋の気配が漂い始めたばかりの夏の終わり、日が傾いてきた頃」。ブレンダーの武石によると、「どこか乾いた感じのオレンジ」とのこと。「THE FIRSTでは「グリーン」や「イエロー」の要素が強かったけれど、今回のブレンドでは、より色づいた果実感やビーテッド原酒の中にある日光を浴びた土のような香りが「オレンジ」を連想させる。」とのこと。

詳細が分かり次第ご案内します。ご期待ください！



SINGLE MALT KUJU THE FIRST

久住の原酒の個性をダイレクトに感じられるブレンドをカスクストレンジングスで愉しむ



久住の原酒の個性をダイレクトに感じるブレンド

複雑な香味とクリーンながらも芯の通ったボディ感を感じていただきたいことから58%のカスクストレンジングスでボトリング。樽の香味のバランスにも気を配りました。

複数の樽の原酒を使用

バーボンバレルをベースにリフィルカスク、シェリーカスクなど様々な原酒をブレンド。全て3年以上4年未満の熟成期間の原酒を使用。

<Spec>

使用樽 バーボンバレル、リフィルカスク、シェリーカスク他 アルコール度数 58% 容量 700ml
ギフトボックス付き 参考売価格 15,200円（税別）総本数 11,000本

KUJU DISTILLERY



OFFICIAL SITE

kujudistillery.jp/



FACEBOOK

www.facebook.com/kujudistillery/



INSTAGRAM

www.instagram.com/kuju_distillery/



X

x.com/kujudistillery

