

# 房の露

Fusanotsuyu  
History & Story



ホワイトオーク樽熟成の  
30年古酒

酎(しょう) エクセレンス

ホワイトオーク樽の中で30年以上も貯蔵された本格焼酎をベースに、複数の原酒をブレンド。樽材と原酒が反応しあい、深みのある味、香り、色が楽しめます。

原材料：米、米麹、麦  
アルコール度数：35度  
蒸留方法：減圧蒸留  
熟成期間：30年～



地域に愛され続ける  
代表銘柄

吟醸 房の露

原材料に国産の酒造好適米を用い、清酒麹といわれる黄麹、吟醸酵母として知られる9号酵母を使用。低温発酵させることで生まれる上質な吟醸香、優しい口当たり、深い味わいが特徴です。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



すっきりと飲みやすい  
本格焼酎

蔵八

人吉・球磨地方では特に、冠婚葬祭に欠かせない銘柄として愛され続けている蔵元を代表する本格焼酎です。米焼酎と麦焼酎をブレンドし、すっきりとした切れ味に仕上げられています。

原材料：米、米麹、麦  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留

房の露 株式会社

■熊本県球磨郡多良木町多良木568  
■tel.0966-42-2008  
■http://www.fusanotsuyu.co.jp/



球磨焼酎の  
歴史

## 人吉・球磨の歴史と風土、 文化が育んだ「球磨焼酎」



### 豊かな水と特有の気候

熊本県の最南端にあり、九州山系の深い山々に囲まれた球磨盆地。日本三急流の一つである球磨川水系の清涼な水は田畑を潤し、盆地特有の寒暖差の激しい気候風土が、県内有数の米どころを作り上げました。濃霧の日も多く発生する土地柄は、焼酎造りに対して比較的低温での発酵、貯蔵を可能にし、清涼感のある香味を持つ焼酎の製造に適しているといわれています。加えて球磨川水系の水は焼酎製造に適し

た軟水であり、米由来のまろやかな甘さを引き立たせます。芳醇な香りと深いコクを持つ球磨焼酎の味わいは、人吉・球磨地方だからこそ生まれる味といえます。

### 伝統と進化が生む多彩な味

人吉・球磨地方で米焼酎造りが始まったのは、約500年前といわれています。藩主相良氏が行った東南アジアや大陸との交易によりもたらされた蒸留技術がきっかけではないかと伝わり

ます。今もなお残る27の蔵元には、先人が磨き上げた伝統の技が伝わり、進化しながら生み出された多彩な味が揃っています。

そして1995(平成7)年、「球磨焼酎」は、国税庁の「地理的表示の産地指定」を受け、本格焼酎のブランドの一つとして、世界的な銘柄となって注目を集めています。



球磨焼酎の  
定義

■国産の米(米こうじを含む)を原料としていること  
■人吉球磨の水で仕込んだもろみを人吉球磨で単式蒸留機をもって蒸留し、びん詰めされていること

- ・お酒は20歳になってから。飲酒運転は絶対にやめましょう。
- ・妊娠中や授乳中の飲酒は、胎児や乳児の発育に影響する恐れがありますので、気をつけましょう。・お酒はおいしく適量を。のんだあとはリサイクル。





写真左上/広い敷地の中には、主に樽貯蔵に使われている木造の工場（手前）と、最新の設備で醸造が行われている新しい工場が共存（奥） 写真右上/煉瓦造りのボイラーが現存。石炭で蒸留していた時代の遺物です 写真左/代表取締役社長の堤和弘さん 写真右/工場の規模の大きさも特徴の一つ。いくつも並んでいる大型の仕込みタンクの一つ一つに杜氏が丁寧に権を入れて手入れします

【 房の露株式会社（多良木町） 】

# 地域に愛され進化を続ける “時、がもたらす伝統の味

【History】  
地元の人に愛される焼酎づくり

国道219号に面して開放されている薄暗い蔵の中には、大きな樽がぎっしりと並んでいます。『房の露』の創業は、1907（明治40）年。現社長堤和弘さんの祖父である重蔵さんが、芋焼酎、醤油、味噌の製造販売を行う堤商店を開いたことに始まり

ます。以来、常圧蒸留での焼酎造りを続け、米焼酎への取り組み、減圧蒸留の導入など、時代の変化に合わせて進化を重ね、代々の看板を家族で守り続けてきました。

創業当時から長く、熊本市内への道路環境の困難さなどから、主な市場は宮崎、鹿児島方面でした。米に比べて安価な芋を原料に醸造してい

た『房の露』の焼酎は霧島などで良く知られ、愛飲されてきました。

米焼酎と麦焼酎の絶妙なブレンドから生まれた「蔵八」は、蔵を代表する本格米焼酎として名高い逸品です。価格を抑えたこともあり、地元人吉の人々の晩酌に欠かせない銘柄として、今も変わらず親しまれています。



写真左/多良木町に初めて自転車を持ち込んだ堤商店。進取あふれる気風が伝わります 写真中/醤油や味噌を製造していた時代を偲ばせる道具類が、今も保管されています 写真左/1950（昭和25）年頃の堤商店。創業者の堤重蔵さんと家族、従業員が勢揃い

【Story】  
長期熟成酒へのこだわり

長い歴史の中で生まれた数々の銘柄の中でも、注目すべきはホワイトオーク樽で長期熟成している古酒です。古いものでは昭和30年代に遡って仕込んだ米焼酎が、スペインのシェリー酒に使われていた樽の中で今も熟成を続けています。シェリー酒特有の風味がゆっくりと溶け出すことで、ふくよかな甘みをもたらします。時間をかけることでしか生むことのできない色、香り、味わいは、この蔵の最大の強み。時間を隠し味にした古酒を仕上げるのがブレン

ダーの腕の見せどころです。樽ごとの個性を見極め、原酒を丁寧にブレンドすることで、まろやかで深みのある複雑な味を作り上げていきます。原材料に国産の酒造好適米を用い、清酒麴といわれる黄麴、吟醸酵母として知られる9号酵母で仕込む「吟醸房の露」も蔵元のこだわりを伝える銘柄です。米焼酎の長期貯蔵をはじめ、焼酎の品質に対する妥協はなく、気温や湿度、原材料、酵母の状態などに細心の注意を払って仕込みに臨む『房の露』。芋は自家農園で栽培するなど原料にもこだわり、究極の本格焼酎の味を追求し続けています。

静かに眠る樽の中には30年以上の時を経た長期熟成の古酒。ブレンダーが、ひと樽ずつ味や香り、色を確かめブレンドします



高品質な大衆酒を効率良く生産できるのが強みの一つ。工場内では、自動製麹装置や減圧蒸留機などを活用した球磨焼酎造りが行われています