



3種類の樽で熟成し  
黄金比率でブレンド

金しろ (謹醸しろ)

アメリカンホワイト樽、コニャック樽、シェリー樽の3種類の樽で熟成させた本格米焼酎を独自の黄金比率で配合し、「しろ」とブレンド。樽熟成によるまろやかで厚みのある口当たり、芳醇な香りが特長。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



上品な米の香が漂う  
球磨焼酎を代表する銘柄

本格米焼酎 白岳しろ

フルーティーで、上品な米の香りと軽やかな口当たり。どんな料理にも合い、素材本来の良さや味わいを引き出す食中酒として、飲み飽きないうまさ的魅力です。球磨焼酎ブランドを代表する銘柄。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



吟醸酵母を低温発酵  
米の吟醸香を堪能できる

銀しろ (吟醸しろ)

米ならではの華やかで美しい吟醸香、透き通った味わいが特長です。吟醸酵母を使って低温発酵させたものを「しろ」とブレンド。マイルドでスムーズな喉越しで、深くまろやかな味わいがします。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留

## 株式会社 白岳酒造研究所

■ 熊本県人吉市井ノ口町792-7  
■ tel.0966-22-2155  
■ <https://www.hakutake.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

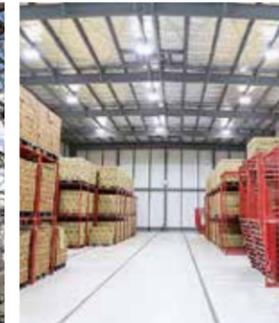
- ・ お酒は20歳になってから。飲酒運転は絶対にやめましょう。
- ・ 妊娠中や授乳中の飲酒は、胎児や乳児の発育に影響する恐れがありますので、気をつけましょう。
- ・ お酒はおいしく適量を。のんだあとはリサイクル。

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

# 白岳酒造研究所

Hakutake shuzo kenkyujo  
History & Story





写真左上／人吉の三大水源の一つである井ノ口水源近くに設立された『白岳酒造研究所』。広大な敷地に建てられた工場内では、徹底した品質管理のもとで、こだわりの米焼酎が造り続けられています 写真右上／「白岳」「白岳しろ」を生み出す減圧蒸留方式。1回あたり2000ℓの減圧蒸留が可能です 写真左／屋外に設置されている仕込みタンク 写真右／隣接地にある『高橋酒造』倉庫には、瓶詰めされ出荷を待つ多彩な銘柄が並んでいます

株式会社白岳酒造研究所 (人吉市)

# 時代に合う酒質を求め続ける “減圧のパイオニア”の矜持

History  
原酒の製造工場として設立

1900 (明治33) 年、今も田園風景を残す球磨郡多良木町に創業した『高橋酒造』。いい米といい水という焼酎造りにとって好条件が揃う地で、米焼酎を造り続けてきました。長く、人吉・球磨地方に数ある焼酎蔵元の一つであり、代表する銘柄である

「市房乃露」は、地元の人々に愛飲されてきました。

大きなエポックとなったのは、1974 (昭和49) 年に行った蒸留法の技術革新です。他に先駆けて減圧蒸留機を導入し、常圧蒸留から減圧蒸留による製造へと大きく舵を切りました。これにより、従来の球磨焼酎のイメージを一新する銘柄「白岳」を開

発。新しい味への反響は大きく、生産量の増加に伴い、工場の規模も拡大していったのです。

1986 (昭和61) 年、高橋酒造の原酒の製造工場として、井ノ口水源近くに『白岳酒造研究所』を設立。隣接地に高橋酒造のボトリングラインを備え、製造から出荷までの生産体制が整備されました。



世界に誇る球磨焼酎の歴史と文化を伝える「球磨焼酎ミュージアム 白岳伝承蔵」。『高橋酒造』のこだわりや受け継いできた伝統製法、代々使われてきた道具なども展示されています ■球磨焼酎ミュージアム 白岳伝承蔵 <https://www.denshogura.jp>

Story  
球磨焼酎の魅力の世界へ

昭和50年代、世界中で起こったスピリッツのブームを受けて、“水との調和、をコンセプトに開発が始まった「白岳しろ」。食中酒として和食との相性の良さも追求されました。まずは、それまで球磨焼酎で主に使われていた加工米から、高精白した酒米へと原材料を変更。新たなノウハウを得るため、低温発酵によるモロミ造りや自社酵母の開発、蒸米、製麹方法など全ての工程が研究され、改良が加えられていきました。2年の開発期間を経て発表された「白岳

しろ」は、減圧蒸留で焼酎の酒質を変えた蔵元が、世界に向けてさらなる未来を拓いた銘柄として高い人気を誇っています。

球磨焼酎を代表する2つの銘柄を世界に送り出し、今後も時代に合う製品の開発を続ける『白岳酒造研究所』。2010 (平成22) 年には、「球磨焼酎ミュージアム 白岳伝承蔵」をオープン。明治から大正時代にかけて行われていた焼酎造りを再現するコーナーなどを通して、球磨焼酎の歴史的・文化的価値を紹介しています。試飲コーナーもあり、観光スポットとしても人気です。

製造部の井樋好男さん。生産量が増加し、機械化が進んだ今も、製造現場では造り手たちがモロミの声を聞き、釜を見守り続けています



麹造り、一次仕込みのタンクなど、工場内には圧倒的な生産量を支える巨大な設備が完備されています