



樽貯蔵が生む
琥珀色と熟成の味

焰の刻印

10年以上貯蔵した焼酎を竹炭で濾過。強いインパクト、柔らかな味わいを最大限に引き出した贅沢な逸品です。ロック、ハイボールで樽貯蔵の熟成の味を楽しめます。

原材料：米、米麴
アルコール度数：35度
蒸留方法：減圧蒸留
熟成期間：10年～



地元の人々に愛される
球磨焼酎の定番銘柄

織月

球磨焼酎の本場で地元の人々に愛飲され続ける、蔵元の名を冠する代表銘柄です。厳選された良質な米を使い、香り高く飲み飽きない、深い味わいを持っています。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



清流川辺川の水と
地元産の米で仕込む

川辺

織月酒造の地域応援銘柄の1つで、国交省の水質調査で日本一を毎年更新している清流川辺川の水と、この水で育った相良村産米のみを使用。透き通るような香りと味わいが特徴の純米焼酎です。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留

織月酒造 株式会社

■熊本県人吉市新町1

■tel.0966-22-3207

■http://www.sengetsu.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

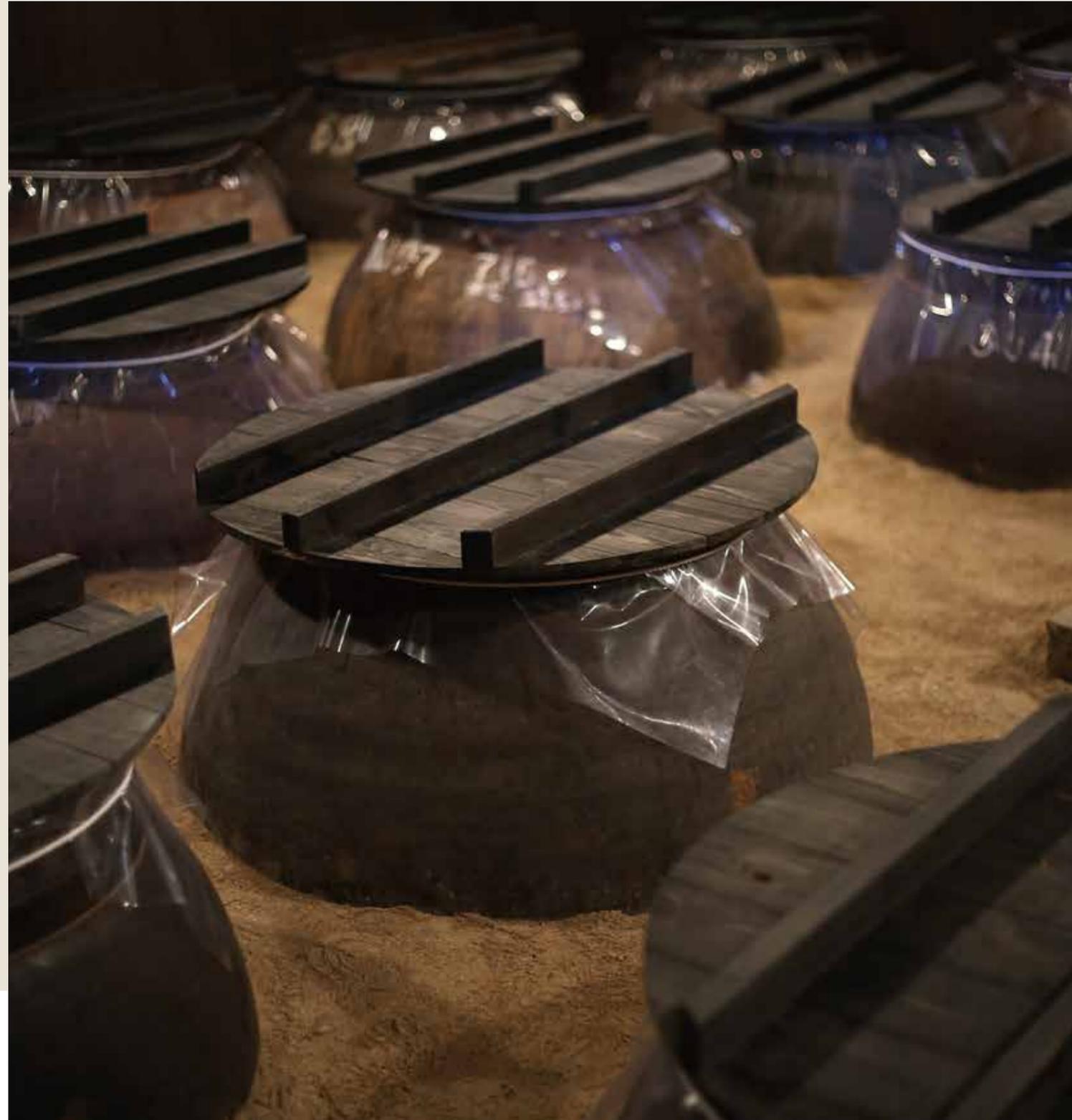
■国産の米(米こうじを含む)を原料としていること

■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

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

織月酒造

Sengetsu shuzo
History & Story



- 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。



【 織月酒造株式会社 (人吉市) 】

代々の杜氏が残した宝を 守り続けて未来へつなぐ

【History】
織月城とともに歴史を刻む

人吉城と球磨川を間近に臨む地に、1903(明治36)年に創業した『織月酒造』。初代堤治助は福岡から人吉へ移り味噌醤油の蔵で修行をした後、独立し「峰の露」を販売。その焼酎が人気となり経営を拡大しました。1943(昭和18)年に二代目が治助を

襲名した後の1964(昭和39)年には、『峰の露酒造株式会社』に社名を変更。120年の歴史の中で、早くから東京、アメリカへの進出を果たし、数々の新製品を世に送り出してきました。現在30ほどある銘柄の中でも、蔵元を代表する銘柄として知られているのが、1982(昭和57)年に発売された「織月」です。織月は、三日月よ

り繊細な月を指す言葉。長く人吉を治めた相良藩の居城だった人吉城が「織月城」の名で親しまれていたことにあやかっの命名であり、創業100年を経た2004(平成16)年から、社名に掲げています。令和2年7月豪雨では、本社工場1階部分が浸水の被害に遭うものの、2022年晩秋に復旧が完了しました。



工場内には、蔵元の歴史、地域の人々の姿を今に伝える写真や道具類などが多数展示されています。蔵人たちが並んで桶に榎を入れている写真など、球磨焼酎の昔ながらの仕込み風景も見ることができます



写真左上/2023年で120年を迎える織月酒造の玄関 写真右上/管理の行き届いた工場内。生産量を確保するための機械化を進めつつも、要所要所では五感を使ったチェックや手作業が行われています 写真左/敷地内の神社には「織月石」のレプリカが祀られています。相良家初代長頼公が人吉城を修築中の1199(正治元)年に出土した石で、織月城の名の由来となった石です 写真右/6代目杜氏の馬場裕次さん。受け継がれてきた技術を守り、次代へとつないでいきます

【Story】
受け継いでいく未来への宝

蔵の発展を支えてきたのは、創業当時から抱えてきた専属杜氏の存在です。球磨焼酎の蔵元の多くは、仕込みの時期だけ杜氏集団を招くのが慣例でした。

一方、織月酒造には創業当時より専属杜氏と蔵子があり、代々にわたり独自の焼酎造りの技術が伝承されていることから安定した味、品質を守ることができたのです。

歴代の杜氏の中でも、3代目の淋豊嘉は、焼酎界で初めて「現代の名工」の称号を受賞した人物です。初代からの伝統技術を開花させ、その

教えは、焼酎造りに対する誠実な人柄を伝えるエピソードとともに、今も杜氏の指針となっています。

もう一つの宝は、3代目杜氏が「球磨焼酎は寝かせるほど味に丸みを帯び、香り豊かに熟成する」と取り組んだ原酒の貯蔵です。現在、蔵には50年以上貯蔵されている古酒が眠っています。また、昭和30年半ばから始めた樽貯蔵は、いまでは新樽から手掛けるこだわりで、本来の檜樽の風味と米焼酎との融合を追求し続けています。蔵の中で時を重ねるこれらの原酒は未来の宝となり、海外展開へのさらなる販路を拓いていきます。

2016(平成28)年に社長に就任した堤純子さん。「人吉の観光拠点の1つとして球磨焼酎を発信し地域貢献にも努めたい」と話します。



工場見学の後には人吉城跡や球磨川を眼前にできる織月城見蔵で、蔵元の約30銘柄の試飲を楽しめます。焼酎はもちろん、菓子類やグッズの購入も可