



球磨焼酎
**香り高く
 さっぱりとした味わい**
球磨の泉 (青)

常圧蒸留を主体とする同蔵で唯一となる減圧焼酎。香りも高く、食中酒として飲むことで口の中をさっぱりリセットしてくれます。

原材料：米、米麴
 アルコール度数：25度
 蒸留方法：減圧蒸留



球磨焼酎
**創業時からの味を
 守り続ける定番の「赤」**
球磨の泉 甕壺仕込 (赤)

球磨で栽培された米を使用し、手づくりの工程で常圧蒸留。昔ながらの製法と味を守り続ける1本です。熊本国税局酒類鑑評会において16年連続優等賞を受賞。

原材料：米、米麴
 アルコール度数：25度
 蒸留方法：常圧蒸留



球磨焼酎
**本格派もうなる
 常圧蒸留の自信作**
球磨の泉 原酒

「球磨の泉」の原酒を、一切加水せずそのまま瓶詰め。こだわりの製法と甕仕込みによって生まれた本来の味わいを、ストレートに堪能できます。

原材料：米、米麴
 アルコール度数：41度
 蒸留方法：常圧蒸留

有限会社 那須酒造場 | 熊本県球磨郡多良木町久米695 | tel.0966-42-2592

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」



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。



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

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」

那 須 酒 造 場

Nasu shuzojo
 History & Story





写真左上／のどかな田園風景の中にある焼酎蔵と店舗 写真右上／手作りの道具を使って桶で洗米をする様子。今ではなかなか見られない作業風景です 写真左／蒸し上がった米の温度や吸水量を調整。米は人吉球磨産の食用米を使用しています。気温や湿度、米の大きさによっても適温は違うそうです 写真右／一次仕込みを終えた甕に蒸した米と水を加えて二次仕込みへ。適正な温度になるよう調整します

■ 有限会社那須酒造場（多良木町） ■

100年の時を超えてつなぐ 伝統製法が創り出す味わい

■ History
地域の暮らしに不可欠な存在

球磨川上流、石蔵の残る多良木町ののどかな田園地帯にある『那須酒造場』。清冽な水と豊かな米に恵まれたこの地に移り住んだ那須虎治さんが、1917（大正6）年に始めた焼酎蔵です。その後、2代目が引き継いだものの、戦争に招集されるなどし

て若くして他界。妻の巳年（みとし）さんが杜氏の手を借りながら、女手でたくましく蔵をつないできました。3代目が東京の醸造試験場を経て蔵に戻って以来、家族経営でこだわりの焼酎造りを続けています。

主力は常圧焼酎。赤いラベルが目印の代表銘柄「球磨の泉」は、初代から受け継がれてきた伝統製法で造

られる焼酎です。50年ほど前に減圧蒸留機が登場して流通が一変するまでは、ほとんどが地域のお客様。「今夜は月が出たから飲む」「台風で水が溢れたから飲む」など、微笑ましい焼酎のエピソードは山ほどあるそうです。焼酎が地域の人々の毎日の暮らしになくってはならない存在だったことがうかがえます。

■ Story

新しいチャレンジにも積極的

しんしんと冷え込む冬の朝、使い込んだ木製の桶や樽、櫛棒などが並ぶ仕込み蔵。そこには手作業で洗米をする4代目雄介さんの姿がありました。大きな木桶に入った米と水を、手作りの研ぎ棒を使ってザク、ザクと音を立てて何度か混ぜると、木桶を底から持ち上げ、斜めに傾けて研ぎ汁を流します。洗米はもちろん製麹、一次・二次仕込みまですべてが手作業。手で触れて、香りを確かめ、五感を研ぎ澄ませながら、まるで対話をするかのように一つ一つの作業

が進みます。

レギュラーの場合、蒸留させた焼酎をタンクで3年以上熟成させて、芳醇で甘味やまろやかさのバランスの取れた味わいの焼酎が完成します。基本の造りは代々受け継いできたものですが、伝統を守りつつも新しいことへのチャレンジも楽しんでいるといいます。商品はこだわりの酒販店などを通じて全国へ。常圧蒸留ならではの味わいの深さに、一度はまってしまうと、飽きずに長く飲んでくれるリピーターが多いとか。100年を超える伝統と想いが、これからも引き継がれていきます。

「自分たちが納得するうまい焼酎を造って、おもしろいことに挑戦したい」と話す4代目・那須雄介さん。持ち込み素材によるオリジナル「マイ焼酎」にも小ロットで対応してくれます



写真左／創業者の那須虎治さん 写真中／創業以来、自社ブランド銘柄は「球磨の泉」1本に絞っています 写真右／1988（昭和63）年に現在の蔵に建て替える前の焼酎蔵の風景



麹づくりは、石室の大きな台で1昼夜育てた麴米を木製のもろぶたに移してさらに1昼夜寝かせる「蓋（ふた）麴法」を採用。とても手がかる作業ですが、五感による納得のいく麹づくりが可能になります