



自由な発想が生んだ
搾りたての牛乳仕込み

牧場の夢

酪農王国である熊本県の特性に注目して誕生。人吉球磨産の新鮮な牛乳と、人吉の温泉水、良質な米を原材料にしたアルカリ性焼酎です。甘くフルーティーな香りと豊かな味わいを備えています。

原材料：米、牛乳、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



蔵に湧く温泉水で醸造
体に優しい米焼酎

温泉焼酎 夢

地下500mから蔵に湧き出している天然の弱アルカリ性の温泉水を用いて醸造された、個性あふれる米焼酎です。体に優しく、口当たりはやわらか。酔い覚めがすっきり爽やかな逸品です。

原材料：米、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



人吉の自然や風土を
焼酎という形で表現

酵母無添加
自然発酵玄米焼酎 球磨川

「球磨川と生きる」という思いを含め、令和2年7月豪雨後に製品化。人吉球磨産の玄米、玄米麹を原料に、「球磨川酵母」と名付けた新たな蔵付き酵母菌で自然発酵。激しくもやさしい自然な味わいです。

原材料：玄米、玄米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：常圧蒸留

合資会社 大和一酒造元

■熊本県人吉市下林町2144
■tel.0966-22-2610
■https://www.yamato1.com



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

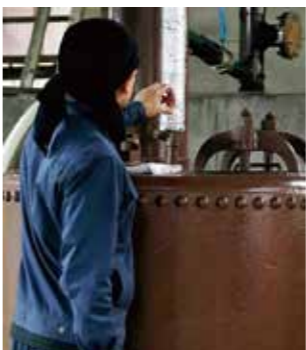
- ・お酒は20歳になってから。飲酒運転は絶対にやめましょう。
- ・妊娠中や授乳中の飲酒は、胎児や乳児の発育に影響する恐れがありますので、気をつけましょう。・お酒はおいしく適量を。のんだあとはリサイクル。

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

大和一酒造元

Yamatoichi shuzomoto
History & Story





写真左上／浸水の被害に遭った蔵は、2年をかけて内部をリニューアル。柱や梁は再利用しながら、より効率的に仕込みができるよう蔵を再構築。学校教室をイメージした研修空間なども設けました 写真右上／丁寧に手造りされた玄米麹。玄米は麹が入りにくいため工夫が必要とのこと 写真左／明治時代から使われてきた石造りの麴室。側面に断熱材として詰められていた籾殻は、水害で流されました 写真右／1955（昭和30）年頃から使われている鉄釜蒸留機（冷却器は錫製）

合資会社大和一酒造元（人吉市）

球磨川とともに生き 焼酎の原点を問う

History 先代のユニークな発想

『大和一酒造元』の創業は、1898（明治31）年。天草から人吉に移住して事業を拡大した岡田千松によるものでした。昭和初期には蔵の前に温泉が掘られ、公衆浴場や料亭を経営するなど、羽振りが良かったと伝わります。

しかし、第二次世界大戦後、後継

者が蔵を手放すことに。1952（昭和27）年、そこに手を挙げ、経営権を取得したのが下田伯熊でした。

1965（昭和40）年の記録の大水害により、仕込み用の大甕の全壊といった困難を乗り越えて代表社員となったのは伯熊の息子の猛です。

1984（昭和59）年には減圧蒸留機を導入。また、自由な発想のもと、郷土の特産品を生かすユニークな焼

酎造りに熱心に取り組み、次々に製品化していきます。蔵に湧く温泉水で仕込む「温泉焼酎夢」、球磨産の新鮮な牛乳を使う「牧場の夢」は、今も蔵元を代表する銘柄として人気があります。

息子として猛の姿を見続けてきた下田文仁さんは、35歳で高校教諭の職を辞し、蔵の後継者としての道を選びました。

Story 人吉球磨地方の風土の結晶

代替わりによって生まれた「明治波濤歌」は、明治期の文献をもとに、明治時代まで続いた製法を再現。下田さんは、その後も「焼酎の原点回帰」を掲げ、元々の原材料であった玄米や、球磨地方で450年間使われてきた黄麹を使った焼酎造りを通して、球磨焼酎の原点を問い続けてきました。その中には、石造りの麴室での丁寧に麹造り、玄米によるどっぷり仕込みへの挑戦も。また、自作の兜釜を使った蒸留を行い、最も古い球磨焼酎の復元も手掛けてきました。歴史的観点からの球磨焼酎の検

証、本来の味や造りの追求が続く中、一つの到達点が見えてきたのです。

それは令和2年7月豪雨がもたらした体験でした。蔵は被害に遭い、1階部分は完全に水没。設備は使用不能になり、原酒も流失してしまいました。失意の中、下田さんに球磨川とともに生きるという思いが生まれます。それは、焼酎は本来、地域の風土や自然に寄り添いながら造られているという考えにつながり、地元産の玄米と球磨川の水、水害で運ばれてきたであろう新しい蔵付き酵母を自然発酵させて造る銘柄「球磨川」が誕生。下田さんは、人吉球磨地方の風土の結晶と位置づけています。

「今後は、できる限り人吉の風土で育った原材料を用いて焼酎造りを行い、球磨焼酎の地位の向上にも貢献したい」と話す下田文仁さん



写真左／明治時代以前の焼酎造りを再現するために自作された「兜釜蒸留機」 写真中／蔵元の経営権を得た下田伯熊さん 写真右／燃料に石炭を使った時代の恐はせるレンガ造りの煙突が残っています



水害の被害に遭った直後の工場内。浮き上がった移動した貯蔵用のタンクは散乱し、仕込み用の甕の多くが被害を受けました