



創業時から続く銘柄は  
地域で愛される味

鬼倒

創業時から造られている銘柄で、超音波「PASS」を導入した減圧焼酎。ネーミングに反して飲みやすく、悪酔いや二日酔いが少ないと評判です。

原材料：米(国産)、米麴(国産米)  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



人気No.1  
琥珀色の減圧焼酎

特別限定酒 大石

米焼酎を複数の樽で長期熟成させブレンドした代表銘柄は、独特のロゴが目印。コクのあるまろやかな味わいが楽しめます。

原材料：米(国産)、米麴(国産米)  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



吟醸酒を思わせる  
フルーティーな香り

芳華 礼世奈

山田錦などの酒造好適米に吟醸酵母KF7を使用。りんごのようなフルーティーな香りと旨味が楽しめます。ロックや水割り、炭酸割りなどでどうぞ。

原材料：米(国産)、米麴(国産米)  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留

合資会社 大石酒造場

■熊本県球磨郡水上村岩野1053  
■tel.0966-44-0001  
■https://www.ohishi-shuzohjyo.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」

# 大石酒造場

Ohishi Shuzojo  
History & Story





写真左上/仕込み蔵（左手の建物）と樽庫。樽庫は全部で4つあります 写真右上/蒸留機の中で焼酎ができあがる瞬間 写真左/樽の中で熟成させることにより、琥珀色をしたまろやかでコクのある焼酎に 写真右/ドラム式の製麹機により1回につき750kgの麹が安定的につくられていきます

## 大石酒造場（水上村）

# 米焼酎の概念を変えた熟成方法で世界へとチャレンジを続ける

### History 減圧蒸留の焼酎を樽で熟成

球磨川の最上流、宮崎県との県境に近い水上村にある『大石酒造場』。もともと製材所を営んでいましたが、1872（明治5）年、大石亀治郎が焼酎造りを始めました。創業時から生産している本格焼酎「鬼倒」は、地元で作られた食用米と球磨の伏流水で仕込んだ本格焼酎として、昔も今も地

元の人を中心に愛されています。時代によって少しずつ味気は変化しつつも、原材料や造りに最も気をつかう銘柄だといいます。

何より驚かされるのは、4つの倉庫に並ぶ圧倒的な数の木樽です。シェリー樽やコニャック樽など、すべて合わせると1300本以上。多くの蔵元が常圧蒸留焼酎を樽熟成させるのに対し、ここでは減圧蒸留焼酎が

中心。平均貯蔵年数は5年ですが、10年、20年熟成されている原酒も。

「好奇心で樽に入れてみて、10年後に試しに売り出してみたら瞬く間に完売。予想を超える反響に、すぐに樽貯蔵を始めました」。

そう語るのは、5代目の大石長一郎代表。同社が樽貯蔵酒を初めてリリースしたのは、30年も前のことです。

### Story

#### 世界で評価される琥珀熟成焼酎

焼酎の仕込みは、毎年10月から4月頃に行われます。2002（平成14）年に蔵を建て替えて最新の生産設備を導入して以来、生産量は以前の4倍と飛躍的に伸びました。造りを担当するのは、基本的に2人。洗米から蒸し、麴米づくり、一次仕込み、二次仕込み、蒸留まで、同じ工場内で機械と人が常にいくつかの作業を同時進行で行います。生産性を高める機械で体力的な負担を軽減する分、細かい確認作業に杜氏の厳しい目が光ります。

「若い頃から、他にないものを造りたかった」という通り、常にいろいろな焼酎造りにチャレンジをしてきた大石代表。酒造好適米・山田錦を60%精米し吟醸酵母を使ったふくよかであるみのある減圧焼酎「杜人（そまびと）」のほか、これまでに黒米やかぼちゃ、コーンを原材料に使った焼酎など数々の銘柄を誕生させてきました。その多くは、長く付き合いのある小売店を通じて全国の愛飲家のもとへ。また琥珀熟成の焼酎は海外でも評価されており、アメリカやフランス、台湾などへも輸出されています。

5代目の大石長一郎代表は、現在も樽焼酎のブランドを担当。好奇心旺盛で、これまで多彩な銘柄を世の中に送り出してきました



写真左/1926(大正15)年、税務署から発行された手書きの焼酎製造免許 写真右/1922(大正11)年、日本醸造協会九州支部主催の品評会で「鬼倒」が1等賞金牌を受賞



1日に仕込まれる米の量はおよそ2トン。仕込み米の運搬や麹づくりなどを機械化することにより、少ない人数で必要なところに人の手をかけることが可能となりました