



オーク樽の長期熟成が琥珀色と甘い香りを生む

九代目 みやもと

九代目の原酒を、オーク樽で長期貯蔵することで生まれるウイスキーのような色と甘い豊かな香りが魅力です。喉越し抜群な一品で、ロック、水割りがおすすめです。

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



5年間熟成させる蔵元の代表銘柄

九代目

原材料のほのかな風味が立ち上がり、口当たりも良い、バランスのとれた蔵元の代表銘柄です。ロックやお湯割りで、5年間の熟成で生まれる上品な味を楽しめます。

原材料：米、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留
熟成期間：5年



熟成が生むまろやかさと常圧蒸留の香りを楽しむ

九代目 常圧

契約栽培のヒノヒカリを全量使用して仕込み、10年間貯蔵。常圧蒸留特有の香り、熟成により生まれたまろやかさ、クセのない上品な味わいを楽しめる一品です。

原材料：米、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：常圧蒸留
熟成期間：10年

合資会社 宮元酒造場 | 熊本県球磨郡多良木町黒肥地790 | tel.0966-42-2278

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」

宮元酒造場

Miyamoto shuzojo
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。



写真左上/球磨川沿いの堤防に守られるように立つ蔵元です。広々とした敷地には貯蔵用のタンクなども並んでいます。また、工場内には、以前蒸留に使っていたレンガ造りのボイラーも残されています 写真右上/石室の中で行われる麴造り。種付け台も80年ほど使い込まれたものです 写真左/昔ながらの道具を使った仕込み作業が続きます 写真右/「おいしい焼酎は、おいしい米から」が基本の考え方。原材料には強いこだわりがあります

【合資会社宮元酒造場（多良木町）】

創業以来の伝承を守り続け 質を極め、独自の販路を開拓

History
全ての工程を手作業で行う

大きな蔵の外壁に「蔵人伝承づくり、の言葉を掲げる『宮元酒造場』。300年以上前に「萬屋」として創業し、1810(文化7)年、第32代相良藩当主相良頼徳公より(茶屋)焼酎づくりを拝授。球磨焼酎の蔵元としては2番目に古い歴史を持ち、今に至るまで

「石室手造りこうじ造り」「木桶コシキ蒸米造り」「かめ壺・仕込造り」「伝承単式蒸溜造り」の4つの伝承を続けてきました。集落の人々からは創業時の名残から、茶屋と呼ばれて親しまれており、歴史を伝えるこの名は、麦焼酎の銘柄「茶屋」として残されています。蔵を代表する銘柄は1994(平成6)

年に誕生させた「九代目」。食用米の使用にこだわり、5年間「かめ」に貯蔵した後で世に出す逸品です。また、榎樽で熟成させる「九代目みやもと」、甕壺で長期熟成させて毎年7月に限定販売する「九代目かめ貯蔵」など、それぞれにこだわった造りでシリーズ展開しており、個性的な味わいが揃っています。

Story
全国の特約店でのみ販売中

仕込みに用いる米は、契約栽培の熊本県産の食用米です。そのため、仕込みの季節となれば、朝方に木桶で蒸した米から上がる蒸気は甘味のある香りを含み、周囲に広がっていきます。杜氏の手で温度を確かめ石室の種付け台に運ばれた米に、ゴシゴシと麴と混ぜ合わせていく工程も、全て伝承の手作業。生産量が限られる上、その大半を貯蔵して熟成させることでおいしさを追求していくため、出荷する量はわずか。ほとんどの銘柄が希少なものとなっています。

また、問屋を通すことなく、全国の特約店と直取引する販売スタイルも特徴です。蔵元ではオンラインでの通信販売など行っていないため、希少な焼酎を入手できるのは特約店のみ。10代目であり、代表社員の宮元さんが、長年全国の小売店を一軒ずつ回り、築き上げた信頼関係あつての販売方法を大切にすることで、安定した価格を維持することにも成功しています。原材料にこだわり、手をかけて時間をかけ、質を高めれば飲む人は分かる、自ずと評価がついてくるといふ、銘柄に対する強い自信の表れです。

質の良い食用米を蒸す木桶。風が吹くと米の甘い香りに一帯が包まれます。機械化をせず、自分たちの手で確かめて造るといふ信念を感じさせます



写真左/「萬屋」時代からの家系図ほか、代々続く蔵元の歴史を伝える古文書なども伝わります 写真中/1971(昭和46)年に水害対策で堤防が造られることになり集落ごと移転しました 写真右/敷地内に立つ宮元家の歴史を伝える記念碑



甕を用いて行う1次仕込みは1週間ほど。2次仕込みは2週間ほどかけて発酵させます