



ほのかに漂う
バニラのような甘い香り

樽御輿

純米焼酎を樽に詰め、淡い琥珀色に育つまで5年以上貯蔵。なめらかな舌触りとやわらかな喉ごし、ふわりとほのかに漂うバニラのような甘い香りが特徴です。

原材料：米、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



クセのない
さっぱりとした飲み口

山河

さっぱりとして口当たりが良く、香りは穏やか。お湯割り、水割り、ストレートなど、多様な飲み方が楽しめます。平成29年熊本国税局酒類鑑評会で優等賞を受賞。

原材料：米、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



やさしい香りと
すっきりとした後味

はなてばこ

吟醸酵母を使った、華やかなフレーバーが魅力の米焼酎。クセがなくすっきりと爽快感のある味わいで、合わせる料理のジャンルを選びません。

原材料：米、米麹
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留

株式会社 福田酒造

■熊本県人吉市西間下町137-2
■tel.0966-22-2507
■https://fukudashuzo.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、焼酎造りにおい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

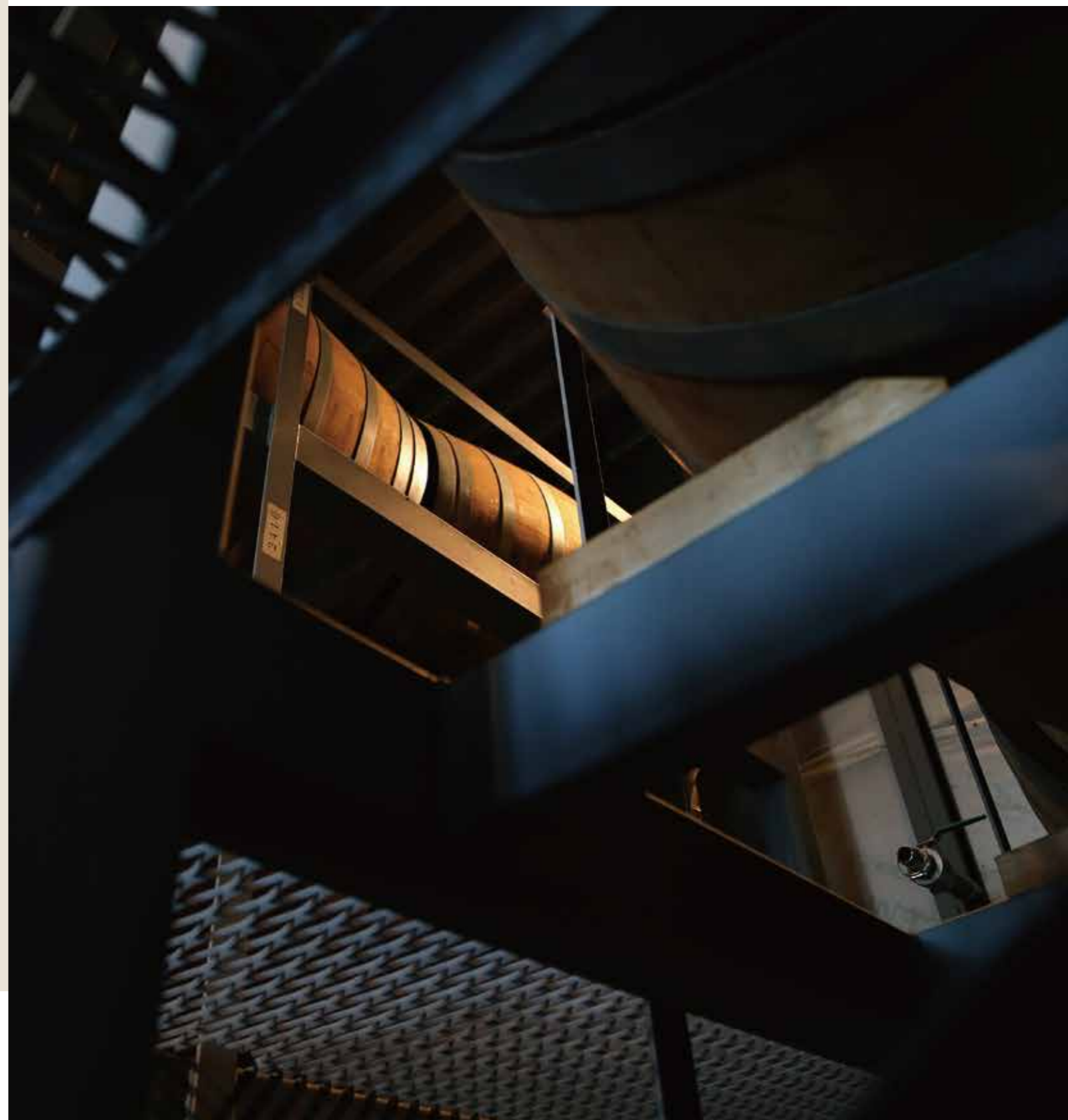
■国産の米(米こうじを含む)を原料としていること
■人吉球磨の水で仕込んだもろみを人吉球磨で単式蒸留機をもって蒸留し、びん詰めされていること

- ・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」

福田酒造

Fukuda shuzo
History & Story





写真左上/『福田酒造』では体験プログラム「杜氏による蔵の案内と樽焼酎ブレンド」に参加も可能 写真右上/ホーロータンクでの一次仕込みの様子 写真左/全ての銘柄に西日本産の米と白麹を使っています 写真右/職人の数は球磨焼酎全体で減少傾向にあるため、自動化できる部分は機械を導入。米はドラムで洗米、浸漬、蒸米、種付けをした後、三角棚に移して製麹まで行います

株式会社福田酒造 (人吉市)

「効率よりも品質を」 華やかで綺麗な酒質の焼酎造り

History
新しい設備を積極的に導入

創業者の福田國彦は天草出身。人吉市に移り住んで林業を営んでいましたが、市内の焼酎醸造所が売りに出されたことから蔵を買取り、酒造りを始めたと伝わっています。

1935 (昭和10) 年の創業当初は鹿児島島の黒瀬杜氏を呼び寄せて焼酎を醸造しており、1937 (昭和12) 年の

品評会では米焼酎の「福の露」が優等賞金牌を受賞。1964 (昭和39) 年に自動製麹装置を導入し、麹の均質化、糖化力の強化を実現します。また、1982 (昭和57) 年には減圧蒸留法により、後に代表銘柄となる「山河」を商品化させました。さらに、1984 (昭和59) 年に工場を大改造して全設備を一新したことにより酒質が安定し、銘柄数、生産量は増加。球磨焼

酎の蔵元としてはいち早く、紙パック充填機を導入し、紙パック焼酎の製造販売に着手するなど、新しい設備を積極的に取り入れてきました。

その後、焼酎のシェリー樽貯蔵を開始し、「福の露 樽」を商品化。現在ではシェリー樽に加えて榎樽での貯蔵も行っています。ほか、5年以上寝かせた「原酎」「樽御興」といった古酒も商品ラインアップに加わります。

Story
OEMの厳しい品質基準もクリア

『福田酒造』が焼酎造りに関して第一にしているのは「効率よりも品質を」との考え方です。

生産効率を求めるのではなく、先人から伝わる基本を徹底することで品質の良い焼酎を造りたいと考えているからです。その日の作業が終わると道具はもちろん床までしっかりと清掃し、磨き上げるのが蔵のルール。早朝からの仕込みが終わったら夕方まで延々と清掃を続けることもあるといいます。

こうして清潔に保たれた蔵では雑菌による汚染がなく、焼酎醸造にお

いて重要な役割を持つ麹菌にとって居心地の良い環境となります。

品質を何より重要視する『福田酒造』の姿勢は第三者からも評価されており、1985 (昭和60) 年頃からは原材料や製造工程などにおいて独自の厳しい品質基準を持つことで知られる生活協同組合 (生協) との取り引きが始まりました。その後、国内大手飲料メーカーのOEM商品の開発製造も手掛けるなど、地道で誠実な酒造りが評価を受けています。

今後は、米焼酎「山河」の原酒で仕込む梅酒「ひとよし」をアジア圏に売り込みたいと海外進出にも意欲を見せています。

5代目の福田寿一さん。先代からの「効率よりも品質を」との考え方を受け継ぎ、職人たちとともに「華やかで綺麗な酒質の焼酎」を目指しています



写真左/「福の露」が1937 (昭和12) 年の品評会で優等賞金牌を受賞した際の賞状 写真中/増築を繰り返した蔵のあちこちに焼酎が詰められた甕や樽が眠っています 写真右/フランスで開催される酒のコンクール「kura Master」での受賞歴も



樽貯蔵庫にはシェリー樽や榎樽がずらりと並び、甘い香りが充滿。ブレンドの際には代表を中心に職人全員でテイストイングし、味の方向性を決めます