



甕仕込み焼酎を
5種の櫛樽で熟成

Oak Road

ホワイトオーク、リムザンオーク、コニャック、シェリー、スコッチの5種の櫛樽で貯蔵熟成させた甕仕込み焼酎をブレンド。まるでブランデーのような味わいです。

原材料：米(国産)、米麴(国産米)
アルコール度数：37度
蒸留方法：減圧蒸留
熟成期間：3年～



野生の花酵母を用いた
革新的な一本

あさぎりの花

ナデシコから採取した野生の酵母と山田錦で作った代表銘柄。フルーティーで広がりのある吟醸香と、米の自然な甘みを楽しめます。すっきりとして、ロックに最適。

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
熟成期間：6カ月



自家栽培の山田錦で
仕込む1本

山ほたる

自家栽培の山田錦と低温発酵の酵母で仕込み、芳醇でやわらかな味わいに。フルーティーでやさしい口当たりが楽しめます。ロックや水割りがお勧め。

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
熟成期間：6カ月

合資会社 高田酒造場

■熊本県球磨郡あさぎり町深田東756
■tel.0966-45-0200
■http://www.takata-shuzohjyo.co.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

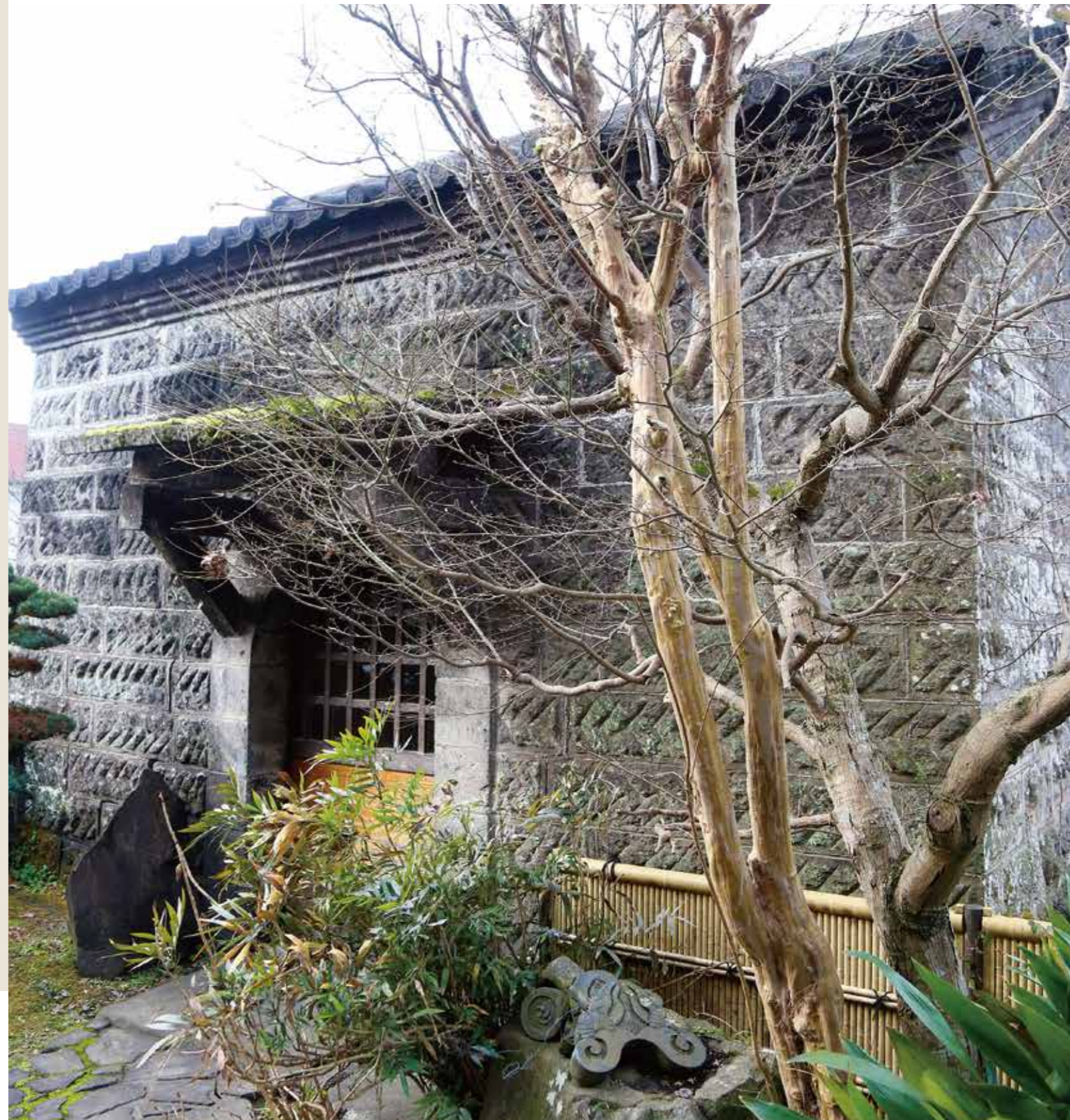
■国産の米(米こうじを含む)を原料としていること
■人吉球磨の水で仕込んだもろみを人吉球磨で単式蒸留機をもって蒸留し、びん詰めされていること

- ・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」

高田酒造場

Takata shuzojo
History & Story





【合資会社高田酒造場（あさぎり町）】

繊細な花酵母で醸す米焼酎 熊本初のクラフトジンも

【History】
蔵の地名を冠する大ヒット商品

『高田酒造場』では当主が代々“又助”を名乗ってきました。かつては庄屋で、焼酎の醸造を始めたのは9代目又助。1902（明治35）年のことで、豊作で米俵が蔵に入りきらなくなったことがきっかけだったと伝わります。当時の銘柄は米焼酎の「秋穂」のみ。生産量の少なさがネック

となり販路がなかなか増えなかった上、戦争もあり、焼酎の販売が本格的に軌道に乗り始めたのは12代目又助、蔵元としては4代目から。1985（昭和60）年頃のことです。

成功のカギとなったのはナデシコ酵母。東京農業大学の中田久保教授が世界で初めて野生の花からの分離培養に成功したもので、5代目が学生時代に研究室に所属していた縁か

ら焼酎造りに使えるように。日本酒用に作られた酵母であり、蔵付き酵母との相性や温度・湿度の管理の難しさに苦心しつつも、2003（平成15）年に商品化に成功。蔵のある地名から「あさぎりの花」と名付けて発売しました。吟醸の含み香が花のように咲き広がる、搾りたての清酒のような米焼酎。独自性と話題性も手伝い、大ヒット商品となったのです。



写真左／1953（昭和28）年頃の高田家の家族写真。手前中央が2代目 写真中／大正時代の賞状も残っています



写真右／かつて焼酎の貯蔵に使われていたスペースは、現在応接室に。試飲ができるほか、歴史的な資料も見ることができます



写真左上／4代目の高田啓世さんはアイデマン。米の品種や酵母の異なる100種以上の商品を生み出しています 写真右上／創業当時の石積み麹室が今も現役 写真左／米は地元産のヒノヒカリや九州産の山田錦、合鴨米を商品で使い分け。仕込みにはホーロータンクと甕を使用 写真右／地中からほんのわずかに顔を出す一次仕込み用の甕。形や容量の異なる約60本が埋められています

【Story】
親子で球磨焼酎に新風を吹き込む

球磨焼酎で初めて花酵母を使った焼酎を世に送り出した12代目。革新の遺伝子は親子で受け継がれているようで、2018（平成30）年に13代目が熊本県の酒造会社として初めてのクラフトジン「jin jin GIN」を発売しました。

ジンは穀物を発酵、蒸留し、ジュニパーベリーなどで香り付けする蒸留酒で、そこにハーブやスパイスで個性をもたせたのがクラフトジンです。『高田酒造場』では花酵母焼酎の原酒に、熊本県産の柑橘である不知

火や晩白柚の果皮、ハーブのローズゼラニウムなどを漬け込んで香り付け。シトラスやハーブのような爽やかさがあり、キレの良い味わいに仕上げられています。発売から1週間で300本が完売し、2021（令和3）年の国際鑑評会では最高金賞を獲得。球磨焼酎に新風を吹き込みました。

また、2021年夏には芦北町のサトウキビを使ったラム酒を発売するなど、独自の路線を切り拓き続ける『高田酒造場』ですが、全ては球磨焼酎の認知度を高め、消費者の興味を惹くため。その歩みに迷いは一切ありません。

5代目の高田恭奈さん。東京農業大学で父と同様に中田久保教授に師事し、酵母を研究。帰郷後は球磨焼酎の販路開拓に尽力し、新分野としてジンを開発



人吉球磨地方で最も古いとされる石蔵には、ホワイトオークやリムザンオークといった樽を貯蔵。いずれブレンドされ「Oak Road」として世に出ます