

Kumashochu

# 球磨焼酎



## 人吉球磨が育んだ球磨焼酎の歴史

熊本の最南端に位置する人吉球磨は、九州山系の懐深い山々に囲まれた盆地にあります。その美しい山々から良質の水が流れだし、日本三急流のひとつである清流球磨川を作り出しました。盆地特有の寒暖の差が激しい気候と風土が育む豊かな大地が、熊本でも有数の米どころを作り上げ、この米から造る極上の本格焼酎「球磨焼酎」が誕生しました。

## 500年の歴史を誇る「球磨焼酎」の文化

人吉球磨地方では、約500年前の室町時代から米焼酎造りが行われてきました。藩主相良氏は当時、東南アジアや大陸と活発に交易しており、蒸留技術が持ち込まれたことが焼酎造りのきっかけになったのではないかとされています。焼酎は瞬間に人吉球磨にひろがり、人々の心を魅了しました。人吉球磨の独自の文化が造り出した技は500年近くもの間変わらず受け継がれ、現在も27の蔵元が点在し伝統の製法と多彩な味を守り続けています。

銘柄の味を大きく左右する作り手である“杜氏”たちは、先人たちより蔵の味を受け継ぎ、さらに新しいものを模索しながら丹精込めて球磨焼酎を作り続け、この地域の誇るべき文化となっています。

愛される世界ブランドへ  
球磨焼酎  
500年の伝統を受継ぐ  
27蔵元のこだわり



## 球磨焼酎27蔵のとrikumi

人吉球磨地域に蔵をかまえる27の蔵元は、複数の個性ある銘柄を持ち、すべてをあわせると200以上のブランドを誇っています。杜氏たちの手で丹精込めて作られた球磨焼酎は、芳醇な香りと深いコクが楽しめるのが特徴で、多彩な味のバリエーションを作り上げています。

「球磨焼酎」は、日本に4つしかない産地呼称が認められた本格焼酎のブランドのひとつになりました。1995年、人吉球磨で造られる米を原料とした焼酎が正式に『球磨焼酎』として国税庁の「地理的表示の産地指定」を受けることができました。良質な米と水のこだわりが、球磨焼酎をコニャックやボルドーワインなどと肩を並べる世界的な銘酒へと押し上げていきました。

球磨焼酎の定義・・・米(米こうじを含む。)を原料として、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、びん詰めしたもの。

恵まれた良質の米・水で  
 伝統を継承しながら  
 チャレンジし続ける  
 焼酎づくり



【特別限定酒大石】 長期琥珀熟成させた米焼酎  
 【芳華 礼世奈】 華やかで甘みのある米焼酎

# 1 合資会社大石酒造場

住所／熊本県球磨郡水上村岩野1053  
 TEL.0966-44-0001 FAX.0966-44-0419  
 http://www.ohishi-shuzohjyo.jp  
 E-mail/info@ohishi-shuzohjyo.jp



熊本県で最大の河川、球磨川。球磨焼酎の中でも最上流に位置する感。

創業明治5年(1872年)、主要銘柄は長期琥珀熟成酒の「大石」、地元で中心に親しまれる「鬼倒」、最近では新酵母「KF7」を使用することにより、華やかで甘みのある「礼世奈」、などの米焼酎メインに製造しています。

原料米にこだわりがあり、自社生産法人、大石農場で自家栽培する「ひのひかり」「森のくまさん」「吟のさと」「山田錦」、契約栽培で「鯉農法無農薬米 五百万石」等を使用することにより、安心安全な焼酎造りを行っています。

弊社の特徴のひとつに長期熟成させている焼酎があるが、貯蔵する樽は天井に届くほどの棚にずらりと約1200本で貯蔵しているが、それぞれの樽でじっくりと寝かせた焼酎をブレンドし、独自の味わいを引き出している。

常圧の焼酎はカメにゆっくりと寝かせ、まろやかでコクのある熟成方法をしている。

昔ながらの技術と、厳選された原料を使った造りを大切にしながらも、原料、酵母、熟成にこだわり、新しい技術やアイデアを取り入れながら焼酎造りを続けています。



【最古蔵】

【桜の里】

全てが手造りで醸す本場球磨焼酎 飲み易く、どことなくフルーティーな仕上がりに

## 2 有限会社松下醸造場

住所／熊本県球磨郡水上村岩野2582  
TEL.0966-44-0010 FAX.0966-44-0423  
<http://www7.plala.or.jp/sakuranosat/>  
E-mail/matusita@ichifusa.jp



「最古蔵」・「さくらの里」を醸す焼酎蔵「松下醸造場」は江戸時代文化元年(1804年)創業。

日本三大急流のひとつ球磨川の源流にある水上村で、水・風土に恵まれた環境のもと、2世紀以上にわたり焼酎造りに携わる球磨焼酎最古の蔵元です。文化元年岩野村(水上村岩野)に、初代萬屋次兵衛の手により焼酎造りが始められました。九州中央山地の南西に位置し、源流球磨川の麓、人口二千人の村には鹿が七千頭いると言われています。

私たちは、先代の想いをそのままに伝えられるよう、原料である米造りから精米までを行い、新米の取れる時期より寒仕込みを行います。

焼酎造りとは農業からであり、そして文化を伝えることだと考えています。初代より二百数十年。球磨の人・球磨の水・球磨の米を使い伝統を継承し、自らの目と手で一つ一つ確かめながら焼酎造りを受け継いできました。言い伝えによると蔵に残る古文書を、防空壕の中に持ち込み守っていたと先代から聞いております。自然と共に生き自然に感謝し、昔ながらの伝統継承を行い、小さな蔵から想いを伝えて参ります。



飲むなら極楽、  
飲んだら極楽。  
江戸時代から続く  
伝統の味



【極楽 常圧長期貯蔵】【極楽 常圧長期貯蔵】  
常圧焼酎のうまみをお楽しみください

### 3 有限会社林酒造場

住所／熊本県球磨郡湯前町下城3092  
電話:0966-43-2020  
FAX:0966-43-4048  
E-mail:krhyy937@ybb.ne.jp



「一酌は げにこよなきと人の云う  
味も香りも酔いも極楽」

国定公園市房山に雪が積もると仕込みに入り、年間でもっとも寒い時期に最盛期を向かえ春の訪れとともに新しい焼酎が出来ます。創業は江戸中期。蔵を守る15代目のごだわりは先代から継承してきた焼酎造りを愚直に守ること。

創業より湧き出る井戸水と伝承の技術を活かしつつ新しい技術を融合させ、米の自然で豊かな風味、コクと旨みの味わい深い焼酎造りをしています。「極楽」に使われる米は地元球磨地方の良質なお米を原料にしています。その米と球磨川の美しい水と気候風土で醸す球磨焼酎は国内でも最も古い歴史と伝統を有しています。

蔵の近くには、相良藩長毎が寛永2年(1581年)創建の国指定重文の生善院観音堂(普門寺盛誉化猫の寺)があり、天正9年(1581年)造立の吉祥院や、湯前城跡に慶長9年(1604年)移された普門寺の跡があって、26代住職の墓も残っています。お参りに来た人が、この茶屋で焼酎を飲んだと思われれます。

これからも伝統の技に革新的技術を融合させ、ブランド力の確立を目指しています。



悠久の自然に囲まれた  
 伝統の焼酎造りを  
 守り通す蔵



【豊永蔵】

球磨産有機米100%使用  
 華やかな香りとすっきりとした味わい。

【常庄 豊永蔵】

球磨産有機米100%使用  
 香ばしくて甘みのある味わい。

## 4 合名会社豊永酒造

住所／熊本県球磨郡湯前町1873  
 TEL.0966-43-2008 FAX.0966-43-4354  
<http://toyonagakura.sakura.ne.jp/>  
 E-mail／[toyonagakura@cream.plala.or.jp](mailto:toyonagakura@cream.plala.or.jp)



豊永酒造は明治27年(1894年)に初代豊永鶴松が球磨郡湯前の地に創業しました。

当時から自社田を持ち自分たちで作った米で仕込んだ焼酎を発売しました。この創業の思いをより一層深め、1986年から永續可能な農業と醸造業を目指し「有機球磨米」を原料とする「豊永蔵」を中心とした有機焼酎造りを行っています。

ワインでは「テロワール」=土壌・風土・気候という概念があり用語としてよく使われますが、豊永酒造も創業時より球磨のテロワールに根ざした

「球磨の原料・球磨の水・球磨の人」による焼酎造りを実践し、地元契約農家とともに蔵人の手で有機オーガニックの原料を育て、地域に根ざした焼酎造りを行っています。

豊永酒造の有機焼酎は地元産有機JAS認定の原料のみを使用しております。また造りは球磨焼酎五百年の歴史を継承する熟練した蔵人が一仕込み、一仕込み丹念に行い、とても自然な味わいを持った焼酎を造り上げます。



蔵見学  
 事前予約要

直営  
 ショップ

球磨で育て  
球磨で造り  
球磨に生きる



【球磨拳】

吟醸香とほのかな甘さ

【かなた】

フルーティーでオンザロックがお勧め

## 5 株式会社恒松酒造本店

住所／熊本県球磨郡多良木町多良木1022  
TEL.0966-42-2381 FAX.0966-42-6876  
<http://www.tsunematsu-shuzo.com/>  
E-mail／[konoka@cancer.interq.or.jp](mailto:konoka@cancer.interq.or.jp)



蔵周辺は鶴が飛来していた地域でもあり、鶴が羽を休める場所、鶴羽という地名が残っています。大自然と悠久の歴史を持つ、球磨郡多良木町鶴羽に、創業大正6年の株式会社恒松酒造本店は在ります。

美味しい焼酎は、良質の原料からしか生まれません。弊社は球磨産の原料にこだわり、蔵のまわりで蔵人達が、お米(ひのひかり)から育てています。苗から焼酎になるまで蔵人みんなで大切に世話をします。

焼酎造りの中で、特に神経を使うのが水。純粋で癖の無い地下水は焼酎造りに最適です。地下から汲み上げた清冽な球磨の地下天然水のみを使用しています。又、原料や仕込みのこだわりを余すところなく味わって頂けるよう無濾過での瓶詰めを積極的に取り入れています。機械濾過は焼酎の旨み成分まで取りすぎてしまいます。旨み成分を大切に焼酎の中に残すよう機械濾過はせず、真冬の寒冷期に手作業で余分な油を除去しています。

いままで蔵人にしか味わえなかった本格焼酎本来の旨みを是非お楽しみ下さい。恒松酒造は大正6年創業以来、日々研究心を忘れず美味しい焼酎を求め続けています。







目指したのは  
「ずば抜けて  
品質の良い焼酎造り」  
そこで生まれたのが  
「ばつぐん」

【ばつぐん】

お米と水だけで作られた  
ソフトな味わいの伝統球磨焼酎

【熟香抜群】

特別長期貯蔵酒ブレンド  
甘口で香りの良さがきわだつ逸品

## 6 抜群酒造 合資会社

住所／熊本県球磨郡多良木町黒肥地1662  
TEL/0966-42-2172 FAX/0966-42-6766  
<http://www.batsugun-syuzou.com/>  
E-mail:batsugunsyuzou@ybb.ne.jp



抜群酒造が蔵を構えるのは球磨郡多良木町。緑豊かな田園風景が広がっています。

この地で私たちが理想とする焼酎は、お客様に“毎晩の晩酌はこれでいいや”と思っていただけの焼酎。理想が低すぎる、と思われる方もいらっしゃるかもしれませんが、抜群の焼酎は、夕げの食卓が似合う。一日の終わり、家族の笑顔を着に杯を傾げる時、「やっぱりコレだな・・」と旨さをかみしめるこの一杯。そんな焼酎を目指しました。

焼酎造りはまず麴造りに始まります。うまみや甘み、コクや香りなどのバランスをとるためには焼酎造りの全ての工程で、徹底した品質管理が要求されます。

本格的に仕込みが始まる10月から翌年の5月に製造を終えるまで、刻々と気温や湿度が変わるなか、安定した品質の焼酎を造り続けるためには高い技術と経験、たゆまぬ努力が必要です。

“いつも変わらぬ製品をコンスタントに提供し続ける”決して容易なことではありませんが、私たちはこれからも変わらぬ焼酎造りへの挑戦を続けてまいります。



**蔵**  
見学  
事前予約要

ただひたむきに  
心を込めて  
旨い焼酎を造る  
手造りだからこそできる技



【九代目】

コクのある個性豊かな逸品

【九代目 常庄】

香り豊かで上品な味わい

## 7 合資会社宮元酒造場

住所／熊本県球磨郡多良木町黒肥地790  
TEL.0966-42-2278 FAX.0966-42-2398  
<https://kumashochu.or.jp/product/miyamoto/>  
E-mail／[qqt288d@rhythm.ocn.ne.jp](mailto:qqt288d@rhythm.ocn.ne.jp)



宮元酒造場は創業三百余年続く酒造場です。蔵の中から湯気がもうもうと立ち上がり、杜氏たちが昔ながらの木桶で黙々と米を蒸す。温度計に頼らぬ、杜氏の触感と木桶コシキや石室による麹など、手造りにこだわった蔵元です。

平成6年に発売を開始した球磨焼酎「九代目」は、原料である米の風味と甘味があり、まろやかな口当たりでバランスのとれた逸品です。大量貯蔵のホーロータンクに頼らぬ5年間の「かめ」貯蔵。これ等により酒に近い焼酎が出来上がりました。是非一度「生」で召し上がってみてください。その他にも、檜樽で熟成させた「九代目みやもと」・独特な香りと上品で味わい深い「九代目常庄」・甕壺に長期熟成させた毎年7月出荷の限定商品「九代目かめ貯蔵」・無濾過でコクのある「萬屋玄」など個性豊かな商品を取り揃えております。

また、平成20年4月には、九代目シリーズ第6弾として弊社の研究田において球磨川の自然水で育った山田錦を100%使用したアルコール度数28%の「九代目山田錦」を発売致しました。数多くの方々にご愛飲頂いております。



匠の情熱と技術を受け継ぎ  
時の変化と進化に  
向き合い更に伝統を  
深化させてゆく



【特醸 蔵八】  
深みのある味わい

【房の露】  
フルーティな香り

## 8 房の露株式会社

住所／熊本県球磨郡多良木町多良木568  
TEL.0966-42-2008 FAX.0966-42-6000  
<http://www.fusanotsuyu.co.jp>  
E-mail: info@fusanotsuyu.co.jp



500年以上前から、球磨地方の豊かな自然の中で大切に育まれてきた球磨焼酎。その流れを受け継ぎ、「最高品質の焼酎をお客様にお届けすること」を信念に、情熱を注いできた。どんな妥協も許さない、ゆるぎない信念と情念がある。それが伝統という言葉になるのかも知れない。

ただ単に伝統を継承するのではなく、時代の変化に合わせて、その真髄を深化させていくことを目指してきた。職人の技、機械や設備、麹や酵母。それらの変化や進化に合わせて、伝統に伝統を重ねるように深化させていく。それが私たち房の露が受け継いできた精神であり、そして房の露の風味となっている。

伝統を守りつづけながら、新しいことにも積極的にチャレンジ。より美味しい焼酎を造るためには、どんな妥協も許さない。そのこだわりは、杜氏から杜氏へとしっかりと受け継いできた。杜氏たちが消さないで受け継いできた熟練の技に、杜氏一人一人の感性が加わり、それが個性となって、伝統の中から生まれる新しい息吹となって焼酎に溶け込んでいる。



直営  
ショップ

150有余年  
歴史を刻む蔵  
伝統的な手作りの味



【文蔵】  
芳醇でふくよかな味わい

【茅葺】  
まろやかな長期貯蔵酒

## 9 木下醸造所

住所／熊本県球磨郡多良木町多良木785  
TEL.0966-42-2013 FAX.0966-42-5457  
<https://kumashochu.or.jp/product/kinoshita/>



熊本県の南部、球磨川の流れる人吉盆地、人吉市から約20キロほど東の多良木町。良質な米が取穫できる恵まれた環境下に木下醸造所はあります。熊本県球磨地方に「六調子」という民謡があります。そのなかで「田舎庄屋どんの城下見物・・・多良木の文蔵じい」と詠われていますが、その文蔵が創業者であり、現在は、「文蔵」という銘柄を使用しています。江戸時代頃の茶屋の面影が残る蔵ですが、先人の知恵と経験を大事に守り続けた、手づくり麹・甕仕込み・常圧蒸留という旧来からの製法の米製焼酎を造り続けています。よって多くの量を製造することは出来ませんが、芳醇な香りとコク、ふくよかな味わいをもつ焼酎をめざしています。ホーローやステンレスのタンクのほか、タイル張りの地下タンクや甕を使い、ゆっくりと時をかけ大切に貯蔵しております。独特の香り・深い味わいのある長期貯蔵酒を出荷していきたいと考えています。新しいこと、珍しいものはありませんが、焼酎をふだん飲んでいる人にとってはどこか懐かしいような香りのあるものを造れたら嬉しく思います。

手造りの想いを届けたいと  
毎日奮闘中。  
こだわりの一品を  
皆様に届けたい。



【球磨の泉】

米の風味が織りなす芳醇な  
味わい。

【原酒】

一切加水していない原酒、  
通向きの味。

# 10 有限会社那須酒造場

住所／熊本県球磨郡多良木町久米695  
TEL.0966-42-2592 FAX.0966-42-2592  
<https://kumashochu.or.jp/product/nasu/>  
E-mail／[nasu4998@ybb.ne.jp](mailto:nasu4998@ybb.ne.jp)



奥球磨、球磨川上流の南側に  
広がる穀倉平野部。近くにはこの地  
方独特の石倉があり、土地の豊かさを  
象徴するように佇んでいます。  
那須酒造場はこの地で大正6年に創業を開  
始。初代杜氏の那須虎治より代々受け継が  
れてきた伝統製法を守り続け、現在4代目。  
身内だけでの少量生産の蔵元ですが、小  
さい蔵だからこそ出来る手造りの焼酎仕込  
みにこだわり続けています。昔ながらの酒造  
道具を使い、機械に頼らず、手に触れ、  
香り確かめ、五感を研ぎ澄ます事で、  
刻々と変化する焼酎の気配を感じながら  
対話していきます。

創業より一世紀以上造り続ける代表銘  
柄「球磨の泉」。地元の良質なお米と清ら  
かな水を原料にし、きめ細かい麴を生み  
出すもろ蓋麹法や深いコクを与えるかめ  
仕込み。永い年月をかけた長期貯蔵に  
より、芳醇でかつ甘みやまるやかさを併  
せ持った球磨焼酎王道の味を磨き続け  
ています。真っ赤なラベルが印象的なこ  
の焼酎は熊本のイメージカラー「くまも  
との赤」認定商品にも選ばれました。ロッ  
ク、お湯割り、お燗など、表情を変える  
焼酎の味わいをお楽しみください。



**蔵**  
見学  
事前予約要

いい米、いい水  
いい人で



【金しろ(謹醸しろ)】

樽熟成酒との絶妙なブレンド比率。  
しろの良さをそのままに厚く、深く。

【銀しろ(吟醸しろ)】

米ならではの麗しい吟醸香。  
フルーティーでまろやかな味わい。

# 11 高橋酒造株式会社多良木工場

住所／熊本県球磨郡多良木町奥野813  
TEL.0966-42-2366 FAX.0966-42-6529  
http://www.hakutake.co.jp  
E-mail/office@hakutake.co.jp



1900年(明治33年)創業。熊本の最南端に位置する人吉球磨地域において、一世紀以上、米を原料とした球磨焼酎を造り続けています。

売上高は全国7位(焼酎2015年:帝国データバンク発表)。本格米焼酎「白岳」「しろ」という2つの球磨焼酎ブランドを日本全国、また世界28カ国で販売しています。

製法にいち早く減圧蒸留法を取り入れるなど、技術革新にも積極的に取り組んできており、現在は「日本の米で造った日本の蒸留酒である本格米焼酎こそが、同じく米で造った醸造酒である日本酒とともに、日本を代表する酒になり得る」という信念のもと、米という原料にとことんまでこだわった蒸留酒の商品開発、ブランディングに注力しています。

創業117年を迎えた高橋酒造の伝統を守りながら、日本文化の象徴でもある米という原料にこだわる姿勢や、本格米焼酎が持つ「食中酒」としての最適性や文化性を、質の高い広告等を通じて、情報発信しています。

これからも500年近くの歴史を持つ産地呼称を認められたブランド「球磨焼酎」を守り、伝統と革新の両立にチャレンジしていきます。



伝統を守りつづける  
 伝統を継承しながら  
 新商品の開発に力を注ぐ



【奥球磨櫻】  
 優雅な香りと深い味わい



【吟球磨 堤】  
 吟醸酒のような本格米焼酎

## 12 株式会社堤酒造

住所／熊本県球磨郡あさぎり町岡原南390-4  
 TEL.0966-45-0264 FAX.0966-45-0382  
<http://www.tsutsumi-syuzou.com/>  
 E-mail/info@tsutsumi-syuzou.com.



WTOより産地指定を受け、世界の銘酒の仲間入りを果たした500年以上の伝統を持つ球磨焼酎。

球磨産地は環境庁より「日本で最も美しい川」のひとつとして認定を受けました。その球磨川の水に恵まれ、澄んだ空気、更に寒暖の差の激しい気候の中で育まれたお米。これらの美味しい焼酎造りには欠かせないすべての条件が揃った自然環境の中で、長年にわたってこの地方でしか造れない焼酎を育ててきました。

堤酒造では貯蔵の方法を樽に求めたり、陶器や瓶の中で熟成させたりしながら、その手法も多岐に及んでいます。味の深みや複雑な隠し味を生み出すため、徹底した商品造りにこだわり、大学の研究室とも技術協力し、新商品の開発・研究を行い世界に通じる焼酎造りを目指しています。

手間と経験を要する手作りの焼酎を始めとする、伝統の球磨焼酎の味と製法を守りながら、新しい感覚を取り入れ、次世代の焼酎及びリキュール、健康飲料の研究を行っております。



先人が育んだ  
焼酎文化を受け継ぎ、  
伝統製法を守り、  
磨き続けています。



【松の泉】

良質の地下水と、丹精込めて育てた  
良質な米から造られた本格焼酎です。

【特別清水仕込 水鏡無私】

良質の天然水に備長炭を活用し、酒造りに  
最適な分子の細やかな水で製造。

# 13 松の泉酒造 合資会社

住所／熊本県球磨郡あさぎり町上北169-1  
TEL.0966-45-1118 FAX.0966-45-2908  
http://www.matsunoizumi.co.jp/  
E-mail/info@matsunoizumi.co.jp



九州山脈の奥深く、秀麗な  
山水に恵まれた球磨盆地、日本  
三大急流の球磨川。その南に位置  
する白髪岳の花崗岩を歳月をかけて  
くぐり抜け湧出する水。この水は、麓の  
谷水薬師の名水「月光水」として広く知ら  
れています。この名水と源を同じくする  
水が、焼酎蔵の地下をながれています。  
「松の泉」の焼酎造りに、この名水を  
使用しています。

この地域は古より「堀の角」と呼ば  
れ、良質な水が湧出する数多くの井戸があり  
ました。初代松岡文助はその良水に惚れ込み、  
焼酎造りがはじまりました。文助の造る焼酎  
は、「松岡の焼酎」と呼ばれ人々の人気を集  
めていました。時はながれ、姓の「松」と湧く  
「泉」から「松の泉」の銘柄になり、現在では  
球磨焼酎の本当の美味しさを知っている地元  
の人々の晩酌焼酎として親しまれています。  
球磨焼酎500有余年。

松の泉酒造は、先人が育んだ焼酎文化を  
受け継ぎ、「米・水・人・蔵」の伝統製法を、  
創業以来守り抜いています。また、その伝統  
を大切にしながら、丹精を込め、よりうまい  
焼酎造りに努めてまいります。





知らせたい歴史がある  
 伝えたい想いがある  
 届けたい味がある



【萬緑】

華やかな香りと豊かな味わいの萬緑

【裏伝 萬緑】

萬緑に麹のもつ力を更に取り入れた裏技造りの逸品

# 14 松本酒造場

住所／熊本県球磨郡あさぎり町免田東347-3  
 TEL.0966-45-2106 FAX.0966-45-2845  
<https://kumashochu.or.jp/product/matsumoto/>  
 E-mail／banryoku@asagiri.jp



冬の夜、霜の降りそうな寒さに首を縮めながら、仕込み蔵へと急ぎます。ふと足を止めると、凛とした寒さの中に満天の星。仕込みの慌ただしい日々の中、この抜けるように澄んだ冬の星空は、張りつめた気持ちを少しゆるめてくれます。また今年も、焼酎造りの季節にいることを感じながら、百年前の初代も同じ星空の下で焼酎造りをしていたのだらうと想い、また今年も、焼酎造りができることを有り難く感じます。

当蔵は創業明治41年(1908年)、球磨のほぼ中央にあるあさぎり町で焼酎造りをはじめました。南国にありながら、寒暖差の大きいこの土地は、酒に欠かせないよい米と、よい水、よい気候がありました。創業当時の建物が残る蔵の、石つくりの麹室で麴を手づくりすることは変わりませんが、その伝統の中に、独自の自家培養酵母を使い、当蔵ならではの香りと味わいを追求しています。

香りがほどよくあり、味わいがあってもくどくないもの。時代が移り変わっても、世代をこえて楽しんで頂けるような焼酎を目指して、日々焼酎造りに取り組んでいます。



# 球磨焼酎の造り方

焼酎は、麹菌と酵母菌という微生物を利用して造られます。

おいしい焼酎を造るために、生きものがせっせと働いているのです。

この微生物が働きやすい環境をつくるために使われるのが、原料であるお米と水。

蒸したお米に麹菌をつけて増やし、そこに水と酵母を加えることでもろみができます。

これに蒸し米と水をさらに加え、もう一度もろみをつくって蒸留します。もろみを2回  
つくることから二段仕込みと呼んでいます。

このもろみを使った発酵は、日本の酒類にのみ見られるすぐれた技術です。

## 一次仕込



### 【一次もろみをつくる】

米を蒸して冷やします。  
(蒸し米)

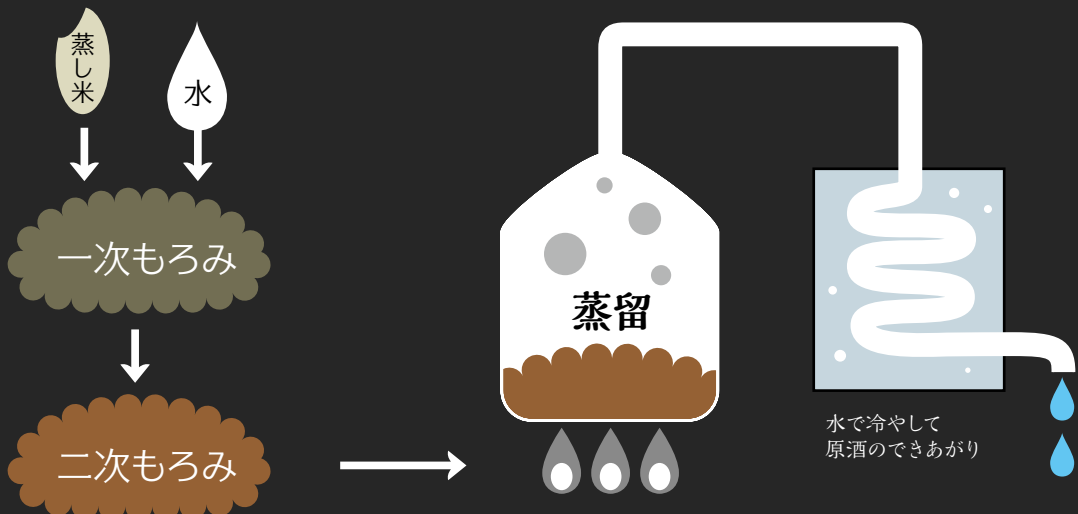
麹菌をつけて麹を増やします。  
(35°C+40時間)

できた麹に水と酵母を加えます。(一次仕込)  
約6日間熟成させます。  
できたものが一次もろみです。





## 二次仕込



### 【二次もろみをつくる】

一次もろみに蒸し米と水を加えます。  
 (二次仕込)  
 約15日間発酵熟成させます。こうして  
 できたものが二次もろみです。

### 【蒸留】

この二次もろみを蒸留し、焼酎をつくります。  
 ひとつは伝統的な方法で「常圧蒸留法」といわれるもの。  
 水の沸点が100℃の状態でもろみを沸騰させアルコール分を抽出する方法です。

## 「減圧蒸留酒」

富士山山頂のような気圧の低い場所では、水が87.4度で沸騰するという原理を利用して、蒸留器中の空気を真空ポンプで減圧し、もろみを低温で蒸留します。そのため特有の匂いや雑味の成分が抑えられて、匂いも味わいもソフトになります。減圧蒸留酒の製法は昭和50年代から普及し、近年の主流となっています。

## 「常圧蒸留酒」

水の沸点が100度の状態の平地大気圧で蒸留するのが常圧蒸留酒です。この常圧下でもろみを蒸留すると、もろみに強い圧力がかかり、種々の成分が抽出されるので、濃厚な香りとコクが生まれます。



小さな蔵だから  
できることがある  
100年の歴史を、  
これからの100年に  
つなげたい



【あさぎりの花】  
ナデシコ酵母の球磨焼酎

【遊木】  
5種類の樫樽に長期貯蔵された球磨焼酎

## 15 合資会社高田酒造場

住所／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/>  
E-mail／[oakroad@helen.ocn.ne.jp](mailto:oakroad@helen.ocn.ne.jp)



私たちは焼酎造りにこだわり続けて100余年、球磨焼酎の伝統を守りながら、丁寧な仕込みにこだわるとともに、常にチャレンジし続けています。

「できるだけ自然のままに」これが私たちの焼酎造りの基本です。原料の米は、地元人吉球磨産のひのひかりをメインに、アイガモ農法米や自家栽培の山田錦なども使っています。仕込み水には良質な地下水をつけています。

焼酎は全て手造りで、昔ながらの石蔵の麹室、創業当時から使用し続けているカメ(甕)仕込みを受け継ぎ、こだわりの少量生産を守っています。仕込み蔵に入る山からの風や安定した環境の土の中のカメ、また周りの自然環境も相俟って、ここだけの特徴ある焼酎が育まれています。

更に、伝統を受け継ぎつつも花酵母を使用するなど、新しいことにもチャレンジし個性のある球磨焼酎を造っています。

「100年の歴史を、次の100年につなげたい」量は追わない、常に質を高め続ける焼酎造りにこだわりながら、私たちはこれからも丁寧に皆様に喜ばれる焼酎造りを続けていこうと思います。



まろやかな口当たり  
歴史を溶かし込んだ  
芳醇な味わいが  
ここにある



【球磨仙人】  
飲み口スッキリ

【十年の転た寝】  
燗づけがうまい。

## 16 合資会社宮原酒造場

住所／熊本県球磨郡あさぎり町深田東581  
TEL.0966-45-0178 FAX.0966-45-4849  
<https://kumashochu.or.jp/product/miyahara/>



熊本県の南に位置する人吉球磨。この地で造られる焼酎を球磨焼酎と呼びます。人吉球磨盆地はとても良質な水に恵まれた環境にあります。日本三大急流の一つ、熊本県・球磨川。標高1700メートルを超える九州山地から流れます。急峻な山を駆け下りる川となり、その後、中流域の盆地でゆったりとした流れに変わります。正に、良質な米の栽培には最適な環境なのです。

球磨焼酎はここで育った100%国産原料米を使用。弊社では昔ながらの石室で造ったこうじ米と清流球磨川の豊富な伏流水を使い、寒仕込で造ったモロミを単式蒸留器で常圧蒸留します。造られた原酒はかめに長期貯蔵。じっくりと時間をかけ、手間を惜みず、心を込めて1本1本丁寧に製造しています。「十年の転た寝」「球磨仙人」神秘的な酒名とは逆に、口あたりの良い、芳醇な香りと端麗な味わいある球磨焼酎を造り出しました。



匠の魂は受け継がれ  
長い歴史と伝統を経て  
極上の焼酎を造り続ける



【秋の露 純米】

清酒用種でお米のふくよかな  
甘み、旨みを存分に楽しめる。

【秋の露 蔵のこだわり】

人吉球磨盆地の風土の中で榎樽で熟成した  
芳醇な樽焼酎の逸品。

# 17 常楽酒造株式会社

住所／熊本県球磨郡錦町一武2577-13  
TEL.0966-38-4371 FAX.0966-38-4372  
<http://www.joraku.co.jp/>  
E-mail/info@joraku.co.jp



常楽酒造は大正元年創業の蔵元。  
球磨川によってもたらされた肥沃な大地の天然水、厳選した九州産、熊本県産を中心とした国産原料を使用して球磨焼酎、本格芋焼酎、本格麦焼酎、リキュールの製造を行なっています。

大量生産ではなく昔ながらの贅沢な製法を用い、熟練の杜氏が筆頭に若い世代の蔵人へ球磨焼酎の伝統を継承。創業時からの古き良き焼酎はもちろんのこと、新しい商品作りにも積極的に取り組んでいます。製品のひとつひとつに焼酎造りにかける想いが伝わり、お客様に納得していただける良質な商品造りを目指しています。

当蔵では、焼酎の高水準な醸造をとことん追求し、徹底した麴作りや蒸留、ろ過、更に温度変化の少ない地中に熟成タンクを埋没させ安定した焼酎造りを行なっております。鑑評会で数々の優等賞を受賞するほどこだわり抜き、極めた味わい。

また、本格焼酎は貯蔵が重要で、榎樽に貯蔵熟成する樽貯蔵焼酎に力を入れ貯蔵庫には約800本の樽を保有し、焼酎原酒を厳選した榎樽で長期貯蔵、熟成。熟練のブレンダーが数種の樽から緻密にブレンドし、味や香りの調和を図りながら丁寧に仕上げます。



酒は文化であり  
 悠久の芸術であり  
 球磨焼酎は世界の  
 銘酒である

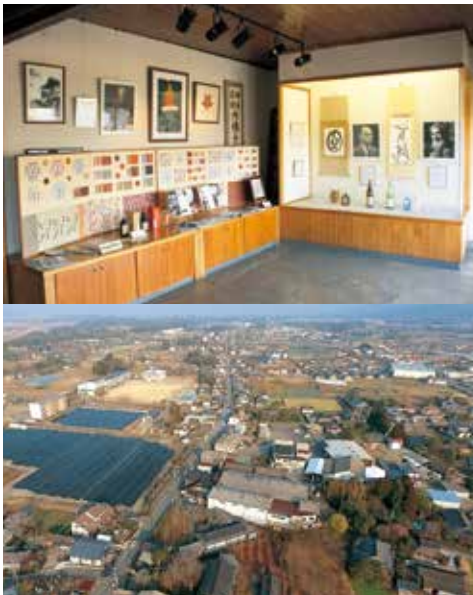


【心月】  
 球磨焼酎の原点を語る一本。

【特吟六調子】  
 味と香りとコクが渾然と調和。

## 18 六調子酒造株式会社

住所／熊本県球磨郡錦町西1013  
 TEL.0966-38-1130 FAX.0966-38-2464  
<http://rokuchoshisyuzou.sakura.ne.jp/>



六調子酒造は球磨盆地の中心、錦町という霧深い里にあり、たわわに実った米と清冽な球磨川水系の地下水を原料に500年の歴史と伝統の技術を継承する蔵元です。数ある球磨焼酎の蔵中でも特に常圧蒸留の貯蔵熟成を主力にしており、貯蔵技術の研鑽に力を注いでいます。たとえば貯蔵熟成には、年間を通じて温度の変化があまり無いことが重要で、且つ夏場の高温にさらさないために、断熱加工を施した、たる貯蔵室に空調設備を導入。24時間体制で温度管理を行う等、スコットランドの高地に似た条件を作りだしました。そうして生まれた銘酒「六調子」

酒は文化であり、芸術。単なる致酔飲料ではありません。その品質にふさわしいラベルやボトルによって一つの完成された世界を形づくりします。

主力商品の「特吟六調子」は型絵染めの第一人者であり、人間国宝の芹沢珪介氏のデザインによるラベル、古酒「心月」は熊谷守一画伯の書を用いたラベルを使用しています。貯蔵熟成酒のすばらしい世界を多くの人に知っていただき、球磨焼酎が世界の銘酒に比肩し得る物であることを証明してまいります。



蔵  
 見学  
 事前予約要

森の風に揺られ  
川の音を聞き  
酒はどんな夢を見るのか



【吟香 鳥飼】

渓流で蒸留した香り高い焼酎です

## 19 株式会社鳥飼酒造

住所／熊本県人吉市七日町2  
TEL.0966-22-3303 FAX.0966-24-7947  
<http://torikais.com>  
E-mail／[torikai@line.ocn.ne.jp](mailto:torikai@line.ocn.ne.jp)



弊社は人吉市七日町で400年以上前から酒蔵を営んできました。1994年、現在販売している唯一の商品「吟香鳥飼」の開発に成功。この「吟香鳥飼」は本格焼酎で初めて吟醸香を出すことに成功しました。その後首都圏を中心に支持を集め、現在では全国で販売しています。

また2000年には草津川流域の乱開発を阻止すべく、周辺の山林を取得し蒸溜所を建設致しました。草津川を守る為、蒸溜所からの排水は全てタンクに集め処理。川に排水は一滴も流していません。更に、2007年には新たに麹蔵を建設しました。なだらかな丘の上で周囲の木々を眺めながら麹造りをしています。蒸溜所、麹蔵はともに豊かな自然に囲まれており、休憩時には四季折々の自然を眺めながら珈琲を楽しめます。

「吟香鳥飼」は発売から20余年経ちますが、品質の向上を求め造り方を少しずつ変えています。それを支えるのが七日町の実験室です。ここでは20代の若手女性研究者2人が毎年1000タイプものサンプルを作り、技術革新に挑戦しています。また近年は海外との取引増加に伴い、英語、中国語に対応したスタッフを常駐させています。





伝統を守りつつ  
時代に対応した  
こだわりの味を求めて



【銀の露】  
12年物・王道の古酒



【Fuchita】  
すっきりと爽やかでおしゃれな味わい

## 20 株式会社 渕田酒造場

住所／熊本県人吉市紺屋町22  
TEL.0966-23-3055 FAX.0966-23-6311  
<https://kumashochu.or.jp/product/fuchita/>  
E-mail / f.huchita@amail.plala.or.jp



創業(再開) 明治11年、球磨焼酎の里、日本三大急流で名高い清流「球磨川」のほとり熊本県人吉市にて、その球磨川水系の水を使用し焼酎の製造が始まりました。創業(再開)から約140年の時の流れの中で幾度か製法の変革を経て参りました。現代の名工及び黄綬褒章の受章者である杜氏、吉行正巳(よけ まさみ)氏を迎えた12年間の在籍期間中にその技法を確立。現在に伝え継承する王道の焼酎造りです。当社は大正15年に開催された「第一回全国酒類品評会」で名誉大賞を、さらに昭和6年昭和天皇が来熊された折、数ある銘柄の中から、選定され献上し感謝状を頂きました。

又、優れた伝統の技を重んじながらも、時代やニーズにあわせ、味をベースに革新的な商品造りをしています。焼酎には苦みやえぐみが出がちですが、より多くの方に親しんで頂きたいため、極力飲みにくい部分を取り除き優しい味に仕上げています。

手造りでありながら、リーズナブル、誰でも飲みやすい味、おしゃれで飲んだ人が感動する酒造りも目指します。「飲めばわかるこのうまさ」どうぞご愛飲ください。



月を愛で  
月を語り  
月の世界に酔う



【織月】 まろやかで旨みのある米焼酎  
【川辺】 清流川辺川の水と米で造った焼酎

## 21 織月酒造株式会社

住所／熊本県人吉市新町1番地  
TEL.0966-22-3207 FAX.0966-22-3208  
http://www.sengetsu.co.jp/  
E-mail:support@sengetsu.co.jp



織月酒造の名は、相良藩の居城の別名を「織月城」と呼ぶことから名づけられました。「織月」とは三日月より細い繊細な月をさします。

人吉城と球磨川を臨む場所で、織月酒造は明治36年に初代治助が創業。当時では珍しく創業当初から蔵専属の杜氏を抱え、蔵子の中から次の杜氏を代々輩出し、現在では6代目の杜氏が独自の伝承の技を守っています。中でも3代目杜氏・淋豊嘉(そそぎとよか)は、ものづくりに携わる者にとって最高の名誉ともいえる「現代の名工」の称号を焼酎界において初めて受賞。初代杜氏から受継いだ技を開花させ、今もなお織月酒造の礎となっています。

代表銘柄の「織月」は人吉城に浮かぶ織月を彷彿させる芳醇な香りとまろやかな味わいの焼酎でこの地で多く愛飲されています。また、織月酒造では各地のブランド米やこだわりの米で地域に根差した焼酎を造っています。特に13年連続で水質日本一となった清流「川辺川」の水と、この流域の相良村産米のみで造った「川辺」はロサンゼルス国際酒類品評会で最高金賞を受賞し国際的な評価をも戴いている銘柄です。



蔵見学  
予約不要

直営  
ショップ

オリジナル  
グッズ



昔ながらの常圧蒸留  
 ひたすら守りぬいた、  
 こだわりの酒蔵



【武者返し】  
 常圧蒸留ならではの深い味わいと  
 ほのかな甘みの逸品

【武者返し】

## 22 合資会社 寿福酒造場

住所／熊本県人吉市田町28-2  
 TEL.0966-22-4005 FAX.0966-22-4037  
 E-mail:jufukushuzo-23@m6.dion.ne.jp



明治23年創業以来常圧蒸留ひとすじを守り続けています。蒸留酒は熟成させてこそまるやかで芳醇な風味を醸すもの。

特に常圧の焼酎は寝かせることによって深い味わいとなります。そのため品質の良い焼酎を熟成させなくてはなりません。常圧蒸留により造られた焼酎は、年数を経る程熟成されうまみが増します。又、地元産新米100%を原料とし、一粒一粒の米に愛情をかけ、子育てのような想いで造っています。全工程を手作業で造りますので大量生産はできませんが、一本一本心を込めて蔵出しをしています。お客様からの「美味しい」「美味しかった」の言葉を頂くのが何よりの励み。米焼酎ならではのほのかな甘みとふくよかでありながら常圧ならではの濃厚なコク、そしてキレのよさをぜひお楽しみいただきたいと思います。

常圧蒸留により造られた焼酎は、年数を経る程熟成されうまみが増します。静かに、ただ、ひたすら時だけを待っている瓶にいとおしさすら感じられます。こだわりぬいた本格球磨焼酎「武者返し」をじっくりと味わっていただきたい。それが私達社氏の信念です。

蔵見学  
 事前予約要

(資) 寿福酒造場

清潔な環境で  
技術と味をひたすら磨き  
おいしい焼酎を造る



【山河】  
口当たりが良く深い味わい。

【樽御興】  
心地良い樽の香りと  
ほのかに漂う甘みが特徴。

## 23 株式会社福田酒造

住所／熊本県人吉市西間下町137の2  
TEL.0966-22-2507 FAX.0966-22-2554  
<https://www.fukudashuzo.com/>  
E-mail／[sanga@e-shochu.co.jp](mailto:sanga@e-shochu.co.jp)



天草郡苓北町出身の初代福田國彦が昭和10年に熊本県人吉(ひとよし)市にて創業。華やかで、きれいな酒質の酒造りめざしています。『効率より品質』を第一に考え、清潔な環境を保ち、麹、酵母を常に適温に管理しています。これを実行するために蔵内の道具や仕込み蔵の床まで、徹底的に清掃し磨き上げます。球磨焼酎五百年の伝統を受け継ぎ、昔ながらの蔵の仕来りを忠実に守り続ける蔵元です。

創業時の銘柄は「福の露」。昭和29年合資会社福田酒造商店を設立し現在に至ります。昭和39年自動製麹装置を導入し、麹造りを機械化した事により麹の均質化、糖化力の強化を実現し、昭和59年には製造量の増加に伴い工場を大改造しました。すべての設備を一新する事により酒質の安定化、収量の増加を実現。昭和57年には減圧蒸留機を導入し華やかな香りと淡麗な酒質も実現しました。現在の主力銘柄は山河、はなてばこ、樽御興、極醸の4銘柄。

昭和40年以来、熊本国税局酒類鑑評会優等賞を37回授賞。おいしい焼酎を造るため、その技術と味を日々磨き、進化し続けてまいります。



直営  
ショップ

量産より良産を。  
 静岡で生まれた私が  
 球磨人吉に魅せられて  
 伝統ある球磨焼酎の  
 「杜氏」として頑張っています。



【誉の露】

江戸末期のカメで仕込み、カメで  
 貯蔵した常圧蒸留の本格派

【彩葉】

スッキリとした上品な味とほのかな吟醸香、  
 減圧蒸留の癖の無さは和食にピッタリです。

# 24 深野酒造株式会社

住所／熊本県人吉市合の原町333  
 TEL.0966-22-2900 FAX.0966-22-2982  
<http://www.fukano.co.jp/>  
 E-mail:info@fukano.co.jp



「量産より良産を」

1823年創業の弊社の裏には、400年前にはすで有ったと言う人工の御溝がある、相良藩の下屋敷まで全長7キロ弱、姫梅花藻の白い花が咲くのは7月頃から8月にかけてで、水面に白い花が揺れる。

蔵に入ると一瞬ひんやりとした空気に包まれる。

150年ほど前に手造りで造られた土カメが並ぶ完全手造りの蔵では仕込みの時期になると様々な「蔵の音」がある、米を蒸す蒸気の音、麹室からカメに移される麴米を運ぶ音、まるで雨が降っているような心地良い発酵の音、蒸留の音、瓶詰め音、杜氏は音の微妙な違いを聞き分け静かに、的確に工程をこなしていく、その背中は語りかけることも拒否するような緊張感とオーラを醸し出す。

伝統を繋ぐのは「人」であり「物」でもある、時代によって少しずつ味を変え今に融合しながら育まれ、繋がる。

いつの時代も「頑固さ」から良き商品が生まれてくる事を感じさせる。

蔵を開放し見学も試飲もできる。カメで10年寝かせた「蔵の秘蔵酒」さえ試飲可能である。拘るのは「造り」だけではなく、一人一人のお客様をおもてなしする「心」でもある。



直営  
 ショップ



いつでも、  
どなたにでも  
おいしいと感  
じただけ  
るよう



【しろ】  
食中酒として料理との相性も良い。  
透明感のあるすっきりとした味わい。

【白岳】  
本格米焼酎の定番です。  
上質な米の香りと、まろやかな口当たり。

## 25 株式会社白岳酒造研究所

住所／熊本県人吉市井ノ口町792-7  
TEL.0966-22-2155 FAX.0966-23-5666  
<http://www.hakutake.co.jp>  
E-mail / [office@hakutake.co.jp](mailto:office@hakutake.co.jp)



明治33年(1900年)の創業から熊本県人吉球磨地方で、本格米焼酎「白岳・しろ」を製造販売する高橋酒造(株)の品質へのこだわりが、昭和61年(1986年)高橋酒造(株)の原酒の製造工場として(株)白岳酒造研究所の設立に至りました。水を選び米を選び微生物と語り環境を整え、そして造り手の確かな技術とこだわりから本格米焼酎「白岳」「しろ」が誕生しています。

一切の添加物も使わず、天然のうまさをそのままに純粋で良質な製品をお届けするため、徹底した品質管理と品質向上に努めています。いつでも、どなたにでもおいしいと感じていただける製品造りのため日々研究・開発を続けています。

隣接地には高橋酒造人吉工場のボトリングラインを構え、製造から出荷まで合理化した生産体制を整備。さらに、本格米焼酎「白岳」「しろ」の魅力とともに、世界に誇れる「球磨焼酎」の歴史的・文化的価値を紹介することを目的とした焼酎見学蔵『球磨焼酎ミュージアム白岳伝承蔵』を平成22年(2010年)5月にオープン。人吉球磨へお越しの方々へ、観光スポットとしての魅力を発信し続けていきます。

直営ショップ  
オリジナルグッズ  
見学

球磨焼酎ミュージアム 白岳伝承蔵  
TEL.0966-32-9750 FAX.0966-32-9751  
<http://www.denshogura.jp/>



球磨焼酎の  
来し方行く末を思い、  
歴史の一点となるよう  
情熱を注ぐ



【温泉焼酎夢(常庄)】

【明治波濤歌】

温泉水生まれの弱アルカリ性焼酎

明治以前の古式球磨焼酎を復元

## 26 合資会社大和一酒造元

住所／熊本県人吉市下林町2144  
TEL.0966-22-2610 FAX.0966-22-2660  
<http://www.yamato1.com/>  
E-mail: info@yamato1.com



明治から続く蔵元を昭和27年に先々代が引き継いで誕生した大和一酒造元。先代のユニークな焼酎造りを受け継ぎつつ、歴史的観点から球磨焼酎を検証し、本来の味や造りを追求して、球磨焼酎の伝統を守っています。石造りの麴室での丁寧な麴造り、玄米によるどんぶり仕込みや兎釜蒸留に挑戦し、もっとも古い球磨焼酎の復元にも取り組みました。

「温泉焼酎夢」の仕込み水は蔵に湧く温泉水で泉質は炭酸水素塩・塩化物泉。アルカリ性の体にやさしい温泉水です。しかも口あたりやわらかで甘みさえ感じます。この温泉水を仕込みから割水まで使ったまるやかで健康的な焼酎です。

「牛乳焼酎牧場の夢」は地元の新鮮な牛乳と米を発酵させて造ったオンリーワンの焼酎です。リンゴのようなフルーティな香り、甘い口当たりでファンを魅了しています。

「明治波濤歌」は明治期の文献をもとに、室町時代から明治時代まで続いた製法を再現した球磨焼酎の原点となる味わいの焼酎です。

「黄吟大和一」は球磨地方で約450年間使われ続けてきた黄麴にこだわった焼酎です。黄麴をふんだんに使った手造り全麴仕込みです。



赤レンガの蔵の中で  
静かに、ゆっくりと  
ひたすら熟成の  
時をかける



【園乃泉】  
6・4のお湯割りか水割りで  
お召し下下さい。

【一勝地】  
ロックでフルーティーな香り  
をお楽しみ下さい。

## 27 有限会社 涪田酒造本店

住所／熊本県球磨郡球磨村一勝地甲422-1  
TEL.0966-32-0005  
<https://kumashochu.or.jp/product/fuchitahonten/>



100年以上経つ現役の蔵で、日本でも屈指の巨大な鍾乳洞「球泉洞」がある球磨村に位置し、球磨焼酎の蔵の中では一番下流にあります。蔵の前には看板もなく、意識して来なければ一見そこが焼酎蔵であると気づきにくい。しかし小じんまりした蔵に一歩立ち入ると、そこには時が醸し出す風格があり精悍さを感じます。一世紀以上前に一勝地の入り口にあった蔵は、明治41年(1908年)肥薩線の鉄道建設にあたり、土地の収用を受け現在の場所へ移転。創業時から使用していた甕も大切に移されました。

麴造りから洗米、醸造までの工程を実直に昔ながらの手造りで続けています。人吉・球磨伝統の、甕仕込みの焼酎造りにこだわった作業場は、麴室や蒸留器のある母屋とモダンな赤レンガの蔵にあり、この中には20もの甕が整然と並び、一次、二次の仕込みともここで行われています。

明治2年(1869年)に涪田嘉左衛門が、明治政府から焼酎醸造の許可をとっての創業と伝えられ、古くから「嘉左衛門茶屋」と言われていたそうです。「嘉左衛門さんの焼酎」と親しまれてきた歴史の古酒が今も甕と樽に眠っています。



# 球磨焼酎の楽しみ方

球磨焼酎は球磨川流域を囲み27の蔵元があります。常圧蒸留、減圧蒸留、樽貯蔵などの基本的な種類を基に、それぞれの蔵元が丹精こめて造ったその銘柄は、なんと200以上。個性豊かな味わいを無限の味に変化させながら楽しみましょう。

## 本格派

焼酎にさまざまな個性があるように、その飲み方もいろいろです。

飲み方にこだわるというよりも、原料の風味、蒸留の技術、熟成による変化、樽熟成やかめ熟成の個性などを、その土地の風土や造り手の心意気を感じながら、心ゆくまで味わいたいですね。



### ストレート(生)

水やお湯で割らずに、生のままの味わい。焼酎を少量口に含み、じっくりと風味を楽しみましょう。



### オンザロック

グラスに氷を入れて、その上から焼酎をゆっくり注ぎます。爽やかな清涼感を楽しめます。



### お湯割り

最初に熱いお湯を入れてから焼酎を注ぐのがコツ。香りがグッと引き立ちます。



### 水割り

軟水をグラスに入れ、上から焼酎を注ぎます。水と焼酎の割合はお好みで。

### 焼酎マーメイド

マーメイドの香りが立ちのぼる  
ホットカクテル  
柚子やレモンなど  
柑橘系の果汁を  
加えても美味しいです



●焼酎 25° ●お湯  
●マーメイドジャム

### 焼酎甘酒

甘酒の  
まろやかな甘味と  
口あたりで  
飲みやすい  
生姜の辛みが  
いいアクセント



●焼酎 25° ●お湯  
●甘酒 ●しょうが

### 梅しそ焼酎

梅ぼしの酸味と  
青しその  
爽やかな香りが  
焼酎をのみやすく  
してくれます



●焼酎 25° ●お水 ●氷  
●梅干し ●青しそ

### ミントレモン焼酎

ミントと  
レモンの香りで  
すっきり爽やかな  
カクテルです  
キンキンに  
冷やしてどうぞ



●焼酎 25° ●お水 ●氷  
●レモン ●シロップ ●ミント

### トマト焼酎

「ブラッディマリー風」  
トマトジュースで割って  
健康的な焼酎  
トマトの風味で  
さっぱりした飲み口です



●焼酎 25° ●氷  
●トマトジュース

### 焼酎オレンジ

フルーティで  
スッキリとした  
上品な味わい  
オレンジの香りが  
癒しくてくちまです



●焼酎 25° ●氷  
●オレンジジュース

### 焼酎のきゅうり割

見た目にも涼しげな  
さっぱりとした  
カクテル。  
タバスコの辛みが  
全体のアクセントになり、  
軽やかな飲み口です。



●焼酎 25° ●氷  
●きゅうり ●タバスコ

### コーラ焼酎

さわやかな  
飲み口で  
どんどん  
いけちゃって  
暑い夏には  
最高のカクテルです



●焼酎 25° ●氷  
●コーラ ●レモン

五木村

相良村

16 宮原酒造場

20 湊田酒造場

24 深野酒造

25 白岳酒造  
研究所

27 湊田酒造本店

26 大和一酒造元

19 鳥飼酒造

21 織月酒造

23 福田酒造

22 寿福酒造場

18 六調子酒造場

# 球磨焼酎 蔵めぐり

赤文字の蔵元は蔵見学可。  
※ただし、21・25以外は事前予約が必要です。  
青文字の蔵元は蔵見学不可。





**2 松下醸造場**

**6 抜群酒造**

**7 宮元酒造場**

**8 房の露**

**15 高田酒造場**

**3 林酒造場**

**4 豊永酒造**

**5 恒松酒造本店**

**9 木下醸造所**

**10 那須酒造場**

**11 高橋酒造 多良木工場**

**12 堤酒造**

**13 松の泉酒造**

**14 松本酒造場**

**17 常楽酒造**

至椎葉村  
(宮崎県)

水上村

市房ダム湖  
(1万本桜)  
市房ダム

山の幸館  
水の上の市場

市房山

生善院観音  
(猫寺)

ゆのまえ

湯前町

ゆのまえ温泉  
湯楽里

至西都市  
(宮崎県)

青蓮寺

しんつるば

ひがしたらぎ

えびす物産館

たらぎ

ひがしめんだ

あさぎり

こうりつびょういんまえ

あさぎり町

あさぎり町  
ふれあい物産館

おかどめ  
幸福駅

谷水薬師

多良木町

あさぎり町

錦町



本格焼酎 米 しょうちゅう



500年の伝統を誇る！

く ま しょう ちゅう  
**球 磨 焼 酎**



組合ホームページ



球磨焼酎

く ましょうちゅうしゅぞうくみあい

球磨焼酎酒造組合

<https://kumashochu.or.jp/>

熊本県人吉市麓町 5-1 tel.0966-22-5059 fax.0966-24-2164

企画・制作 球磨焼酎酒造組合



球磨焼酎動画紹介