



原酒をそのまま瓶詰め樽の個性を楽しむ逸品

極上堤

一つの樽から汲んだ樽焼酎の原酒をそのまま瓶に詰めた贅沢な逸品で、同樽の製品は数百本限定です。琥珀に染まった焼酎は芳醇な香りと豊かなコクを備えています。

原材料：米、米麴、食物繊維  
アルコール度数：40度  
蒸留方法：減圧蒸留  
熟成期間：10年



吟醸酵母を低温発酵させ優雅な香りの米焼酎に

奥球磨櫻

清酒に用いられる吟醸酵母（9号酵母）を使い、じっくりと低温発酵させて仕込んだ本格米焼酎。米焼酎ならではの優雅な香りと、深くふよかな味わいを堪能できます。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



熊本県の「晩白柚」が持つ果汁本来の甘味が魅力

晩白柚のお酒

世界最重量の柑橘として知られる熊本県の特産品「晩白柚」で造るリキュールです。甘味料を使わずに仕上げ、果汁本来の甘酸っぱく爽やかな風味が魅力の一品です。

材料：本格焼酎(米、米麴)、果汁、香料  
アルコール度数：8度  
蒸留方法：減圧蒸留

株式会社 堤酒造

■熊本県球磨郡あさぎり町岡原南390-4  
■tel.0966-45-0264  
■http://www.tsutsumi-syuzou.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」

# 堤酒造

Tsutsumi shuzo  
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/球磨盆地に広がる田園風景の中、堂々たる蔵造りで佇む蔵元です 写真右上/敷地内から汲み上げる地下水を使い、1次仕込み、2次仕込みと続く中、小さな変化を見逃すことなく杜氏は手塩に掛けて日々手入れを行います 写真左/手作りを通して培われる経験が本格焼酎の製造を支えています 写真右/減圧蒸留機をはじめ、時代に合わせた設備も備わります

株式会社堤酒造 (あさぎり町)

# 恵まれた条件に甘んじず 次世代につなぐ新商品を開発

## History 球磨焼酎の可能性を探る

前身となった犬童醸造場の創業は1878(明治11)年。20年ほど前、同じ人吉の地にあって緑のあった『房の露』の堤和弘さんが社長として経営に携わることとなり、杜氏や設備はそのままに『堤酒造』と名を改め、受け継ぐことになりました。昔ながらの蔵造りの工場、代々の伝統を

大切にしながらもそれに甘んじることなく、次世代につなぐ新たな球磨焼酎造りに向けた挑戦が始まりました。蔵元が目指しているのは、球磨川の美しい水、米などの原材料、澄んだ空気に恵まれた球磨地方の風土を生かし、この地でしか造ることのできない本格焼酎です。伝統の製法を守り続けながら、伝統を継承するためにも、新しい味を求め、おいしい

焼酎を造るために妥協することはありません。貯蔵方法や貯蔵容器などをさまざまに変えることで味わいにもたらされる深みや隠し味に関する研究も続けています。さらに、大学の研究室との技術連携などを通して、新商品開発の取り組みも。おいしい焼酎造りに欠かすことのできない条件が揃っているからこそ、攻めの姿勢が可能となっています。

## Story 新しい商品開発への意欲

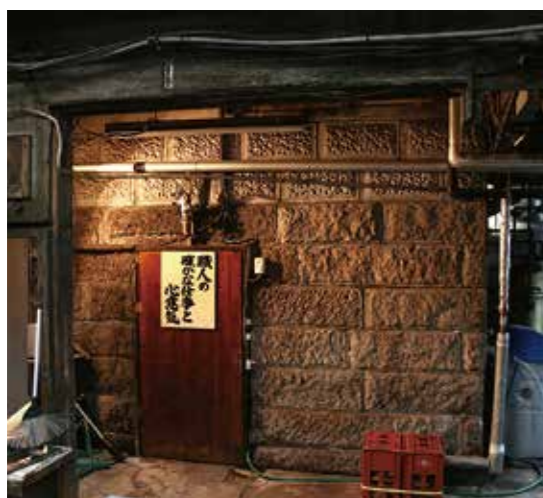
杜氏による熟練の技から生み出されてきたのは、バラエティに富んだラインアップです。仕込みに黒麹を使い、シェリー樽で長期熟成させたもの、清酒用の吟醸酵母をじっくり低温発酵させたものといった米焼酎の製造はもとより、原材料には芋、麦、そば、黒豆なども使い、それぞれに個性的な味わいを実現させてきました。

さらに、創業以来培ってきたノウハウを生かし、現在はリキュールや健康飲料も手掛けています。特に、近年の需要が高いリキュールは4銘柄

を製造。熊本県の特産品である晩白柚の風味を楽しめる「晩白柚のお酒」、粗漉しのトマトと米焼酎を使った「KUMATOMATO」などが人気です。また、「黒大豆搾り」は、かつてない製法を用いて国産の黒大豆を丸ごと発酵させて仕上げ、焼酎の蔵元が造る健康飲料として注目を集めています。

これら印象的な新銘柄の開発を可能にしたのは、伝統に縛られない腰の軽さ、杜氏らのチャレンジ精神です。その底力をもとに、今後は、人吉・球磨を「蒸留酒の産地」として世界にアピールする展開を模索しています。

「お客様のニーズに合わせて商品を造ります」と話すのは、取締役副社長の堤有史さん。東京のトレンドを取り入れ、いち早く製品化にチャレンジしています



創業以来の石室や道具を残す工場。代々の杜氏に受け継がれてきた焼酎造りへの信念と情熱が、熟練の技となって『堤酒造』の味に個性をもたらしています



長期貯蔵の古酒も大切に保管されている工場内。ゆっくりと熟成を続けながら味わいを深めています