



樽貯蔵の原酒を
そのまま楽しめる本格派

秋の露 樽 原酒

人吉・球磨産の米と球磨川の水で仕込んだ米焼酎を、厳選した樽で3年以上貯蔵、熟成。加水せずにブレンドした本格派の味わい。甘い樽香に鼻先をくすぐられます。

原材料：米(国産)・米麴(国産米)
アルコール度数：41度
蒸留方法：減圧蒸留
熟成期間：3年～



黄麹仕込みの
すっきりとした飲み口

秋の露 純米

熊本県産の米と清酒造りに用いられる黄麹が原料。創業当初からの伝統的な製法で仕込まれています。米の甘みと旨みを確かに感じる一方で、透明感のあるすっきりとした穏やかな味わいです。

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



全麴仕込みの常圧蒸留で
コクのある深い味わい

秋の露 全麴 古酒

麴のみを主原料とする全麴仕込みのぜいたくな米焼酎。7年以上かけてゆっくりと貯蔵、熟成させ、麴のふくよかな香りとコクを楽しめる、蔵元自慢の逸品です。

原材料：米麴(国産米)
アルコール度数：37度
蒸留方法：常圧蒸留
熟成期間：7年～

常楽酒造 株式会社

■熊本県球磨郡錦町一武2577-13
■tel.0966-38-4371
■https://joraku.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

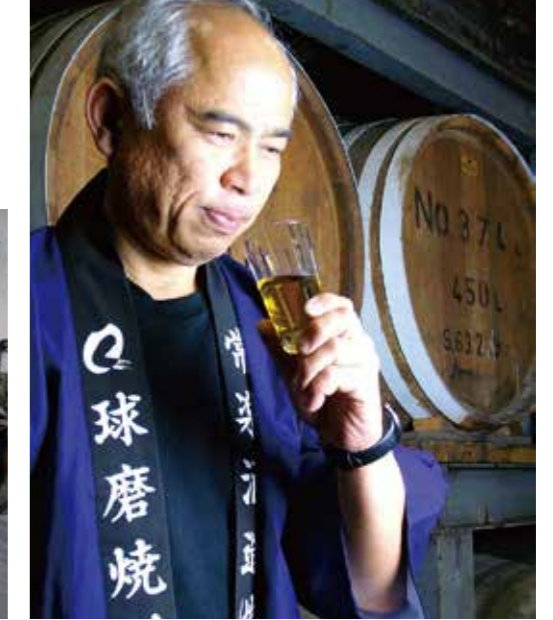
- ・お酒は20歳になってから。飲酒運転は絶対にやめましょう。
- ・妊娠中や授乳中の飲酒は、胎児や乳児の発育に影響する恐れがありますので、気をつけましょう。
- ・お酒はおいしく適量を。のんだあとはリサイクル。

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

常 楽 酒 造

Joraku shuzo
History & Story





写真左上／一次・二次ともに仕込みにはホーロータンクを使用。麹は商品ごとに白、黒、黄を使い分けています 写真右上／杜氏頭・蔵座幸一さんを筆頭に、情熱ある蔵人たちが原料の選別、麹やもろみの温度管理、蒸留…と全工程を徹底管理しています 写真左／仕込みには地下水を用いています 写真右／『常楽酒造』では、銘柄の個性に合わせて常圧蒸留と減圧蒸留を使い分けています

■ 常楽酒造株式会社 (錦町) ■

檜樽貯蔵の先駆的蔵元 ウイスキー市場にも参戦

■History
楽しみながら未来を切り拓く

創業は1912(大正元)年、市房山の麓にある水上村湯山。古くから湯治場として親しまれ、現在も温泉旅館や民宿が点在するのどかな湯の里で『常楽酒造』は産声を上げました。創業間もなく米焼酎の檜樽貯蔵を始めた先進的蔵元であり、現在では檜樽に加えてリムザンオーク樽やホ

ワイトオーク樽、シェリー樽など約750本分の樽熟成焼酎を貯蔵しています。

1994(平成6)年に現在の会社所在地である錦町に工場を設立し、蔵を移転。同年にリキュール類製造免許を取得し、フルーツリキュールの開発を始めました。一般的な濃縮果汁ではなくデコポンやブルーベリーなど熊本産の生の果物を焼酎に漬け込

む異例の製法を採り、トライ&エラーを重ねて商品化。瑞々しい香りとフレッシュでぜいたくな味わいが、若者を中心に評判となりました。

その後、経営形態の変更などもありながら、2000(平成12)年頃からは芋焼酎と麦焼酎の製造も始めるなど、積極的な事業展開を継続。"常楽"の名の通り、常に楽しみながらの勝負とチャレンジを重ねています。



蔵に併設の売店では代表銘柄の「秋の露」や「秋の露純米」、リキュール類、オリジナルグッズを購入できます

人吉球磨で初のウイスキー「RICE WHISKY 常楽」。食事を引き立てるウイスキーをコンセプトに、米の繊細な甘みを生かした仕上がり



■Story
人吉球磨で初のウイスキー

手造りにこだわる伝統的な製法を守りながらも、新しいことに挑む心を持ち続けている『常楽酒造』。人吉球磨産の米と球磨川の水で仕込んだ米焼酎を檜樽で熟成させた代表銘柄「秋の露」の樽香引き立つふくよかな味わいをヒントに、2020(令和2)年からウイスキーの商品化に着手しました。

2021(令和3)年にウイスキーの製造免許を取得。2022(令和4)年10月にニューポットを、同年12月に人吉球磨の蔵元として初のウイスキー「RICE WHISKY 常楽」を発売しました。

ドイツ産モルトと国産米を焼酎用の設備で醸造、蒸留したウイスキーと、檜樽で熟成させた米焼酎の原酒で造るウォッカをブレンドしたウイスキーは、米の旨みと甘みを感じる新しい味わい。製造が追いつかないほどの好調な売れ行きを博しています。

創業当初から造り続ける米焼酎「秋の露」は手造りにこだわる伝統的な製法を守りながらも、ワイン酵母や黒麹、清酒用麹など酵母と麹の違いでバリエーションを展開。百年以上愛される自慢の米焼酎と、気鋭のライスウイスキーを武器に、海外での販売量増加を目指しています。

樽で貯蔵した焼酎は味や香りに個体差があるため、原酒を組み合わせて味の調和を図ります。副社長の吉田和弘さんもブレンドを任されている一人



樽貯蔵庫は空調を設置せず、室温で管理しています。四季が移り変わる中、静かに時を重ねることで味や香りにふくらみが出ると考えているからです