



古樽を使用した  
長期熟成酒

熟香拔群

シェリー酒の古樽で長期熟成した、すっきりタイプの貯蔵酒。甘口で香りの良さが特長。ストレートやロック、水割り、お湯割りで楽しめます。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



毎日飲んでも  
飲みあきない旨さ

ばつぐん

主力商品の減圧蒸留焼酎。白麹を使用し、ソフトな味わいで、毎日の晩酌におすすめ。ロックや水割り、お湯割り、ウーロン茶割りなどいろいろな楽しみ方ができます。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



深い味わいとコクが  
自慢の常圧蒸留焼酎

黒麹 拔群

黒麹で仕込んだ、深い味わいとコクが楽しめる常圧蒸留焼酎です。昔ながらの飲み方である燗の他にも、お湯割り、水割り、ロックなど飲み方を選ばないのも特徴です。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：常圧蒸留

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

# 拔群酒造

Batsugun shuzo  
History & Story



拔群酒造 合資会社

熊本県球磨郡多良木町黒肥地1662  
tel.0966-42-2172  
http://www.batsugun-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

- 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/酒蔵の裏手にそびえる煙突は、昭和40年代くらいまで使われていたそうです  
写真右上/樽貯蔵に使われているのは主に南ヨーロッパ産のシェリー樽の古樽です  
写真左/「ばつぐん」に使用されている再利用のボトル。地域の中でのリサイクル活動も定着しています  
写真右/きめ細やかな温度管理が求められる製麹の様子

■ 抜群酒造合資会社 (多良木町) ■

# 毎日の晩酌に欠かせない 焼酎造りへのたゆまぬ努力

History  
すば抜けておいしい焼酎を

「すば抜けて(抜群に)品質の良い焼酎を造りたいと、この名前が付いたそうです」。

そう話すのは、3代目の西達彦代表。人吉球磨に50以上の蔵がひしめく中で焼酎造りを始めたのは、農業や林業の指導者をしていたという祖父の常市さん。1923(大正12)年の

ことでした。当時は、産業の近代化に伴い、炭鉱坑木、鉄道枕木、製紙パルプ、電柱などの用途で木材需要が急増。そんな中、多良木町は、人吉球磨地方の木材の集積所となり、ヒト・モノ・カネが集まるように。そこで、もてなしのための焼酎が盛んに造られていたのです。

戦後、米が手に入りにくい時期には芋焼酎を造ったこともありますが、

ここ半世紀は米一筋。おいしい米焼酎を造りたいという創業者の思いを大切に引き継いできました。

昭和50年代に減圧蒸留機を導入して以降は、生産の9割以上は減圧焼酎が占めています。売上を支えたのが、土産物店での販売。県内の土産物店のほとんどで、とっくりに入られた甘口の樽焼酎が売られ、観光客の人気を集めてきました。

Story

すべては品質の向上のために

人吉球磨の多くの蔵が冬の最も寒い時期に仕込みを行うのに対し、春と秋に仕込みを行うのも特徴。また、品質の差がつきにくい減圧蒸留で、品質を左右するのは麹づくりという信念から、製麹には徹底的にこだわります。そのため、石室ではなく、あえて安定した麹づくりができる自動製麹機を使用。蒸米全体に麹菌がはぜ混んだ状態にするため、深夜でも温度が15度以下にならないよう管理を行っています。

使用する麹は、商品によって使い分けています。減圧蒸留の「ばつぐ

ん」は100%白麹菌、常圧蒸留の「黒麹抜群」は河内製NK黒麹菌を使用。それぞれの麹菌の持つ個性を生かし、うまみ・甘味・コクのある焼酎を造るための製麹には一切の手抜きはありません。

目指すのは、「毎晩の晩酌に欠かせない、飲み飽きない焼酎」です。このため、品質向上の努力はもちろん、コストとのバランスも重要なテーマです。1人でも多くのお客様にリピーターになってもらうためには、うまい焼酎を造り、価格は決して高すぎないことが基本。理想とする焼酎造りのための、たゆまぬ努力が続けられています。

新しい製造機械を導入しながら、麹のつくり方や発酵の工夫で、うまみや甘味を出すよう全力で取り組んでいます



写真左/昔の街道が敷地の中を走っています  
写真中/地域の人たちに親しまれてきた店舗。店頭では焼酎の販売も行っています  
写真右/代々新しいものを取り入れるのがこの蔵の流儀になっているよう。古い石室も撤去されています



焼酎の原料も造り手も自然の恩恵を受けていることから、環境を守りながら限りある資源の活用にも配慮。年間10回以上、地元の子どもたちと一緒に回収したビンをも1本1本洗浄してリサイクルしているほか、子どもたちへの焼酎教室も定期的に行なっています