



代表銘柄の原酒を貯蔵
縁起の良い名も人気

一勝地

園乃泉の原酒を、5年以上シェリー樽で貯蔵して世に出される逸品。甘くて飲みやすく、まるやかでコクのあるフルーティーな味わいです。縁起の良い名前も人気。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留
熟成期間：5年～



蔵の歴史を伝える
甕仕込みの米焼酎

園乃泉

江戸時代の終わり頃から製造されていたといわれる蔵の代表銘柄です。甕で仕込み、減圧で蒸留してあり、味わいはフルーティー。ロックで飲みやすい一品です。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



上質な米で仕込む
味の良さが人気の焼酎

二天一流

原材料にこだわり、食用米としても通じるほどの上質な米を用いて仕込み、減圧で蒸留した米焼酎です。味の良さと知られる人気の高い銘柄です。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留

有限会社 瀧田酒造本店

熊本県球磨郡球磨村一勝地甲422-1
tel.0966-32-0005

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

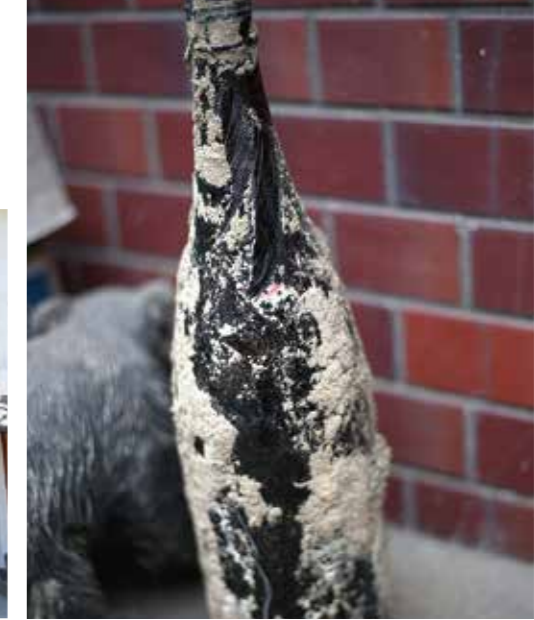
- ・お酒は20歳になってから。飲酒運転は絶対にやめましょう。
- ・妊娠中や授乳中の飲酒は、胎児や乳児の発育に影響する恐れがありますので、気をつけましょう。・お酒はおいしく適量を。のんだあとはリサイクル。

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

瀧田酒造本店

Fuchita shuzo honten
History & Story





写真左上／蔵は、球磨川と芋川の合流地点にあることも、大きな被害を受けた要因だったようです。2023年に店舗と事務所を備えた新しい空間に生まれ変わりました 写真右上・写真右／水害では貯蔵用の甕やタンク、機械類などのほか、商品用の瓶、陶器製の4合瓶などが土中に埋まりました 写真左／200年以上前の梁を、現代の技をもって修理する作業が続きました

■ 有限会社 瀧田酒造本店 (球磨村) ■

球磨川と付き合い 新しい蔵でも実直に手作り

■ History

一勝地で造り続ける米焼酎

球磨焼酎の蔵元の中であって、球磨川の最も下流にある『瀧田酒造本店』。1869(明治2)年に明治政府から焼酎製造の許可を得たことで創業したと伝わりますが、6代目にあたる代表取締役の瀧田嘉助さんによると、創業は1813(文化10)年に遡ります。代々の蔵の資料などは今に残

されていません。

しかし、蔵元の近くに祀られている「セキノ地蔵」に、初代嘉左衛門の名と年号が記されていることから推察されるといいます。1908(明治41)年の肥薩線の鉄道建設時に100mほど上流への移転を余儀なくされたものの、以降、同じ一勝地で焼酎製造を行ってきました。

1955(昭和30)年前後の10年ほど、

米の不作時に鹿児島から杜氏を招いて芋焼酎の製造を手掛けた以外、造り続けてきたのは米焼酎。製造機械が小さかったため、年間150回ほどかけて100klを仕込むと、一年で完売していたそうです。

1970(昭和45)年頃、減圧蒸留機を導入し、看板銘柄だった「園乃泉」の製造法を減圧蒸留に変えるなど工夫を続けてきました。



球磨川が大きく蛇行する辺りが一勝地の入り口です。豪雨被害を受けて運休している肥薩線のガード近くに、『瀧田酒造本店』の創業を伝える「セキノ地蔵」が祀られています。かつては関所があったといわれ、石造りの祠には「嘉左衛門」の文字が刻まれています

■ Story

豪雨被害からの再興

蔵元のこだわりは、杜氏の手作業で、甘く飲みやすい米焼酎を造ること。その思いから、100年を超える歴史の中で培ってきた甕仕込み、石造りの麴室での麴造り、赤レンガの蔵の中での原酒の熟成が続けられてきたのです。

その蔵に大きな被害を与えたのが、令和2年7月豪雨でした。蔵の1階部分は水没し、機械やタンクも泥水に覆われました。残されたのは、貯蔵庫に保管していた6割ほどの原酒。瀧田さんは移転を考慮する一方、従業員やボランティアに支えられて、

「球磨川と付き合いにくい」と、蔵の再興に乗り出します。

2023(令和5)年2月。昔からの梁を生かし、人吉水俣線に面した蔵が新しく生まれ変わりました。直売用の店舗を併設し、仕込みを始める11月に向けて準備が進んでいます。瀧田さんは、蔵付き酵母が無くなったことなどから、以前と同じ味になるのかという不安を抱えながらも、球磨産の米、近くの水源から引く湧水を用い、手作りの麴で実直に仕込むという姿勢は変えません。減圧蒸留製法が主流の昨今ながら、再開後は常圧蒸留の焼酎もこれまで通りに仕込む予定です。

「70歳を超えての水害被害だったので、周りの人からはもうやめるだろうと言われてました。しかし、貯蔵していた焼酎も残ったし、再建に迷いはありませんでした」と瀧田嘉助さん



麴を仕込む新しい石室は、外から内部を見ることができるよう。温度変化を少なくするため、間に通路を設けた二重扉を採用しています