



贅沢な全麹仕込み  
料理の味を引き立てる美酒

待宵

麹を100%使った、全麹仕込みの贅沢な銘酒です。芳醇な香りとまろやかな風味、深いコクがあり、刺身や蒸し物などの素材のうまさを引き立てる料理の名脇役です。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：28度  
蒸留方法：減圧蒸留



飲みやすく飽きがこない  
球磨焼酎の定番

白岳

球磨焼酎ブランドに革命をもたらした、減圧蒸留の代名詞ともいえる定番です。マイルドでスムーズな喉越しが特徴で、飲みやすく飽きのこないうまさを備えます。お湯割りがおすすめです。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



華やかな吟醸香と  
米の旨味がたっぷり

白岳KAORU

フルーティーで華やかな吟醸香と、米焼酎ならではの甘味とコクが特長です。香りと味わいのバランスが見事で、これまで馴染みのなかった世代の人もカジュアルに一杯を楽しめます。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留

高橋酒造 株式会社 多良木蒸留所

■熊本県球磨郡多良木町奥野813  
■tel.0966-42-2366  
■http://www.hakutake.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。

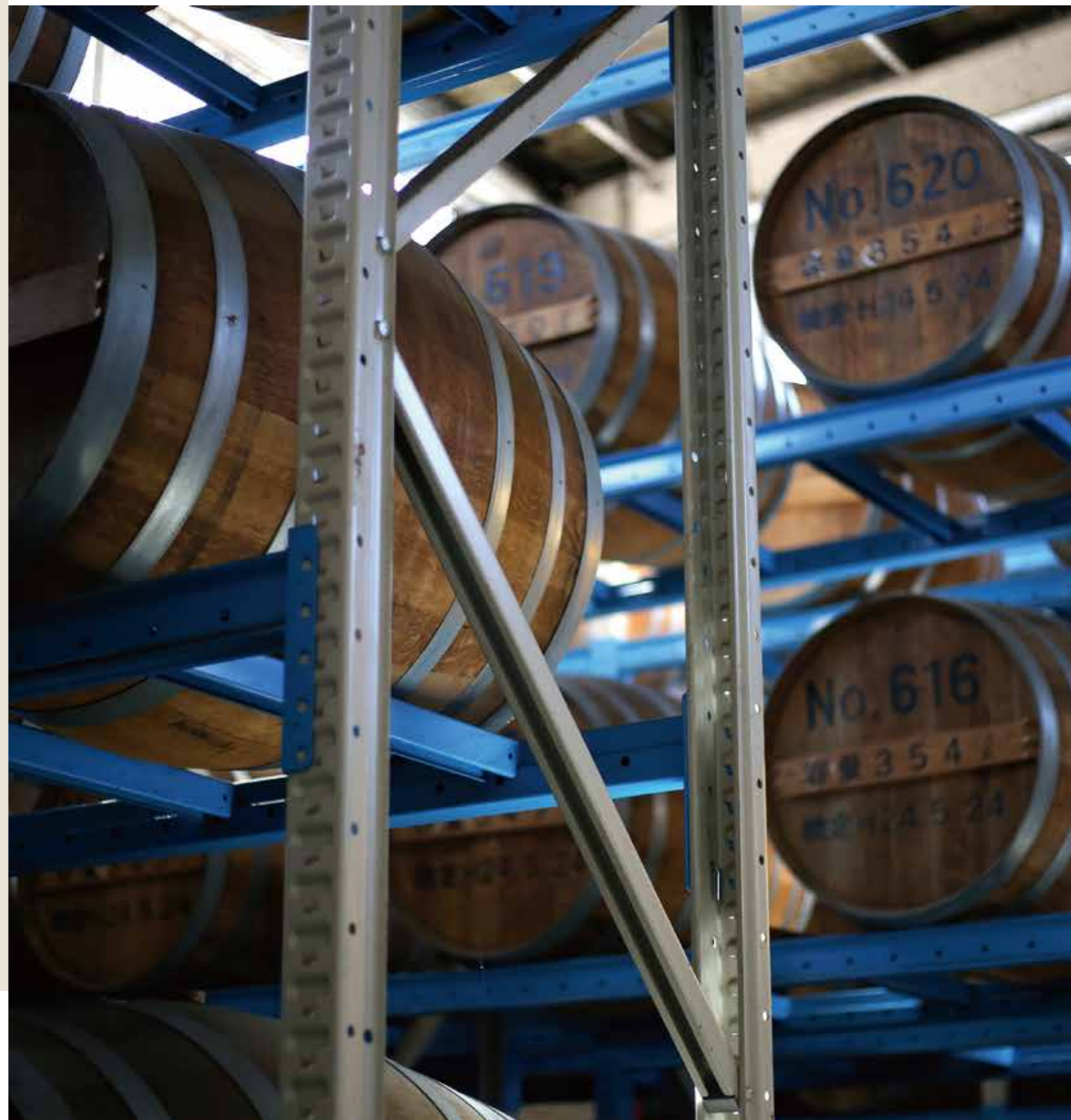
球磨焼酎の定義

- 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

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

# 高橋酒造

Takahashi 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／「白岳」の名は、鹿児島との県境にそびえる白髪岳に由来します。「しらがたけ」から「が(=我)」を取ることで、強い個性を抑え、誰もが飲みやすいと感じる米焼酎という意が込められています 写真右上／工場内には酵母の選別や培養を行う研究室を備えています 写真左／2次仕込みに用いる米は1時間ほどかけて蒸した後、種麹が混ぜられます 写真右／屋外には巨大な貯蔵タンクがいくつも並び、圧巻です

■ 高橋酒造株式会社 多良木蒸留所 (多良木町) ■

# 球磨焼酎ブランドを牽引する蔵元が取り組む新たな試み

History  
減圧蒸留で市場を席卷

「白岳」「白岳しろ」の2銘柄を擁し、日本国内のみならず、世界に向けて「球磨焼酎」の名を知らしめた『高橋酒造』。1900(明治33)年の創業時は小さな蔵元としてのスタートで、味噌や醤油の醸造も行ってたと伝わります。

100年以上にわたって米焼酎を造

り続けてきた蔵元が大きな転換点を迎えたのが、1974(昭和49)年に導入した減圧蒸留機を用いる蒸留法の技術革新です。他の蔵元に先駆け、社長や工場長が地元企業の協力を得ながら試行錯誤の末、オリジナルの減圧蒸留機を造り上げて設置。焼酎の味は蒸留機のネックの長さによっても変わることから、当時の主力であった常圧蒸留の銘酒「市房乃露」

をもとに、目標とする味のイメージを実現させる努力が繰り返されたといわれます。

一気に常圧から減圧へと蒸留法を切り替えた斬新な味は市場を席卷。工場の規模を拡大していきます。その後、さらにすっきりと飲みやすい米焼酎として「白岳しろ」が生まれました。



球磨川水系の地下水を焼酎の仕込みに使用しており、工場の敷地内は、湧水場所などを中心にあちこちに幣束が捧げられています。「腕の良い杜氏でも水だけはいくらでもない」との思いが伝わります

Story  
いい水といい米にこだわる

売上の増加から急成長を果たす中、1986(昭和61)年には、人吉市内に原酒製造工場『白岳酒造研究所』を設立。隣接して『高橋酒造』のボトルラインを構えるに至りました。

ブランド「球磨焼酎」の伝統を守り、伝統と革新の両立に挑戦し続ける姿勢は一貫しており、また、日本文化を象徴する米という原材料に向き合い続ける姿勢は今も変わることはありません。さらに、「日本の米で造った日本の蒸留酒である本格焼酎は、日本を代表する酒になり得る」という信念のもと、新たな蒸留酒の

開発、ブランディングにも力を入れています。

その一つが開発に3年ほどをかけた「白岳KAORU」です。その華やかな吟醸香の実現を後押ししたのは、以前から取り組んできた自社酵母の育種でした。また、原材料や仕込み後の熟成の管理法、蒸留のカット部分など、全てにおいて妥協することなく新たにアプローチすることで、これまでにない味に仕上がっています。

今後は本格焼酎のみならず、スピリッツやウィスキーにも注力していく『高橋酒造』。いい水といい米にこだわる蔵元の挑戦は続きます。

2次仕込み中のタンクの中では、ブツブツと泡が立ち上がり、発酵が進んでいる様子が分かります。杜氏は手造りの樽で混ぜ、2週間ほど手入れを続けていきます



3tほどの容量を持つ巨大な回転式製麹装置。温度や湿度を管理し、大容量の麹造りが行われています。生産量の増加に伴い、品質を維持できる機械化が進められてきました