

球磨焼酎

甕壺仕込
手造りの味

球磨の
泉

くまのいずみ

四方を山で囲まれた秘境・熊本県人吉球磨盆地。
周囲の山々から湧き出る清水は水量豊富な急流球磨川を生み、
盆地特有の寒暖の差が激しい気候は、この地に有数の米所を作り上げました。
それらが歴史的な背景と絡み、数百年もの伝統を持つ球磨焼酎を育んでいます。

那須酒造場は中でもより自然豊かな奥球磨に位置する蔵元です。
久米園田（宮田）という周辺の地名は、この土地がより米に特化し、
また美味しい地域であったからだと言われています。

初代杜氏、那須虎治から代々受け継がれてきた一子相伝の伝統製法。
小さな蔵でしか出来ない当時からのごだわりの手造り。
歴代の思いと時の集大成、代表銘柄「球磨の泉」
どこか懐かしい昔ながらの旨み、優しさで溢れています。
那須酒造場の創業は1915年で現在4代目。
初代からの教えを受け継ぎ、次代にも頑なに守り続け磨いていきます。

私達にとって焼酎は共に育ち合い、分かち合っていく良きパートナーです。

機械等に頼らず、全てを人の手によって思いを込め、
人が管理出来る範囲を超えない様に少しずつ少しずつ。
永い時間をかけ、決して手間を惜しむ事無く。

球磨の自然や先代の思い、焼酎を造れる環境に感謝しながら
焼酎造りを極めていくのが使命と考えます。

焼酎がお客様の人生に関わり、楽しく美味しく飲んで頂けるのが私達の最大の喜び。
そんな焼酎を造り、磨いていくのが私達の信念です。



蔵元の実績

熊本国税局酒類鑑評会「優等賞」連続受賞
内、平成15年度 熊本県代表杜氏表彰（2位成績）
平成17年度 熊本県代表蔵元表彰（最高賞）
平成21年度 熊本県代表杜氏表彰（2位成績）
平成22年度 熊本県代表蔵元表彰（最高賞）
平成24年度 熊本県代表蔵元表彰（最高賞）
平成26年度 熊本県代表蔵元表彰（最高賞）
平成27年度 熊本県代表蔵元表彰（最高賞）

国際食品コンテスト モンドセレクション
3年連続 最高金賞受賞
2013年春期全国酒類コンクール
本格焼酎総合 全国第1位
2013年秋期全国酒類コンクール
米焼酎部門 全国第1位
2014年春期・秋期全国酒類コンクール
米焼酎部門 全国第1位

有限会社 那須酒造場

熊本県球磨郡多良木町久米園田695番地

電話・FAX 0966-42-2592

有限会社 那須酒造場 球磨の泉 商品案内

常圧蒸留 25% 常圧蒸留 35% 球磨産焼酎米、地下水使用・甕仕込み
1800ml, 900ml, 720ml 1800ml, 720ml 長期貯蔵焼酎・年度別限定出荷

当蔵独自の手造り製法で熟成仕上げたもろみを創業から守り続けている常圧蒸留で造り
長期貯蔵しました。数十年前より続く秘伝の仕次熟製法が造り上げるこの焼酎は、
香り、味わい、余韻の自然な一体感。独自の旨みとコク、香ばしさ、甘み、アルコール
を感じさせないまろやかさ、深い余韻が特徴になります。お勧めの飲み方としては
40～45度程度のお湯割りやお燗をする事で一段と自然な味わい深さを楽しめます。
もちろんロック等の飲み方でも美味しくいただけます。

常圧蒸留 原酒41% 球磨産焼酎米、地下水使用・甕仕込み
1800ml, 720ml 長期貯蔵焼酎・年度別限定出荷

球磨の泉常圧蒸留を原酒のまま製品化しました。一切加水をしない事で焼酎本来
の成分がストレートに現れ、旨みやコク、熟成効果による甘み、アルコールを
感じないまろやかさもより一層引き立っています。お酒に弱い方、初心者の方
にはお勧めいたしません、焼酎通の方にはきつと満足頂けると確信して
おります。原酒らしさを楽しむために割らずに是非ストレート、ロックでち
びちび楽しんで頂きたい焼酎です。熟成感を壊さない程度の軽なお燗（40
度以下）もお勧め致します。

減圧蒸酒 25% 球磨産焼酎米・球磨地下水使用
1800ml, 900ml 甕仕込み

当蔵独自の手造り製法で熟成仕上げたもろみを減圧蒸留して造りま
した。あまり香りの立ち過ぎないおだやかなフルーティーな香り
（バナナやリンゴ等）、深いながらもやわらかな味わいと甘さ
のあるバランスの良い、飲み飽きしない焼酎に仕上がっています。
ストレートやお湯割り、お燗（40～45度がお勧め）
等どんな飲み方でも楽しめます。あまり水割りし
ないようご注意ください。

品質管理・保存方法

球磨の泉には賞味期限はございません。むしろ貯蔵
をする事でより一層の味わいを得る事が出来ます。
ただし、紫外線にさらしてしまう事、長く空気に
触れすぎる事で劣化してしまう特徴もあります。
保存方法としては暗所に保管し、定期的にこく
ゆるやかに揺らしてみたり、若干の空気の入
れ替えを行って下さい。驚く品質に焼酎
が育っていくことでしょう。

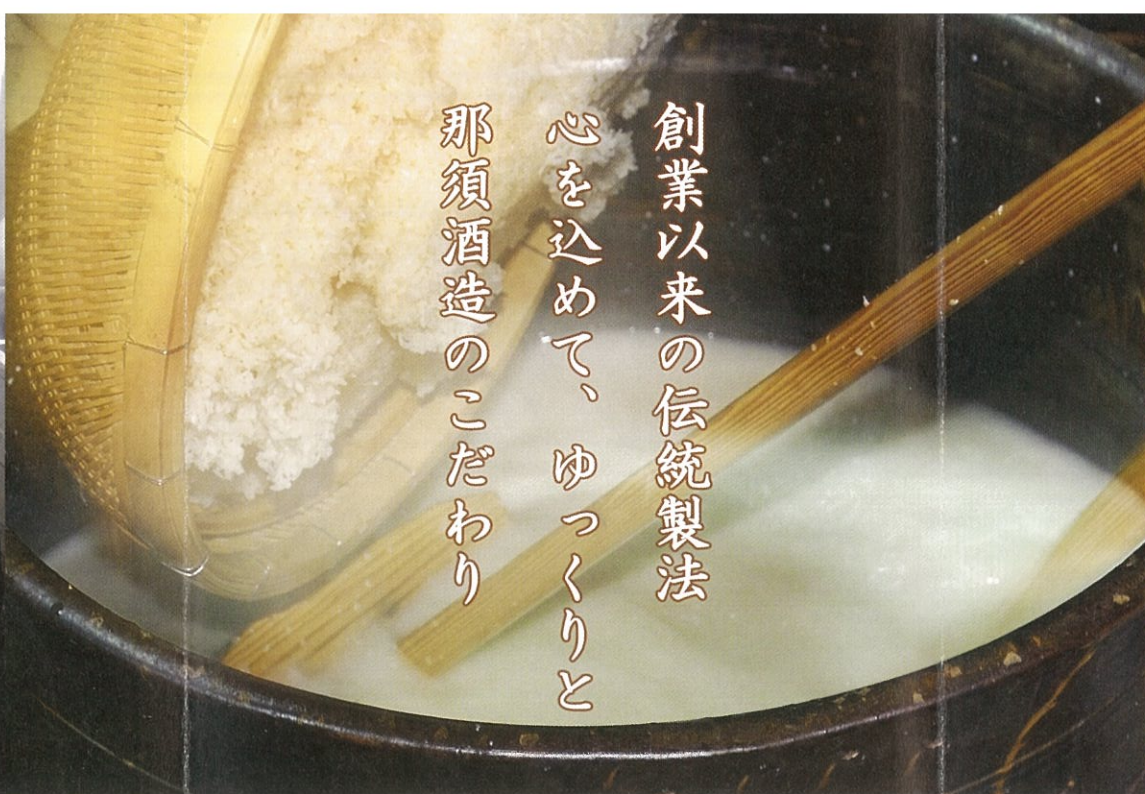
蒸留技術説明

常圧蒸留（じょうあつじょうりゅう）
伝統的な蒸留方法。熱を加えることでき
た様々な成分が独特な香りと濃醇な味わ
いを生み出します。貯蔵する事でより深
みのある味わいとなります。

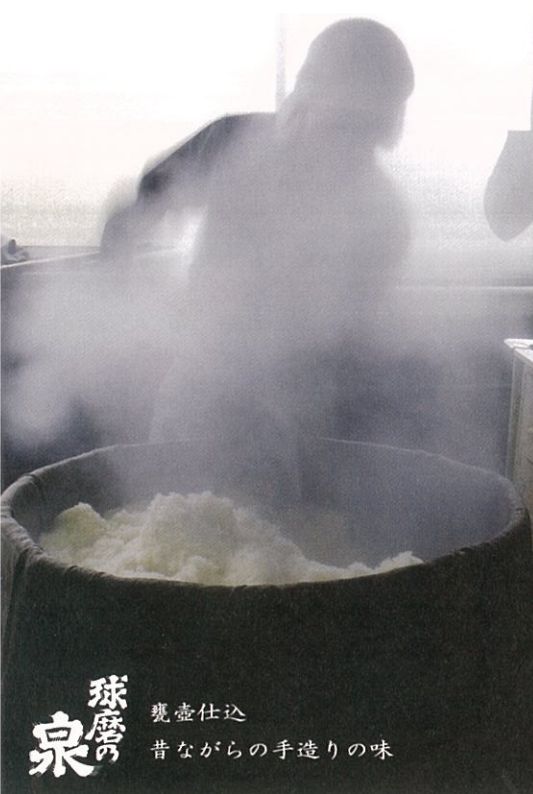
減圧蒸留（げんあつじょうりゅう）
蒸留機内の圧力を下げ低温蒸留する方
法。もろみに含まれる香りや味の成
分をそのまま取り出します。ソフト
で軽快な味わいとなります。

1800ml・900ml瓶は環境に優しいリユース
瓶を使用しています。瓶に細かい傷が入
っている場合がございますがご容赦下さ
いませ。1800mlは包装紙を使用し
ていますが、これは光に
なるべく当てず品質を
守る為としております。
ご理解の程、よろしく
お願い申し上げます。





創業以来の伝統製法
心を込めて、ゆっくりと
那須酒造のこだわり



球磨の泉

甕仕込
昔ながらの手造りの味

良質の米、 良質の清水

九州山地の懐深く幽玄な趣を秘めた山々に囲まれた熊本県・人吉・球磨（くま）盆地。その美しい山々から良質の水が流れ出し、盆地特有の寒暖の差の激しい気候と風土が育む豊かな大地が県下でも有数の米どころを作りあげます。原料は旨い焼酎を造り出す為の必須条件です。私達は球磨に根ざす者として、地元産の良質米・溢れ出る清水を原料とこだわった「球磨の泉」を造り続けています。



昔ながらの 全面手造り

創業から守り続けた伝統、昔ながらの道具を使い、昔ながらの手造り。蔵人は家族のみ、300石程度の少量生産です。焼酎は私達と同じ生き物です。機械に頼った大量生産ではなく、全て人の手によって心を込めて。人が管理出来る範囲を超えないように少しずつ。五感を研ぎ澄まし一秒ごとに変わっていく焼酎の気配を感じながら、けして急がず、ゆっくりと対話していきます。



もろ蓋による 麴造り

石室の中での麴造り。きめ細かい麴が出来る焼酎はより健全に、味わい深く育っていきます。私達は麴造りの中でもっとも複雑で熟練を要するもろ蓋法を行っています。もろ蓋とは杉の木で作られた小さな平箱の事です。床に寝せて増殖させた麴をさらにもろ蓋に小分けし、その一つ一つに何回も手入れをすることで、むら無くきめ細やかな麴を造る製法です。手間はよりかかりますが、旨い焼酎を造り上げるための最高の麴が生み出されます。



甕仕込み

創業からのこだわり、甕仕込み。もろみの発酵を地中に埋めた甕壺内で行う仕込み法です。地中に埋めた保温性を持つ甕壺は焼酎造りに適した球磨の自然と一体になり、包み込むように品質の良い状態のもろみを育んでくれます。また丸い形状によるもろみの対流効果、甕の通気性や磁性などの数々の効果により、深いコク、それでいて口当たりの良いまろやかな味わいも生まれていきます。私達はただただ成長を見守り、手助けをし、自然の偉大な力に感謝するのみです。



長期貯蔵

米焼酎・常圧蒸留焼酎の特性である長期貯蔵。蒸留したての焼酎はまだまだ荒々さが残ります。悪性の油分のすくい取り、数回にわたる糧入れ、長期に渡る品質管理。永い長い期間をかけて生まれてくる熟成感、甘み・まろやかさ・風格。私達の蔵では貯蔵効率の理想系、大古酒をベースにし、出荷した分を新しい古酒で追加していく仕法にて熟成・調整を行っています。時間をかけるしか育む事の出来ないその味わいが「球磨の泉」の真骨頂です。



風味・飲み方

全てのこだわりを経て生まれた「球磨の泉」の品質としては、香り・味わい・余韻等が一体となり、米の甘みやふくらみをイメージさせるような独特の個性を持つ、まさに本格焼酎といった味わいになります。それでいて優しく飲み飽きしない焼酎であり、私達もその追及を目標としています。基本的には全ての飲み方で風味を損なうことなく美味しくいただけますが、お燗やお湯割りなどで人肌程度の温度にぬるめに温める事で最大限に味わいが深まる品質となっております。お客様のひとときにも少しでも力になれば私達も幸いです。毎日の晩酌にちびちびとお楽しみ下さいませ。

