

# 日本酒造組合中央会 組合員名簿 (PR用)

熊本県酒造組合連合会 会長 吉村 浩平

〒860-0073 熊本県熊本市中央区島崎一丁目7-21 熊本県酒造会館  
TEL 096-354-4888 FAX 096-322-9817

(平成28年3月1日現在)

No	組合員名 (代表者氏名)	郵便番号 住 所	電 話 (FAX)	ホームページアドレス (Eメールアドレス)	創業年 (西暦)	銘 柄	蔵元 メッセージ	代表的な商品		
								蔵見学	特徴(例:アルコール度数、精米歩合、日本酒度、料理との相性等)	
01	(株)熊本県酒造研究所 吉村 浩平	860-0073 熊本県熊本市中央区島崎1-7-20	096-352-4921 096-352-4949	info@kohro.co.jp	大正7年 1918年	香露	県産酒の品質向上と酒造技能者の指導育成を目的として酒造業者の出資により設立。協会9号酵母発祥の蔵として、模範となる品質の酒を醸したい。	○	大吟醸 香露 特別純米酒 香露	最上の酒造好適米を、洗米から上樽まで手造りの逸品。熊本酵母(協会9号)で醸された大吟醸香露。 純米酒ならではの芳醇でしっかりと深い味わいの特別純米酒。
								○	大吟醸 瑞鷹玉瓶 太鼓判	選りすぐった山田錦を原料とし、熊本酵母と手作り麹、自然落下の吊るし搾り、斗瓶囲いで仕上げました。 熊本伝統の昔ながらの蒸溜により得た原酒を長期間貯蔵して43度の高濃度で芳醇な香りに仕上げました。
02	瑞鷹(株) 吉村 浩平	861-4115 熊本県熊本市南区川尻4-6-67	096-357-9671 096-357-8963	www.zuiyo.co.jp postmanager@zuiyo.co.jp	慶応3年 1867年	瑞鷹 太鼓判(米)	幕末の創業以来、明治の改良清酒の研究、大正期の吟醸造り、戦後の大吟醸造りの開発と常に清酒造りを先鞭をつけてきました。肥後の赤酒の蔵元でもあります。	○	大吟醸 瑞鷹玉瓶 太鼓判	選りすぐった山田錦を原料とし、熊本酵母と手作り麹、自然落下の吊るし搾り、斗瓶囲いで仕上げました。 熊本伝統の昔ながらの蒸溜により得た原酒を長期間貯蔵して43度の高濃度で芳醇な香りに仕上げました。
								○	通潤 蟬	通潤で長年造られて来た、くまもとの酒は飽きのこない酒として、地元をはじめ多くの人々に広く愛され続けている熟醸用のお酒です。 長い幼虫時代を地中で過ごすセミの生態を、酒蔵で一年間寝かせた古酒のイメージに重ねた商品です。
03	通潤酒造(株) 山下 泰雄	861-3518 熊本県上益城郡山都町浜町54	0967-72-1177 0967-72-0421	www.tuzyun.co.jp info@tuzyun.co.jp	明和7年 1770年	通潤 蟬	1770年創業。原料米をすべて地元で栽培し地産地消の酒蔵です。日本酒と日本酒ベースのリキュールを造っています。	○	通潤 蟬	通潤で長年造られて来た、くまもとの酒は飽きのこない酒として、地元をはじめ多くの人々に広く愛され続けている熟醸用のお酒です。 長い幼虫時代を地中で過ごすセミの生態を、酒蔵で一年間寝かせた古酒のイメージに重ねた商品です。
								○	花の香 和仁(米)	手造り清酒、真心の味
04	花の香酒造(株) 神田 清隆	861-0906 熊本県玉名郡和水町西吉地2226-2	0968-34-2055 0968-34-2644	www.hananoka.co.jp/ h-info@hananoka.co.jp	明治35年	花の香 和仁(米)	手造り清酒、真心の味	○	花の香 茂作	飲みあきのしない すっきりタイプの清酒。 熊本産の食用の芋でつくった飲みやすい芋焼酎。
								○	黒松千代の園 大吟醸 千代の園 エクセル	切れ味のいい、豊かなコクの辛口。そのままの冷やか、45℃までの人肌燗が個性際立つ酒味を引き立てます。 瓶囲いで入念に熟成させた大吟醸。コルク栓使用でびん熟効果を上げています。10℃前後でお召し上がり下さい。
05	千代の園酒造(株) 本田 雅晴	861-0501 熊本県山鹿市山鹿1782	0968-43-2161 0968-44-7300	www.chiyonosono.co.jp info@chiyonosono.co.jp	明治29年 1896年	千代の園 朱盃	1896年創業。それまでは米問屋を営む。米にこだわり1968年にはいち早く純米酒の醸造を再開、以来熊本ならではの酒造り一筋に、美酒の浪漫を追い続けます。	○	黒松千代の園 大吟醸 千代の園 エクセル	切れ味のいい、豊かなコクの辛口。そのままの冷やか、45℃までの人肌燗が個性際立つ酒味を引き立てます。 瓶囲いで入念に熟成させた大吟醸。コルク栓使用でびん熟効果を上げています。10℃前後でお召し上がり下さい。
								○	美少年吟造り純米酒 美少年純米醸造生酒	精米歩合58%まで磨き醸した、コクと旨みの程よい調和のとれた味のあるお酒。 純米酒のコクと酒本来の風味を持つ生酒。
06	(株)美少年 千堂 敬一郎	861-1442 熊本県菊池市四町分字免原1030	0968-27-3131 0968-27-3133	http://bisonen.jp/index.html	明治12年 1879年	美少年 丸尾(米)	1879年創業。九州山地の伏流水を仕込水として、杜氏の技で心を込めて醸しあげています。	○	美少年吟造り純米酒 美少年純米醸造生酒	精米歩合58%まで磨き醸した、コクと旨みの程よい調和のとれた味のあるお酒。 純米酒のコクと酒本来の風味を持つ生酒。
								○	阿蘇の酒れいざん 麗酒爽快 れいざん大吟醸	熊本の定番、青のれいざん。生貯蔵でスッキリした味と香りは、どんなお料理とでも好相性。 華やかな香りと豊かな味わい。熊本酵母KA-4と40%まで磨きこんだ酒米・山田錦が織り成す芸術品。
07	山村酒造(名) 山村 唯夫	869-1602 熊本県阿蘇郡高森町高森1645	0967-62-0001 0967-62-1820	www.reizan.com info@reizan.com	宝暦12年 1762年	れいざん	宝暦12年(1762年)創業。南阿蘇の清涼の夏と極寒の冬、霊山阿蘇より滾々と湧き出る清冽な伏流水で醸し育まれてきた文字通りの「阿蘇の酒」です。	○	阿蘇の酒れいざん 麗酒爽快 れいざん大吟醸	熊本の定番、青のれいざん。生貯蔵でスッキリした味と香りは、どんなお料理とでも好相性。 華やかな香りと豊かな味わい。熊本酵母KA-4と40%まで磨きこんだ酒米・山田錦が織り成す芸術品。
								○	小国蔵一本杓 柴三郎	架干し米を53%まで精米し、切れの良い純米吟醸酒です。冷やで常温でお燗でもおいしい酒です。 樽で長期貯蔵し、特にロックがおすすめの飲み方です。
08	河津酒造(株) 河津 宏昭	869-2501 熊本県阿蘇郡小国町宮原1734-2	0967-46-2311 0967-46-2313	www.kawazu-syuzou.com info@kawazu-syuzou.com	昭和7年 1932年	阿蘇蓬莱 柴三郎(米)	阿蘇の外輪山に位置しおいしい酒造りに必要な良質で豊富な水で育った米、澄み切った空気の中で手作り、樽で搾り上げています。	○	小国蔵一本杓 柴三郎	架干し米を53%まで精米し、切れの良い純米吟醸酒です。冷やで常温でお燗でもおいしい酒です。 樽で長期貯蔵し、特にロックがおすすめの飲み方です。
								○	原酒「ひや」	やや甘口で女性にもおすすめの飲みやすいお酒です。
09	室原(名) 室原 彰典	869-2401 熊本県阿蘇郡南小国町赤馬場1862	0967-42-0030 0967-42-1373		明治元年 1867年	和田志ら露	黒川温泉を代表に数多くの温泉を抱える南小国町の蔵元です。ほぼ地元のみ販売となっております。	○	原酒「ひや」	やや甘口で女性にもおすすめの飲みやすいお酒です。
								○	亀萬純米限定酒 にこり原酒	熊本のみ(神力、レイホウ)、熊本の水、熊本酵母で仕込んだ熊本尽くしの純米酒です。 もろみの米粒を多く残して甘酸っぱく仕立てた昔懐かしい「どぶろく」の味です。
10	(株)VinEx山鹿 本坊 正文	861-0565 熊本県山鹿市鹿央町合里字北原980-1	0968-36-3400 0968-36-3890		平成26年 2014年			○	亀萬純米限定酒 にこり原酒	熊本のみ(神力、レイホウ)、熊本の水、熊本酵母で仕込んだ熊本尽くしの純米酒です。 もろみの米粒を多く残して甘酸っぱく仕立てた昔懐かしい「どぶろく」の味です。
								○	天草 瑠璃の香	純米焼酎ならではの、こくのある、まろやかな口あたりと深遠な余韻が特徴です。 長期貯蔵酒をブレンドすることにより、いろいろなスタイルでお楽しみいただけると思います。
11	(名)天草酒造 平下 豊	863-0101 熊本県天草市新和町小宮地11808-1	0969-46-2013 0969-46-2802	amakuasyuzo.com info@amakusasyuzo.com	明治32年 1899年	天草(米) 瑠璃の香(米)	真つ青な海に囲まれ、今もエキゾチックな面影を濃く残す天草で、真に旨い酒を求めてじっくりと仕上げた手作りの自然酒をお届けしています。	○	天草 瑠璃の香	純米焼酎ならではの、こくのある、まろやかな口あたりと深遠な余韻が特徴です。 長期貯蔵酒をブレンドすることにより、いろいろなスタイルでお楽しみいただけると思います。
								○	白水 どぎやん	水にこだわり香り立ちと味のよわらかさを追求した商品です。すっきり飲やすい焼酎です。 米麹をベースとして原料と製法にこだわった麦焼酎です。麦の香ばしさを特長とした飲みごたえある焼酎です。
12	メルシャン(株) 鈴木 徹	866-0017 熊本県八代市三楽町3-1 メルシャン(株)八代工場	0965-32-5121 0965-31-7666	www.mercian.co.jp/ www.kirin.co.jp	昭和9年 1934年	白水(米) どぎやん(麦)	本格焼酎の銘醸地である熊本県の球磨川河口にて造りに励んでいます。伝統の技に革新的な技術を融合させ、より魅力的な焼酎造りを目指しています。	○	白水 どぎやん	水にこだわり香り立ちと味のよわらかさを追求した商品です。すっきり飲やすい焼酎です。 米麹をベースとして原料と製法にこだわった麦焼酎です。麦の香ばしさを特長とした飲みごたえある焼酎です。
								○	吟香 鳥飼	吟醸麹と吟醸酵母による香りが特徴です。
13	(株)鳥飼酒造 鳥飼 和信	868-0034 熊本県人吉市七日町2	0966-22-3303 0966-24-7947	http://torikais.com torikai@lime.ocn.ne.jp	江戸末期 1800年頃	吟香鳥飼(米)	蒸溜所は150haの森林の中にあり、球磨人吉地方最後の清流と呼ばれる草津川が流れています。この10年荒廃した森と渓流を元に戻し、保全に努めてきました。	○	吟香 鳥飼	吟醸麹と吟醸酵母による香りが特徴です。
								○	Fuchita F 紫	代表する米焼酎です。ほのかな吟醸香とコクが凝縮されています。湯割り、ロック、水割りでお楽しみ下さい。 地元生産のムラサキマサリで造り、ふんわりした芋の香りの後から深く甘みを感じるすっきりした飲み口です。
14	(株)瀧田酒造場 瀧田 将義	868-0003 熊本県人吉市紺屋町22	0966-23-3055 0966-23-6311	www.fuchita-shochu.com f.fuchita@amail.plala.or.jp	明治11年 1878年	fuchita(米)	1878年創業時代の変革に合わせ試行錯誤し造り続けてきたが、近年S32~44年黄綬褒章現代名工受賞者吉行正己社氏によって製法確立。味をベースに革新的な商品造りをしています。	○	Fuchita F 紫	代表する米焼酎です。ほのかな吟醸香とコクが凝縮されています。湯割り、ロック、水割りでお楽しみ下さい。 地元生産のムラサキマサリで造り、ふんわりした芋の香りの後から深く甘みを感じるすっきりした飲み口です。
								○	球磨焼酎 華成	球磨焼酎酒造組合の組合員が株主となり広域にわたる市場開拓を目的に昭和37年に設立された共同瓶詰会社です。 お米・産地・度数にこだわった製品。地元銘柄米「ヒノヒカリ」100%。3年以上貯蔵の製品です。
15	球磨焼酎(株) 松下 幸郎	868-0051 熊本県人吉市麓町5-1	0966-22-6930 0966-22-6941	t.kumashochu@able.ocn.ne.jp	37年 1962年	球磨焼酎(米) 華成(米)	球磨焼酎酒造組合の組合員が株主となり広域にわたる市場開拓を目的に昭和37年に設立された共同瓶詰会社です。	○	球磨焼酎 華成	球磨焼酎の特徴でもあるお米の風味を残したクセのない製品。初めての方々に最敵です。 お米・産地・度数にこだわった製品。地元銘柄米「ヒノヒカリ」100%。3年以上貯蔵の製品です。
								○	織月 川辺	織月酒造の代表銘柄。まろやかで旨みがあり、球磨焼酎の地元である人吉・球磨地方でとても愛飲されている。 9年連続水質日本一を誇る川辺川の伏流水と流域の米を使った、透き通るような香りや味わいの純米焼酎。
16	織月酒造(株) 堤 純子	868-0052 熊本県人吉市新町1	0966-22-3207 0966-22-3208	www.sengetsu.co.jp support@sengetsu.co.jp	明治36年 1903年	織月(米) 川辺(米)	百年以上に亘り米焼酎一筋に歴史を歩んでいる蔵。創業時より専属の杜氏を抱え独自の技術を伝承している。織月とは人吉城の別名で繊細な月を意味する。	○	織月 川辺	織月酒造の代表銘柄。まろやかで旨みがあり、球磨焼酎の地元である人吉・球磨地方でとても愛飲されている。 9年連続水質日本一を誇る川辺川の伏流水と流域の米を使った、透き通るような香りや味わいの純米焼酎。
								○	武者返し	地元産の米(ヒノヒカリ100%)を原料とし、全て手作りの常圧蒸留の焼酎。熟成した米焼酎の味わい。
17	(資)寿福酒造場 寿福 絹子	868-0054 熊本県人吉市田町28-2	0966-22-4005 0966-22-4037	jufukushuzo-23@voice.ocn.ne.jp	明治23年 1890年	武者返し(米)	明治23年創業以来常圧蒸留ひとすじを守り続け、地元産新米100%を原料とし、一粒一粒の米に愛情をかけ、子育てのような想いで全工程を手作業にて造っております。	要連絡	武者返し	地元産の米(ヒノヒカリ100%)を原料とし、全て手作りの常圧蒸留の焼酎。熟成した米焼酎の味わい。
								○	彩葉	ほのかな吟醸香がありスッキリとしてクセのない米焼酎 食材の持味を活してくれるので和食に合います。 どっしりした骨太の米焼酎。完全手づくりカメ仕込み、手間と時間を惜しまず「旨い焼酎」に拘りました。
18	深野酒造(株) 深野 誠一	868-0026 熊本県人吉市合ノ原町333	0966-22-2900 0966-22-2982	www.fukano.co.jp info@fukano.co.jp	文政6年 1823年	彩葉(米) 誉の露(米)	昔ながらのカメを使った「カメ仕込み」の蔵とある程度量産できる機械化した蔵でそれぞれに特徴を活かして生産しています。明治29年に建てられた赤いレンガの煙突が目印です。	○	彩葉	ほのかな吟醸香がありスッキリとしてクセのない米焼酎 食材の持味を活してくれるので和食に合います。 どっしりした骨太の米焼酎。完全手づくりカメ仕込み、手間と時間を惜しまず「旨い焼酎」に拘りました。
								○	山河	厳選した米より醸造して、飲みくちスッキリ、酔いざめもスッキリです。 コシヒカリ新米仕込み。米焼酎の原料としては最高な米で仕込んでいます。なるほどうまい味、コク、香りです。
19	(株)福田酒造 福田 寿一	868-0072 熊本県人吉市西間下町137-2	0966-22-2507 0966-22-2554	www.e-shochu.co.jp sanga@e-shochu.co.jp	昭和10年 1933年	山河(米) はなてばこ(米)	人吉盆地の中心に位置し、「良い米、良い水、良い造り」をモットーに衛生的な工場で醸造しています。	○	山河	厳選した米より醸造して、飲みくちスッキリ、酔いざめもスッキリです。 コシヒカリ新米仕込み。米焼酎の原料としては最高な米で仕込んでいます。なるほどうまい味、コク、香りです。
								○	温泉焼酎 夢 牛乳焼酎 牧場の夢	明治以来の石室に、手づくりの仕込み容器。球磨焼酎の伝統を受けつぎつつ、温泉焼酎や牛乳焼酎など、新しい取り組みにも力を注ぐ。
20	(資)大和一酒造元 下田 文仁	868-0083 熊本県人吉市下林町2144	0966-22-2610 0966-22-2660	www.yamato1.com info@yamato1.com	明治31年 1898年	温泉焼酎 夢(米) 牛乳焼酎 牧場の夢(米)	明治以来の石室に、手づくりの仕込み容器。球磨焼酎の伝統を受けつぎつつ、温泉焼酎や牛乳焼酎など、新しい取り組みにも力を注ぐ。	○	温泉焼酎 夢 牛乳焼酎 牧場の夢	仕込みから割水まで、全工程で、蔵に湧く温泉水を使用した焼酎。弱アルカリ性で身体にやさしい。 地元の新鮮な牛乳とお米を発酵させて造った日本で唯一の牛乳焼酎。フルーティな香り。
								○	白岳 白岳しろ	昭和61年に株式会社白岳酒造研究所を設立。平成14年に本社を球磨郡多良木町より合ノ原町に移転させ、隣接する白岳酒造と共に生産体制を合理化する。
21	高橋酒造(株) 高橋 光宏	868-8505 熊本県人吉市合ノ原町498	0966-24-5155 0966-24-8115	www.hakutake.co.jp office@hakutake.co.jp	明治33年 1900年	白岳(米) 白岳しろ(米)	昭和61年に株式会社白岳酒造研究所を設立。平成14年に本社を球磨郡多良木町より合ノ原町に移転させ、隣接する白岳酒造と共に生産体制を合理化する。	○	白岳 白岳しろ	厳選された米清冽な球磨川水系の地下水を使用。減圧蒸留にて伝統的な製法を用い豊かな深みとコクのある逸品。 高精白米の酒造米、清冽な球磨川水系の地下水を使用。自家培養酵母にてすっきりと旨みを両立した名品。
								○	白岳	厳選された米清冽な球磨川水系の地下水を使用。減圧蒸留にて伝統的な製法を用い豊かな深みとコクのある逸品。 高精白米の酒造米、清冽な球磨川水系の地下水を使用。自家培養酵母にてすっきりと旨みを両立した名品。



No	組合員名 (代表者氏名)	郵便番号 住 所	電 話 (FAX)	ホームページアドレス (Eメールアドレス)	創業年 (西暦)	銘 柄	蔵元 メッセージ	代表的な商品		
								蔵見学	商品名	特徴(例:アルコール度数、精米歩合、日本酒度、料理との相性等)
23	(有) 瀧田酒造本店 瀧田 嘉助	869-6403 熊本県球磨郡球磨村一勝地甲422-1	0966-32-0005 0966-32-0005		明治36年 1903年	園の泉(米) 一勝地(米)	昔ながらの手作りで、すべてカメ仕込みで造っています。		園の泉	カメで仕込み、フルーティーでソフトタイプです。燗、水割り、お湯割り、オンザロック等の飲み方ができます。
									一勝地	カメで仕込み、榎樽長期貯蔵。まろやかな口当たりでコクのある味わいの焼酎です。
24	六調子酒造(株) 池邊 道人	868-0303 熊本県球磨郡錦町西1013	0766-38-1130 0766-38-2464		大正12年 1923年	六調子(米) 心月(米)	創業以来、常圧蒸留、貯蔵熟成酒への取組に一世に近い年月をかけてきた球磨焼酎の蔵元です。	○	特吟 六調子	味と香りとコクが渾然と調和した、深みのある味わい。常圧蒸留貯蔵熟成酒。
									園	精選された原酒を歳月が磨き上げた超高級古酒。味の幅と奥行きが堪能できる。限定品、ロックで。
25	常楽酒造(株) 米来 健	868-0302 熊本県球磨郡錦町一武2577-13	0966-38-4371 0966-38-4372	www.joraku.co.jp/ info@joraku.co.jp	大正元年 1912年	秋の露(米) 常楽(麦)	当蔵は、完全機械化でなく、原料品質、製造方法にこだわり、納得のいく手作りの焼酎造りを目指しています。本格焼酎、リキュールと数多くの酒を製造しています。	○	秋の露・樽	本格米焼酎の原酒をさらに榎樽にて長期貯蔵した、芳醇な香り、榎樽のコク、甘みを味わえる商品です。
									秋の露・純米	厳選された米を使用した純米焼酎で、清酒用黄麹を使用し、軽快な米本来の甘み、コク、香りを楽しめます。
26	(資) 松本酒造場 松本 敏幸	868-0408 熊本県球磨郡あさぎり町免田東347-3	0966-45-2106 0966-45-2845	banryoku@asagiri.jp	明治41年 1908年	萬緑(米) 緑松(米)	球磨盆地のほぼ中央に位置し、手造りによるきめ細やかな仕込みで、香りと味わいの調和のとれた焼酎造りを目指して日々研鑽を続けております。		萬緑	花束のような優しい香り、清々しくふくよかな味わい、すっきりとした切れ。
									緑松	伝統の手造り麹。すっきりとした香りと飲み飽きしない味わい。
27	松の泉酒造(資) 松岡 洋世	868-0422 熊本県球磨郡あさぎり町上北169-1	0966-45-1118 0966-45-2908	www.matsunoizumi.co.jp info@matsunoizumi.co.jp	明治8年 1875年	松の泉(米) もっこす(米)	球磨焼酎500有余年。その伝統製法を頑なに守り、量ではなく目の届く範囲で造ることを銘とし実践している。自社農園では、原料となる米を栽培している。	○	松の泉	晩酌にはやっぱり松の泉。良質の地下水と丹精込めて育てた良質の米からつくられた本格焼酎。
									もっこす	ゆっくりと歳月をかけて磨かれた古酒との調和による円熟した味わい。
28	(株) 堤酒造 堤 和弘	868-0432 熊本県球磨郡あさぎり町岡原南390-4	0966-45-0264 0966-45-0382	www.tsutsumi-syuzou.com/ info@tsutsumi-syuzou.com	明治11年 1878年	奥球磨櫻(米) 黒麹むらさきいも(芋)	霧深い自然豊かな人吉盆地のほぼ中央に位置し、創業三百年余り球磨焼酎の伝統を守ってきました。新しい感覚も取り入れ次世代の焼酎の研究にも力を注いでいます。		黒麹時代蔵八	100%米を原料に黒麹を使用し、昔ながらのかめ仕込みによる手法で造り上げたコクのある本格米焼酎です。
									吟球磨 堤	清酒麹と呼ばれる黄麹と吟醸酵母を用い、通常より低温発酵させることによって出来た吟醸酒のような米焼酎。
29	高橋酒造(株) 多良木工場 高橋 光宏	868-0504 熊本県球磨郡多良木町奥野813	0966-42-2366 0966-42-6529	www.hakutake.co.jp office@hakutake.co.jp	明治33年 1900年	白岳(米) 白岳しろ(米)	米焼酎メーカーとして誇りと責任を持って、愛飲家の皆様のご期待を決して裏切る事のない、ご満足いただける製品を造り続けていきたと私達は考えております。	○	白岳	厳選された米清冽な球磨川水系の地下水を使用。減圧蒸留にて伝統的な製法を用い豊かな深みとコクのある逸品。
									待宵	厳選された米清冽な球磨川水系の地下水。全麹仕込みという製法にて、濃く、深く、美しい、プレミアム米焼酎。
30	(資) 高田酒造場 高田 啓世	868-0442 熊本県球磨郡あさぎり町深田東756	0966-45-0200 0966-45-0469	oakroad@helen.ocn.ne.jp	昭和35年 1960年	五十四萬石(米) 秋ノ穂(米)	明治35年創業。焼酎はすべて手造りで、昔ながらの石蔵の麹室、カメ仕込を受け継ぎ、こだわりの少量生産を守っています。		五十四萬石	原料は、地元産のあさぎり米(ヒノヒカリ)を使用。やわらかな口当たり、米本来の旨みとキレの良さが特徴。
									秋ノ穂	自家栽培の山田錦、全麹仕込みの原酒も加えた米本来の深い旨みと香り。常圧蒸留をカメで数年ねかせました。
31	(資) 宮原酒造場 宮原 淳一郎	868-0442 熊本県球磨郡あさぎり町深田東581	0966-45-0178 0966-45-4849		明治29年 1896年	宮の誉(米) 宮原(米)	1896年創業熊本県の球磨地方のあさぎり町で球磨焼酎宮の譽、宮原を製造しています。		宮の譽	常圧蒸留の焼酎を長期熟成することにより口当りのよいコクのある球磨焼酎である。
									宮原	地元の米を原料とし減圧蒸留したものを長期貯蔵することにより芳醇な香りとキリとした飲み口である。
32	(有) 那須酒造場 那須 富雄	868-0503 熊本県球磨郡多良木町久米695	0966-42-2592 0966-42-2592	nasu4998@ybb.ne.jp	大正6年 1915年	球磨の泉(米)	大正6年創業、初代から受け継がれてきた伝統の手造り製法を頑なに守り続け、現在4代目。代表銘柄「球磨の泉」を基本に味わい深い焼酎造りをこだわり続けます。	○	球磨の泉 常圧蒸留	当社独自の手造り製法で仕上げたもろみを常圧蒸留し、長期貯蔵によりまろやかで深みのある焼酎に仕上げた。
									球磨の泉 減圧蒸留	当社独自の手造り製法で仕上げたもろみを減圧蒸留し、フルーティで香りのよいライトな焼酎に仕上げた。
33	木下醸造所 木下 弘文	868-0501 熊本県球磨郡多良木町多良木785	0966-42-2013 0966-42-5457		文久2年 1862年	文蔵(米) 茅葺(米)	創業以来同じ場所で、本格焼酎の製造を続けております。本格焼酎を原料として使った梅酒も製造しております。	○	文蔵	手づくり麹・かめ仕込み・常圧蒸留といった旧来からの製法の米製焼酎です。
									茅葺	手づくり麹・かめ仕込み・常圧蒸留といった旧来からの製法の米製焼酎を長期貯蔵したものです。
34	房の露(株) 堤 和弘	868-0501 熊本県球磨郡多良木町多良木568	0966-42-2008 0966-42-6000	fusanotsuyu.co.jp info@fusanotsuyu.co.jp	明治40年 1907年	蔵八(米) 房の露(米)	1907年創業。伝統と技術を生かしながらも、伝統を継承するだけでなく新しい研究開発や設備を取り入れながら商品開発に取り組んでいる。		特蔵蔵八	吟醸酵母を使用し、低温で蒸留することにより、香りと旨味を抽出しました。
									吟醸房の露	酒造好適米を使用し、黄麹と吟醸酵母を加え、フルーティな味に仕上がりました。
35	(株) 恒松酒造本店 恒松 良孝	868-0501 熊本県球磨郡多良木町多良木1022	0966-42-2381 0966-42-6876	www.tsunematsu-shuzo.com konoka@cancer.interq.or.jp	大正6年 1917年	かなた(米) 王道楽土(米)	本格焼酎の本場、熊本県球磨郡で大正6年創業以来、水と原料にこだわりを持って焼酎醸造に取り組んでおります。	○	かなた	純米焼酎の華やかな香りと、スツクリとした飲み口。オンザロックが最適。
									王道楽土	本格芋焼酎本来の豊かな香りと自然な甘さを大切に残す為、無ろ過で瓶詰めした、味わい深い本格派。
36	(資) 宮元酒造場 宮元 孝一	868-0502 熊本県球磨郡多良木町黒肥地790	0966-42-2278 0966-42-2398		九代目 みやもと(米) 九代目 山田錦(米)	1720年の前に萬屋仙蔵が創業文化七年才三十二代相良藩当主、相良頼徳公より褒美状を拝授むかしながらの手づくりの製法を守り続けています。		九代目	原料の風味があり口あたりも良く大変バランスのとれた逸品。	
								九代目 常圧	常圧特有の香りとクセのない上品で味わい深い逸品。	
37	抜群酒造(資) 西 達彦	868-0502 熊本県球磨郡多良木町黒肥地1662	0966-42-2172 0966-42-6766	batsugun-syuzou.com batsugunsyuzou@ybb.ne.jp	大正12年 1923年	ばつぐん(米) 黒麹抜群(米)	大正12年の創業当時、人吉盆地には52社の同業者がありその中で抜群にうまい焼酎を造ろうという心意気が社名主力商品になりました。	○	ばつぐん	米だけで造った球磨焼酎です。白麹仕込み 減圧蒸留で仕上げている、ソフトでクセのない味わいです。
									黒麹抜群	米だけで造った球磨焼酎です。黒麹仕込み、常圧蒸留で仕上げている、しっかりとしたコク 味わいがあります。
38	(名) 豊永酒造 豊永 史郎	868-0621 熊本県球磨郡湯前町1873	0966-43-2008 0966-43-4354	toyonagakura.sakura.ne.jp/ toyonaga@kuma.ne.jp	明治27年 1894年	豊永蔵(米) 華吟(米)	「土に帰るものが善」という考えから、原料から製造まで環境を大切に焼酎造りを実践。蔵人自ら有機無農薬米を育て、地域に根ざした焼酎造りを行っている。	○	豊永蔵	原料は地元球磨産有機米。手造りで少量ずつ丹念に造り上げた焼酎。柔らかくほのかな吟醸香が特徴です。
									華吟	吟醸酵母と豊永酒造独自の技術により、華やかな吟醸香と今までにない柔らかな味わいが見事に調和した焼酎。
39	(有) 林酒造場 林 展弘	868-0601 熊本県球磨郡湯前町下城3092	0966-43-2020 0966-43-4048	krhyy937@ybb.ne.jp	元禄13年 1700年	極楽(米)	創業より湧き出る井戸水と伝承の技術を活かしつつ新しい技術を融合させ、米の自然で豊かな風味、コクと旨みの味わい深い焼酎造りを行っています。		極楽 減圧	やさしく芳醇でさわやかな香りの、透明感の中にもほのかな甘さを感じる、まろやかな口当たりの焼酎。
									常圧長期貯蔵 極楽	コクとうまみを十分に引き出した常圧焼酎を、3年以上熟成させた口当たりの良い焼酎。米の豊かな味わい。
40	(資) 大石酒造場 大石 長一郎	868-0701 熊本県球磨郡水上村岩野1053	0966-44-0001 0966-44-0419	oishi@iris.ocn.ne.jp info@ohishi-shuzohjyo.jp	明治5年 1872年	鬼倒(米) 大石(米)	球磨川の最上流、球磨焼酎をつくる蔵の中で水源に最も近くに位置し、伝統を守りつつ新しい試みに挑戦し続け、各種醸造による長期熟成に力をいれています。	○	超音波熟成酒 鬼倒	自然熟成法に加え、超音波熟成装置「PASS」を導入した、体に優しい革命的焼酎。
									特別限定酒 大石	純米焼酎をシェリー樽、ブランデー樽に熟成した焼酎をブランデーの技術により類まれな芳と味を得ている。
41	(有) 松下醸造場 松下 幸郎	868-0701 熊本県球磨郡水上村岩野2582	0966-44-0010 0966-44-0423	www.7plala.or.jp/sakuranosat matusita@icnifusa.jp	文化元年 1804年	最古蔵(米) さくら魯山(米)	熊本、球磨岩野村で文化元年に初代萬屋次兵衛が焼酎造りを初めてから二百年、球磨焼酎最古の蔵として今なお初代の焼酎造りの思いを伝承し守り続けております。	○	最古蔵	熊本県球磨産丸米を100%使用しのみごちのやさしさがあります創業二百年を記念して醸しあげた米焼酎。
									さくら魯山	熊本県球磨産産100%使用し四年間長期熟成した麦焼酎。はなやかな麦の香り食中酒として楽しめます。