

# 久米仙酒造株式会社

Kumesen Syuzo Co., Ltd.



Company Information

久米仙酒造公式サイト  
<https://kumesen.co.jp/>



久米仙酒造公式オンラインショップ  
<https://kumesenshop.com/>



※出力する場合はA3横を推奨しています

# Table of Contents

Creations

目次・挨拶.....	P2～3
久米仙酒造について・泡盛とは.....	P4～7
ライスウイスキーの取り組み.....	P8～9
OKINAWA ISLAND BLUE.....	P10～11
店舗事業・挑戦.....	P12～13
受賞歴.....	P14～15
商品紹介.....	P16～17
沿革・会社概要.....	P18～19



久米仙酒造株式会社 代表取締役の比嘉洋一です。  
弊社は1952年創業。  
創業者・平良正蔵、2代目・平良正諭輝を経て、私は2016年に3代目として事業を引き継ぎました。  
少し意外に思われるかもしれませんが、私は1994年に入社した一社員でした。  
入社からわずか8か月後、泡盛業界初となる海外生産拠点である中国・内モンゴル自治区  
ウランホト市の工場へ、単独で管理者として赴任しました。  
当時は「入社8か月の新人に工場を任せるとは、なんて大胆な会社だろう」と感じたことを  
今でも覚えています。  
その後10年間、沖縄と内モンゴルを行き来しながら、現地工場の運営だけでなく、経理や人事などにも携わり、試行錯誤を重ねながら経営の基礎を学びました。  
この時期に得た経験は、今の経営において大きな財産となっています。  
そして創業家より事業を引き継ぎ、製造出身の社員として初めて、2016年に代表取締役に就任いたしました。  
久米仙酒造の創業以来のモットーである「一歩進んだ泡盛造り」。  
この精神を体現しながら、挑戦を続ける企業として、これからも久米仙酒造の価値を高めていきたいと考えています。

代表取締役 比嘉洋一

## 豊かな「今と未来」をつくる 『一歩進んだ泡盛づくり』

「沖縄から世界へ」を合言葉に、業界の常識に捉われず、常に新しいチャレンジを繰り返してまいります。

### 久米仙酒造について

久米仙酒造は泡盛の美味しさ・楽しさ・素晴らしさを沖縄に留まらず、全国に、そして世界に常に発信する存在となり「お客様の豊かな今と未来」をカタチづくる一助になりたいと考えております。創業者から受け継いだ「伝統を大切にしながら、泡盛の新しい可能性を求めて一歩進んだ泡盛づくり」をモットーに、これからもチャレンジを続けてまいります。そして、久米仙酒造が発展することで泡盛業界の新しい可能性もリードする、ひいては沖縄の経済発展にも貢献する。そんな会社を目指しています。

## 久米仙酒造の想い

酒に十の徳ありという言葉があります。

(百薬の長、延命の効あり、旅行の食となる、寒さを凌げる、持参に便利、憂いを忘れさせる、身分に関係なく貴人と交際できる、労苦を癒す、誰とでも仲良くできる、独居の友となる。)そして、沖縄において「酒の十徳」を支えてきたのが、泡盛です。泡盛は「古酒づくり」という素晴らしい文化のもとにつくりあげられた「沖縄の宝」。

しかしながら、その素晴らしさが沖縄の若者のみならず、県外の方々にも知られていません。久米仙酒造はこの泡盛の美味しさ・楽しさ・素晴らしさを沖縄に留まらず、全国に、そして世界に常に発信する存在となり「お客様の豊かな今と未来」をカタチづくる一助になりたい。そう考えております。

沖縄県内でも最初期にあたる1989年に、バーボン樽を用いた樽熟成酒の製造に携わり、35年以上かけて樽熟成酒づくりの技術を磨き上げてきました。

history

歴史

1952年創業

挑戦

話題性のある商品開発

challenge

泡盛を榿樽に貯蔵熟成した「奴樽蔵(やったるぞう)」、無農薬のジャポニカ米を使った内モンゴル産泡盛「響天」のほか、ライスウイスキーへの取り組みなど、泡盛という沖縄の伝統的な蒸留酒を守りながらも、業界に先駆けて常に革新を追求し続けています。

これから

沖縄から世界へ

future

常に新しい試みを挑戦しつつ、味わいについては一切妥協のない姿勢で、日本全国、また世界でも愛される酒造所を目指しています。

久米仙酒造  
Basic elements  
基本要素

## 泡盛とは？ 600年以上の歴史を持つ、日本最古の蒸留酒。

泡盛とは、蒸留酒の一つに分類され、日本最古の蒸留酒です。泡盛を製造する上での定義は以下の3つです。

定義1. 原料がお米であること

定義2. 黒麹(全麹)が使用されていること

定義3. 単式蒸留であること



### 米

お米はインディカ種のお米を使用しています。インディカ種のお米は温暖な沖縄でも黒麹づくりに適した水分調整がしやすく、伝統的に使用されています。



### 黒麹

泡盛の大きな特徴は黒麹(くるこうじ)が使用されていることです。泡盛の独特の甘みと香りはこの黒麹由来のもので、



### 単式蒸留

もろみをアルコール発酵させた後蒸留釜で熱し、アルコール分を含んだ蒸気を冷やしてお酒にします。最も古く、昔ながらの蒸留方法です。

## 古酒とは？

時を重ねることで価値を高める、沖縄が誇る熟成の酒。泡盛の古酒(コース)は、沖縄独自の製法により生まれる長期熟成酒です。原料米のすべてを麹にする「全麹仕込み」により、米の旨味を最大限に引き出し、濃厚で奥行きのある味わいを形成します。さらに、麹由来の成分が熟成を促進し、年月とともに甘みと香りが調和した、芳醇な風味へと変化します。琉球王国時代より、泡盛は甕で長期保存されてきました。原酒のまま熟成されることで高いアルコール度数を維持し、香味成分の安定と豊かな熟成を実現しています。泡盛の古酒は、時間の経過とともに価値を高める、日本を代表する熟成酒の一つです。

## 古酒を育てる長期貯蔵

泡盛は長期間貯蔵されることで、ゆるやかに熟成が進みます。時間の経過とともに香味は整い、角の取れたまろやかな味わいへと変化していきます。空気と微細に触れ合いながら進む熟成は、人為的にコントロールするのではなく、環境と時間に委ねられるものです。この工程により、泡盛は深みと柔らかさを兼ね備えた古酒へと育まれます。

古酒は、高いアルコール度数を保ちながらも、口当たりはなめらかで、豊かな香りとともにゆったりとした余韻を楽しむことができるのが特徴です。実際に古酒を口にすると、度数の高さよりも先に、深みや甘み、まろやかさが広がります。「高度数=強い酒」という一般的な価値観とは異なり、高度数でありながら美味しく、ゆったりと味わえる。その独自の価値観が、長い時間をかけて育まれてきました。



# 沖縄独自の技術と知恵を生かした 世界を見据えたウイスキー

## ライスウイスキーとは？

ウイスキー業界の新領域を  
切り拓くウイスキー

お米を原料として「糖化→発酵→蒸留」を行い、原酒を製造。これを樽に貯蔵し、熟成させることで、モルトウイスキーには出せないまろやかな旨みや甘み、そして焼酎や泡盛にも出せない香りや重厚感を備えた新しいウイスキーが誕生しました。  
「ライスウイスキー」という言葉自体、まだ日本国内でも一般的ではありません。  
しかし、この唯一無二の味わいは「ライスウイスキー」という新たなカテゴリーを創出するパワーを秘めています。  
「お米由来のウイスキー」というウイスキー業界の新たな扉を開くお酒として「OKINAWA ISLAND BLUE」はこれからも世界に挑戦していきます。

## 他のウイスキーとの違い

亜熱帯気候下で生まれた業界初の  
「育てる」ウイスキー

沖縄は日本最南端に位置する亜熱帯地域。温暖な気候の元、通常のウイスキーに比べ熟成が格段に進みやすい、という特徴があります。  
天使の分け前（エンジェルシェア）と呼ばれる蒸発により酒量が減少するため、管理が難しいものの、その分、風味は深まり、味わいは濃縮されていきます。  
「亜熱帯気候下での樽熟成」に加え、「熟成しつづける」という泡盛古酒独自の酒質を備えたウイスキーは世界的にも希少です。

## ウイスキー専用蒸留機の導入

2023年ウイスキー専用蒸留機を導入し国産麦芽原料を使用し高品質なウイスキーの製造が可能になりました。蒸留所ブランド『那覇蒸留所』を新たに商標申請し、ブランディングに活用しています。



## 商品開発及び海外出荷実績

久米仙酒造では海外への樽貯蔵酒の独自販売ルートを構築済みであり、市場ニーズと時機を捉えた商品を積極的に開発しています。

主な出荷国：アメリカ・ヨーロッパ・香港・台湾・ベトナム・インドネシア等

### 海外向け商品例



KUJIRA 20年  
熟成期間：20年  
(出荷時)

KUJIRA 12年  
熟成期間：12年  
(出荷時)

MEIYO  
熟成期間：17年  
(出荷時)

MAKOTO  
熟成期間：23年  
(出荷時)

## 久米仙酒造 樽酒、ウイスキーの歴史

1986～1999

### 1986年 「醪(ろく)」

久米仙酒造で  
初めての樽貯蔵焼酎。



### 1989年 「奴樽蔵(やったるぞう)」

泡盛として沖縄で樽貯蔵泡盛の  
一大ブームを  
巻き起こした商品。



2000～2025

### 2017年 「G.E.M(ジェム)」

樽熟成20年古酒をベース  
とした樽熟成原酒  
(リキュール)。  
原酒の味わいをそのまま  
活かすためリキュールと  
して販売するという手法  
を発明。



### 2018年 「沖縄 原酒50度」

蔵人のみが味わえる樽原酒。  
そのままのアルコール度数  
50度を維持し、  
リキュールとして商品化。



### 2020年 「鯨 1996」

久米仙酒造で最上級の  
超熟樽原酒。  
クラウドファンディング  
初挑戦で泡盛業界No.1  
の応援購入額を集めて  
完売。



### 2021年 「OKINAWA ISLAND BLUE」

久米仙酒造で初めての  
日本国内向け  
本格ライスウイスキー。



# ライスウイスキー 「OKINAWA ISLAND BLUE」 亜熱帯気候を活かし、 唯一無二の味わいを実現

## 亜熱帯気候下で生まれた 業界初の「育てる」ウイスキー

沖縄は日本最南端に位置する亜熱帯地域。  
温暖な気候の元、通常のウイスキーに比べ熟成が格段に進みやすい、  
という特徴があります。  
天使の分け前(エンジェルシェア)と呼ばれる蒸発により酒量が減少するため、  
管理が難しいものの、その分風味は深まり味わいは凝縮されていきます。  
「亜熱帯気候下での樽熟成」に加え、「熟成し続ける」という  
泡盛古酒独自の酒質を備えたウイスキーは世界的にも希少です。  
お米を原料として「糖化→発酵→蒸留」を行い、原酒を製造。  
これを樽に貯蔵し、熟成させることでまろやかな旨みや甘みを実現。  
焼酎や泡盛にも出せない香りや重厚感を備えた新しいウイスキーです。

## ウイスキーの本場、 ヨーロッパの水に近い『名水 垣花樋川』

かぎのはなひーじゃー

良い酒を造るには、良い水が必要になります。  
仕込み水にはある程度のミネラル分を含んだきれいな硬水を使うことで発酵が順調に進み、質の高いお酒が出来上がります。  
全国名水百選に選ばれた垣花樋川の水は硬度が高く良質な水です。  
OKINAWA ISLAND BLUEはこの水を使用して造られています。  
発酵によって生まれたもろみをポットスチルで蒸留し、  
アルコール濃度の高いニューポットへと生まれ変わります。  
蒸留を経てできあがる無色透明のニューポットを樽に入れ、  
樽の成分が溶け込むことで琥珀色に色づきます。



## 店舗情報

2022年6月より那覇空港3Fにライスウイスキー直営店舗『OKINAWA BLUE 那覇空港店』をオープン。SNS・プレリリース等を活用して集客・認知UPを図り、オープン当初より好評を博しています。



### OKINAWA BLUE 那覇空港店

国内線3F  
JALチェックインカウンター裏側  
TEL.090-3795-5212  
OPEN.10:00~20:00



### OKINAWA BLUE 平和通り店

〒900-0013  
沖縄県那覇市牧志3丁目2-61  
TEL.098-943-2828  
OPEN.11:00~20:00



### OKINAWA BLUE 市場本通り店

〒900-0013  
沖縄県那覇市牧志3丁目1-1  
TEL.080-6496-8269  
OPEN.10:00~20:00



### OKINAWA BLUE 新橋店

東京都港区新橋2-16-1  
ニュー新橋ビル地下1階  
TEL.03-5860-9330  
OPEN.月~土 14:00~23:00 日・祝 14:00~20:00



### OKINAWA BLUE 牧志店

沖縄県那覇市牧志3丁目3-10  
MAKISHI CARNIVAL 1F  
TEL.090-6859-0353  
OPEN.12:00~23:00



店舗情報はここから

<https://kumesen.co.jp/store/>

## ウイスキーブレンド体験

沖縄・平和通り店

東京・新橋店

2025年2月より平和通り店・新橋店の2店舗でウイスキーブレンド体験を開始しました。ウイスキーブレンド体験は、お客様ご自身でウイスキーをお好みの比率でブレンドし、世界に一つだけのオリジナルウイスキーをつくり出すことができる体験型サービスです。自分で仕上げたウイスキーは、その場でボトルに詰めて持ち帰りいただけます。



### 1 ウイスキーの説明

スタッフが今回使用するウイスキーについて解説します。



### 2 ブレンドの試作

試飲をしながら少量でブレンドし、いくつかのサンプルを作成します。



### 3 ブレンドの決定

お好みのブレンドが決まったらスタッフにお申し付けください。



### 4 ボトリング

ご自身で瓶にウイスキーを詰めます。



### 5 ラベリング

ラベルを貼り、箱に入れます。



### 6 完成

完成したウイスキーはその場で持ち帰りいただけます。

## 久米仙酒造初のクラウドファンディング「鯨 1996」

2020年、24年熟成の希少な樽原酒「超熟『鯨 1996』」をクラウドファンディングサイトMakuakeにて先行販売を開始し、目標達成率2,000%を大きく超え総額878万円を売り上げました。

「鯨1996」は、泡盛の常識を複数の側面から覆して生まれた革新的な樽酒です。原料には通常のタイ米ではなくジャポニカ米を使用し、さらに泡盛業界では極めて珍しい海外工場(内モンゴル)で原酒を製造。爽やかな甘みとフルーティーさを持つ高アルコール原酒を実現しました。その原酒を米国ケンタッキー州で買い付けたバーボン樽で熟成させることで、泡盛ならではのまろやかさと、樽由来の香り・旨みを最大限に引き出すことに成功。さらに決定的だったのが、色規制という法律の壁を乗り越えるため「樽酒をリキュールとして販売する」という当時前例のない手法を選択したことです。この挑戦は、後に泡盛業界の樽酒販売のスタンダードとなり、「鯨1996」は現在の沖縄樽酒文化の原点ともいえる存在となりました。



# Award History

## 受賞歴

IWSC (インターナショナル・ワイン&スピリッツ・コンペティション)・ISC (インターナショナル・スピリッツ・チャレンジ)・SFWSC (サンフランシスコ・ワールド・スピリッツ・コンペティション)。「世界3大酒類コンペティション」と呼ばれる国際的に有名なコンペティションをはじめ、TWSC (東京ウイスキー&スピリッツコンペティション)やITI (インターナショナル・テイスト・インスティテュート)など様々なコンペティションにエントリーし、多くの賞を受賞しています。

※2026年3月現在 ※優秀な成績を記載



久米仙 BLACK 35度



2025 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツ  
コンペティション [焼酎・泡盛部門]



久米仙 BLACK 43度



2023 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツ  
コンペティション [焼酎部門]



2022 / 金賞  
Premios CINVE [焼酎部門]



爆誕50度



2024 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツ  
コンペティション [焼酎部門]



くつろぎの時間



2024 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツ  
コンペティション [焼酎部門]



OKINAWA ISLAND BLUE  
泡盛 50度



2025 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツ  
コンペティション [焼酎・泡盛部門]

令和7年度泡盛鑑評会  
沖縄国税事務所長賞



OKINAWA ISLAND BLUE  
50度 NEW MAKE



2024 / 最高金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツ  
コンペティション [焼酎部門]

OKINAWA ISLAND BLUE 40度 8年



2022 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツコンペティション  
[洋酒部門]

OKINAWA ISLAND BLUE 43度



2025 / 最高金賞・  
ベストオブクラスファイナリスト  
(SFWSC) San Francisco World Spirits Competition



2023 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツコンペティション  
[洋酒部門]



2023 / 金賞  
(ISC) International Spirits Challenge



2023 / 優秀味覚賞 3ツ星  
(ITI) International Taste Institute

OKINAWA ISLAND BLUE 59度  
カスクストレングス



2025 / 金賞  
(TWSC) 東京ウイスキー&スピリッツコンペティション  
[洋酒部門]



2025 / 金賞  
(SFWSC) San Francisco World Spirits Competition



2024 / 金賞  
(ISC) International Spirits Challenge

倭穀(わこく) 日本米ウイスキー 58度



2025 / 最高金賞・  
ベストオブクラスファイナリスト  
(SFWSC) San Francisco World Spirits Competition

# Product Introduction

## 商品紹介

※2026年3月現在 ※掲載されていない商品につきましては別途お問い合わせください

<p><b>泡盛</b></p>  <p>久米仙 紅型 度数：25度 内容量：1800ml JANコード：4994997255016</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>久米仙 紅型 度数：43度 内容量：1800ml JANコード：4994997435036</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>久米仙 古酒 度数：35度 内容量：1800ml JANコード：4994997355020</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>鯨 度数：30度 内容量：1800ml JANコード：4994997305100</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>鯨 度数：30度 内容量：720ml JANコード：4994997304110</p>	<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>倭穀 日本米ウイスキー 度数：58度 内容量：500ml JANコード：4994997589098</p>	<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>SUNSET RESERVE 度数：50度 内容量：700ml JANコード：4994997509140</p>	<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>湘南はるみ ジャパニーズシングルライスイスキー 度数：47度 内容量：700ml JANコード：4994997474028</p>	<p><b>リキュール</b></p>  <p>久米仙 泡盛珈琲 度数：12度 内容量：500ml JANコード：4994997122004</p>	<p><b>リキュール</b></p>  <p>シークワサーソーの素 度数：25度 内容量：500ml JANコード：4994997253098</p>
<p><b>泡盛</b></p>  <p>久米仙 古酒ゴールド 度数：30度 内容量：720ml JANコード：4994997304264</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>久米仙 ブラック古酒 度数：35度 内容量：720ml JANコード：4994997354023</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>久米仙 ブラック古酒 度数：43度 内容量：720ml JANコード：4994997434015</p>	<p><b>泡盛</b> 通販・OKINAWA BLUE 店舗限定</p>  <p>久米仙 BLUE 度数：42度 内容量：700ml JANコード：4994997423293</p>	<p><b>泡盛</b></p>  <p>OKINAWA ISLAND BLUE 泡盛 度数：50度 内容量：500ml JANコード：4994997509133</p>	<p><b>リキュール</b></p>  <p>完熟たんかんソーの素 度数：25度 内容量：500ml JANコード：4994997253111</p>	<p><b>リキュール</b></p>  <p>ゆずシークワサーソーの素 度数：20度 内容量：500ml JANコード：4994997203017</p>	<p><b>その他</b> OKINAWA BLUE 店舗限定</p>  <p>OKINAWA BLUE Whisky Cake</p>		
<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>OKINAWA ISLAND BLUE 8年 度数：40度 内容量：700ml JANコード：4994997404421</p>	<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>OKINAWA ISLAND BLUE 度数：43度 内容量：700ml JANコード：4994997434237</p>	<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>OKINAWA ISLAND BLUE 度数：59度 内容量：700ml JANコード：4994997599011</p>	<p><b>ウイスキー</b></p>  <p>OKINAWA ISLAND BLUE 度数：40度 内容量：500ml JANコード：4994997401017</p>	<p><b>ウイスキー 泡盛</b> 通販・OKINAWA BLUE 店舗限定</p>  <p>OKINAWA ISLAND BLUE Premium Selection 度数：40度・43度・50度(泡盛) 内容量：100ml×3本 JANコード：4994997600045</p>					

## 沿革

- 1952年 ■ 那覇市大道207-1に資本金US\$10,000で創業
- 1968年 ■ 本土市場開拓のため、琉球酒販株式会社設立
- 1972年 ■ 資本金を3,050,000円に変更
- 1978年 ■ 泡盛業界初の卓上ボトル「久米仙グリーンボトル」発売 販売量が飛躍的に伸びる。業界の需要拡大に貢献する
- 1985年 ■ 資本金を30,000,000円に増資
- 1986年 ■ 現在地に工場を移転し、生産量を3倍にする
- 1989年 ■ 榎樽貯蔵泡盛「奴樽蔵(やったるそう)」発売 榎樽貯蔵泡盛のブームを起こす
- 1994年 ■ 中国内モンゴル自治区烏蘭浩特市に焼酎工場建設 泡盛、焼酎、清酒の製造免許を取得する
- 1995年 ■ 内モンゴル産泡盛「響天(きょうてん)」発売
- 2001年 ■ 東京営業所ショールームを開設(府中 伊勢丹裏)
- 2008年 ■ リキュール「泡盛コーヒー」発売
- 2017年 ■ 泡盛樽原酒「G.E.M. (ジェム)」発売
- 2020年 ■ 24年熟成の樽熟成酒「鯨1996」50度をクラウドファンディングにて先行販売
- 2021年 ■ ウイスキー製造免許・スピリッツ製造免許取得  
「沖縄BLUE 8年」を創業70周年を迎えるにあたってのカウントダウン企画としてクラウドファンディングに出品  
「OKINAWA BLUE 8年」発売 OKINAWA BLUE シリーズ始動
- 2022年 ■ 直売店「OKINAWA BLUE 那覇空港店」第1号店オープン 直営店舗事業開始
- 2025年 ■ 「倭穀 日本米ウイスキー 58度」「湘南はるみ ジャパニーズシングルライスイスキー 47度」発売

## 会社概要

- 社名** 久米仙酒造株式会社 Kumesen Syuzo Co.,Ltd.
- 代表者** 代表取締役 比嘉 洋一
- 設立** 1952年11月
- 資本金** 50,000,000円
- 事業内容** 酒類製造販売（泡盛・ウイスキー・リキュール・スピリッツ）
- 本社** 〒902-0074 沖縄県那覇市字仲井真155番地  
TEL：098-832-3133 FAX：098-854-1759  
久米仙酒造公式サイト：<https://kumesen.co.jp/>
- 営業所** 東京支店  
〒101-0052 東京都千代田区神田小川町3-7-16 報道ビル6F  
TEL：03-3291-7771 FAX：03-3291-7772
- 大口取引先**
  - ・琉球酒販株式会社 ・三菱食品株式会社 ・国分グループ本社株式会社
  - ・ヤマエ久野株式会社 ・三井食品株式会社 ・株式会社イズミック ・南島酒販株式会社
  - ・喜屋武商店 ・ジーマ株式会社 ・株式会社タカダ ・株式会社湧川商会
  - ・那覇酒類販売株式会社 ・沖縄工業商事株式会社
- 取引銀行**
  - ・沖縄海邦銀行寄宮支店

