



迸出無限創意
以鮮乳釀造

牧场之夢

因著眼於有酪農王國之稱的熊本縣特色而誕生的酒。原料選用入吉球磨產的鮮乳、人吉的溫泉水及優質米，釀造成鹼性燒酎。具備甜美果香香氣及豐富口感。

原料：米、牛奶、米麴
酒精濃度：25度
蒸餾方式：減壓蒸餾



採用酒廠湧出的溫泉水釀造
對身體無負擔的米燒酎

溫泉燒酎 夢

使用從酒廠地下 500 公尺湧出的天然弱鹼性泉水釀造，是一款充滿個性的米燒酎。對身體無負擔、口感柔順。酒醒後也神清氣爽的傑作。

原料：米、米麴
酒精濃度：25度
蒸餾方式：減壓蒸餾



將人吉的自然與風土
以燒酎的型式展現

球磨川

無添加酵母
自然發酵玄米燒酎

因有了「與球磨川共生」的想法，於令和 2 年 7 月豪雨後決定商品化。原料使用入吉球磨產的玄米、玄米麴，加入名為「球磨川酵母」的新一代附著在酒廠的酵母菌進行自然發酵。刺激中卻溫和自然的口感。

原料：玄米、玄米麴
酒精濃度：25度
蒸餾方式：常壓蒸餾

合資公司 大和一酒造元

熊本縣人吉市下林町 2144
tel.0966-22-2610
https://www.yamato1.com



球磨燒酎的歷史

人吉／球磨的歷史與風土、文化所孕育出的「球磨燒酎」



豐富的水源與特有的氣候

位於熊本縣的最南端，被九州山系的深山所圍繞的球磨盆地。日本三大急流之一的球磨川水系的清涼水源滋潤了田地，有著盆地特有的劇烈溫差氣候風土，造就出縣內屈指可數的稻米產地。這裡是多濃霧的地理特性，讓製造燒酎時能在比較低溫的環境下發酵、貯藏，所以可以說是製造有清涼感香味的燒酎最適合的環境。加上球磨川水系的水是適合製造燒酎的軟水，可以引出稻米本身的圓潤的甘甜。擁有濃醇的香味與深

奧的層次的球磨燒酎，可說是在人吉／球磨地方才有辦法孕育出的味道。

傳統與進化所衍生出的多樣的風味

在人吉／球磨地方開始製造米燒酎這事，據說是大約 500 年前的事。據傳是藩主相良氏前往東南亞及中國大陸交易時，取得了蒸餾技術的關係才展開的。現在仍留下的 27 家的酒廠，都是繼承先人們所琢磨出的傳統技術，同時進化，才能衍生出多樣的風味。

於是，在 1995 (平成 7) 年，「球磨燒

酎」被國稅廳的指定為「地理的表示之產地指定 (地理標誌產品保護)」，以本格燒酎的品牌之一，成為世界性的品牌，受到大家的注目。



球磨燒酎的定義

- 須採用國產米 (包含米麴) 為原料
- 需使用人吉球磨的水源所釀出的酒醪，在人吉球磨內以單式蒸餾機蒸餾後裝瓶。

- 年滿 20 歲才能飲酒。千萬不可酒後駕車。
- 懷孕期間及哺乳期間請勿飲酒，以免影響胎兒及嬰兒的發育。
- 飲酒請盡興適量。喝完的空瓶請回收。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

大和一酒造元

Yamatoichi shuzomoto
History & Story





照片左上／遭受水災損壞的酒廠，花費 2 年進行內部整修。樑柱重新再利用，建造一間能提高效率的釀造酒廠。以學校教室為構想，設置了研修空間等 照片右上／手工仔細製作的玄米麵。據說玄米不易入麵，需要更花心力 照片左／自明治時代一直使用的石砌麴室。側面作為隔熱材所填充的稻穀全因水災流失一空 照片右／1955 (昭和 30) 年左右，使用的鐵鍋蒸餾機 (冷却器為錫製)

【合資公司大和一酒造元 (人吉市)】

與球磨川共存 找尋燒酎的原點

History
上一代獨特的想法

『大和一酒造元』創業於 1898 (明治 31) 年。這是岡田千松由天草移居人吉後所擴大版圖的事業。據說昭和初期，因酒廠前挖掘到溫泉，因此經營了公共澡堂及料亭餐廳等，生活過得相當富裕。

但是，在第二次世界大戰後，繼承者拋售了酒廠。1952 (昭和 27) 年，

由下田伯熊接手取得經營權。

在 1965 (昭和 40) 年破紀錄的大水災時，因伯熊的兒子——猛，克服了釀造用的大甕全毀的困境，而當了社員代表。

1984 (昭和 59) 年引進減壓蒸餾機。再加上無限創意下，積極嘗試利用當地特產釀造出獨特的燒酎，並一一商品化。使用酒廠湧出的溫泉水釀造「溫泉燒酎夢」、球磨產的鮮乳釀造

的「牧場之夢」，至今仍是深受喜愛的酒廠代表品牌。

身為兒子的下田文仁先生一直看著父親——猛努力的身影過來，在 35 歲那年辭去高中教師的工作，選擇繼承酒廠的這條道路。



照片右／還留著磚砌煙囪，能回憶起燃料還使用煤炭的時代
照片中／取得酒廠經營權的下田伯熊先生
照片左／為了重現明治時代以前的釀造燒酎技術，自製的「兜釜蒸餾機」

Story
人吉球磨地區風土的結晶

接管酒廠後誕生了「明治波濤歌」，這是參考明治時期的文獻，重現延續至明治時期的製法。下田先生在那之後也提出「重回燒酎的原點」，希望透過使用以前的當原料的玄米或、在球磨地區已經使用 450 年的黃麴釀造燒酎，以便持續探尋球磨燒酎的原點。其中包括在石砌的麴室內精心製麴，挑戰用玄米進行 DONBURI 釀造 (所有原料一起放入甕中釀造的方式)。此外，還使用自製的兜釜進行蒸餾，並致力於恢復最古老的球磨燒酎。從歷史的角度來驗證球磨燒酎，隨著對原始味道及釀造方式不斷

探究之下，終於看到了一個里程碑。

這是從令和 2 年 7 月的豪雨所帶來的深刻體驗。酒廠遭受到水患，一樓完全被淹沒。設備全毀，原酒也全部流失殆盡。在意志消沉中，下田先生產生了與球磨川共存的念頭。因為，燒酎本來就是貼近這個地區的風土及自然環境下釀造出來的，有了這個想法，下田先生使用當地產的玄米、球磨川的水及可能由水患帶來附著在酒廠的新酵母，透過自然發酵誕生了「球磨川」這個品牌。下田先生將其定位為人吉球磨地區的風土結晶。

下田文仁先生表示「今後我們將盡可能使用人吉地區所產的原料來釀造燒酎，期望為提升球磨燒酎的地位做一些貢獻」



遭遇水災後工廠內部。因浮起而移動的貯藏用槽體散亂一地，釀造用的甕也受到許多損害