



創業以來的品牌
深受當地人喜愛的味道

鬼倒

創業時的元老品牌，引進超音波「PASS」技術的減壓燒酎。與其名相反，這款酒順口，且有著很少會爛醉或宿醉的評價。

原料：米（國產）、米麴（國產米）
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



人氣 No. 1
琥珀色的減壓燒酎

特別限定酒 大石

這款代表性品牌是將米燒酎貯藏在複數個橡木桶中長期成熟後混合而成，擁有獨特的品牌標誌。品嚐到層次且圓潤的口感。

原料：米（國產）、米麴（國產米）
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



讓人聯想到吟釀酒的
果香香氣

芳華 禮世奈

使用山田錦等釀酒米，加入吟釀酵母 KF7。享受到如同蘋果般的果香香味與美味。建議加冰、兌水或兌蘇打水等飲用。

原料：米（國產）、米麴（國產米）
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾

合資公司 大石酒造廠

熊本縣球磨郡水上村岩野 1053
tel.0966-44-0001
https://www.ohishi-shuzohjyo.jp



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。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

大石酒造廠

Ohishi Shuzojyo
History & Story



- 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。



照片左上／發酵室(左手的建築物)及酒桶庫。酒桶庫共有4座 照片右上／蒸餾機中的燒酎釀造完成那一瞬間 照片左／透過橡木桶中熟成，使燒酎呈現口感滑順且多層次的琥珀色 照片右／使用滾筒式製麴機每次可穩定製作750kg的麴

大石酒造廠(水上村)

改變米燒酎概念的熟成方式 不斷向世界挑戰

History

減壓蒸餾後在橡木桶中熟成的燒酎

『大石酒造廠』位於球磨川的最上游，靠近宮崎縣的水上村內。原本經營木材行，於1872(明治5)年大石龜治郎開始了燒酎釀造事業。創業時期就開始生產的本格燒酎「鬼倒」，使用當地生產的食用米及球磨的伏流水釀造的本格燒酎，現在也深受當地人喜愛。隨著時代轉變，

味道也略有變化，但聽說這是一款最重視原料及釀造方式的品牌。

最令人驚訝的是，在4個倉庫裡擺滿了無數的酒桶。雪莉桶和干邑白蘭地桶等，合計共約1300桶以上。不同於多數的酒廠採用常壓蒸餾燒酎貯藏於酒桶熟成，這裡以減壓蒸餾燒酎為主。貯藏年數平均5年，但也有熟成10年、20年的原酒。

「一開始是好奇心驅使，嘗試存放於酒桶內，10年後試著販售時，沒想到瞬間一掃而空。由於反應超過預期，馬上就開始了酒桶貯藏方式。」

說這番話的是，第5代的大石長一郎代表。該公司首次販售橡木桶貯藏酒已是30年以上的事了。



照片左／1926(大正15)年取得稅務署發行手寫燒酎製造證書

照片右／1922(大正11)年「鬼倒」榮獲日本釀造協會九州支部主辦的品評會1等賞金牌獎

Story

在世界獲得好評的琥珀色熟成燒酎

燒酎釀造在每年10月到4月進行。2002(平成14)酒廠整修時引進了最新的生產設備，之後產量飛躍似地成長，比以往增加了4倍。基本上製酒由2位負責。從洗米到蒸米、製麴、一次釀造、二次釀造、到蒸餾，在同一座工廠內機器及人工經常同時並行好幾個作業。透過提高生產力的機器減輕體力上的負擔部分，正好可以讓首席釀酒師在細節的檢查工作上用嚴格的眼光去面對。

如同大石代表所述「從年輕時，

就想要製造別人沒有的東西」，因此他時常挑戰各式各樣的燒酎釀造方式。除了使用釀酒米——山田錦，經過60%精米及吟釀酵母釀造出豐厚圓潤的減壓燒酎「杜人(SOMABITO)」外，至今也誕生了以黑米、南瓜或玉米為原料，釀製出的多樣品牌燒酎。其中大多數透過長期配合的零售商送達全國愛酒人士手中。還有琥珀色熟成的燒酎在海外也頗受好評，出口至美國、法國及台灣等地。

第5代的大石長一郎代表現在仍是負責酒桶燒酎的混和調和作業。因為他強烈的好奇心，所以迄今推出了出多樣的品牌。



每日釀造的米量約2公噸。因釀造米的搬運或製麴等作業採機械化處理，即使員工人數少也可以在必要製程採取手工作業。