



橡木桶的長期熟成
孕育出的琥珀色與甜香

九代目 MIYAMOTO

九代目的原酒放進橡木桶中長期貯藏，才能孕育出如同威士忌般的色澤與甘甜，且濃郁的香氣是其魅力。入喉絕佳的一款，建議加冰塊或兌水飲用。

原料：米、米麴
酒精濃度：35 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：10 年～



5 年熟成的
酒廠代表品牌

九代目

它有著原料的淡淡風味，順口且均衡，是酒廠代表品牌。加冰塊或是兌熱水，品味 5 年熟成所孕育出的高雅風味。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：5 年



品味熟成所產生的圓潤感
與常壓蒸餾的香氣

九代目 常壓

全部採用契約栽種的 HINO HIKARI 米來釀造，貯藏 10 年。是能享受到常壓蒸餾特有的香氣，熟成而衍生的圓潤感、不尖銳且高雅的口感的一款酒品。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：10 年

合資公司 宮元酒造廠 | 熊本縣球磨郡多良木町黒肥地 790 | tel.0966-42-2278

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」

宮元酒造廠

Miyamoto shuzojo
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／就像被沿著球磨川的堤防守護著的酒廠。廣闊的酒廠內並排著貯藏用的槽體。還有，工廠內還遺留著以前蒸餾用的紅磚砌成的鍋爐 照片右上／石室中進行製麴。撒菌種台也已經使用了將近 80 年左右 照片左／持續使用以前的工具進行釀造作業 照片右／「好喝的燒酎源自於好吃的米」是基本的想法。對原料有強烈的講究

【合資公司宮元酒造廠(多良木町)】

持續守護創業以來的傳統 講究品質，開拓出獨自的銷路

History
所有製程皆以手工作業

偌大的酒廠外牆上，掛著「藏人傳承製作」標語的『宮元酒造廠』。300年以前，以「萬屋」之名創業，1810(文化 7)年時，由第 32 代相良藩藩主相良賴德公任命(萬屋)製作燒酎。球磨燒酎酒廠中，歷史第 2 悠久的酒廠，迄今仍就「石室手工製麴」「木桶

蒸籠蒸米」「甕壺／釀造」「傳承單式蒸餾釀造」持續這四個傳承。由於創業時的典故，村落的人還是會親切的稱為茶屋，這傳承著歷史的名字留在麥燒酎的品牌「茶屋」上。

酒廠代表的品牌為 1994(平成 6)年所誕生的「九代目」。堅持使用食用米，5 年的「甕」中貯藏後才問世的傑作。還有，橡木桶中熟成的「九代目

MIYAMOTO」，在甕壺中長期熟成到每年的 7 月才限定販售的「九代目甕藏」等，展開各有各的講究的釀造系列，備齊了個性的風味。

Story
僅在全國的特約商店中販售

釀造用的米採用契約栽種的熊本縣產食用米。因此，只要一到釀造的季節，從清晨就能聞到木桶蒸米所飄出的蒸氣中含有甜味的香氣，整個擴散開來。首席釀酒師的手確認溫度，將運到石室的撒菌種台上的米，搓動與麴菌混合的製程也都是傳統的手工作業。因為產量有限，其中大半都貯藏起來讓它熟成，以追求美味，所以出貨量非常地少。幾乎所有的品牌都是稀有商品。

還有，沒經過大盤商，只跟全國的特約商店直接交易的販售方式也是

一個特色。酒廠也沒有在網路上進行網路販售等，所以稀有的燒酎的入手途徑只有在特約商店了。第 10 代，也是代表社員的宮元先生，多年來在全國的零售店一家一家的拜訪，重視所建構出的有信賴關係的銷售方式，所以能成功地維持安定的售價。講究原料，花費人工與時間，品質只要好，喝的人都知道，自然就會有好的評價，展現出對品牌的強烈自信。

蒸餾優質的食用米的木桶。風一吹，這一帶被有著甜甜米香給包圍。沒有機械化，深刻感受到全用自己的手來確認釀造的信念



照片左／從「萬屋」時代留下來的族譜，還有代代繼承的酒廠的歷史古書等也流傳了下來 照片中／ 1971(昭和 46)年防止淹水，因為建造了堤防，村落整個搬移 照片右／酒廠內立的傳承宮元家歷史的紀念碑



採用甕來進行 1 次釀造約 1 週左右。2 次釀造則花費 2 週左右讓其發酵