



無過濾下釀成的
有果香的芋(番薯)燒酎

徹宵

追求「整晚(徹宵)都想品酌的風味」的芋(番薯)燒酎。使用手工作業挑選出的番薯，採無過濾的釀造方式。其特色是沉穩且有深度的甘甜與果香香氣。

原料：番薯、米麴
酒精濃度：25度
蒸餾方式：減壓蒸餾



使用一般的2倍量的麴菌
濃郁且華麗的風味

球磨拳

用黃麴釀造出，復刻古早味球磨燒酎。將黃麴菌與酵母低溫發酵，使用了一般的2倍量的麴菌，製出的濃郁風味的傑作。活用散發著光澤的吟釀香，採用無過濾的釀造方式。

原料：米麴、米
酒精濃度：25度
蒸餾方式：減壓蒸餾



清爽的口感與
吟釀酒般的爽朗

KANATA

追求容易入口，雖是米燒酎，卻實踐了吟釀酒般的清爽口感。沒有尖銳感、清爽易飲，與有著清涼感的香氣是它的特色，能感受到滑順地滲透身體的感覺。

原料：米、米麴
酒精濃度：21度
蒸餾方式：減壓蒸餾

株式會社 恒松酒造本店

熊本縣球磨郡多良木町多良木 1022
tel.0966-42-2381
http://tsunematsu-shuzo.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」

恒松酒造本店

Tsunematsu shuzo honten
History & Story





照片左上／釀造使用自家栽種稻米及地下 100 公尺所抽出的水 照片右上／商品的 9 成為減壓蒸餾機蒸餾的產品。不鏽鋼槽體中熟成 1 年才出貨 照片左／芋(番薯)燒酎原料的番薯也是自家栽種的 照片右／誕生熱銷商品「KONOKA」「微露」的是第 5 代的恒松良孝先生

恒松酒造本店(多良木町)

從創業當時就採用自家栽種米 認真的態度發出光芒的燒酎酒廠

History 持續探究新的製法

創業於 1917(大正 6)年。以球磨燒酎的酒廠來說，是比較年輕的，但也有了 100 年以上歷史的酒廠。第一代——恒松長太郎是擁有多良木町約 1/3 的田產的富豪農家。據說為了解決擺不進去倉庫的稻米的方法，才開始製造米燒酎的。當時的品牌，以酒廠的所在地命名，僅有「鶴羽」一

款。聚落一帶是白頭鶴的飛來地，據說冬天的水田中可以看見鶴收起翅膀休息的姿態，所以這裏命名為此。還有，在聚落中流傳著有一家族救助了羸弱的鶴之後，事業成功的傳說。那傳說說的可能就是『恒松酒造本店』了。

戰後，因為稻米不足的原因改釀造了芋(番薯)燒酎，在昭和 50 年代後期導入了減壓蒸餾機。現在的商品

中，約有 95%是減壓蒸餾的產品，而常壓蒸餾的商品則是為了追求古早風味的主顧仍持續製作中。另外，也製造麥燒酎、梅酒及利口酒，嘗試麴菌與酵母的組合，用不同的製法來研究新風味的熱心的一面。其結果就是在國內外的評鑑會上多次獲獎的榮譽。

Story

以資源循環利用來守護地區的大自然

在稻田圍繞的酒廠裡持續釀造燒酎的『恒松酒造本店』。燒酎的原料是米和水，需要重視孕育它們的自然環境。戰後的農地改革下，土地幾乎都脫手了，現在只有 3 公頃的稻田種植自家栽種稻米。2020(令和 2)年時建了堆肥製造廠，開始著手將自家公司稻米的米糠與製造燒酎時產生的廢液混合，做成堆肥，回歸到自家稻田。種出的稻米再拿來釀造燒酎。從堆肥所衍生出的好循環，連結到了地區的環保上。2022(令和 4)年起，也著手自家種植番薯。比起向外面採購，更

加花費成本，但是我們守著「希望能自信滿滿地推出商品，非得使用能夠信賴的原料」的信念，持續自家栽種、當地產的堅持。

釀造燒酎的一心一意的態度與產品可靠的風味吸引了許多粉絲，用一般的 2 倍以上的麴菌來釀造「球磨拳」及「KANATA」「KONOKA」「微露」等陸續熱銷的商品。創業時的品牌「鶴羽」也有許多愛好者，到現在仍舊持續販賣中。

「球磨拳」為黃麴菌與酵母低溫發酵，風味深沉的傑作。為了活用米與麴的美味，不採用機械過濾，用手工將多餘的油份去除。



酒廠內還留有磚造的煙囪。到昭和 60 年左右為止，蒸餾用的能源還使用煤炭。



照片上／雪莉桶中的「KONOKA」正熟成中 照片右／承襲創業當初設計的「鶴羽」標籤



重視地區的大自然環境的「恒松酒造本店」。在自家的堆肥製造廠中將自家稻米的米糠與燒酎廢液混合發酵後，製成的堆肥還原到自家的水田