

那須酒造廠

Nasu shuzojo
History & Story



香味濃郁
清爽的口感

球磨之泉 (藍)

以常壓蒸餾為主的本酒廠中唯一的減壓燒酎。其香氣濃郁，佐餐飲用可讓口中清爽，清新口氣。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



創立至今的風味
持續守護下來的經典「紅」

球磨之泉 甕壺仕込 (紅) (球磨之泉 甕壺釀造)

使用球磨產的稻米，手工製程的常壓蒸餾。持續保留著傳統的製作方法和風味的 1 瓶。連續 16 年獲得熊本國稅局酒類鑑評會的優等獎。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：常壓蒸餾



本格派也讚嘆
常壓蒸餾的自信之作

球磨之泉 原酒

將「球磨之泉」的原酒，不加一滴水進行裝瓶。可直接享受到講究的製法和酒甕釀製所賦予的原始風味。

原料：米、米麴
酒精濃度：41 度
蒸餾方法：常壓蒸餾

有限公司 那須酒造廠

熊本縣球磨郡多良木町久米 695
tel.0966-42-2592

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。





照片左上／位於寧靜田園地帶中的燒酎酒廠和商店 照片右上／使用手工製作的工具在桶中淘米的樣子。這是現在很難見到的作業場景 照片左／調節蒸好的米的溫度和吸水率。稻米是使用者吉球磨產的食用米。溫溼度據說會因稻米的顆粒大小而異 照片右／一次釀造後的甕中放入蒸好的米，準備進行二次釀造。調節到適當的溫度。

【有限公司那須酒造廠(多良木町)】

延續 100 多年的傳統製法所創造出的風味

History

當地生活不可或缺的存在

位於球磨川上游，保留石砌酒廠的多良木町寧靜田園地帶裡的「那須酒造廠」。那須虎治先生在 1917 (大正 6) 年搬到了擁有清澈水源和豐富稻米的地區，成立了這家燒酎酒廠。之後，第 2 代接任，但因被徵入伍而英年早逝。妻子——巳年

(MITOSHI) 在首席釀酒師的幫助下，一個女性將酒廠傳承下來。第 3 代在經歷了在東京的釀造試驗場的經驗後回到酒廠以來，就以家族經營模式持續釀製講究的燒酎。

主要產品為常壓燒酎。紅色標籤的代表品牌「球磨之泉」是採用第一代傳承下來的傳統製造方法釀製的燒酎。直到大約 50 年前減壓蒸餾機的

推出徹底改變了行銷方式，在此之前大多為本地客戶。關於燒酎，有很多讓人會心一笑的軼事，例如「今晚月亮出來了所以喝燒酎」「颱風來了淹水了所以喝燒酎」等。由此可見，燒酎已成為當地人日常生活中不可或缺的一部分。

Story

積極迎接新的挑戰

在寒冷的冬日早晨，酒廠裡羅列了長年使用的木製酒桶和甕、攪拌用長棍等。看到了第 4 代雄介先生正在手工洗米的姿態。將米及水放進大的木桶裡，用手作的洗米杓將其刷、刷地攪動後，抬起一端的木桶底部讓它傾斜，將洗米水倒出。從洗米到製麴，到一次和二次釀製，一切都是手工作業。用手感、聞氣味、訓練出五感的敏銳度，如同與米對話般進行一項一項的作業。

普通燒酎時，蒸餾後的燒酎在槽體內熟成 3 年以上，就能成為擁有芳

醇且甜味及圓潤感均衡的燒酎。基本的釀造是代代相傳的，但他說也喜歡在承襲傳統時嘗試新事物。商品透過精挑過的酒類販售商店等行銷到全國。透過常壓蒸餾才能達到的風味深度，很多人一旦愛上，就成為了樂此不疲的顧客。超過 100 年的傳統和熱情將持續傳承下去。

「我們想要製作出令自己滿意的美味燒酎，同時也想嘗試好玩的事物。」第 4 代那須雄介先生說道。我們也承接客人自己準備原料，請我們代為製作少量的原創「MITOSHI」燒酎。



照片左／創辦人那須虎治先生 照片中／創立以來僅有一個自家品牌，那就是「球磨之泉」
照片右／現在的酒廠在 1988 (昭和 63) 年改建之前的風貌



為了製麴，我們採用「蓋麴法」，即在石室的大平台上將經過 1 天 1 夜培養出的麴米移到木製的大托盤中，再讓它靜置 1 天 1 夜。雖然這是一個非常費工的作業，但可以製作出五感都能接受的麴菌。