



奢侈的全麴釀造
引出料理風味的美酒

待宵

這款奢華銘酒使用 100% 麴，由全麴釀製而成。芳醇的香氣與圓潤的風味及深度的層次，是引出生魚片及蒸煮料理等的食材美味的好配角。

原料：米、米麴
酒精濃度：28 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



易飲不膩
球磨燒酎的基本款

白岳

它是給球磨燒酎品牌帶來革命、也是減壓蒸餾的代名詞的基本款。其特色是溫和且順喉，具有易飲不膩的美味。建議兌熱水享用。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



華麗的吟釀香與
滿滿的稻米的美味

白岳 KAORU

它的特色是具有果香和華麗的吟釀香，以及米燒酎特有的甘甜與層次感。香氣和風味完美的平衡，即使是不熟悉燒酎的年輕世代也能悠閒地品嚐一杯。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾

高橋酒造 株式會社 多良木蒸餾所

熊本縣球磨郡多良木町奧野 813
tel.0966-42-2366
http://www.hakutake.co.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

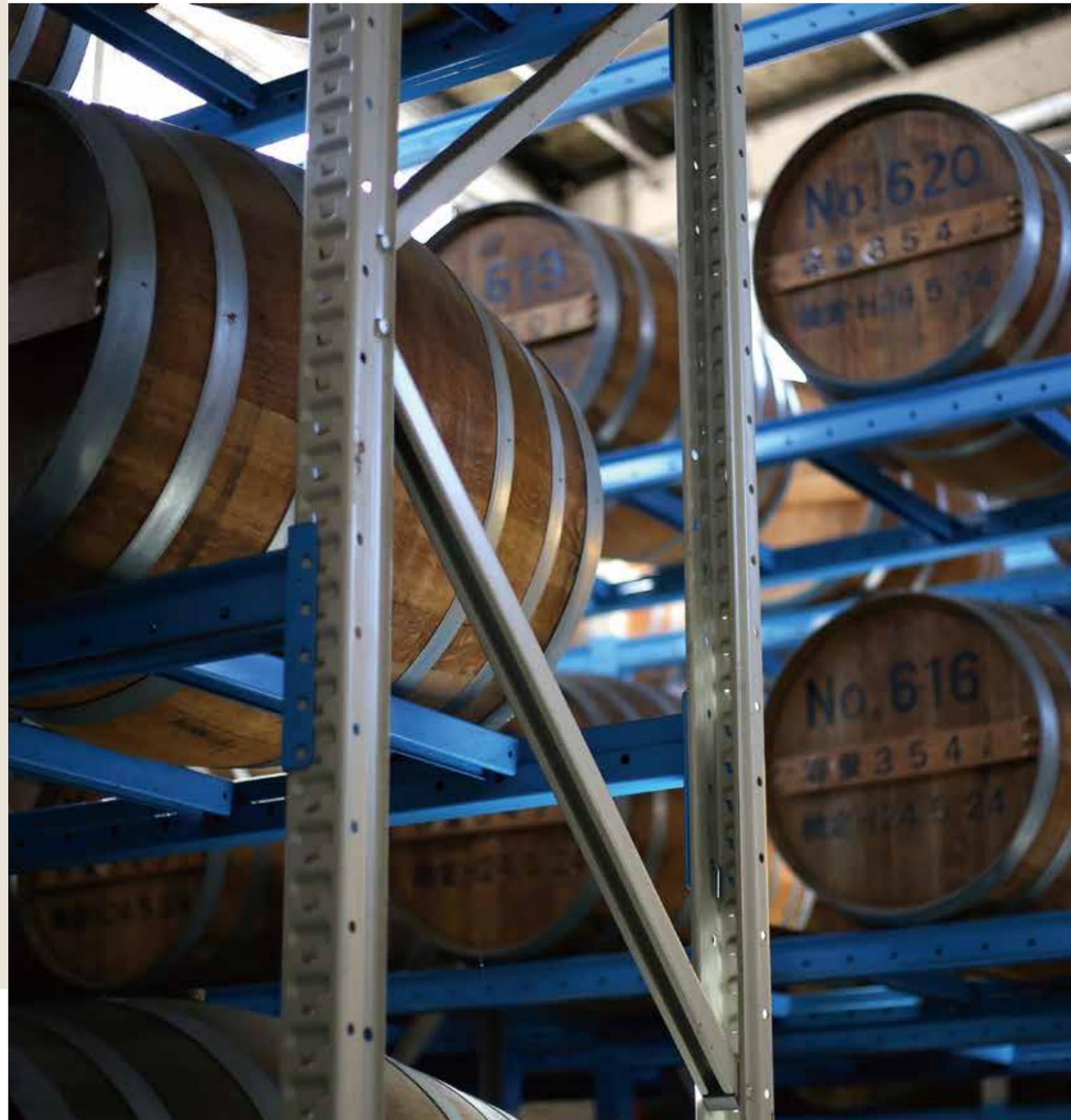
- 須採用國產米 (包含米麴) 為原料
- 需使用人吉球磨的水源所釀出的酒醪，在人吉球磨內以單式蒸餾機蒸餾後裝瓶。

- 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」

高橋酒造

Takahashi shuzo
History & Story





照片左上／「白岳」這個名字，是來自於矗立於鹿兒島縣境的白髮岳。「SHIRAGATAKE」中，去掉「GA（音同我）」，就如同抑制強烈的個性，不論任何人都覺得易飲的米燒酎之意。照片右上／在工廠裡，我們有實驗室，進行酵母的選擇及培育。照片左／用於 2 次釀製的稻米蒸了大約 1 個小時後，混入種麴。照片右／室外並列著好幾個巨大的儲藏槽體，非常壯觀。

■ 高橋酒造株式會社 多良木蒸餾所 (多良木町) ■

引領球磨燒酎品牌的酒廠的新嘗試

History
以減壓蒸餾席捲市場

擁有「白岳」和「白岳 SHIRO」2 個品牌的『高橋酒造』，讓「球磨燒酎」的名字不僅是在日本國內，也在世界各地聲名遠播。據說 1900 (明治 33) 年創業時，是從小酒廠起家，同時也釀造味噌和醬油。

對於這家生產米燒酎已有 100 多年歷史的酒廠來說，一個重大轉折點是 1974 (昭和 49) 年引進減壓蒸餾機。蒸餾方法的技術創新。社長和廠長領先其他酒廠，在當地公司的協助下，通過反覆試驗，製作並安裝了一台原創的減壓蒸餾機。由於燒酎的味道會根據蒸餾器頸部的長度而變化，因此

以當時主流的常壓蒸餾銘酒「市房乃露」為基礎，反復努力以實現所預想的味。

透過將蒸餾方法從常壓改為減壓而釀製出的創新風味席捲了市場。工廠規模也隨之擴大。後來，又製作出了更加清爽易飲的米燒酎「白岳 SHIRO」。



球磨川水系的地下水用於釀製燒酎，工廠周圍的各個湧泉地點等立上供神的幣。用以傳達「即使是熟練的首席釀酒師也無法製作出水」的想法。

Story
講究好水、好米

隨著營業額的增加，公司快速成長的結果，於 1986 (昭和 61) 年，在人吉市設立了原酒製造工廠『白岳酒造研究所』。緊鄰的『高橋酒造』的裝瓶產線。

我們對守護品牌「球磨燒酎」的傳統與不斷挑戰如何讓傳統與革新的並存的態度沒有改變，另外，對於象徵日本文化的稻米的態度，迄今都未曾改變。此外，我們秉持「以日本米為原料的日本蒸餾酒本格燒酎，能夠成為代表日本的酒品」的信念，也致力於開發新蒸餾酒和牌化。

其中之一就是花了 3 年左右開發出來的「白岳 KAORU」。在背後助我們一臂之力達成那種華麗的吟釀香的，是以前就一直採用的自家酵母的培育作業。此外，我們在原料及釀造後熟成的管理方式、蒸餾攪取部分等，全都不妥協的新方法，創造出了前所未有的風味。

未來『高橋酒造』不僅在本格燒酎，還將專注於烈酒和威士忌的製作。注重好水和好米的酒廠持續面臨的挑戰。

2 次釀製時槽體內會冒出氣泡，氣泡表示發酵正在進行。首席釀酒師用手製作的長棍將原料混合，此作業需持續進行約 2 週。



容量約 3 噸的巨型旋轉式製麴設備。大容量製麴是在溫濕度管理下進行的。隨著產量的增加，也推進機械化以維持品質。