

# 房之露

Fusanotsuyu  
History & Story



白橡木桶熟成的  
30年古酒

醇 (SHOU) Excellence

白橡木桶中經過 30 年以上貯藏的本格燒酎為基底，加上數款原酒調和。酒桶材質與原酒互相反應下，享受有深度的風味、香氣、色澤。

原料：米、米麴、麥  
酒精濃度：35 度  
蒸餾方式：減壓蒸餾  
熟成期間：30 年～



深受到地方所喜愛的  
代表品牌

吟釀 房之露

原料是採用了國產的釀酒用米、被稱為清酒麴菌的黃麴及以吟釀酵母聞名的 9 號酵母。它的特徵就是藉由低溫發酵，產生了高雅的吟釀香氣，擁有柔和的口感、深奧的風味。

原料：米、米麴  
酒精濃度：25 度  
蒸餾方式：減壓蒸餾



清爽順喉  
本格燒酎

藏八

這款本格燒酎，是酒廠的代表作。在人吉／球磨地方中，尤其是在婚喪喜慶時不可或缺的品牌，持續受到喜愛。混合了米燒酎與麥燒酎，成就了清爽的口感。

原料：米、米麴、麥  
酒精濃度：25 度  
蒸餾方式：減壓蒸餾

房之露 株式會社

熊本縣球磨郡多良木町多良木 568  
tel.0966-42-2008  
http://www.fusanotsuyu.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。





照片左上／廣闊的廠區中，主要為酒桶儲藏用的木造工廠（前面的）與擁有最新設備進行釀造的新工廠（後方）並存 照片右上／磚造鍋爐仍現存。以煤炭蒸餾時代所留下的遺跡 照片左／董事長兼總經理的堤和弘先生 照片右／工廠規模之大也是特色之一。首席製酒師小心翼翼地將長桿伸入並列的幾個大型釀造槽體中進行作業

【房之露株式會社（多良木町）】

# 深受當地喜愛，不斷進化「時間」賦予的傳統味道

History  
受到當地人喜愛的燒酎酒廠

面向國道 219 號線的開放但略為陰暗的酒廠中，排滿了大大的酒桶。『房之露』是創業於 1907（明治 40）年。現任社長堤和弘先生的祖父——重藏先生，一開始是開了一家製造販賣芋（番薯）燒酎、醬油、味噌的堤商店。之後，就以常壓蒸餾方式持續製造燒

酎，為了製作米燒酎，引進了減壓蒸餾等，隨著時代的變遷，不斷進化，一家人持續守護著這代代的招牌。

從創業當時有很長一段時間，因為前往熊本市區的道路狀況不佳，所以主要就銷售到宮崎、鹿兒島方面。以比稻米便宜的番薯為原料所釀造的『房之露』燒酎在霧島等地廣為人知，並且受很多人喜愛。

米燒酎與麥燒酎的絕佳比例混合下所推出的「藏八」，是酒廠的代表本格米燒酎中聞名的珍品。價格比較親民的原因下，成為當地人吉地區的人們在晚酌時不可欠缺的品牌，迄今也一樣受到喜愛。



照片左／多良木町引進第一台自行車的堤商店。傳達了充滿向上進取的風氣 照片中／能回想製作醬油及味噌的時代的道具類 迄今仍舊保存著 照片右／1950（昭和 25）年左右的堤商店。創業者的堤重藏先生及其家人、員工的合照

Story  
對長期熟成酒的堅持

長久的歷史中創造出多個品牌中，最應該注目的是在白橡木桶中長期熟成的古酒。最久的可以追溯到昭和 30 年代所釀造的米燒酎，現在仍持續在製作西班牙雪莉酒所用的酒桶中熟成。雪莉酒特有的風味會慢慢滲出，賦予飽滿的甜味。要花時間才會產生的色、香、味，是這個酒廠最大的優勢。釀出用時間為祕方的古酒才是混酒師的技術展現。熟悉每個酒桶的個性，將原酒精心混合，做出圓潤中富有深度的複雜口感。

原料採用國產的釀酒用米、清酒

麴的黃麴及以吟釀酵母熟為人知的 9 號酵母釀造出的「吟釀 房之露」也是傳達酒廠堅持講究的品牌。將米燒酎的長期貯藏，對燒酎的品質毫不妥協，溫濕度、原料、酵母的狀態等都細心呵護下去釀造的『房之露』。番薯也很講究原料來源，為自家農園所栽種等，持續追求終極的本格燒酎口感。

靜靜沉睡在酒桶中，經過 30 年以上的時間，長期熟成的古酒。混酒師確認每桶酒的味道、香氣及色澤後進行混合



能夠有效率地生產出高品質的一般酒品也是我們的優勢之一。在工廠內，利用自動製麴裝置及減壓蒸餾機等，進行球磨燒酎的製作