

林酒造廠

Hayashi Shuzo
History & Story



酒廠的常規商品
搭配西餐也很美味

極樂 常壓蒸餾

從江戶時代傳承下來經典的一瓶。將「原酒GOKURAKU (原酒極樂)」稀釋成易於飲用的25度後裝瓶。口感扎實且豐富，搭配西餐也適合。也有35度的。

原料：米、米麴
酒精濃度：25度、35度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：3年～



3年熟成的珍貴原酒
能充分嚐到稻米的美味

原酒GOKURAKU (原酒極樂)

將稻米的美味完全擷取出來，透過常壓蒸餾熟成3年的原酒。可以品嚐到熟成感、獨特的甘甜及後勁的清爽和香味。

原料：米、米麴
酒精濃度：39～44度
(依生產年份不同)
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：3年～



清爽易飲
本格燒酎

極樂 減壓蒸餾

香氣華麗且甜美，帶有果香，口感細緻。雖然其特色是口感清爽，但醇厚的美味不會讓人覺得欠缺什麼的。適合兌蘇打水或兌水來飲用。

原料：米、米麴
酒精濃度：25度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：3年～

有限公司 林酒造廠

■熊本縣球磨郡湯前町下城3092
■tel.0966-43-2020
■https://www.gokuraku-shochu.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／可以感受到悠久歷史、長滿青苔的石牆。酒廠旁有球磨川水系的都川流經 照片右上／酒廠內的建築物留有重複擴建及改建的痕跡，現在依舊刻記著時光的痕跡 照片左／石砌的製麴室 照片右／蒸餾後的燒酎靜置於珫槽體、酒甕或酒桶中等待熟成後裝瓶。一般商品 3 年以上，時間長的有到 30 年以上熟成的，等待出貨的時機

【有限公司林酒造廠 (湯前町)】

適量飲酒一醉極樂 充滿神秘的傳說之酒

History
在藩主的臨時住所釀造的燒酎

相傳約 400 多年前，『林酒造廠』是被允許在相良藩主的臨時住所釀造燒酎的酒廠。這是根據留下的 1682 (天和 2) 年的祖先牌位所推測的，但因古文獻等資料很少，目前無法得知其真實性。流傳的內容是，當時除了燒酎以外也有釀造清酒及味噌，藩主沒有過來時就將此處作為茶屋營業。

然後，因為釀造了「九十」這個品牌的米燒酎，而被稱作「九十先生」。有多處不詳，但就是因為擁有悠久的歷史才無法查證。

之後，歷經 15 代都持續釀造米燒酎，「極樂」是現在的代表品牌。這是厭惡爛醉的第 11 代，以「酒是享樂的最高境界」所命名的商品上，為了表達「適量飲酒有益健康」的想法，在標籤上印上「適飲保健」的字樣。昭和

50 年左右引進減壓蒸餾機之後，同時販售常壓跟減壓 2 種類型的酒，這 2 種酒，皆是使用熊本縣產或人吉／球磨產的 HINOHIKARI 米與市房山系的伏流水所釀造而成的。



照片左／每年首釀之前，準備米、帶頭尾的整條魚及御神酒祭祀供奉於酒廠各處的神明，祈求平安 照片中／祖先的牌位是追溯歷史的少數方法之一 照片右／工具等刻有⊕的符號。有關九十的由來，有一說是因為排行第十，也有另一派是說因為它是從中國傳入饅頭等眾多說法。順便一提，家徽是「一迴茗荷」紋，不是⊕

Story
特別選用春麴釀造的風味

由於氣溫低的時候發酵較緩慢，酒醪的溫度較容易控制，因此球磨燒酎的酒廠大多是在年末到年初的期間進行釀造作業。但是，『林酒造廠』卻是選擇 2 月底至 5 月較溫暖的時期釀造。儘管在那個季節酒醪的控管需耗費心力，但這種酵母在低溫時會散發過多的香氣，因此採用反向操作，在溫暖時期釀造，以達到適中的香氣濃度。以這樣的方法製造出的「極樂」，味道濃郁、香氣十足、可以充分感受到稻米的甘甜及美味，且後韻悠長的風味。是一款同時擁有輕爽與濃郁兩

種魅力、風味多彩的燒酎。

「極樂」一直以來深受湯前町當地居民喜愛，從第 15 代開始著眼海外，現在歐洲及新加坡皆有販售。今後計畫擴展至越南及中國。

我們的目標是打造一款「從餐前酒 (apéritif) 到餐後酒 (digestif) 皆適合的酒品」。希望成為從用餐前直到結束皆能營造出令人極致愉悅的酒品。

首席釀酒師林泰廣先生是第 14 代——展弘先生的親弟弟。為了傳承酒廠的味道，展弘先生的太太，第 15 代的敦子女士及外甥浩平先生擔任協助的角色



守護傳統的同時，也積極接受挑戰的『林酒造廠』。為了提高球磨燒酎的知名度，我們也考慮舉辦酒瓶設計競賽，及利用釀造燒酎的過程中產生的廢油發展肥皂事業等的嘗試。