深野酒造精選 ｜介紹給您代表性的品牌｜

華麗香氣與果香風味

彩葉

使用吟釀酵母和與日本清酒相近的白麴製成的純米燒酎。低溫發酵產生華麗的香氣和溫和的果香風味。建議加冰塊、兌水或兌蘇打水飲用。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾

黑麴獨特的香氣常壓特有的口感

響之露

用人吉球磨產的稻米手工製麴後，將其放入甕中釀造，在常壓下蒸餾，然後甕中貯藏。感受到黑麴獨特香氣和稻米溫和甘甜口感的純米燒酎。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：常壓蒸餾

在酒桶中長期熟成琥珀色的本格燒酎

刻之封印・琥珀

完全手工製作的燒酎在酒甕裡精心釀造，然後在酒桶中慢慢熟成到成為琥珀色的常壓蒸餾燒酎，有著如同威士忌一樣的風味。請享受加冰塊的喝法。

原料：米、米麴
酒精濃度：30 度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：10 年

深野酒造 株式會社

熊本縣人吉市合之原町 333
tel.0966-22-2900
https://www.shop-fukano.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」被國稅聽的指定為「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

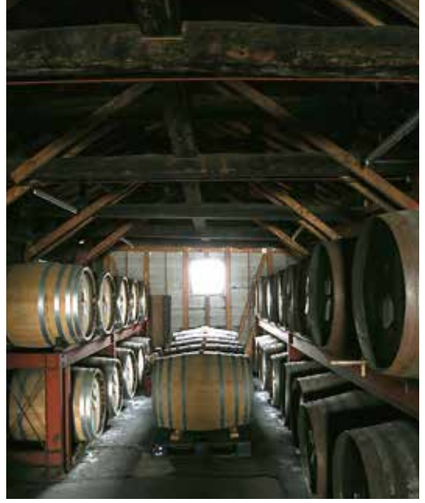
- 須採用國產米（包含米麴）為原料
- 需使用人吉球磨的水源所釀出的酒醪，在人吉球磨內以單式蒸餾機蒸餾後裝瓶。

- 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」

深野酒造

Fukano shuzo
History & Story



照片左上／常壓蒸餾燒酎的米麴是在麴室中手工製作的，據說可以看到麴脹大到最後的樣子　照片右上／排列整齊的酒桶倉庫中，有雪莉桶、波本桶、威士忌桶等。酒桶燒酎越來越受歡迎，尤其是在美國　照片左／靜靜等待出貨的燒酎　照片右／蒸餾後的燒酎被貯藏在大大小小的陶甕中。減壓蒸餾的燒酎大多貯藏在大酒甕中

深野酒造株式會社（人吉市）

使用傳統的陶甕
挑戰製作常壓蒸餾燒酎

History

生產近 50 種類的燒酎

從人吉 IC 開車約 5 分鐘。『深野酒造』創立於 1823（文政 6）年。創辦人深野時次先生出生於福岡縣久留米市。作為官方商家前往相良藩採購稻米時，他注意到人吉地區盛產的稻米和優良的水質，就開始在那裡做起釀造燒酎的事業。最初，是以當地客戶為主，聽說也製造和販賣味噌和醬油，但最終傾注於燒酎釀造上，並將業務擴展到全國各地。目前，我們生產近 50 種類的燒酎，主要是米燒酎，也有芋（番薯）和麥等的燒酎。

廠區內分為兩個對照的酒廠，分別生產減壓燒酎和常壓燒酎。以生產減壓蒸餾燒酎為主的酒廠，現代化的設備引人注目。受歡迎的減壓燒酎「彩葉」是使用與日本清酒相近的白麴在低溫發酵下所製成的，其特點是華麗的吟釀香氣和果味的風味。這是榮獲「2018 年秋季全國酒類大賽米燒酎組第 1 名」「Kura Master2021 米燒酎組金獎」等獲獎無數的傑作。

Story

已有 100 多年歷史的陶甕

現任社長深野誠一先生是第 7 代，大約 20 年前開始使用傳統陶甕製作燒酎。使用了 100 多年的陶甕一度閒置不用，但他將它們重新啟用，「想製作一種久飲不膩且講究的常壓蒸餾米燒酎」。

陶甕具有陶瓷效果，可以透過微小的氣孔呼吸，因此從酒醪階段就開始進行熟成，據說可以釀造出不太有雜味且圓潤的燒酎。另一個優點是，由於埋在地下，不容易受到溫度突然變化的影響。常壓蒸餾的燒酎從一次釀造到二次釀造全部在甕裡釀造，因為非常費工夫，因此即使在人吉球磨地區也很少見。由於可以少量生產，因此對使用當地原料製成的原創燒酎的委託也不斷增加中。

自 10 年前，就開始了出口國外業務。「刻之封印（TOKINOFUIN）·琥珀」是在陶甕釀造後，在橡木桶或雪莉桶中熟成的商品，在美國等地非常受到喜愛。

傳承歷史和傳統的同時，不斷挑戰新事物的態度，因此製作出同一酒廠中個性豐富的燒酎。

「我想創造一些新的東西，同時保留一些好的舊東西」該公司第 7 代深野誠一社長說道。我對年輕員工的輕盈步調和挑戰創新抱持著很高的期望

照片上／酒廠內排列的陶甕容量為 500 公升。由於現在已不再製造陶甕，據說是邊修復的同時邊小心使用
照片下／使用的釀酒稻米來自九州產。使用的麴米是人吉球磨所產名為「TACHIAOI」的稻米

深野酒造也透過網路直接銷售，該工廠擁有許多參觀酒廠後成為顧客的粉絲。未來，我們也計劃重新推出熟成 20 年、40 年的常壓蒸餾的燒酎