



貯藏代表品牌的原酒
吉祥的名稱也受歡迎

一勝地

園乃泉的原酒，在雪莉桶中貯藏 5 年以上才問世的傑作。甘甜易飲和具有醇厚、層次果香的口感。吉祥的名稱也受歡迎。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：5 年～



傳達酒廠歷史
酒甕釀製的米燒酎

園乃泉

據說是從江戶時代末期開始製作的酒廠代表品牌。在酒甕釀造，並以減壓蒸餾，賦予果香口感。適合加冰塊飲用。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



用優質米釀造
味道廣受好評的燒酎

二天一流

精心講究原料，以可以供食用米品質的優質的米釀造，在減壓下蒸餾製成的米燒酎。味道廣受好評的人氣品牌。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾

有限會社 溯田酒造本店

熊本縣球磨郡球磨村一勝地甲 422-1
tel.0966-32-0005

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」

溯田酒造本店

Fuchita Shuzo Honten
History & Story





照片左上／酒廠因位於球磨川和芋川的滙流處，所以才會受到很大的損害。於 2023 年重建為一間擁有商店和辦公室的新空間 照片右上與照片右／由於淹水造成貯藏用的酒甕、槽體、機械類等以其他，如產品用瓶子、陶製 4 合裝瓶等都被淹埋在土裡 照片左／用現代的技術對有 200 多年歷史的標進行修復作業

有限會社 洲田酒造本店 (球磨村)

與球磨川共存 在新的酒廠也持續手工釀製

History

繼續在一勝地釀製米燒酎

『洲田酒造本店』是球磨燒酎的酒廠中，位於球磨川最下游一家。據說於 1869(明治 2)年獲得明治政府生產燒酎的許可後成立的酒廠，但據第 6 代代表董事的洲田嘉助先生說，酒廠的創業可追溯到 1813(文化 10)年。代代的酒廠資料等如今都沒有留下來。

不過，在酒廠附近供奉的「關所(SEKISO)之地藏」上刻著第一代嘉左衛門的名字和年號來推斷應是如此。1908(明治 41)年建造肥薩線鐵路時，被迫向上游遷移約 100 公尺，但此後一直在同一地點的一勝地繼續釀製燒酎。

除了 1955(昭和 30)年左右的 10 年間，稻穀欠收，他們從鹿兒島請來釀酒師生產芋(番薯)燒酎，除此之

外，一直釀造米燒酎。由於製造機械較小，每年需要做約 150 次才能釀造 100 公秉的酒出來，據說一年之內就賣光了。

1970(昭和 45)年左右，引進了減壓蒸餾機，並不斷進行改進，例如將招牌品牌「圓乃泉」的生產方法改為減壓蒸餾等。



球磨川蜿蜒曲折的地方就是一勝地的入口。因豪雨損壞而停駛的肥薩線鐵路護欄的附近，供奉著講述『洲田酒造本店』創業歷史的「關所(SEKISO)之地藏」。據說那裡曾經是個關口，石造的小祠堂上刻著「嘉左衛門」四個字。

Story

從豪雨災害中重建

酒廠講究的是首席釀酒師的手工作業，才能釀出甘甜易飲的米燒酎。從這樣的想法，讓我們持續做著超過 100 年歷史培育出的酒甕釀酒、石造麴室製麴，及在紅磚堆砌的酒廠中讓原酒熟成的作業。

令和 2 年 7 月的豪雨對酒廠造成嚴重的損壞。酒廠的一樓被水淹沒，機器及槽體也被泥水掩埋。剩下的只有大約是倉庫中保管的 6 成左右的原酒而已。當洲田先生考慮搬遷時，在員工和志工們的幫忙下，他決定「只能與球磨川共存」，於是重建酒廠再

出發。

2023(令和 5)年 2 月。利用以前的舊樑，讓面向人吉水俣線鐵路的酒廠有了嶄新的改變。同時開設直營店鋪，開始準備在 11 月份進入釀造作業。洲田先生雖然擔心酒廠的酵母消失等，是否能釀出和以前一樣的味道，但他持續用球磨產的米和附近水源引進的泉水，以手工製麴來釀酒的態度是不變的。儘管目前減壓蒸餾製法已成為主流，但我們計劃在重新製酒後繼續生產常壓蒸餾燒酎。

洲田嘉助先生說「70 多歲遇到水災貯災害，周圍的人大概都會對我說就收手吧。但是，還留有貯藏的燒酎，所以我毫不猶豫地要重建」



現在可以從外面看到製麴的新石室。採用中間有通道的雙門來因應減少溫度變化。