



球磨燒酎



淡淡飄來
香草般的甜香

樽御輿

純米燒酎裝入酒桶中，貯藏 5 年以上，直到變成淡琥珀色。特色是口感順滑，入喉柔軟，還飄有淡淡香草般的甜香。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



球磨燒酎



沒有尖銳感
清爽的口感

山河

清爽的絕佳口感，且香氣穩重。可享受多種飲用方式，例如：兌熱水、兌水或直接飲用等。平成 29 年榮獲熊本國稅局酒類評鑑會優等獎。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



球磨燒酎



香氣柔和
餘韻清爽

花手箱(HANATEBAKO)

使用吟釀酵母釀造，具有華麗風味魅力的米燒酎。沒有尖銳感且清爽的口感，適合各種風格的料理。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾

株式會社 福田酒造

■熊本縣人吉市西間下町 137-2
■tel.0966-22-2507
■https://fukudashuzo.com



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。



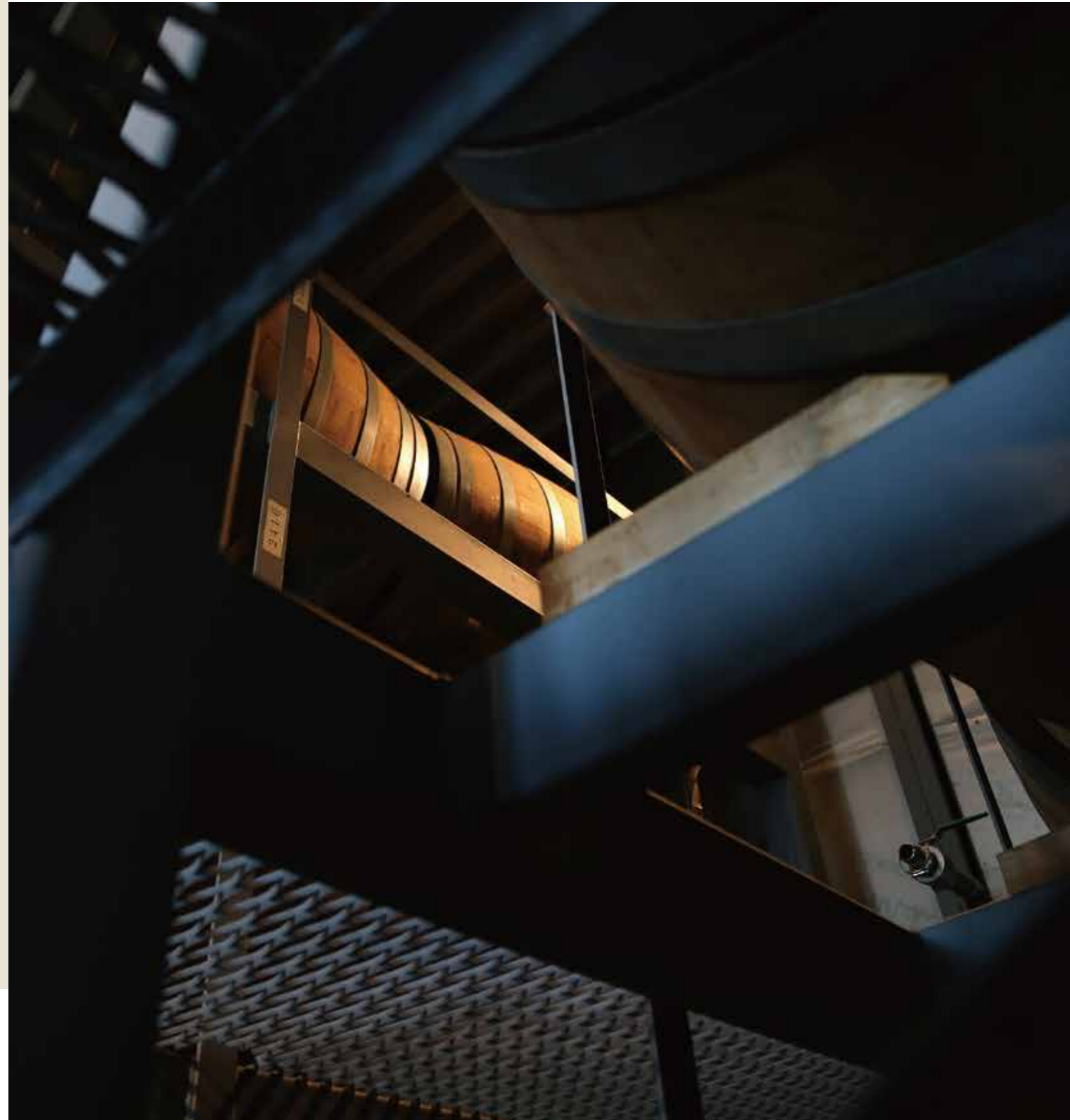
球磨燒酎的
定義

- 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。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

福田酒造

Fukuda shuzo
History & Story



- 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／『福田酒造』中可以參加「首席釀酒師帶領參觀酒廠，與酒桶燒酎的混酒調配」的體驗活動 照片右上／在瑤瑤槽體的第一次釀造情形 照片左／所有品牌均採用西日本產的稻米和白麴 照片右／隨著整個球磨燒酎的職人的不斷減少，在能夠自動化的部分引進機器代替。稻米在筒槽中經過清洗、浸泡、蒸熟並加入麴菌後，轉移到三角架子上進行製麴。

株式會社福田酒造 (人吉市)

「品質勝於效率」 釀造出華麗且美麗酒質的燒酎

History 積極引進新設備

創辦人福田國彥出生於天草。據說他搬到人吉市從事林業，但當該市的一家燒酎釀造所要出售時，他買下了該酒廠並開始製作酒品。

1935 (昭和 10) 年創業當時，他們聘請了鹿兒島的黑瀨釀酒師來釀造燒酎，並在 1937 (昭和 12) 年的品評會上，他們的米燒酎「福之露」獲得

了優等金獎。1964 (昭和 39) 年引進自動製麴設備，使麴均一化，強化糖化作用。此外，在 1982 (昭和 57) 年，藉由減壓蒸餾方法將後來成為代表品牌的「山河」商品化。再者，1984 (昭和 59) 年，工廠進行了大規模改建，設備更新後使得酒質穩定，因此增加品牌數量和產量。作為球磨燒酎的酒廠，領先一步引進紙盒填充設備並開始生產和銷售紙盒裝燒酎等，積極地

著手引進新的設備。

之後，開始將燒酎儲存在雪莉桶中，並將「福之露 樽」商品化。目前，除了雪莉桶外，也用橡木桶進行儲存。此外，熟成 5 年以上的「原酎」「樽御興」等古酒也將加到產品陣容中。



照片左／「福之露」在 1937 (昭和 12) 年的品評會上榮獲優等金牌的獎狀 照片中／在反覆擴建酒廠時，到處都是裝滿燒酎的酒甕及酒桶 照片右／在法國舉行的酒品大賽「kura Master」中也曾獲獎

Story 符合 OEM 嚴格的品質標準

『福田酒造』釀製燒酎的首要理念是「品質勝於效率」。

我們追求的不是生產效率，而是秉承前人傳承下來的基本理念，生產出高品質的燒酎。當一天的工作結束後，酒廠的規定是不僅要徹底清潔和擦亮工具，還要連地板都做到。有時清晨的釀酒工作完成後，清潔工作可能會持續到晚上。

這樣保持清潔的酒廠不會受到雜菌地污染，並為釀酒時重要的麴菌提供了舒適的環境。

『福田酒造』將品質放在第一位的態度得到了第三方的讚揚，從 1985

(昭和 60) 年左右開始，它與對原料和製程等有自己嚴格的品質標準而聞名的生活協同組合 (生協) 有了交易往來。此後，我們為國內大飲料廠開發生產 OEM 產品等，腳踏實地、誠實的製酒廣受好評。

未來，我們也試圖將用米燒酎「山河」的原酒釀出的梅酒「人吉 (HITOYOSHI)」銷售到亞洲各國，擴展海外市場。

第 5 代的福田壽一先生。繼承前人「品質勝於效率」的理念，我們的目標是與職人們一起生產「華麗且美麗酒質的燒酎」。



酒桶儲藏室裡擺滿了雪莉桶和橡木桶，瀰漫著甜甜的香氣。混酒調配時，包括代表在內的所有職人都會試飲，決定風味的走向。