



將酒甕釀造的燒酎
在 5 種類的橡木桶中熟成

Oak Road

將在白橡木、利木贊橡木、干邑、雪莉和蘇格蘭的 5 種橡木桶中貯藏熟成的酒甕釀造燒酎混和調配。宛如白蘭地般的風味。

原料：米（國產）、米麴（國產米）
酒精濃度：37 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：3 年～



使用野生的花酵母
創新的一瓶

朝霧之花 (ASAGIRI 之花)

使用從石竹花中採集的野生酵母和山田錦米製成的代表性品牌。可享受到果香中散開的吟釀香和稻米的天然甘甜。清爽口感，最適合加冰塊飲用。

原料：米（國產）、米麴（國產米）
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：6 個月



使用自產的山田錦米
釀出的 1 瓶

山螢火蟲 (山 HOTARU)

採用自產山田錦米和低温發酵酵母釀造，芳醇柔和的風味。可享受果香與溫和的口感。建議加冰塊或兌水飲用。

原料：米（國產）、米麴（國產米）
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：6 個月

合資公司 高田酒造廠

■ 熊本縣球磨郡朝霧町 (ASAGIRICHO) 深田東 756
■ tel.0966-45-0200
■ <http://www.takata-shuzohjyo.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

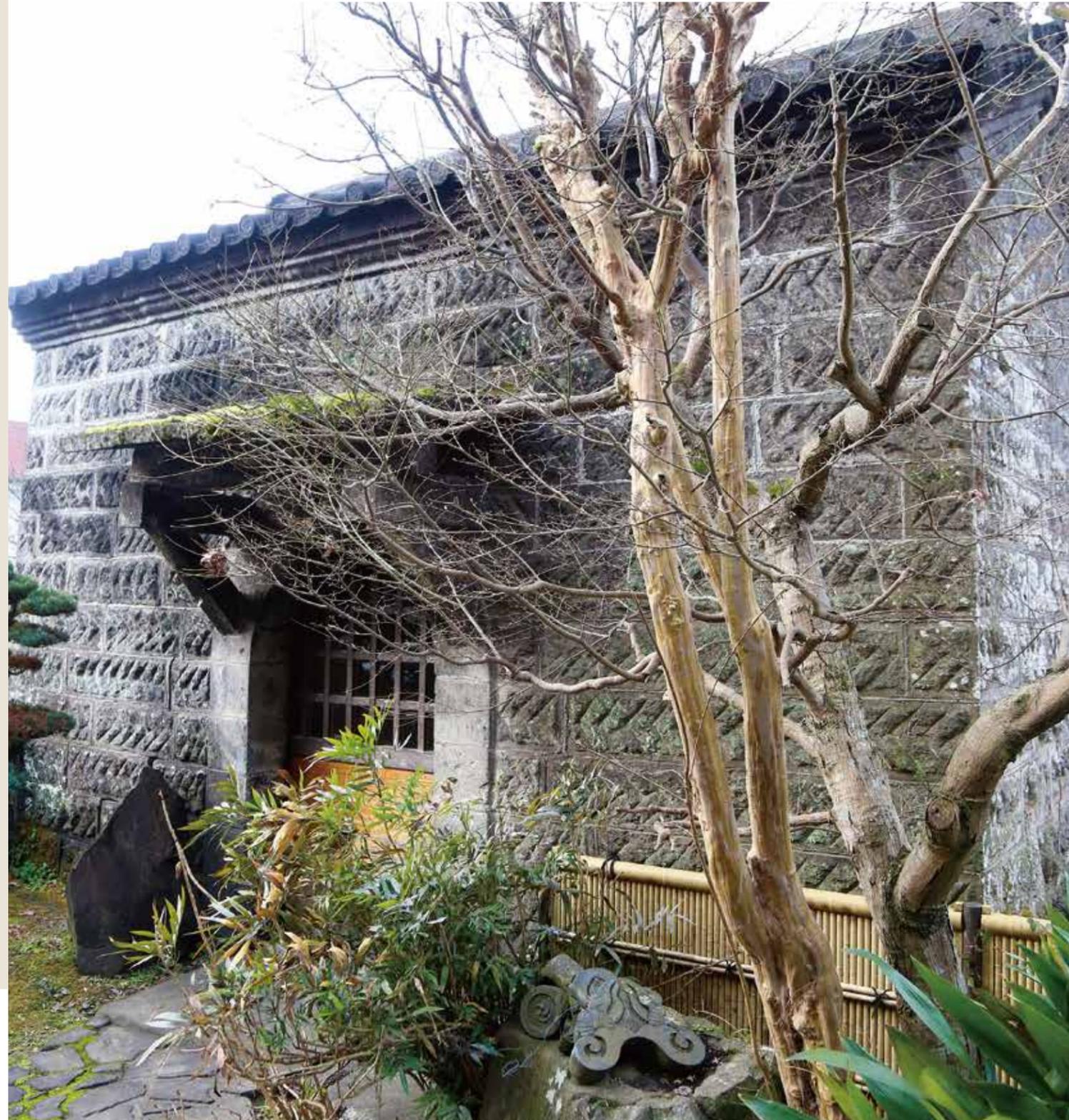
- 須採用國產米 (包含米麴) 為原料
- 需使用人吉球磨的水源所釀出的酒醪，在人吉球磨內以單式蒸餾機蒸餾後裝瓶。

- 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。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

高田酒造廠

Takata shuzojo
History & Story





照片左上／第 4 代的高田啓世先生是個創意人士。使用不同的稻米品種和酵母釀製超過 100 種以上商品 照片右上／創業時至今仍在使用的石砌麴室 照片左／依照商品使用當地產的稻米 HINOHIKARI 或九州產的山田錦以及合鴨米。釀造時使用的是珙瑯槽體及酒甕 照片右／稍微露出地面的一次釀造用酒甕。埋有約 60 個不同形狀和容量的酒甕。

【合資會社 高田酒造廠 (朝霧町 (ASAGIRICHO))】

用纖細的花酵母釀製的米燒酎也釀製熊本第一款精釀琴酒

History
以酒廠所在地命名的暢銷商品

在『高田酒造廠』，酒廠老闆世世代代稱自己為「又助」。曾是村長，第 9 代的又助開始釀造燒酎的事業。據說這件事發生在 1902 (明治 35) 年，由於稻米豐收，裝米的袋子多到放不進倉庫的緣故才開始的。當時的品牌只有米燒酎「秋穗」。由於產量的瓶頸，無法拓展銷售管道，再加上戰

爭，所以真正讓燒酎的銷售步入正軌的是第 12 代的又助，這是酒廠創建後的第 4 代才開始的。那已是 1985 (昭和 60) 年左右的事了。

成功的關鍵是石竹花酵母。東京農業大學的中田久保教授是世界上第一位從野生的花卉中成功分離和培養花酵母的人，第 5 代的當家學生時代就隸屬於他的實驗室，因此才會用在釀造燒酎上。它是一種為日本清酒製

造時所用的酵母，儘管它與酒廠內的酵母的相容性以及存在的溫濕度管理上有一定的困難，但在 2003 (平成 15) 年成功地被商品化了。以酒廠所在地的名稱「朝霧之花 (ASAGIRI 之花)」命名販售。帶有如花卉般綻放的吟釀香氣、如同現榨清酒般的米燒酎。由於其獨特性和話題性，讓它成為熱賣商品。



照片左／1953 (昭和 28) 年左右高田家的家族合照。前排中央的是第 2 代 照片中／還留有大正時代的獎狀
照片右／曾經貯藏燒酎的地方，現在是接待室。除了試飲之外，也能參觀歷史資料。

Story
親子兩代人為球磨燒酎注入新風氣

第 12 代的又助為第一個在球磨燒酎上採用了花酵母做成商品問世的人。創新的基因似乎是家族遺傳一樣，2018 (平成 30) 年，第 13 代傳人成為第一個以熊本縣的酒造公司之名推出精釀琴酒「jin jin GIN」。

琴酒是一種穀物發酵後，蒸餾出來，並用杜松子等調味製成的蒸餾酒。精釀琴酒是用香草和香料為其添加個性而製成的。在『高田酒造廠』以花酵母燒酎的原酒，加入熊本縣產的不知火柑及晚白柚的果皮，和香草的玫瑰天竺葵等浸漬增添香味。它具有

像柑橘和香草一樣的清爽感，並且口感也清爽。銷售後一週內 300 瓶即販賣一空，並榮獲 2021 (令和 3) 年國際鑑賞會最高金獎。為球磨燒酎注入了新的風氣。

此外，2021 年夏天，『高田酒造廠』繼續開闢自己的道路，例如推出使用蘆北町的甘蔗製成的蘭姆酒等，但一切的目的都是為了提高球磨燒酎的知名度和提高消費者的興趣。創新的旅程沒有任何猶豫。

第 5 代的高田恭奈女士。她和她父親一樣在東京農業大學中，在田中久保教授的指導，研究酵母。回故鄉後，她努力開拓球磨燒酎的銷售管道，並開發了新領域的琴酒。



在人吉球磨地區最古老的石砌酒廠，儲藏著白橡木或利木質橡木等橡木桶。近期將推出混合調配出的「Oak Road」商品。