



# 熊本酒造組合(公會) KUMAMOTO SAKE

株式會社熊本縣酒造研究所・瑞鷹株式會社・通潤酒造株式會社・花之香酒造株式會社・千代之園酒造株式會社・株式會社美少年  
山村酒造合名會社・河津酒造株式會社・龜萬酒造合資會社・室原合名會社・合名會社天草酒造・Mercian 株式會社 八代不知火藏・株式會社山鹿蒸餾所



# 清々

Sei Sei



## 世界矚目 熊本的地下水


在阿蘇群山大規模的噴發所形成的土地上  
產生、培育出的水——這是釀酒的關鍵

熊本的另一個名字，被稱為火之國。由來眾說紛紜，據說是因為該地區是從 27 萬年前至 9 萬年前阿蘇群山反覆的大規模噴發而形成，因此得名。這裡氣候多雨，當雨水滴落到因能量釋放而形成的土地上，經過火山灰岩這樣的天然過濾器後形成地下水。經過多年的培育。水是釀酒的關鍵。在現今仍舊噴煙的阿蘇中岳的火之國裡釀酒，就是將大地裡的一滴再次呈現在地表上。

# 活々

Iki Iki





# 肥沃的土地所孕育 縣產釀酒稻米

推進熊本的釀酒產地化

縣產原生的釀酒好米——華錦的誕生

熊本是全國數一數二的農業縣。自古以來，就盛行水稻種植，產出優良的食用米。肥沃的農地對於種植釀酒用米也是有利的條件。但是最優質的釀酒用米品種——山田錦的稻株很長，在常有颱風侵襲的九州地區反而是它的弱點。因此，縣裡將夢泉與山田錦兩品種混交，開發並推廣產量大且適合釀酒的原生品種——華錦。大家都期待它能讓熊本的釀酒產地化帶來好影響。

※Domaine 化意指，從原材料的栽種、釀造到裝瓶皆採一貫作業。



## 從國酒——赤酒，往清酒的時代 熊本的釀酒廠所面臨的艱難轉型期

時間可追溯到江戶時代。當時統治熊本的細川家作為產業振興的政策，規定作為國酒的赤酒才能在熊本境內製造。但是，在明治維新時，政府的士兵們將清酒引進領地內，使得清酒的流通活躍了起來。因此，熊本的釀酒廠就一家接著一家的開始釀造清酒，不過因為知識與技術的不足，困難重重。這時，野白金一氏任職熊本稅務監督官，希望提升清酒製造技術來增加酒稅，於是開始指導各釀酒廠製酒。



野白先生的親筆筆記

# 發現吟釀酵母的根源——熊本酵母 留下無數功績的「酒之神」

野白氏的指導下，縣產酒的水準迅速地提升，縣內的釀酒廠想擁有更高技術的發展，於是夥同設立了熊本縣酒造研究所。聘請野白氏為第一任技師主管，它將野白式天窗及雙桶方式等各種技術傳授給職人。對於酵母的研究也很熱心，成功地分離培育出在釀造吟釀酒時不可或缺，現在也深獲全國支持的熊本酵母。因為這些功績成就，讓野白氏到現在還被稱為酒之神。



上・下／培養熊本酵母的樣子  
驚人的發酵力最適合釀造香味濃郁的清酒



Hita  
Hita

# KUMAMOTO PREFECTURE SAKE INSTITUTE

株式會社熊本縣酒造研究所



## 奠定了吟釀酒的基礎 熊本酵母的發源地

為了提升熊本的釀酒技術，特別聘請野白金一博士為第一任的技師主管。約在 70 年前所培育出來的熊本酵母，在日本酒的釀造黎明期，打下了吟釀酒的基礎，延續至今。累積了成就、技術、知識，還有自豪。熊本縣酒造研究所的小田卓治先生(左)，中村昭廣先生(右)等的年輕一輩，也承襲了「酒之神」開始的一切，並延續下去。

左：香露 / 大吟釀酒

全部使用山田錦米。口感穩重且圓潤，滑順口感中帶有果香。被評為吟釀酒的經典範本，能感受到作為先驅者的自豪感。

右：九曜正宗 / 純米酒

創業當時所開發的酒品，卻沒有上市。直到沉睡了約 100 年才推出的夢幻品牌。口感清新爽口，是 2023 年的新款。



# 熊本市島崎

以加藤清正建的熊本城為中心而形成的市區



位於以加藤清正所築的熊本城為中心的市區。由金峰山系的山地及平地所組成，有清澈的水源、深遠的歷史。有細川藩士的清遊之處——釣耕園及叢桂園的歷史景點，及賞梅勝地的百梅園等，非常多的文化、觀光資源。



## 株式會社熊本縣酒造研究所

熊本縣熊本市中央區島崎 1-7-20  
TEL 096-352-4921  
<https://kumamoto-sake.com/intro/kuramoto01.html>  
創業 / 1909 (明治 42) 年  
代表人 / 山下泰雄



## 承襲源由江戶時代的傳統 也努力在創新的酒質設計上

除了持續釀造肥後細川藩的國酒——赤酒外，也是縣內最早著手於清酒的製造。為了提升縣產酒的酒質，在設立熊本縣酒造研究所時，提供了場地等支持熊本的日本酒文化的萌芽期，並牽動著它的發展。瑞鷹的吉村謙太郎先生努力與農業合作，設計出新的酒質。因為他相信熊本的日本酒還有尚未開發的潛力。

# ZUIYO Co., Ltd.

瑞鷹株式會社



左：大吟釀 舉取 YK35/ 大吟釀酒

全部採用山田錦 (Y)、熊本酵母 (K)、精米比例 35% (35)。酒醱不加壓的方式，以自然滴落來製作。這是一款極盡奢華的精湛臻品，展現了酒藏的理念。

右：崇葉 / 純米吟釀酒

講究產地原料與酒質的開發。採用自然農法摘種的釀酒米——吟之里與熊本酵母進行釀造。能夠感受到米的香甜的滑順口感，風味絕佳。



# 熊本市川尻

白色壁面倉庫林立  
老字號鱗次櫛比的  
商人與職工的城鎮

這裡有座曾經是肥後藩的物流據點的碼頭，白色壁面倉庫比鄰，作為薩摩街道上的驛站城鎮而非常繁榮。現在仍舊有多間刀刃店家及和菓子店，聚集年貢用米的米倉也都還保留著。2023 年舊街道被命名為「川尻藏前通」。從而帶動觀光發展。



## 瑞鷹株式會社

熊本縣熊本市南區川尻 4-6-67  
TEL 096-357-9671  
<http://www.zuiyo.co.jp>  
創業 / 1867 (慶應 3) 年  
代表人 / 吉村朋晃



# TUZYUN BREWERS

## Co., Ltd.

通潤酒造株式會社

### 冠上國寶之名的酒藏 城鎮建設上的創新一滴

仿自酒莊旅遊的領導酒莊納帕谷酒莊。通潤酒造的山下愛子女士在釀酒的同時，也藉由藏咖啡館的模式促進地區發展。在山都町，結合地區、酒藏與人的滯留型酒藏旅遊。山下家與負責建造地標-通潤橋的布田保之助有著親戚關係。冠上國寶之名的酒藏，在城鎮建設上注入了創新的一滴，即將會掀起一陣大浪潮。



左：蟬 / 純米吟釀酒

採用契約栽培的山田錦與華錦進行釀造的辛口酒。在酒藏內靜置一年，待風味熟成後才推出。悠長的甘甜後韻，彷彿夏末的蟬鳴抒情。

右：SOIGNER (頂級貴賓) / 純米吟釀酒

口感乾淨清爽，入口柔順。入口瞬間蔓延開稻米的香甜。清爽中帶有一絲細膩，非常適合搭配口味清淡的料理。



# 山都町

擁有豐富自然資源的山城  
國內最大級的石橋成為國寶

幾乎位於九州的中心位置。被阿蘇南外輪山與九州脊梁圍繞的山間城鎮。為了持續守護其豐富的自然環境，從 50 多年前就開始致力於有機農業。2023 年時，日本最大級的石造水路橋——通潤橋被指定為國寶。

## 通潤酒造株式會社

熊本縣上益城郡山都町濱町 54  
TEL 0967-72-1177  
<http://tuzyun.com>  
創業 / 1770 (明和 7) 年  
代表人 / 山下泰雄



## 與土地共生 以本地釀造為目標

奔跑、奔跑。花之香酒造的神田清隆先生秉持獨自的理念，追求「只有在這裡才有的味道」的目標。酒是用大地的果實釀造出的上天恩賜。神、自然、微生物。用盡心血的一滴是所有的結晶，懷著敬畏的心胸，靠人們的手創造出來的。作為一家本地釀酒廠，它也擔起了山林再生的使命。開墾土壤、營造森林、培育山林、釀造酒品。所有的經營都是密不可分的。



# HANANOKA SAKE BREWERY Co., Ltd.

花之香酒造株式會社

左：產土 2022 山田錦 二農釀

這是一款在口感上能印證相信這片土地的個性與潛力的釀酒哲學與產地特色。享受著氣泡感，還有輕輕彈跳的清新感與果香的甘甜。

右：花之香 櫻花 / 純米大吟釀

呈現熊本季節變換的三款花香系列酒品之一。其透明而華麗的口感令人印象深刻，有如春陽柔和、讓人想起花瓣紛飛的純真與稍縱即逝。



# 和水町

山清水秀富饒的山村，自古以來就盛行稻米栽種



位於熊本縣西北部，與福岡交界處。受惠於一級河川——菊池川的清澈水源，稻作等農業非常發達。在江田船山古墳挖掘出鑲有銀象嵌裝飾的大刀等豪華的陪葬品，更是彰顯此地曾有的富饒與權勢。



## 花之香酒造株式會社

熊本縣玉名郡和水町西吉地 2226-2  
TEL 0968-34-2055  
<https://www.hananoka.co.jp>  
創業 / 1902 (明治 35) 年  
代表人 / 神田清隆



## 以墾荒精神 開拓新時代

前身是米的批發商。對原材料的稻米有著獨特的見解，甚至將釀酒米——神力，進化改良成新品種的九州神力。在普通酒全勝的戰後時期，就領先全國先恢復了純米酒的製造。「朱盃」就是將先人不屈不饒的精神傳承至今的銘酒。千代之園酒造的本田裕理女士專注於開發及擴大海外市場。從這挑戰就能一窺代代相傳的墾荒精神。

# CHIYONOSONO SAKE BREWERY INC.

千代之園酒造株式會社

左：朱盃 / 純米酒

香氣溫和，第一口的口感衝擊也頗為含蓄。因此百喝不膩。先溫熱後來一壺。再慢慢品嚐它慢慢降溫的口感變化。

右：泰斗 / 純米吟釀酒

為滿足縣內的酒商希望有「熊本產的真正好酒」期望所釀造的一款。低溫下緩慢的發酵，展現出縣產的山田錦的美味。







# 山鹿市

## 到處留有過往的遺跡 豐前街道上的驛站城鎮

曾經是豐前街道上的驛站城鎮而繁榮，現在許多地方仍留有過往的痕跡。以美人湯聞名的優質天然溫泉、傳統工藝品——山鹿燈籠、國家指定重要文化財的劇場——八千代座等，多樣的觀光資源，稻米、栗子及茶葉等農產品也頗負盛名。

### 千代之園酒造株式會社

熊本縣山鹿市山鹿 1782

TEL 0968-43-2161

<http://www.chiyonosono.co.jp>

創業 / 1896 (明治 29) 年

代表人 / 本田雅晴





# 神靈寄宿來居連結

## 靠酒



### 啜飲神聖的酒，與神明融為一體

據說神靈會宿居在供奉給神明的酒中。本來稻米被視為神聖的食物，用稻米釀造的酒也是神聖的。自古以來，人們將供奉神明的酒稱為御神酒 (OMIKI)，並相信只要喝下供奉後的酒就能與神明合為一體。即使在現代的日本裡，酒仍舊是祭祀時不可欠缺的供品。在破土儀式中，透過獻酒行為向土地的神靈知會施工。神前結婚儀式時，新郎新娘互換酒杯，以示永結同心，結為夫妻。也就是說，酒不僅是神與人，也是人與人連結的重要存在。



# BISHONEN Co., Ltd.

株式會社美少年

## 歷經迂迴曲折 在稻米之鄉復甦

學校午餐室裡是蒸米機及冷卻機，校長室是麴室。經歷了名稱變更及業務轉讓等諸多波折，終於將酒藏搬到了熊本最有名的米倉——菊池。利用小學的舊校舍，重新開始釀酒事業。這所學校的原名是水源國小。美少年的千堂敬一郎先生，扎根在這淨水之鄉，決心釀造出當地人喜愛的酒品。



劍門 / 純米吟釀酒

其名稱源自三國志中所敘述的難攻不破要塞——劍門關。全部採用山田錦，口感醇厚外，其後韻清爽，會讓人聯想到陡峭的山壁。



## 株式會社美少年

熊本縣菊池市四町分免兔原 1030  
TEL 0968-27-3131  
<http://bishonen.jp/>  
創業 / 1752 (寶曆 2) 年  
代表人 / 千堂敬一郎



# YAMAMURA SHUZO & Co.

山村酒造合名會社

## 靜靜地、悄悄地燃燒 激情澎湃的火山岩漿

靈山——阿蘇五岳山腳下，超過 260 年釀酒歷史的代表品牌「れいざん(靈山)」，大部分都在當地消費。阿蘇的當地酒品就是這款。山村酒造的山村彌太郎先生背負著歷史的重任的同時，也摸索著希望釀出反映年輕釀酒師想法的新酒品。嚴謹，且默默地堅定地燃燒著心中的熱情岩漿。

左：れいざん(靈山) 純米吟釀

清爽與柔和共存，溫潤卻不厚重。口感清晰，能品嚐到它的堅實。略低於常溫的溫度最適合飲用。

右：阿蘇之酒れいざん(靈山) 麗酒爽快

當地的酒席上不可或缺的壓倒性基本酒品。重視飲用時的舒適度的設計，雖不華麗，但輕快爽口，非常適合任何場合飲用的一款。



# 高森町

## 分布在靈山——阿蘇山腳 涼爽氣候的高原地帶

位於阿蘇五岳的山腳下，年平均溫度為 13 度，是整片氣候涼爽的高原地帶。沒有高樓層建築，在城鎮中不論在何處都能看到阿蘇五岳之一的根子岳。町內也遍布著神社寺廟及羅漢像等源自神話的歷史遺跡。



## 山村酒造合名會社

熊本縣阿蘇郡高森町高森 1645  
TEL 0967-62-0001  
<http://www.reizan.com>  
創業 / 1762 (寶曆 12) 年  
代表人 / 山村唯夫



# KAWAZU BREWING PARTNERSHIP Co., Ltd.

河津酒造株式會社



## 不變下的改變 顛覆常識領先一步

這是個展現了不易流行（堅守傳統的同時與時俱進）理念的酒藏。不該改變的事情，與該改變的事情。首先是採用手工方式進行糟袋壓榨，及顛覆一般常識的前衛商品開發。河津酒造的河津宏昭先生就是讓日本酒度數 -20 度的超甜口純米吟釀酒「雪花」暢銷的推手。手工釀造才能達到的細緻而靈活的釀酒技術，至今仍不斷在描繪新的藍圖。

左：花雪 / 純米吟釀酒

在辛口為主流的時代中推出超甜口的酒品。縣產山田錦精研到 55%，全都用糟袋壓榨法將酒與酒糟分離。與九州的偏甜料理非常速配。

右：七步蛇 / 純米大吟釀酒

採用吊掛風乾的當地產釀酒米——一本×。從第一口就能感受到它的豪華的衝擊與濃郁的香氣，非常適合在喜慶的宴席上作為乾杯用的酒品。





# 小國町

## 在大自然的滋養下 正合適的鄉村城鎮

位於熊本縣最北端，被稱為小國富士的涌蓋山的山腳下。擁有泉質各異的多樣溫泉湧出，給人溫泉街煙霧繚繞的深刻印象。約 9 萬年前大規模噴發而形成的鍋瀑布，是個能直接感受到自然能量的神秘景點。



## 河津酒造株式會社

熊本縣阿蘇郡小國町宮原 1734-2  
TEL 0967-46-2311  
<http://kawazu-syuzou.com>  
創業 / 1932 (昭和 7) 年  
代表人 / 河津宏昭



# KAMEMAN SHUZO & Company, Ltd.

龜萬酒造合資會社

## 不畏困境

## 來自南方的強大存在感

家族世代為醫生的家世。用稻米來代替醫療費而開始釀酒事業，是困難重重的開始。不適合釀造日本酒的南國氣候、含鐵分多的水源。自己想出獨自的釀酒方式，不畏逆境，釀出了濃郁美味的酒品。再加上龜萬酒造的竹田瑠典先生的足智多謀，以花酵母讓釀造實踐了新的方向，相繼的將其商品化。也讓它在南端佔有一席之地。



左：萬坊 / 純米吟釀酒

採用鴨稻共生農法栽種的水俣產華錦米。偏酸的清新口感。在水俣地區進行環保型釀酒別具意義。

右：辛口純米酒 PLUS 9 / 純米酒

日本酒度數 +9 的縣內最好的辛口純米酒。「9」是代表著對熊本引以為傲的 9 號酵母的敬意。一掃溫暖氣候下容易偏重於甜口的印象。



# 津奈木町

享受著平靜不知火海的恩惠 藝術化的城鎮建設



位於與鹿兒島縣的交界處。平靜的不知火海是海鮮產品的寶庫。海風為優質的柑橘類栽培提供了有利的條件。町營的「TSUNAGI 美術館」為主的藝術導向城鎮建設是為本地的特色。美術館後方有城鎮的象徵物——重盤岩佇立著。



## 龜萬酒造合資會社

熊本縣葦北郡津奈木町津奈木 1192  
TEL 0966-78-2001  
<http://www.kameman.co.jp>  
創業 / 1916 (大正 5) 年  
代表人 / 竹田珠一



# MUROHARA & Company

室原合名會社

## 白色壁面酒藏守護著 兩個本地品牌酒品

位於大分縣交界處，曾經以驛站城鎮而繁榮的南小國町の商店街。白色壁面的酒藏冷冷清清。50 年前左右就停產了。現在則是委託熊本市內的酒造工廠釀造「和田志ら露(志露)」與「原酒ひや(HIYA)」這兩款酒。這些酒幾乎都是當地人購買的當地品牌。室原彰典先生希望它們能盡可能持續地被保留下來。



### 室原合名會社

熊本縣阿蘇郡南小國町赤馬場 1862  
TEL 0967-42-0030  
[https://kumamoto-sake.com/  
intro/kuramoto09.html](https://kumamoto-sake.com/intro/kuramoto09.html)  
創業／昭和 9 (1934) 年  
代表人／室原彰典



和田志ら露(志露) / 普通酒

能感受到濕潤的甜味與美味纏繞舌頭上。強烈的香氣與濃郁的口感。加熱到 50 度左右時，更能增加其醇厚口感。



要選擇配合餐點的酒?還是選擇配合酒的餐點?享受品酒樂趣的人無疑是選擇後者,即使是一小口,他們也非常的講究吧。為了更上一層的享受品酒樂趣,在此稍微介紹一些新的搭配組合給大家。



## 透過餐點的選擇 享受品酒之趣

### 純米大吟釀 × 蕃茄果乾與蜂蜜佐法棍

口感奢華精緻的純米大吟釀搭配,義大利小吃「普切達」——將蕃茄果乾放在法國麵包上,淋上蜂蜜及橄欖油。冰鎮至花冷溫度純淨無雜質的純米大吟釀與精華濃縮蕃茄乾的美味創造出令人驚艷的加乘效果。

作者 / Nuts Co. 渡邊真子  
照片、造型設計 / Nuts Co.



### 大吟釀 × 黑糖與大吟釀冰沙

將黑糖充分溶解於大吟釀後冰凍做成的甜點「Granite(冰沙)」。清爽辛口大吟釀變成冰沙口感,充分感受到食材的協調性。黑糖的苦味與大吟釀的果香味殘留清爽而飽滿的餘韻,更加凸顯清酒本身的美味。

### 純米酒 × 葡萄柚與生火腿民族風沙拉

日本酒與民族風。乍見極獨特的搭配,但與帶有濃郁稻香的純米酒完全無違和感。在葡萄柚與生火腿淋上以魚露為基底的醬汁,料理而成的異國風沙拉,搭配純米酒濃郁的吟釀香氣,除了味道,酒香也令人陶醉。



# AMAKUSA SHUZO 合名會社天草酒造 & Company

## 將島上的恩賜用土甕 融合成一體

天草群島上唯一的燒酎酒藏。配合土壤性質，種植番薯及稻米。面朝大海的酒藏中製作麴菌，用土甕釀酒。代表的品牌「池之露」就是融匯了島上所有的恩賜的番薯燒酎。天草酒造的平下豐先生還透過經營直營門市商店和咖啡館，振興地區觀光。作為在島上有著 120 年歷史的燒酎酒藏的驕傲與責任。他希望將土地的寶藏傳播出去。



池之露 / 番薯燒酎

從原材料就是自家生產，所有製程都是手工製作的少量產品。番薯、水、麴。酒甕中融合了島上的自然恩惠，番薯燒酎該有的強勁與順口並存的一款。

### 合名會社天草酒造

熊本縣天草市新和町小宮地 11808  
TEL 0969-46-2013  
<https://ikenotsuyu.com>  
創業 / 1899 (明治 32) 年  
代表人 / 平下豐



# YATSUSHIRO- SHIRANUIGURA Distillery

Mercian 株式會社  
八代不知火藏

## 日本葡萄酒的先驅 也有燒酎酒藏的一面

國內最大的葡萄酒製造商，也是日本葡萄酒的先驅的 Mercian 的燒酎部門而成立的。擁有 80 多年的歷史，講究原料特性的釀酒。八代不知火藏的橋本秀一先生信奉著「傳統與革新」的信念，凝聚技術創造出有個性的酒品，讓消費者感受到驚喜與愉悅。熊本是農產品的寶庫。展現了採用地區素材開發新產品的決心。



### Mercian (株) 八代不知火藏

熊本縣八代市三樂町 3-1  
TEL 0965-32-5121  
<https://www.kirin.co.jp/alcohol/shochu/yatsushiroshiranuigura/>  
創業 / 1939 (昭和 14) 年  
代表人 / 藤田康範



#### 米芳醇 / 米燒酎

以講究的自家公司酵母——米麴為基本原料，展現出稻米的甜味與香氣的 39 度本格米燒酎。其特色是讓人聯想到蘋果與香蕉的濃厚香甜與華麗的吟釀香氣。



# YAMAGA DISTILLERY Co., Ltd.

株式會社山鹿蒸餾所



## 等待完成之時

### 縣內首家專業蒸餾所

2021年，在以燈籠祭典聞名的山鹿市開始釀造威士忌。這是熊本縣內第一家專門生產威士忌的蒸餾所。溫差極大的氣候正適合釀造威士忌。我們希望能創造出優雅中帶有個性的單一純麥威士忌。山鹿蒸餾所的本坊正文先生看著山鹿燈籠舞的女子。時光流動，靜待2025年即將釀好的原酒。



YAMAGA NEW BORN 2023/ 威士忌

讓人想起千歲餠的柔和乳香的甜味與紅色果實般的香氣與酸甜感、如花蜜般的口感。能感受到味道層次的一款。

## 株式會社山鹿蒸餾所

熊本縣山鹿市鹿央町合里 980-1  
TEL 0968-36-3400  
<http://www.yamadistillery.co.jp/>  
創業 / 2013 (平成 25) 年  
代表人 / 本坊正文



# MAP 酒廠地圖

- 株式會社熊本縣酒造研究所 ————— p07-p08
- 瑞鷹株式會社 ————— p09-p10
- 通潤酒造株式會社 ————— p11-p12
- 花之香酒造株式會社 ————— p13-p14
- 千代之園酒造株式會社 ————— p15-p16
- 株式會社美少年 ————— p18
- 山村酒造合名會社 ————— p19-p20
- 河津酒造株式會社 ————— p21-p22
- 龜萬酒造合資會社 ————— p23-p24
- 室原合名會社 ————— p25
- 合名會社天草酒造 ————— p27
- Mercian 株式會社 八代不知火藏 ————— p28
- 株式會社山鹿蒸餾所 ————— p29





# 熊本酒造組合（公會）

Kumamoto Sake and Shochu Makers' Association

〒860-0073

熊本市中央區島崎 1-7-21

TEL.096-354-4888

FAX.096-322-9817

