



熊本酒造組合

KUMAMOTO SAKE

株式会社熊本县酒造研究所・瑞鷹株式会社・通潤酒造株式会社・花之香酒造株式会社・千代之園酒造株式会社・株式会社美少年
山村酒造合名会社・河津酒造株式会社・亀万酒造合資会社・室原合名会社・合名会社天草酒造・Mercian株式会社 八代不知火藏・株式会社山鹿蒸餾所



清々

Sei Sei

世界瞩目 熊本的地下水

在阿苏连山大喷发形成的土地上
酒的命脉——地下水被补给

熊本也被称为“火之国”。关于它的起源有多种说法,据说是因为该地区是从 27 万年至 9 万年前阿苏连山多次大喷发形成,才得此名。这里气候多雨,雨滴落在由能量爆炸形成的土地上,经过火山灰层的自然过滤,变成地下水。地下水长期得到补给。水是酒的生命。在阿苏中岳不断喷发火山烟雾的“火之国”酿造的酒变成大地的一滴,重新出现在大地上。

活々

Iki Iki





肥沃土地的滋养 培养县产酿酒大米

推进熊本清酒酿造的生产一体化 熊本县特有的酒造好适米——华锦的诞生

熊本县是全国领先的农业县之一。自古以来，熊本的水稻种植就非常兴盛，并种植出优质的食用大米。肥沃的农田为种植清酒大米提供了有利条件。但是，在台风多发的九州地区，能种植出最高品质的清酒大米山田锦的高度成了一大劣势。因此，该县开发并推广种植梦泉和山田锦杂交而成的原创品种华锦，该品种产量高，非常适合酿造清酒。人们期待着它将对熊本清酒酿造的生产一体化产生积极影响。

※Domaine化(生产一体化): 指从原料种植到酿造和装瓶的生产一体化。



从国酒 "赤酒" 到清酒时代 熊本清酒酿造厂面临的艰难转型期。

要谈熊本清酒的历史可以追溯到江户时代。当时统治熊本的细川氏采取促进产业发展的措施,只允许在熊本境内生产被指定为国酒的红酒。但是,在明治维新时期,政府士兵将清酒带入领地,让清酒的流通变得活跃起来了。熊本的酿酒厂陆续开始生产清酒,但由于缺乏知识和技术,面临着重重困难。就在这时,野白金一先生担任了熊本税务监督官一职,开始对各酒厂进行指导,以提高清酒生产技术,增加清酒税的征收额。



野白金先生的个人笔记

发现熊本酵母，吟酿酵母的根源。 成就了无数功绩的“清酒之神”。

在野白先生的指导下，熊本县产的清酒水平显著提高，县内各酿酒厂联合成立了熊本县清酒酿造研究所，以进一步提高技术水平。野白先生成为首任技师长，并向工匠们传授了各种技术，如野白式天窗和双桶系统。他还热衷于研究酵母，并成功分离培育出现代酿造吟酿不可或缺，受到广泛支持的熊本酵母。正是由于野白先生的这些成就，他至今还被称为“清酒之神”。



上·下 / 培育熊本酵母的场景
发酵能力强，适合酿造香气浓郁的酒



Hita
Hita

KUMAMOTO PREFECTURE SAKE INSTITUTE

株式会社熊本县酒造研究所



为吟酿酒奠定基础 熊本酵母的发源地

为了提高熊本清酒的酿造技术，聘请野白金一博士担任首任技师长。约 70 年前开发的熊本酵母在清酒酿造初期为吟酿酒奠定了基础，并延续至今。熊本清酒酿造研究所是多年来所取得的成就、技术、知识和自豪感的传承者。始于“酒神”的一切都传承给了熊本清酒酿造研究所的年轻一代，包括小田卓治先生(左)和中村昭广先生(右)等人，并延续至今。

左 香露/大吟酿酒

全是使用山田锦酿制而成。口感柔和圆润，入口顺滑，果香浓郁。被誉为吟酿清酒的典范和该领域的先锋。

右 九曜正宗/纯米酒

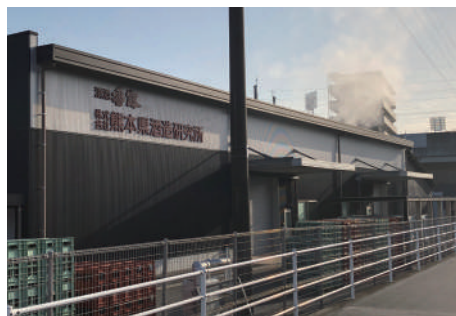
在公司成立之际就发明的产品，这个梦幻的品牌一直沉睡未被公开，在近 100 年后终于面世了。作为 2023 年的新产品正式推出，口味清新、新鲜。

熊本市岛崎

以加藤清正建造的熊本城为中心形成的城区



它位于以加藤清正建造的熊本城为中心的城区。它由金峰山系和平原组成，水质清澈，历史悠久。这里有很多文化和旅游资源，包括细川武士曾游玩的历史名胜约耕园和叢桂园，以及以梅花闻名的百梅园。



株式会社熊本县酒造研究所

熊本县熊本市中央区岛崎1-7-20
TEL 096-352-4921
<https://kumamoto-sake.com/intro/kuramoto01.html>
创业 / 1909年(明治42年)
法人代表 / 山下泰雄



ZUIYO Co., Ltd.

瑞鷹株式会社

传承江戸时代的传统 同时努力设计新的清酒品质

该公司在继续生产肥后细川藩家族的国酒“赤酒”的同时，也是该县最早开始生产清酒的企业之一。自成立以来，该公司一直支持并引领着熊本清酒文化的发展，包括为熊本县清酒酿造研究所的成立提供场所，以提高县内清酒的质量。瑞鷹的吉村谦太郎先生努力与农业携手，设计新的清酒品质。他认为，熊本清酒的潜力仍未被开发出来。



左 大吟酿 滴珠(“雫”)YK35/大吟酿酒

全部采用山田锦酒米(Y)、熊本酵母(K)，精米步合为 35% (35)。清酒采用自然滴漏法(“雫榨”方式)，不对末精酿清酒加压。这是一款工艺精湛的奢华珍品，体现了酿酒厂的理念。

右 崇薰/纯米吟酿酒

开发时使用当地食材，重视清酒品质。使用采用自然农法培育的酒米“吟のさと(吟之里)”和熊本酵母进行酿造。口感顺滑，带有香甜可口的米香。



熊本市川尻

白壁酒窖林立的老字号 挤满了商人和手工业者的 城镇

该镇有一个码头，是肥后藩的物流枢纽，作为萨摩公路上的旅馆街而繁荣，白墙酒窖鳞次栉比。至今仍保留着传统刀具店和日式甜品店，还有当年收集税米的米仓遗址。2023年，旧街道更名为川尻藏前大街。旅游业即将要发展起来了。



瑞鷹株式会社

熊本县熊本市南区川尻4-6-67
TEL 096-357-9671
<http://www.zuiyo.co.jp>
创业 / 1867年(庆应3年)
法人代表 / 吉村朋晃



TUZYUN BREWERS

Co., Ltd.

通润酒造株式会社

承载国宝之名的仓库 城市规划创新的一滴

模仿的是纳帕山谷葡萄酒庄,这些葡萄酒庄在葡萄酒旅游方面领先。通润酒造的山下爱子小姐在生产清酒的同时,还通过酒窖咖啡馆促进当地发展,在山都町把当地与酒窖,人联系在一起的滞留型酒窖旅行发展起来。山下家族与布田保之助先生有血缘关系,布田保之助先生曾领导建造了该地区的象征——通润桥。作为冠以国宝之名的酿酒厂,在城镇发展中注入了创新元素,掀起了一股热潮。



左 蝉 / 纯米吟酿酒

使用合同农业生产的酒米山田锦和华锦进行酿造的辛口(爽口)清酒。这种酒会在酿酒厂存放一年左右,在风味成熟后再销售。回味悠长、甘甜,如同夏末的蝉鸣一般抒情。

右 SOIGNER / 纯米吟酿酒

口感清爽,入口绵软。酒进口的瞬间,大米的甜味瞬间弥漫开来。清爽中带着一丝细腻,非常适合搭配口味清淡的菜肴。



山都町

自然丰富的山城 全国最大的石桥成为国宝

山都町约位于九州中部。她是被阿苏南部外轮山和九州脊梁环绕的山城。为了维护丰富的自然环境，持续50年以上大力开发有机农业。2023年，日本最大的石造水路桥——通润桥被指定为国宝。



通润酒造株式会社

熊本县上益城郡山都町滨町54
TEL 0967-72-1177
<http://tuzyun.com>
创业 / 1770年(明和7年)
法人代表 / 山下泰雄



与土地共生 以本土酿造为目标

奔跑,奔跑。花之香酒造的神田清隆先生秉承独自的理念,追求“只有在这里才能找到的味道”。清酒是用大地的果实酿造的祝福。神、自然和微生物。怀着关于酿造出一滴清酒的一切事物的敬畏之心,以人工酿造的形式制作。作为一家本土酿酒厂,它还在进行靠近村落的山林的再生。开垦土壤、营造森林、培育山林、酿造清酒。他认为这些活动密不可分。

HANANOKA SAKE BREWERY Co., Ltd.

花之香酒造株式会社

左 产土2022山田锦 二农酿

这瓶酒在口感上印证了相信这片土地的个性和潜力的酿造理念和产地魅力。您能品尝到伴随气泡跳跃的清新和果香的甜美。

右 花之香 樱花/纯米大吟酿

花之香系列的三个作品之一,表现了熊本的四季变化。其清澈、华丽的韵味令人印象深刻,让人联想到充满活力的春天和花瓣飞舞时的纯真和脆弱。

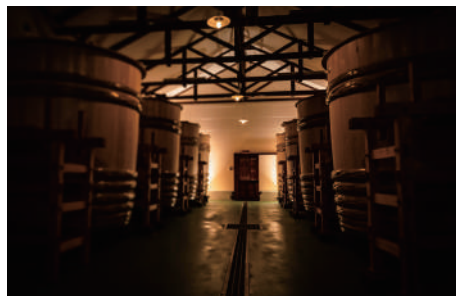


和水町

山清水秀的富饶山村; 自古以来, 水稻种植就十分兴盛



和水町位于熊本县西北部, 与福冈交界。这里得益于一级河流菊池川清澈的河水, 水稻种植等农业十分发达。在江田船山古坟出土了一把装饰有银象嵌的大刀和其他华丽的随葬品, 彰显了这片土地曾有的富饶和权力。



花之香酒造株式会社

熊本县玉名郡和水町西吉地2226-2

TEL 0968-34-2055

<https://www.hananoka.co.jp>

创业 / 1902年(明治35年)

法人代表 / 神田清隆



以前沿精神 开拓新时代

该公司曾是一家大米批发商，在大米原料方面拥有深厚的专业知识，甚至将清酒酿造大米“神力”进化成新品种“九州神力”。二战后，在普通清酒的鼎盛时期，该公司在全国率先恢复了纯米酒的生产。清酒“朱盃”是一款享誉盛名的清酒，它将前辈们不屈不挠的精神传承至今。千代之园酒造的本田裕理小姐专注于开发和拓展海外市场。他的挑战体现了代代相传的前沿精神。

CHIYONOSONO SAKE BREWERY INC.

千代之园酒造株式会社

左：朱盃 / 纯米酒

香气温和，口感适中。因此，您喝起来不会觉得腻。先把它加热后享用，再慢慢品尝冷却过程中它不断变化的味道。

右：泰斗 / 纯米吟酿酒

为满足县内酒商对“熊本产的真正好酒”的愿望酿造而成。它在低温下缓慢发酵，以充分展现熊本县产山田锦酒米的风味。





山鹿市

许多地方还保留着过去时代的遗迹 丰前街道的客栈小镇

该地曾作为丰前街道的客栈小镇而繁荣昌盛,许多地方仍保留着过去的痕迹。该镇拥有丰富的旅游资源,包括被称为“美人之汤”的优质天然温泉、传统工艺品山鹿灯笼和国家指定重要文化遗产八千代座剧场,以及大米、栗子和茶叶等得天独厚的农产品。

千代之园酒造株式会社

熊本县山鹿市山鹿1782

TEL 0968-43-2161

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

创业 / 1896年(明治29年)

法人代表 / 本田雅晴



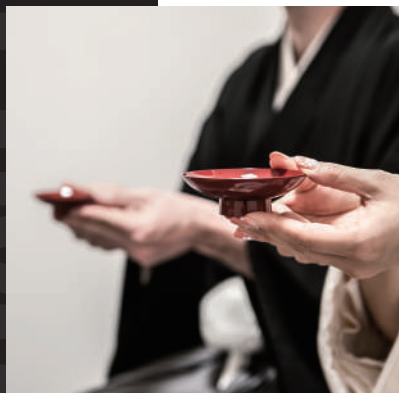


神灵寓于酒中 酒让我们融为一体



啜饮圣酒，让我们融为一体。

据说，神灵居住在供奉给神灵的清酒中。大米原本被视为神圣的食物，用大米酿造的清酒也是神圣的。自古以来，人们就把供奉给神灵的清酒称为“御神酒”，并相信只要喝下传承给他们的清酒，就能与神灵融为一体。即使在现代日本，清酒也是祭祀活动不可或缺的一部分。在破土动工仪式上，祭祀者要向土地神敬献清酒。在神道婚礼上，新郎新娘交换酒杯，以示永结同心，结为夫妇。换句话说，清酒不仅是神与人之间的纽带，也是人与人之间的纽带。



BISHONEN Co., Ltd.

株式会社美少年

历经曲折 在大米产区重 获新生

在学校午餐室放上蒸饭机和冷却机，校长办公室改造成制麴室。在经历了更名和业务转让等一系列波折之后，酿酒厂搬到了熊本最大的产米区菊池。在一所小学的旧址上重新开始酿造清酒。学校的名称是水源小学，现已不复存在。美少年酒造的千堂敬一郎先生深深扎根于这片净水之乡，决心酿造出深受当地人喜爱的清酒。



剑门 / 纯米吟酿酒

其名称源于《三国志》中提到的坚不可摧的要塞剑门关。酒米全采用山田锦，香气醇厚，清爽的口感让人联想到高耸的山峰。



株式会社美少年

熊本县菊池市四町分免原1030
TEL 0968-27-3131
<http://bishonen.jp/>
创业 / 1752年(宝历2年)
法人代表 / 千堂敬一郎



YAMAMURA SHUZO & Co.

山村酒造合名会社

静静地、悄悄地燃烧 激情澎湃的岩浆

灵山——阿苏五岳山脚的清酒已有 260 多年的酿造历史,其代表品牌 Reizan(灵山) 的大部分出货量都在当地消费。阿苏当地的清酒指的就是这个品牌。山村酒造的山村弥太郎先生肩负历史重任,正在探索创造能体现年轻酿酒师的理念的新酒。他是一个立场坚定的人,暗中却坚定地燃烧着激情的岩浆。

左: REIZAN纯米吟酿

酒的味道饱满而不厚重,尖锐而柔和。口感清晰而紧凑。最佳饮用温度为略低于室温。

右: 阿苏之酒REIZAN 丽酒爽快

这是一款当地酒桌上不可或缺的王道清酒。它的设计注重饮用舒适度,虽然并不华丽,但清淡爽口,适合在任何场合饮用。





高森町

分布在灵山——阿苏的山脚 气候凉爽的高原地区

高森町位于阿苏五岳山脚，气候凉爽，年平均气温为 13°C，属于高原地区。由于没有高楼大厦，从市中心的任何地方都能看到阿苏五岳之一的根子岳。町内还遍布神社、寺庙、罗汉雕像和其他神话传说中的历史遗迹。



山村酒造合名会社

熊本县阿苏郡高森町高森1645
TEL 0967-62-0001
<http://www.reizan.com>
创业 / 1762年(宝历12年)
法人代表 / 山村唯夫



KAWAZU BREWING PARTNERSHIP Co., Ltd.

河津酒造株式会社



不变的改变 超越常规, 前进

这是一个体现了“坚守传统的同时与时俱进”理念的酒窖。不变的是什么,改变的又是什么。采用把醪装入滤袋,再堆叠置入压榨槽内,以重力挤压的方法榨取酒液等手工方法进行清酒酿造,然而开发打破常规的前卫产品。河津酒造的河津宏昭先生是大受欢迎的“花雪”的幕后推手。花雪是一种甘甜的纯米吟酿酒,酒精度为负 20°C。如今,他仍以手工酿造的精致小规模盛产模式为基础,不断描绘新的蓝图。

左 花雪 / 纯米吟酿酒

这是一款超甘口清酒,在辛口清酒成为主流的时代推出。县产山田锦的精制度为 55%,用酒槽袋压榨将酒和酒糟分离。与九州的甜味菜肴搭配非常出色。

右 七步蛇 / 纯米大吟酿酒

采用风干而成的当地产的酒米“一本ノ”。它的口感极具冲击感,香气扑鼻,是庆祝活动的最佳祝酒。





小国町

大自然的滋养 恰到好处的乡村小镇

小国町位于熊本县最北端，绵延于被称为小国富士的涌盖山脚下。这里有许多不同品质的优良温泉，温泉街烟雾缭绕，令人印象深刻。锅瀑布(鍋ヶ滝)据说是由大约9万年前的大喷发形成的，是一个可以直接感受到大自然能量的神秘景点。



河津酒造株式会社

熊本县阿苏郡小国町宫原1734-2
TEL 0967-46-2311
<http://kawazu-syuzou.com>
创业 / 1932年(昭和7年)
法人代表 / 河津宏昭



KAMEMAN SHUZO & Company, Ltd.

龟万酒造合资会社

不畏困难 来自南方的强大存在感

家族世代从医。清酒的酿造始于用大米支付医疗费用,但一直困难重重。南国气候以及水中含有丰富的铁元素,被认为不适合酿造清酒。他们克服困难,设计出了自己独特的清酒酿造工艺,酿造出了口感浓郁的清酒。此外,龟万酒造的竹田瑠典先生足智多谋,他实现了花酵母酿造等新举措,并相继将其商业化。他在日本南端占有一席之地。



左: 万坊 / 纯米吟酿酒

采用鸭稻共生耕作法种植的水保产华锦酿制而成。其酸度高,口感清爽。在水保酿造环保型清酒也很有意义。

右: 辛口纯米酒 PLUS 9 / 纯米酒

熊本县辛口纯米酒,酒精度比一般的日本酒高9度。9,也代表着对熊本引以为傲的9号酵母的敬意。这瓶酒消除了,这家酒厂给人曾留下的温暖的气候下酿造的清酒倾向甜味的刻板印象。

津奈木町

得益于平静的不知火海带来的恩惠
艺术化的城市规划



津奈木町位于鹿儿岛边境。平静的不知火海是海产品的宝库。海风还为优质柑橘的栽培提供了条件。该町的另一个特色是以艺术为导向的发展,最具代表性的是由该町管理的Tsunagi美术馆。美术馆后面矗立着小镇的标志重盘岩。



龟万酒造合资会社

熊本县苇北郡津奈木町津奈木1192

TEL 0966-78-2001

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

创业 / 1916年(大正5年)

法人代表 / 竹田珠一



MUROHARA & Company

室原合名会社

白色墙壁酿酒厂 保护着 两个本地品牌

与大分县交界的南小国町的商业街，过去曾是繁荣的旅馆街。白色墙壁的清酒酿造厂约在 50 年前停产，人去楼空。目前，酿酒工作外包给熊本市的一家清酒酿造厂，只剩下两个品牌，分别“和田 志ら露 (Shiratsuyu)”和“原酒Hiya”。这些酒大多是当地人消费的本地品牌。室原彰典先生希望尽可能长久的把这两个品牌传承下去。



室原合名会社

熊本县阿苏郡南小国町赤马场1862
TEL 0967-42-0030
[https://kumamoto-sake.com/
intro/kuramoto09.html](https://kumamoto-sake.com/intro/kuramoto09.html)
创业 / 1934年(昭和9年)
法人代表 / 室原彰典



和田 志ら露 / 普通酒

一种厚重的甜味和鲜味，包裹着舌头。香气浓郁，口感厚重怡人，加热至 50 度左右时，饱满感更强。



您是根据饭菜搭配酒,还是根据酒选择饭菜?喜欢清酒的人无疑是后者,即使只是一道菜,他们也可能非常讲究。在此,我们介绍一种新颖的搭配,让您更能享受清酒的美味。



可供选择的餐点
享受最好的清酒

纯米大吟酿 × 配半干番茄和蜂蜜味烤面包

口感华丽精致的纯米大吟酿。与之相配的是意大利小吃普切塔——半干番茄放在长棍面包上,淋上蜂蜜和橄榄油。没有杂味的纯米大吟酿冰镇到10度左右,与番茄的浓郁风味产生了神奇的相辅相成的作用。

文字 / Nut's Co. 渡边夏子
拍摄/编辑 / Nut's Co.



大吟酿 × 红糖和大吟酿的格兰尼达

格兰尼达是将红糖和大吟酿混合、融化并冷冻后制成的甜点。味道清爽的大吟酿做成雪葩状,各种配料的和谐搭配令人心旷神怡。红糖的苦味和大吟酿的果味留下了清淡而饱满的回味,进一步提升了酒本身的口感。

纯米酒 × 配西柚火腿民族风味沙拉

日本酒与民族风味菜肴。乍看之下,这种搭配似乎有些奇怪,但它却与具有浓郁米香的纯米酒相得益彰。西柚和火腿的异国情调沙拉配以鱼露调味汁,再加上纯米酒醇厚的吟酿香气,这两种味道和香气的搭配令人赏心悦目。



AMAKUSA SHUZO 合名会社天草酒造 & Company

陶土罐融汇了 岛屿的恩惠

天草群岛唯一的烧酒酿造厂。他们开发改良土壤,种植芋头和大米。在面朝大海的酒窖里准备曲,用陶土罐进行酿造。其代表品牌“池之露”是一种芋头烧酒,融汇了岛屿的恩惠。天草酒造的平下丰先生还通过经营土特产商店和咖啡馆振兴当地的旅游业。作为一个已经在岛上经营了120年的烧酒酿造商,他感到非常自豪,也很有责任感。他渴望将这片土地的宝藏传播出去。



池之露 / 芋烧酎

这是小批量生产的产品,从原材料由公司内部生产,整个过程均由手工完成。芋头、水和麴,在陶罐里岛屿带来的恩惠融合在一起,与芋烧酎特有的烈性和易饮性并存。

合名会社天草酒造

熊本县天草市新和町小宫地11808
TEL 0969-46-2013
<https://ikenotsuyu.com>
创业 / 1899年(明治32年)
法人代表 / 平下丰



YATSUSHIRO- SHIRANUIGURA Distillery

Mercian株式会社
八代不知火藏

日本红酒的先驱 也酿造烧酒

该公司作为Mercian的烧酒分部而成立，是日本最大的葡萄酒制造商之一，也是日本葡萄酒的先驱，拥有 80 多年的历史，致力于酿造能将原料的最佳品质发挥到极致的清酒。八代不知火酒窖的桥本秀一先生信奉“传统与创新”，他利用自己的技术创造出独特的酒，让消费者感到惊喜和愉悦。熊本是农产品的宝库。他还展示了利用当地食材开发新产品的决心。



Mercian(株) 八代不知火藏

熊本县八代市三乐町3-1
TEL 0965-32-5121
<https://www.kirin.co.jp/alcohol/shochu/yatsushiroshiranuigura/>
创业 / 1939年(昭和14年)
法人代表 / 藤田康范



米芳醇 / 大米烧酒

这款 39 度的正宗大米烧酒以自制酵母和精心挑选的米曲为原料，具有大米的甜味和香气。其特点是浓郁的甜香以及华丽的吟酿香气，让人联想到苹果和香蕉。



YAMAGA DISTILLERY Co., Ltd.

株式会社山鹿蒸馏所



等待完成之时

县内首家专业蒸馏所

2021年,该厂在以灯笼节而闻名的山鹿开始生产。这是熊本县第一家专门生产威士忌的蒸馏所。山鹿的气候温差极大,是生产威士忌的理想之地。目标是生产出优雅而浓郁的单一麦芽威士忌。山鹿蒸馏所的本坊正文先生投影山鹿灯笼舞的舞女形象在威士忌里。时光荏苒,原酒等待2025年的完成。



株式会社山鹿蒸馏所

熊本县山鹿市鹿央町合里980-1

TEL 0968-36-3400

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

创业 / 2013年(平成25年)

法人代表 / 本坊正文



YAMAGA NEW BORN 2023/威士忌

让人想起千岁馅的柔和乳香的甜味与红色果实般的香气与酸甜感,如花蜜般的口感。能感受到味道层次的一款。

MAP 酒窖地图

- 株式会社熊本县酒造研究所 ————— p07-p08
- 瑞鹰株式会社 ————— p09-p10
- 通润酒造株式会社 ————— p11-p12
- 花之香酒造株式会社 ————— p13-p14
- 千代之园酒造株式会社 ————— p15-p16
- 株式会社美少年 ————— p18
- 山村酒造合名会社 ————— p19-p20
- 河津酒造株式会社 ————— p21-p22
- 龟万酒造合资会社 ————— p23-p24
- 室原合名会社 ————— p25
- 合名会社天草酒造 ————— p27
- Mercian株式会社 八代不知火藏 ————— p28
- 株式会社山鹿蒸馏所 ————— p29





熊本酒造組合

Kumamoto Sake and Shochu Makers' Association

〒860-0073

熊本县熊本市中央区岛崎1-7-20

TEL.096-354-4888

FAX.096-322-9817

