



奄美黑糖燒酎



油井豐年舞

(奄美大島瀬戸内町 / 鹿兒島縣無形民俗文化財)



平瀬 Hamkai

(奄美大島龍郷町 / 國家指定重要無形民俗文化財)



手手 MochiTabori

(徳之島徳之島町)



八月舞

(喜界島喜界町)



輿論十五夜舞 (二番組)

(輿論島輿論町 / 國家指定重要無形民俗文化財)



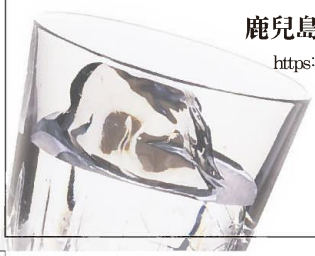
上半川大蛇舞

(沖永良部島知名町 / 鹿兒島縣無形民俗文化財)

企劃、製作

鹿兒島縣大島支廳 / 鹿兒島縣酒造工會奄美支部

<https://www.pref.kagoshima.jp/ao01/chuiki/oshima/index.html>



奄美 黑糖燒酎

奄美群島的獨家燒酎

僅在奄美生產的蒸餾酒

奄美群島上擁有全日本唯一僅在此群島釀造的黑糖蒸餾酒，就是奄美黑糖燒酎。

它與白蘭地、威士忌等同為蒸餾酒，因此色澤透明，不含醱質。含入口中，甘蔗製成黑糖的溫和香氣與來自米麴的芳醇風味為數，是可感受奄美的大自然與熱情的正統燒酎，自古以來廣受喜愛。最近在各種世界級大賽中陸續得獎等，聲名遠播全球。



甘蔗田

奄美 黑糖燒酎



黑糖

蒸餾酒歷史

世界上的蒸餾酒據說始於古代希臘哲學家亞里斯多德進行的蒸餾技術實驗。這種製法在西方孕育出了白蘭地、威士忌以及伏特加；在東方經由絲路傳遞，於印度催生出阿拉克酒、中國的老龍酒、泰國的老龍酒，琉球則出現了泡盛。其後在奄美群島上遇上了甘蔗，才促成現在黑糖燒酎的誕生。

奄美黑糖燒酎的歷史

奄美何時開始生產燒酎雖無定論，而奄美群島在經歷琉球王國統治後，於 1609 年歸薩摩藩統治。由於 1623 年已經奉命進貢燒酎，所以大概在此時已有了蒸餾的技術。

被流放至奄美大島的薩摩藩士名越左源太，在記載島民生活等的《南島雜話》(1850 ~ 1855) 中，介紹了使用苦楝果實、粟、蘇鐵等各式各樣的燒酎釀造法。此外，還有「曾取留汁燒酎，將甘蔗渣汁加入燒酎」的描述，由此可見黑糖燒酎的雛形。

由於當時黑糖為薩摩藩專賣，一般平民無法隨意取得。薩摩藩在製糖時期是禁止釀酒的。到了明治時期，沖繩秘傳的泡盛製法傳入，自行釀酒大為盛行。1899 年雖禁止釀造白酒類，但其後有人仍會偷偷生產。第二次世界大戰後，奄美群島由美軍統治，遠離本州，各種貨物的流通備受限制。在食糧用米大為減少的情況下，將造麴需要的米改用麥子與地瓜代替，無處銷售剩餘的黑糖則活用於釀造燒酎，促成了現在的奄美黑糖燒酎製法。

1953 年 12 月，奄美群島移交日本時，考量到至今為止的實績，且以並用米麴和黑糖為條件，日本酒稅法以特例通達的形式，同意奄美群島成為日本唯一獲准使用黑糖生產之處。

黑糖燒酎的故鄉 世界自然遺產的群島

奄美群島<奄美大島、加計呂麻島、請島、與路島、喜界島、沖永良部島、與論島>意指漂浮在鹿兒島市西南偏南約 330km 處的奄美大島，以及距離沖繩本島北端約 23km 的與論島間洋面的群島。氣候為亞熱帶海洋性氣候，全年平均氣溫為 21 度，四季溫暖，各個特色獨具的奄美島嶼上，棲息著許多珍稀的動植物。其中，奄美大島和德之島尤其被視為特有物種的寶庫，並於 2021 年認定登錄為世界自然遺產。此外，文化上有島歌、舞蹈等，沖瀛等濃厚的日本基礎文化氣息。



奄美群島的位置圖

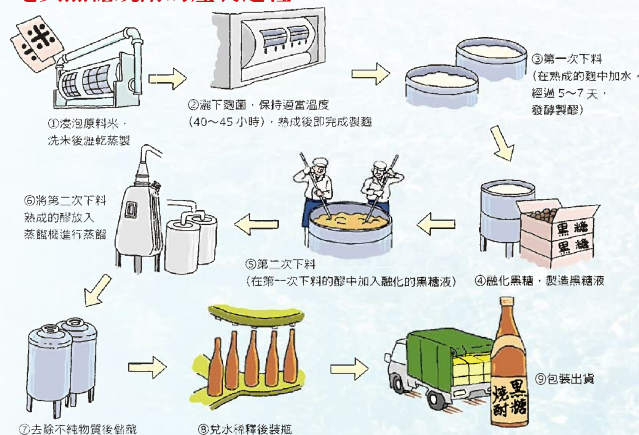
現在的奄美黑糖燒酎

現在奄美群島的 5 個島嶼上共有 26 家酒廠，生產包括代表品牌 (18 個品牌) 在內，約 170 款樣式多元的黑糖燒酎。這些多元品牌誕生的理由，除因各個酒廠製法的差異之外，也與群島的自然環境有關。

水是重要的原料之一。喜界島、沖永良部島、與論島是珊瑚礁隆起的島嶼，所以是富含鈣質與鎂的硬水。擁有許多古老地層山脈和森林的奄美大島，使用這種分量稀少的軟水。兼具兩者特色的德之島，則有硬水與軟水同時流經，因此孕育出群島上產品之別。

此外，現在的黑糖燒酎蒸餾法中，分為自古流傳，活用原料風味的常壓蒸餾，以及可產製溫和順口滋味的減壓蒸餾。在第一次下料時使用米麴，第二次下料時則加入黑糖融化，生產出奄美黑糖燒酎。

奄美黑糖燒酎的產製過程



黑糖燒酎 與蘭姆酒之別

蘭姆酒是僅以甘蔗蜜糖單次發酵釀造的酒，在酒稅法中是被分類為洋酒的蒸餾酒類。奄美黑糖燒酎是採用在第一次下料中加入米麴，第二次下料中融化黑糖(塊)後加入並進行發酵的兩階段發酵法，因此被分類為產生芬芳香氣與豐富層次感的正統燒酎。酒稅也較為便宜。

搭配香草和香味蔬菜

將紫蘇、西洋芹、薑、羅勒等香草和香味蔬菜加入奄美黑糖燒酎的飲用方式，現在正備受矚目，也可嘗試加冰、兌水、兌熱水等飲用方式。

加入甜椒或黃瓜

在喜好的奄美黑糖燒酎中，加入切塊的紅色與黃色甜椒，既美觀，甜椒又可直接食用。喜歡甜食的朋友，可將甜椒烤黑後去皮放入。此外，加入切片黃瓜和冰塊後攪碎，散發清爽的香氣。

加入紫蘇和辣椒

在喜愛的奄美黑糖燒酎中，加入切成四分之一的紫蘇和沖洗過的整條辣椒，清爽的滋味適合佐餐。

搭配喜愛的飲料

奄美黑糖燒酎散發果香，滋味清爽，與以各種飲料也很可口。

兌牛奶

在漂著冰塊的奄美黑糖燒酎玻璃杯中加入冰牛奶攪拌。依喜好加入砂糖，滋味更醇和。使用豆奶更健康。

兌醋

最近，在燒酎中加入喜歡的醋攪拌，並兌以蘇打的飲用方式人氣高漲。是具沙瓦飲風格的雞尾酒。

健康又具美容效果的 享用方式

大受女性歡迎的
新奄美
黑糖燒酎風格

兌番茄

在漂著冰塊的奄美黑糖燒酎玻璃杯中加入番茄汁。並依喜好加入 TABASCO 辣醬或胡椒。

兌咖啡

咖啡與奄美黑糖燒酎的特調，咖啡的香氣濃郁，無論用餐中或餐後享用均十分清爽。咖啡以無糖最佳，亦可視喜好選用。

來享用 奄美黑糖 燒酎吧！

今晚要喝什麼呢？
為大家介紹多元可口的奄美 黑糖燒酎飲用方式！

① 直接飲用

推薦給想盡情享受奄美黑糖燒酎滋味的朋友。將玻璃杯與酒瓶一起放入冰箱中充分冷卻，再倒入玻璃杯中。將酒精度數高（40 度以上）的燒酎放入冷凍庫後會變得黏稠，口感美味令人驚豔。

② 加冰塊

可充分享受甘醇的芬芳與奄美黑糖燒酎的深度，是釀酒師推薦的內行飲用方式。最近據說也深受喜歡正宗風味的女性歡迎。冰塊融化時，就是最佳飲用時機。

品嘗燒酎的 香氣與層次感吧

奄美黑糖燒酎的
經典飲用方式
就是這一款！

④ 兌水

風行的飲用方式，清爽輕盈的口感魅力獨到。和兌熱水相反，先在玻璃杯中加入奄美黑糖燒酎，再倒入水。放入冰塊更爽口。以奄美黑糖燒酎 6：水 4 或 5：5 等混合，請視喜好調整。前，晚先兌水，而非等到飲用前，滋味更溫和。

⑤ "twice-up"

威士忌僅能飲用的經典飲法 Twice up（燒酎 5：水 5）也推薦用於奄美黑糖燒酎。適合原酒和木桶下料的高酒精度數燒酎。

③ 兌熱水

可享受香氣溫和和滋味的王道飲法。在耐熱玻璃杯中倒入 60 度的熱水，再注入奄美黑糖燒酎。如此一來將會產生對流，可均等地混合。完成溫度約 40 度，不易損壞美味的成分，並可品嘗豐富的香氣和滋味，是不傷身體的溫和飲用之道。以燒酎 6：熱水 4 或 5：5 等混合，可視喜好調整。此外，溫過後飲用的方式也值得推薦。

適合搭配各種餐點的奄美黑糖燒酎



肝臟



西式生拌魚



油雞標



鮭魚生魚片



石塚鮮蝦天婦羅



燉煮豬骨



奄美黑糖燒酎無糖質，散發甘甜味且滋味清爽，適合搭配各種餐點。無論餐前、用餐時或餐後，各種場景皆可享用。

使用當季水果

不妨嘗試大量使用當季的水果，製作獨家雞尾酒吧。



奄美黑糖燒酎
莫希托

材料 / 奄美黑糖燒酎 60ml、萊姆 1/2 顆、薄荷葉 10 片、糖 1 茶匙、碎冰塊、少許蘇打水。

▶作法 / 1 將薄荷、砂糖、蘇打一起加入玻璃杯中搗碎 2 青檸剝皮，將半顆 ~ 1/4 顆同樣放入搗碎 3 加入碎冰塊 4 從上倒入奄美黑糖燒酎，再從上加入碎冰塊 5 放上薄荷葉。



百香果與奄美黑糖燒酎混調

百香果切去頂部與底部，放於盤上。從上倒下奄美黑糖燒酎，絞拌均勻後，濾掉果汁一起享用。



西志穗 /

黑糖燒酎是可以以多種飲用方式品嘗的酒。

專業調酒師的建議

清正醇久，散發果香的黑糖燒酎，也很適合調製雞尾酒。



百香果與 奄美黑糖燒酎 黛綺麗

以湯匙舀取百香果籽後，加入檸檬汁（10ml）、糖漿（小匙 1 ~ 2ml）混合後過濾，加入奄美黑糖燒酎輕輕攪拌。

奄美 黑糖燒酎

奄美群島的獨家燒酎

奄美大島的優美夕陽 (大濱海濱公園)

代表品牌 天海



Seegore / (株) 西平本家

日本鹿兒島縣奄美市名瀬古田町 21-25
TEL 0081-997-52-0059
創業 / 1925 年
<http://www.kokutou-shochu.com/>

精選逸品

酒窖特色

在酒窖附近長大的攝影師兼作家島尾伸三 (其父島尾敏雄是以《死之棘》等聞名的純文學作家) 的小說中, 曾有一批認為是以西平本家為原型的「西匹拉酒造」登場。他自筆地寫下, 「西匹拉酒窖的奄美燒酎是世界第一的蒸餾酒」, 可見這間酒窖自古以來即在當地備受喜愛。



面對奄美市內大道的酒廠全景



代表品牌 / 「SEEGORE」(25 度・1.8ℓ) / 在奄美方言中意指指湯, 標籤上的標字與插圖出自奄美長大的歌手元千歲之手, 無過慮的工法造就了厚實鮮美且濃郁的特色滋味。

釀造特色

釀造採用古傳的三段下料法。第一次下料在甕壺中加入發酵約 40 小時的麴, 第二次則加入名為「半麴」、意指發酵約 20 小時的麴, 第三次在蒸餾桶中加入融化的黑糖。雖然是過程繁瑣的下料法, 但糖化過程緩慢, 可提引出麴的鮮美滋味。
獨家的「可變式三方閥蒸餾器」是由高度不同的 3 支銅管中抽取風味相異的原酒並加以混合, 增加蒸餾味道的層次感。



統一採用藍色的酒窖內部



島尾敏雄文學碑 (奄美市名瀬)

彌生 / (資) 彌生燒酎釀造所

日本鹿兒島縣奄美市名瀬小濱町 15-3
TEL 0081-997-52-1205
創業: 1922 年
<http://kokuto-shochu.co.jp/>

講究製麴

酒窖特色

酒窖所在地點過去有「唐濱」之稱, 彌生的泡盛因此有「唐濱酒」的暱稱, 深得當地居民喜愛。戰後隨著修法轉向生產黑糖燒酎, 但「彌生」的名稱仍在當地未改, 繼續傳承。



鑄造下料的情景



酒廠全景 (奄美市名瀬)



代表品牌「彌生」(30 度・1.8ℓ) / 層次與餘味特色獨具, 白麴、鑄造下料, 常壓蒸餾酒

釀造特色

釀造特色在於從釀造完成後即為易於飲用的狀態。黑糖燒酎釀造的生產打破了一般認為「蒸餾的原酒必須放置一段時間」的常識理論。在燒酎釀造時, 據說第一階段的製麴最為重要。因此製麴使用品質安定的泰國米, 並依品牌區分白麴與黃麴。



酒廠附近的名瀨港全景 (奄美市名瀬)

珊瑚 / 西平酒造 (株)

日本鹿兒島縣奄美市名瀬小嶺町 11-21
TEL 0081-997-52-0171
創業 / 1927 年
<https://www.kana-sango.com/index.html>

傳統的三段下料

酒窖特色

在美軍主政的 1952 年設立了「巴麥酒株式會社」, 即使與日本本州的交易中斷, 但仍持續經手生產泡盛、啤酒、酒打、乳酸飲料等島民需求之嗜好品等的老牌酒窖。



酒廠全景



代表品牌「珊瑚」(30 度 1.8ℓ) / 餘味良好的美味獲得各種年齡層喜愛。白麴、鑄造下料、常壓蒸餾



第一次下料的鑄壺與第二次下料的鑄壺桶

釀造特色

傳統的三段下料法是由身為第一代釀酒師的祖母流傳下來的作法。在第一次下料麴的甕壺中, 於第二次下料時加入名為「半麴」、發酵時間約為一半的麴, 第三次下料時則與融化的黑糖一起下料至蒸餾桶中。蒸餾後不進行冷卻過濾, 而是費時間, 多次仔細地掃除隨時間浮於桶中的油脂。



金作原也當是電影《菊吉拉》的外景地 (奄美市名瀬)



LENTO / (株) 奄美大島開運酒造

日本鹿兒島縣大島郡宇檢村湯灣 2924-2
TEL 0081-997-67-2753
創業 1954 年
http://www.lento.co.jp/

音響熟成的酒窖

酒窖特色

此處是由一群無經驗者創業，他們向專家學習釀造的基礎，並從鹿兒島聘請了技術顧問在蒸餾酒師門下接受徹底的製造指導。(※傳授蒸餾製造的專業釀酒師集團)
從創業時起，他們就意識到需要向島外推廣銷售與開發女性燒酎愛好者的專用商品，並在當時推出了為人帶來驚喜的「藍瓶」LENTO。採用減壓蒸餾和播放古典音樂進行熟成的「音響熟成法」，完成具有清爽香氣和溫和口感的產品。



裝設音響裝置的儲藏桶，酒窖中每個月都會播放不同的古典音樂。



位於湯灣區山麓的公司全景

釀造特色

代表品牌「LENTO」使用了亦獲指定為國立公園，散發太古氣息的湯灣岳山系天然水以及「滋味型」與「香氣型」兩種酵母製作的混調原酒，釀造出溫和芳香的甘甜。麴米使用泰國米，根據品牌區分白麴與黑麴。儲藏室中排列著音響熟成中的儲藏桶，隨時播放著古典音樂，並透過桶側面裝設的轉換器，將音樂當成震動傳送至酒中；水分子與酒精結合，形成溫和且口感細緻的燒酎。



平穩的埤內灣 (宇檢村埤內)



代表品牌「LENTO」(25 度 1.8ℓ) / 聆聽交響曲 3 個月熟成，音氣清爽與口感輕盈的燒酎，白麴、減壓蒸餾



奄美六調 / (株) 奄美大島開運酒造 奄美傳承藏

日本鹿兒島縣奄美市名瀬小濱町 25-3
TEL 0081-997-52-0167
創業：2021 年與 (株) 奄美大島開運酒造合併

融入溫故知新的心意

酒窖特色

奄美有在喜慶結尾，搭配三味線或太鼓跳六調演奏的文化。而「奄美六調」的名稱則含有將奄美的文化傳承於後世的想法。蒸餾燒酎「奄美六調」堅持採用甕壺下料、常壓蒸餾的傳統釀造方式，送上人自然資源豐富的奄美大島的風味，以及對長年累積的心意。標籤上以鶴與龜等展現「壽慶祝賀」之意，目標是成為奄美的祭典與喜慶中不可或缺的燒酎。



工廠內部



酒廠入口

釀造特色

堅持採用甕壺下料、常壓蒸餾這種傳統的釀造法，同時也注入繼承傳統的青年釀酒師的活力和感性，打造出嶄新的香味，融入溫故知新的心意釀造而成的長期熟成酒——奄美黑糖燒酎。



酒廠附近可見位於名瀬港入口的島嶼立神 (奄美市名瀬)



代表品牌「奄美六調」(30 度 1.8ℓ) / 甕壺下料，常壓蒸餾



龍宮 / (有) 富田酒造場

日本鹿兒島縣奄美市名瀬入舟町 7-8
TEL 0081-997-52-0043
創業 / 1951 年
http://kokuto-ryugu.co.jp/

創業以來的甕壺下料、黑麴

酒窖特色

奄美最小的酒廠，在創業以來使用的 32 個甕壺中裝入黑麴，採用古傳的下料法。深長餘韻和芳醇滋味的秘密就在這個甕壺下料中，這 32 個甕壺可以說是富田酒造廠的生命。



在 32 個甕壺中開始第一次下料。



位於關岳山麓的酒廠全景

釀造特色

使用黑麴和口本產的梗米製麴。下料與稀釋用水使用的水，是在奄美市山中深處的原生林金作原中擁有泉源的清爽軟水。風味因不同甕壺而異，為了調整口味，需花費人工與處理的手續，據說甕壺下料可形成燒酎厚質的酒體。來自甕壺的泥土味，也是塑造燒酎風味的重要因素之一。



位於酒廠附近，奄美群島的第一間酒廠「慶仁川」



代表品牌「龍宮」(30 度、1.8ℓ) / 具備層次與後味，口味特色獨具。黑麴，全量選壺下料，常壓蒸餾

JOUGO / 奄美大島酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡龍郷町浦 1864-2
TEL 0997-62-3120
創業：1957 年
http://www.jougo.co.jp/

古老的島燒酎

酒窖特色

奄美大島酒造為了追求奄美知名的泉水「JOUGO」之水而搬遷工廠，下料用水是從地底 120m 處汲取而上。在鄰接工廠的「濱小島觀」，附設有試飲專區、銷售處、餐廳、美術館，除製酒之外也是觀光景點。



可將生產工序盡收眼底的工廠內部



標記是巨大燗耐瓶的工廠全景

釀造特色

最大的特色在於所有產品中都使用了以奄美大島生產的甘蔗製作的黑麴。包括從 2008 年起連續在比利時的國際食品品評會「Yonde Selection」中得獎，優質的水和精選原料、長期熟成造就的滋味，在日本國內外均贏得好評。



人氣高漲的觀光景點「心型岩」(龍郷町赤尾木)



代表品牌「JOUGO」(25 度 / 1.8ℓ) / 冠上下料用的名水之名的溫和滋味。白麴、減壓蒸餾



奄美長雲 / (有) 山田酒造

日本鹿兒島縣大島郡龍郷町大勝 1373 番地 HA 號
TEL 0081-997-62-2109
創業：1957 年
http://amamikke.com/5488/

家族建立的小酒窖

酒窖特色

酒窖所在的龍郷町大勝位於長雲山系的山腰，使用長雲山系的地下水作為下料用水和稀釋用水。
從第一代起傳承而來的代表品牌「奄美長雲」採用古傳的甕壺下料(暫時下料)常壓蒸餾，長年以來深得當地居民的喜愛。



在蒸製的白米中手工加入麴菌



展現靜謐姿態的酒廠



代表品牌
「奄美長雲」(30 度、1.8L)
/ 黑糖芳醇的香氣特色獨具、
白麴、甕壺下料、常壓蒸餾

釀造特色

為了透過製造好麴以提引白米的鮮美滋味，並打造飽滿的香氣和口味，製麴是決定燒酎風味的重要工序。從 2009 年起，公司也在酒窖附近開墾田地，致力於自行栽種甘蔗。使用燒酎酒粕作為肥料，打造出肥沃的農田，在此培育出健康的甘蔗；以此製成的黑糖完整地保留了甘蔗的風味，氣味芬芳且口感良好。



活躍於明治維新時期的西鄉隆盛故居
(龍郷町龍郷)



里之曙 / 町田酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡龍郷町大勝 3321
TEL 0081-997-62-5011
創業：1991 年
http://www.satake.jp/

奄美之森的精華

酒窖特色

於現址開設引入了最新大型設備的工廠，取得 HACCP 認證等，邁向高品質的燒酎釀造。
工廠附設的「里曙接待大廳」中，提供免費的工廠參觀導覽、免費試飲以及限定商品銷售。



以超大型的連續蒸米機蒸製白米



栽種了四季應時花卉的酒廠入口



代表品牌
「里之曙」(25 度、1.8L)
/ 黑糖濃潤的甜香與溫和的滋味、3 年釀造、白麴、減壓蒸餾

釀造特色

創業當時，在蒸麴燒酎業界首先導入了減壓蒸餾，並將酒精度數設為 25 度等製法，均備受討論。麴米使用日本國內生產的加工用米。其代表品牌「里之曙」採用儲藏期間 3 年以上的舊釀釀造法。



可觀察稀有生物的奄美自然觀察之森
(龍郷町園)



朝日 / 朝日酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡喜界町洞 41-1
TEL 0081-997-65-1531
創業 1916 年
http://www.kokuto-asahi.co.jp/

日出國的酒窖

酒窖特色

奄美群島最古老的酒廠。喜界島位於奄美群島最東端，旭日較早升起。名稱符合具喜界島特色的代表品牌「朝日」，當初雖是生產泡盛，但繼承了從創業時未曾更改的名號。



特色在於不將黑糖煮沸，而是慢慢地把它溶解。



展現古典時尚風采的黑色儲藏窖



代表品牌
「朝日」(30 度、1.8L) / 扁次醬膏、
具醇甜傳統滋味、白麴、常壓蒸餾

釀造特色

代表品牌「朝日」堅持採用珊瑚礁湧出的硬水作為下料用水和常壓蒸餾釀造至今，第一次下料時使用白麴、泰國米，第二次下料時則使用奄美與沖繩產的黑糖。特色在於來自原料的豐富當次感和餘韻。
此外，朝日酒造網羅了老酒中補入新酒儲藏並熟成的「黑潮」和「島育」；在泰國米加上黑糖和通常 2 倍的黑糖製作的「壹乃釀朝日」；以日本產米下料、慢慢以低溫發酵釀製的「飛乃流朝日」；取出剛開始蒸餾時可取得的「初華」，並以真酒稅法銷售限度的 44 度兌水而成的「南之島的貴婦人」等概念新穎的品牌。



可一覽島嶼的百之台瞭望台
(喜界町高純)



喜界島 / 喜界島酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡喜界町赤連 2966-12
TEL 0081-997-65-0251
創業 1916 年
http://www.kurochu.jp/

歡喜島培育的歡喜酒

酒窖特色

以「歡喜島培育的歡喜酒」為信念，目標是成為產製喜界島特有產品，獨一無二的釀造酒廠。公司內將黑糖燒酎稱為「黑酎」，並活用於推廣活動之中。



溫度管理十分重要，因此每 30 分鐘至 1 小時進行確認。



酒廠位在便於出貨的沿海地區



代表品牌
「喜界島」(25 度、1.8L) /
具備甘甜醇香與清爽入喉的
正統滋味。推薦兌熱水或兌
水飲用。白麴、常壓蒸餾

釀造特色

代表品牌「喜界島」是奠基於活用島嶼大自然的
古傳常壓蒸餾和最新的技術管理之上，費時
生產而出的燒酎。首次參加國際食品評鑑組織
的「Vonde Selection」即獲得金獎，而且連
續 2 年得獎，讓長年以來的酒迷雀躍不已。
公司尤其重視水與儲藏技術。下料用水使用的是
山間湧水源地地底 30 公尺汲取而上的硬
水，富含營養的礦物質，可促進麴與酵母的發酵。
稀釋用水則使用經過軟化水處理的水。商品全部使用 1 年以上儲藏的熟成酒作為原酒。



已成為觀光景點的甘蔗田直路
(喜界町長瀨)



奄美 / 奄美酒類 (株)

日本鹿兒島縣大島郡德之島町龜津 1194
TEL 0081-997-82-0254
創業 1965 年
http://www.amamishurui.co.jp/

調製的美味展現酒窖的技術

酒窖特色

奄美酒類 (株) 是奄美群島首間共同裝瓶公司，特色在於從 5 處酒窖等量移入原酒後進行產品化。各家酒窖都是以米與黑糖比率約 1:1.8 進行釀造，並統一以常壓進行蒸餾。從各家酒窖以油罐車運送而來的原酒，在奄美酒類的工廠進行冷卻過濾後進行調製，完成獨一無二的美味燒酎。



奄美酒類 (株) 的工廠全景



代表品牌「奄美」(30 度、1.8ℓ) / 調合 5 間酒窖的滋味，獨特的香氣和層次感，加上清爽的美味、白麴、常壓蒸餾



洞察酒窖原酒的特色，進行調合。



從各公司運送原酒前來的油罐車



德之島的文化「鬥牛」

釀造特色

代表品牌「奄美」透過常壓蒸餾和調合 5 家酒窖的原酒，產生獨特的香氣與層次感，形成口感清爽的美味。白麴、常壓蒸餾。洞察輕微搖晃的原酒狀態，決定各品牌風味的調合作業，仰賴釀酒師的經驗與技術。透過調合不同原酒產生的滋味深度，是共同裝瓶特有的風味。



酒廠全景

中村酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡天城町平土野 43-12
TEL 0081-997-95-2016
創業 /1947 年、品牌 /「丸久盛」



酒廠全景

(有) 松永酒藏場

日本鹿兒島縣大島郡伊弉町阿三 1283-1
TEL 0081-997-86-2070
創業 /1952 年、品牌 /「丸鹿」



酒廠全景

高岡釀造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡德之島町龜津 982-1
TEL 0081-997-83-0014
創業 /1949 年、品牌 /「萬代」



酒廠全景

天川酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡德之島町花徳 789
TEL 0081-997-84-1221
創業 /1947 年、品牌 /「天川」



酒廠全景

(有) 龜澤酒造場

日本鹿兒島縣大島郡德之島町龜津 849-1
TEL 0081-997-83-0028
創業 /1921 年、品牌 /「丸一」



島之拿破崙 / (株) 奄美大島西川酒造

日本鹿兒島縣大島郡德之島町白井字 Miyaden 474-565
TEL 0081-997-82-1650
創業 1950 年
http://syuzouonline.shop-pro.jp/

熱情的燒酎，幸福的一杯

酒窖特色

下料與稀釋用水使用的是從酒窖地底 190 公尺處汲取而上的中硬水。這是花費數萬年的時間，浸泡在內含於約一億年前中生代形成的珊瑚層的堅硬岩體的泉水，礦物質成分均衡，據說可形成燒酎的醇味。



以 1200 度燒製的蒸餾器進行釀造



酒窖全景

釀造特色

在熟器中第一次下料的麴，於第二次、第三次分兩次加入溶化的黑糖，並下料於不鏽鋼儲桶中。發酵中的麴以溫度管理系統進行監控，因發酵而升溫時等，即自動控制進行冷卻。但如確認的狀態，還有事必須進行攪拌等，人力不可或缺。



活躍於大相撲中的傳說人物——朝潮太郎的銅像 (德之島町白井之川)



代表品牌「島之拿破崙」(25 度、1.6ℓ) / 清爽易入口、人氣高漲、白麴、糖蘖下料、減壓蒸餾

天下一 / 新納酒造 (株)

日本鹿兒島縣大島郡知名町田皆 2360
TEL 0081-997-93-5232 (工廠)
創業 1920 年
http://www.shimacam-sendenbu.com/okhoerabu/7097

沉醉於黑糖的香氣中

酒窖特色

創業時原生產銷售泡盛，但工廠在空襲時遭到燒毀。而 1977 年遭到沖永良部颱風侵襲受災，將新工廠遷至現址。酒造致力於以沖繩泡盛的將新酒加入老酒中的技法進行儲藏、熟成，生產 5 年熟成的「水運洞」與 12 年熟成的「壽」等老酒品牌。



使用於冷卻用的超農用牛乳冷卻機



酒窖靠近田皆村落的水源地

釀造特色

下料時，相較於米麴，使用較多的黑糖；從第一次到第三次，均於同一個儲桶中進行下料。活用釀造用的牛乳冷卻機進行冷卻，冷卻水使用名為「暗川」的水源地之水。代表品牌「天下一」經過 1 年的熟成期間之後，以經過軟水器的水作為稀釋用水。「天下一無雙」在釀造過程中導入部分新製法，將黑糖以常溫投入麴中，密封住甘甜的黑糖香。



奄美十景之一——田皆岬 (知名町田皆)



代表品牌「天下一」(30 度、1.6ℓ) / 富有層次與醇味的鮮美滋味，清爽宜人的微酸、白麴、常壓蒸餾酒



稻乃露 / 沖永良部酒造(株)

日本鹿兒島縣大島郡和泊町玉城字花 Tori 1999-1
TEL 0081-997-92-0185
創業 1969年
http://www.inehotsuyu.com/

來自 4 間酒窖的溫和滋味

酒窖特色

1969年島內的6家酒窖聚集設立了沖永良部酒造。現在以「稻乃露」為代表品牌，並由沖永良部酒造、竿田酒造、沖酒造、神崎產業。家酒窖組成。



從4家酒窖收集原酒後，釀造或調製後進行裝瓶。



亞熱帶植物環繞四周的沖永良部酒造(株)工廠全景



代表品牌「稻乃露」(30度、1.8ℓ) / 可品嚐芳醇的馨香、溫和的滋味以及豐富濃潤的口感、白麴、常壓蒸餾

釀造特色

沖永良部酒造(株)的代表品牌「稻乃露」，特色在於常壓蒸餾的甘甜和層次感，以及約1年以上的儲藏形成的溫和風味。此外，以竿田酒造、沖酒造、神崎產業生產的常壓蒸餾原酒調製的「永良部」，特色在於3家酒窖原酒調合成成的馥郁香氣與濃厚的滋味。

將「永良部」以木桶儲藏而成的「白百合」，除了濃郁之外，還加上了來自木桶的芳香與層次感，滋味優雅，讓人聯想起特產的白百合。



沖永良部島特產的永良部百合

內東藏

日本鹿兒島縣大島郡和泊町泊 536
TEL 0081-997-92-1146
生產沖永良部酒造約 8 成的酒窖，1930 年以生產泡盛創業。



酒窖全景

(有) 沖酒造

日本鹿兒島縣大島郡和泊町手知名 598
TEL&FAX 0081-997-92-0222、創業 / 1917 年、品牌 / 「旭櫻」



酒窖全景

(有) 神崎產業

日本鹿兒島縣大島郡知名町上城 434
TEL 0081-997-93-3702
創業 / 1950 年、品牌 / 「幸福」



品牌 / 「永良部」(30度-1.8ℓ) / 以竿田、沖、神崎的原酒調合成體釀。



酒窖全景

(有) 竿田酒造

日本鹿兒島縣大島郡和泊町頭 1318
TEL&FAX 0081-997-92-2124
創業 / 1951 年、品牌 / 「初昇」

昇龍 / 原田酒造(株)

日本鹿兒島縣大島郡知名町知名 379-2
TEL 0081-997-92-2128
創業 1947年
http://www.haradasuzo.com

芳醇療癒的酒滴



酒窖特色

從生產泡盛的酒廠分號創業。以5年的長期儲藏作為代表品牌是一大特色。以釀過5年熟成的原酒和青剛櫨桶更增添風味，再於儲藏中調合5年熟成的原酒，完成香氣馥郁、層次豐富的無糖燒酎釀造。



逐瓶確認有無不純物質的作業



酒廠全景



代表品牌「昇龍」(30度、1.8ℓ) / 5年儲藏老酒。可享受溫和的滋味和層次感、白麴、常壓蒸餾

釀造特色

酒窖除了代表品牌「昇龍」之外，也致力於長期熟成，生產的品牌最短也有3年，最長可經過超過10年儲藏與熟成才出貨，具備常壓蒸餾的層次感、經歷充分時間的原酒特有的芳醇馨香，以及溫和的口感。



知名觀光地昇龍洞的內部

島有泉 / 有村酒造(株)

日本鹿兒島縣大島郡與論町茶花 226-1
TEL 0081-997-97-2302
創業 1947年
http://www.shimacam-sendenbu.com/kyoron/4916

來自與論島的贈禮



酒窖特色

與論島上唯一一座生產在美黑糖燒酎的酒廠。使用隆起珊瑚礁湧出的硬水，使用於第一次下料和第二次下料。除味良好、滋味爽口。與論島有招待客人的儀式「與論敬奉」，飲用代表品牌「島有泉」。將酒精度數偏低的20度兌水稀釋飲用，深植於多為直接飲酒的與論島習慣之中。



第一次下料和第二次下料都呈下料於這個機器中



觀光客也會造訪的與論島唯一一座酒廠



代表品牌「島有泉」(20度-1.8ℓ) / 除味良好、爽口美味、白麴、全量蒸餾下料、常壓蒸餾

釀造特色

主要使用白麴與泰國米，第一次下料與第二次下料都採用古早的曬乾下料和常壓蒸餾。最後的下料也會進行無麴的下料。下料用水使用與論島的自來水(地下水、硬水)，稀釋用水則使用處理為超軟水的水。因多半生飲，所以酒精度數設定為20度，是群島內代表品牌中最低。



僅在大潮時浮升的優美百合酒(與論町古里)