



10年寝かせた
まろやかな古酒

10年もの文蔵

「文蔵」を10年寝かせた古酒。熟成が進み、まろやかさにさらに磨きがかかった逸品です。芳醇な香り、ふくらみのある味わいも特徴です。

原材料：米、米麴
アルコール度数：37度
蒸留方法：常圧蒸留
貯蔵期間：10年



手作り麴、かめ仕込み、
常圧蒸留の看板商品

文蔵

米のとろりとした旨み、焦げっぽさを感じる香ばしさ、コクの深い味わいが特長。重厚感があり、昔ながらの球磨焼酎がお好きな方に最適な飲みごたえです。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：常圧蒸留
貯蔵期間：2年～



「文蔵」を6年以上
寝かせた長期貯蔵酒

茅葺

手作り麴、かめ仕込み、常圧蒸留の原酒を、6年以上寝かせた長期貯蔵酒。とげとげしさがなく、まろやかな味わいで、後味はすっきりとしています。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：常圧蒸留
貯蔵期間：6年～

木下醸造所 | 熊本県球磨郡多良木町多良木785 | tel.0966-42-2013

球磨焼酎の歴史

人吉・球磨の歴史と風土、文化が育んだ「球磨焼酎」



豊かな水と特有の気候

熊本県の最南端にあり、九州山系の深い山々に囲まれた球磨盆地。日本三急流の一つである球磨川水系の清涼な水は田畑を潤し、盆地特有の寒暖差の激しい気候風土が、県内有数の米どころを作り上げました。濃霧の日も多く発生する土地柄は、焼酎造りに対して比較的低温での発酵、貯蔵を可能にし、清涼感のある香味を持つ焼酎の製造に適しているといわれています。加えて球磨川水系の水は焼酎製造に適し

た軟水であり、米由来のまろやかな甘さを引き立たせます。芳醇な香りと深いコクを持つ球磨焼酎の味わいは、人吉・球磨地方だからこそ生まれる味といえます。

伝統と進化が生む多彩な味

人吉・球磨地方で米焼酎造りが始まったのは、約500年前といわれています。藩主相良氏が行った東南アジアや大陸との交易によりもたらされた蒸留技術がきっかけではないかと伝わり

ます。今もなお残る27の蔵元には、先人が磨き上げた伝統の技が伝わり、進化しながら生み出された多彩な味が揃っています。

そして1995(平成7)年、「球磨焼酎」は、国税庁の「地理的表示の産地指定」を受け、本格焼酎のブランドの一つとして、世界的な銘柄となって注目を集めています。



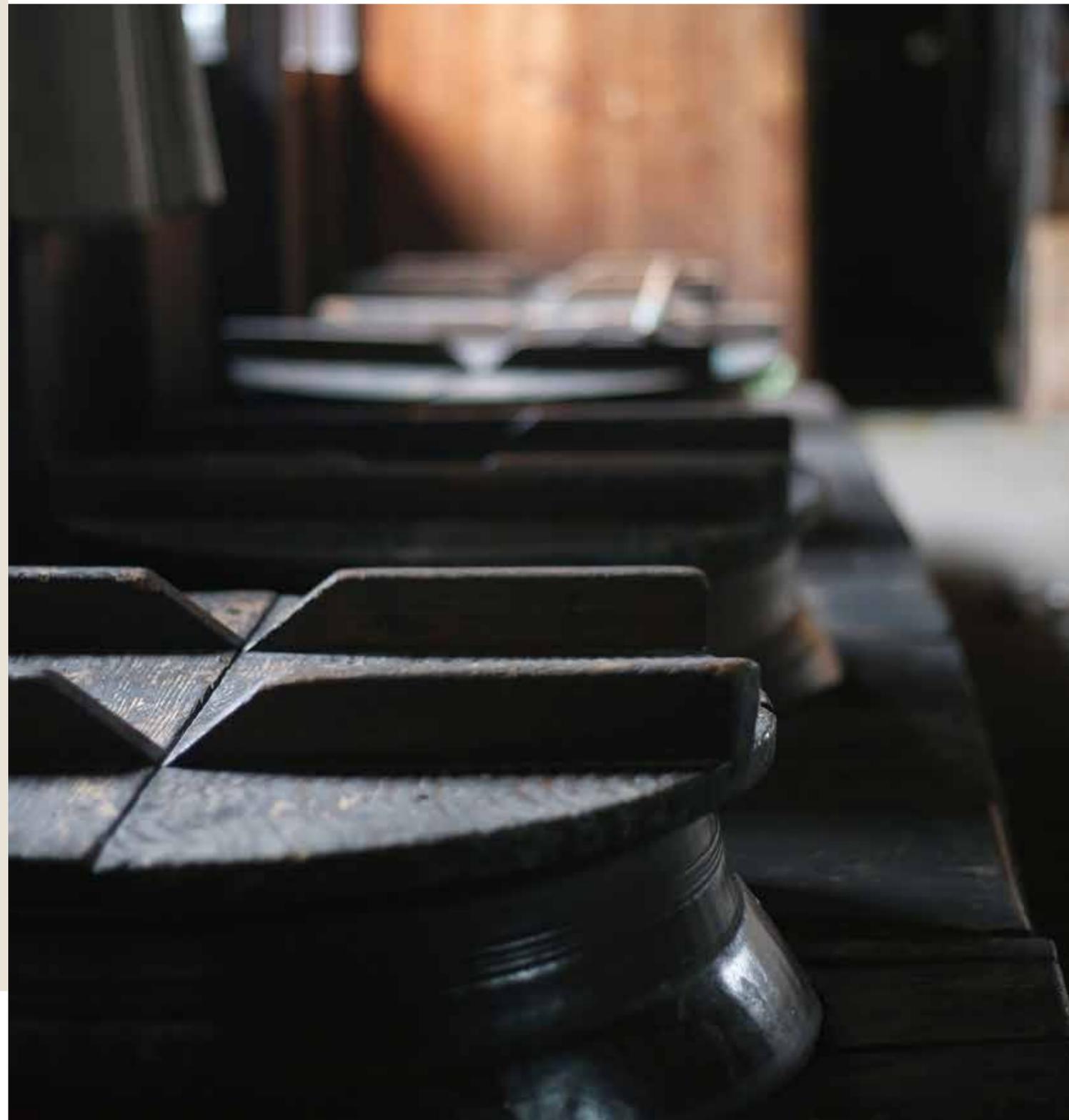
球磨焼酎の定義

- 国産の米(米こうじを含む)を原料としていること
- 人吉球磨の水で仕込んだもろみを人吉球磨で単式蒸留機をもって蒸留し、びん詰めされていること

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

木下醸造所

Kinoshita Jozosho
History & Story



- お酒は20歳になってから。飲酒運転は絶対にやめましょう。
- 妊娠中や授乳中の飲酒は、胎児や乳児の発育に影響する恐れがありますので、気をつけましょう。• お酒はおいしく適量を。のんだあとはリサイクル。



写真左上／銘柄は「文蔵」「茅葺」など。いずれもホーローやステンレスのタンク、甕で熟成させてから出荷 写真右上／石室で手作りする麹 写真左／35度の「文蔵」に地元産の梅を漬け込んで作る梅酒にも根強いファンが 写真右／毎年変わらない手順で、少量を手作業で仕込んでいます

■ 木下醸造所 (多良木町) ■

茅葺の建物で少量手仕込み 「懐かしくて、ほっとする」焼酎

■History
昔の味をゆるやかにつなぐ

『木下醸造所』の初代は、民謡「球磨の六調子」に謡われる「文蔵じい」。相良藩から焼酎の醸造と販売を認める「茶屋」の免許を与えられ、1862(文久2)年に創業したと伝わります。初期の銘柄は「多磨の露」。米と黒麹を発酵させたもろみを入れた木桶の上部に、冷却水を張った円錐形

の皿(兜釜)を置き、木桶に蒸気を送り込むことで蒸留する兜釜蒸留機で造っていました。蔵の前を流れる灌漑用水路・百太郎溝に水車を設置し、冷やし水に使っていたとの話も残っています。

その後、よその蔵に類似名称の商品があることが分かり、1940(昭和15)年頃に銘柄を「文蔵」と改名。昭和40年頃には黒麹に代わって白麹を、

昭和50年代頃にはボイラーの熱源に石炭ではなく重油を使って醸造されるようになるなど、製造工程でもいくつかの変遷を経てきました。

しかし、石室で手作業で行う麹作りやかめ貯蔵、常圧蒸留など、変えずに済む部分は初代から受け継いまま。頑固に味を守るといよりは、昔の味をゆるやかにつないでいるという表現がしっくりくる蔵です。



写真左／自宅兼製造所の茅葺の建物には枡やそろばんなど、量り売りをしていた頃の道具が残っています
写真中／今では珍しい地下タンクも現役 写真右／近所の住民が焼酎の買い出しに使っていた通い徳利

■Story
例年通りに造ることの大切さ

『木下醸造所』では、築150年を超える茅葺の建物や石造りの麹室が現役で活躍中。蔵の中には巨大な地下タンクが残り、現在も仕込みは甕で行なっています。首元まで地中に埋められた甕が約40個並び、そっと耳を澄ませるとプツプツと泡が弾けるようなもろみの発酵音が聞こえてきます。貯蔵には甕と地下タンクのほか、ホーローやステンレスのタンクも利用。出荷して量が減ったら順次継ぎ足したり、残量に合わせて別のタンクに移したり…。蔵の中で

の移し替えによって自然とブレンドされながら熟成していきます。

現在のラインナップは主に「文蔵」と「茅葺」、そして「文蔵」で仕込む梅酒。いずれも昔ながらの手仕込みで造られているためか、消費者からは「どこか懐かしさを感じる」「ほっとする味」と評する声がある。世の中の変化に意識的に抗うことはせず、しなやかに受け止め、「いつもと同じように、仕込みを続けてきた蔵の酒。『文蔵』のその姿勢は、ゆったりとたゆたいながら静かに時を重ねて味を増す、熟成焼酎そのものを見ているようです。

先人から受け継いだ技と味を守ることが大切と考えている代表の木下弘文さん。必要以上の作業の機械化や増産を望まず、丁寧な焼酎作りに努めています



出麹の作業。蒸した米に手作業で麹菌を振り、石室で42〜44時間かけて製麹。できあがった麹をざるに移し、地中に埋めた甕に移してもろみを作ります