



無濾過で仕上げた
フルーティーな芋焼酎

徹宵

“ひと晩中(徹宵)酌み交わしたくなる味、を追求した芋焼酎。手作業で選別したさつま芋を使い、無濾過で仕上げてあります。穏やかで奥行きのある甘みとフルーティーな香りが特徴です。

原材料：さつま芋、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



通常の2倍以上の麴で
リッチで華やかな味わい

球磨拳

黄麴で仕込んでいた昔ながらの球磨焼酎を復刻。黄麴菌と酵母で低温発酵させ、通常の約2倍量の麴を使ったリッチで味わい深い逸品です。艶やかな吟醸香を生かすために無濾過で仕上げてあります。

原材料：米麴、米
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



すっきりとした飲み口と
吟醸酒のような軽やかさ

かなた

飲みやすさを追求し、米焼酎でありながら吟醸酒のような軽やかな味わいを実現。クセのないすっきりとした飲み口と、清涼感のある香りが特長で、するすると体に染み渡る感覚が味わえます。

原材料：米、米麴
アルコール度数：21度
蒸留方法：減圧蒸留

株式会社 恒松酒造本店

■熊本県球磨郡多良木町多良木1022
■tel.0966-42-2381
■http://tsunematsu-shuzo.com



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

- ・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。

世界が認めたプレミアムブランド「球磨焼酎」

恒松酒造本店

Tsunematsu shuzo honten
History & Story





写真左上／仕込みには自社栽培米と地下100mから汲み上げた水を使用 写真右上／商品の9割は減圧蒸留機で蒸留したもの。ステンレスタンクで1年寝かせてから出荷します 写真左／芋焼酎の原料となるサツマイモの自社栽培にも取り組んでいます 写真右／ヒット商品「このか」「徹宵」の生みの親でもある5代目の恒松良孝さん

恒松酒造本店 (多良木町)

創業当初から米を自社栽培 ひたむきさが光る焼酎蔵

History 新たな製法を探り続ける

創業は1917(大正6)年。球磨焼酎の蔵元としては比較的新しいものの、100年以上の歴史を持つ蔵です。初代・恒松長太郎は、多良木町の田畑の約1/3を所有していたという豪農。蔵に入りきらないほどの米を活用する手段として、米焼酎の製造を始めたといえます。当時の銘柄

は、酒蔵のある地名を由来とする「鶴羽」のみ。集落一帯がナベヅルの飛来地で、冬の水田では鶴が羽を休める姿が見られたことからその名が付いたといわれます。また、集落には弱った鶴を助けた一家が事業に成功したという伝承が残り、それが『恒松酒造本店』ではないかとも。戦後は米不足から芋焼酎を造るようになり、昭和50年代後半には減圧

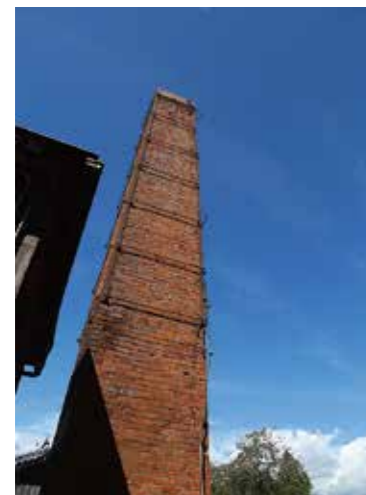
蒸留機を導入。現在の商品の約95%は減圧蒸留のもので、常圧蒸留の商品は昔ながらの味を求めている顧客のために製造を続けています。ほか、麦焼酎や梅酒、リキュールも製造しており、麹菌や酵母の組み合わせ、異なる製法を試しながら新たな味を探る研究熱心な一面も。その結果、国内外の鑑評会で数々の受賞歴を誇るまでになりました。

Story 資源の循環で地域の自然を守る

水田に囲まれた蔵で焼酎造りを続ける『恒松酒造本店』。焼酎の原料となる米や水、それらを育む自然環境を大切に考えています。戦後の農地改革で土地のほとんどを手放したものの、今も3haの水田で米を自家栽培。2020(令和2)年には堆肥製造場を建設し、自社の米作りから出た籾殻と、焼酎の製造で出る廃液を混ぜて作った堆肥を自社水田に還元する取り組みを始めました。できた米でまた焼酎を造り、堆肥に生まれ変わらせる好循環が、地域の豊かな自然

を守ることに繋がっています。2022(令和4)年からは芋の自社栽培にも着手。仕入れるよりも原価は高くなるものの、“自信を持って世に出すためには、信頼できる原料を使わなければ、との信念で自社栽培、地元産にこだわり続けています。焼酎造りへのひたむきな姿勢と製品の確かな味わいにはファンが多く、通常の2倍以上の麴で仕込む「球磨拳」をはじめ、「かなた」「このか」「徹宵」と次々とヒット商品をリリース。創業時からの銘柄「鶴羽」も愛飲者が多く、今も現役で販売され続けています。

「球磨拳」は黄麹菌と酵母で低温発酵させた味わい深い逸品。米と麴の旨みを生かすため、機械での濾過はせず手作業で余分な油を取り除いています



敷地内に残るレンガ造りの煙突。昭和60年頃まで蒸留の際の熱源に石炭を使っていました



写真上／シェリー樽では「このか」が熟成中 写真右／創業当初のデザインを受け継ぐ「鶴羽」のラベル



地域の自然環境を大切に思う『恒松酒造本店』。自社の堆肥製造場では自社の籾殻と焼酎廃液を混ぜて発酵させ、できた堆肥を自社水田に還元させています