



味吟醸を目指した
豊かな味わいとキレ味

萬緑 裏伝

麴を通常の焼酎の2倍使い、割水した後そのまま無濾過で瓶詰め。香り吟醸ではなく、味吟醸を目指した、豊かな味わいとさわやかなキレが楽しめる1本です。

原材料：米麴、米
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



香り高く
キレのある減圧焼酎

萬緑

自家培養の酵母を使用。精米にもこだわり、華やかな香り、豊かな味わい、さわやかなキレが特徴の吟醸クラスの減圧焼酎です。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



長期熟成の親酒をベースに
仕次ぎ法で熟成

古伝 緑松

長期熟成の親酒をベースに、減量分だけを熟成させた古酒でブレンドして補う仕次ぎ法により熟成させた、複雑な味わいの純米焼酎。

原材料：米、米麴
アルコール度数：39度
蒸留方法：常圧蒸留

松本酒造場

熊本県球磨郡あさぎり町免田東347-3
tel.0966-45-2106

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」

松本酒造場

Matsumoto shuzojo
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／国道219号線沿いにある酒蔵 写真右上／二次仕込み用の米を2人がかりで冷まし、適温になれば二次仕込み用のタンクに加えていきます 写真左／ピーカーや試験管が並ぶ自家酵母培養室はまるで化学の実験室 写真右／米が蒸し上がると、冷え切った酒蔵に真っ白な蒸気が立ち込めます

■ 松本酒造場 (あさぎり町) ■

手づくり麴と自家培養酵母で 唯一無二の焼酎造り

History 飲み飽きない香りと味わい

球磨郡あさぎり町にある『松本酒造場』が誕生したのは1908(明治41)年。天草から移住し、肥沃なこの土地で米づくりを始めた初代は、育てた米で常圧焼酎「緑松(みどりまつ)」を誕生させました。

東京の醸造試験場で醸造を学んだ4代目が酒造りを始めたのは、高度

成長期の1960(昭和35)年頃のことでした。当時、蒸留機には木桶が使われていて、熱源は石炭が使われていたといいます。日本酒で使われることが多い黄麴を使用し、現在とは違って、より清酒に近い香りの常圧焼酎だったそうです。やがて1983(昭和58)年に減圧蒸留法が導入されると、焼酎のつくりは一変しました。1989(平成元)年、酒税法改正で焼

酎の価格が自由化されることに。現社長で杜氏の松本敏幸さんは、東京農業大学醸造科学科を卒業後、蔵に入って焼酎造りをする中、「何か他とは違うことをやらないといけない」と危機感を感じたそうです。そこで、大学での研究経験を生かし、自家培養の酵母を取り入れることに。飲み飽きない香りと味わいのする焼酎造りに着手したのです。



写真左／もうひとつの定番焼酎「緑松」のレトロな看板 写真中／明治の創業以来使われている石造りの麹室 写真右／敷地にはかつて焼酎造りに使用されていた壺が並んでいます

Story

自家培養酵母を使った焼酎の開発

仕込みは、1年で最も冷え込む時期に行われます。土甕で一次仕込みを行った後、蒸米を2回に分けて仕込む三次仕込みという方法をとっています。すべての工程が、人の五感に頼る手作業です。

蔵の中央には木造の自家酵母培養室があります。ここでは東京農大の技術協力を受けた蔵元自身が、酵母を大切に管理しています。1993(平成5)年には球磨産のヒノヒカリと白麴、そして自家培養酵母を使った、花のような香りのする減圧焼酎「萬緑」の開発に成功。今では蔵の主力

商品となっています。

この商品の発売をきっかけに、販売方法も大きく舵を切りました。全国のこだわりの酒販店と連携。今では北は北海道、南は宮崎県まで、全国の70軒近い酒販店で限定販売されています。人吉城跡で採取された天然酵母を使用した「萬緑 外伝」も、コアな球磨焼酎ファンの心をつかんでいます。

「今後は酵母の種類を増やし、焼酎の可能性をさらに広げていきたい。できれば日本酒との垣根をもっと低くしたい」と松本敏幸社長。自家培養酵母が切り拓く新しい焼酎の未来に期待が集まります。

白衣の5代目・松本敏幸社長。幼い頃から理科が大好きで、東京農大では酵母を研究。世代を超えて楽しんでもらえるような焼酎造りを目指しているといいます



仕込みには、人吉・球磨地域で伝統的に使われている土甕を使用。地中に埋まっていることから、保温性が高く、作業効率の良さにもつながっています