



利用優質天然水及備長炭

特別清水仕込 水鏡無私
(特別清水釀造 水鏡無私)

利用備長炭，將優質的天然水轉化最適合釀酒的小分子水。不僅口感清爽，也兼具香氣及美味。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



深受當地人喜愛傳統的風味

松之泉

受當地人喜愛的晚酌燒酎。這是一款越陳越香的酒，據說有人在自家的床底下放了 200 瓶的小傳聞。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



享受純淨無雜味 稻米原本的美味

精選 水鏡無私

原料僅使用自家栽培稻米釀造的限定版燒酎。無雜味的清爽口感，建議加冰塊或兌水飲用。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾

松之泉酒造 合資公司

■熊本縣球磨郡朝霧町 (ASAGIRICHO) 上北 169-1
■tel.0966-45-1118
■https://www.matsunoizumi.co.jp



球磨燒酎的歷史

人吉／球磨的歷史與風土、文化所孕育出的「球磨燒酎」



豐富的水源與特有的氣候

位於熊本縣的最南端，被九州山系的深山所圍繞的球磨盆地。日本三大急流之一的球磨川水系的清涼水源滋潤了田地，有著盆地特有的劇烈溫差氣候風土，造就出縣內屈指可數的稻米產地。這裡是多濃霧的地理特性，讓製造燒酎時能在比較低溫的環境下發酵、貯藏，所以可以說是製造有清涼感香味的燒酎最適合的環境。加上球磨川水系的水是適合製造燒酎的軟水，可以引出稻米本身的圓潤的甘甜。擁有濃醇的香味與深

奧的層次的球磨燒酎，可說是在人吉／球磨地方才有辦法孕育出的味道。

傳統與進化所衍生出的多樣的風味

在人吉／球磨地方開始製造米燒酎這事，據說是大約 500 年前的事。據傳是藩主相良氏前往東南亞及中國大陸交易時，取得了蒸餾技術的關係才展開的。現在仍留下的 27 家的酒廠，都是繼承先人們所琢磨出的傳統技術，同時進化，才能衍生出多樣的風味。

於是，在 1995 (平成 7) 年，「球磨燒



酎」被國稅廳的指定為「地理的表示之產地指定 (地理標誌產品保護)」，以本格燒酎的品牌之一，成為世界性的品牌，受到大家的注目。

球磨燒酎的定義

- 須採用國產米 (包含米麴) 為原料
- 需使用人吉球磨的水源所釀出的酒醪，在人吉球磨內以單式蒸餾機蒸餾後裝瓶。

- 年滿 20 歲才能飲酒。千萬不可酒後駕車。
- 懷孕期間及哺乳期間請勿飲酒，以免影響胎兒及嬰兒的發育。
- 飲酒請盡興適量。喝完的空瓶請回收。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

松之泉酒造

Matsunoizumi shuzo
History & Story





照片左上／掛有暖簾的日式建築是明顯的標誌 照片右上／使用橡木桶、雪莉桶及白蘭地桶熟成的古酒也人氣高漲 照片左／酒廠內有取水處，可以攜帶空瓶裝水回家 照片右／從公司田地可遙望白髮岳。孕育釀酒不可或缺的高質水源

■松之泉酒造合資公司(朝霧町(ASAGIRICHO))■

深受當地人喜愛的燒酎酒廠。 守護傳統並迎接挑戰

History 豐富的稻米與優質的水源

位於球磨郡朝霧町(ASAGIRICHO)，國道 219 號線沿線。在充滿歷史感的酒廠入口，從創業以來一直靜靜守護著釀酒事業的象徵樹——土肉桂樹，生氣蓬勃地開枝散葉了。創業於 1875(明治 8)年。家族代代經營米及布料生意的松岡文助先生，開始利用

豐富的稻米釀造燒酎。不久，當地人開始稱為「松岡的燒酎」，並受到歡迎。這個地區原本被稱作「堀之角」，有很多水量豐富的湧泉井，這些是流經白髮岳的花崗岩，經過漫長時間滲出的伏流水。「松之泉」是從姓氏的「松」與湧泉的「泉」命名而來。而富含礦物質的優良水質，也是賦予燒酎獨特風味的關鍵之一。1954(昭和 29)

年，第 6 代的誕生，決定變更為公司法人。現任社長兼首席釀酒師的松岡展世先生是第 7 代。在面向白髮岳的酒廠後方有一片廣闊的公司田地，栽種的稻田除了釀造米以外，在用餐處也可以品嚐得到。



照片左／燒酎酒廠旁緊鄰水田，現在仍然作為公司田地種植稻米 照片中／過去使用過的製麴廠現已移建。現在當儲存倉庫使用 照片右／1969(昭和 44)年代復古風的洋酒瓶。好像是球磨燒酎公會的統一瓶子

Story 釀造更勝去年的美酒

現在，酒廠內除了釀造招牌的減壓蒸餾燒酎外，還有長期貯藏的常壓蒸餾燒酎、減壓和常壓混合及麥燒酎等多款酒品。接手首席釀酒師的展世先生堅守「釀造出比去年更美味的燒酎」的信念，故從材料、釀造到貯藏皆採資訊化管理生產。

釀造米的一半以上使用釀酒用米——山田錦，經過 6~7 成精米，其特色是香氣及有後韻。其中需特別費心的是製麴作業，它對酒的風味有著很大的影響。依照品牌使用白麴或黃麴，也依照燒酎類型進行製麴。據

說黃麴和白麴會因溫度或米的含水量而產生變化，所以製麴是最緊張的時刻。

首席釀酒師的自信之作「水鏡無私」，是採用山田錦米加上吟釀酵母和黃麴採低溫發酵而成。如吟釀酒的釀造手法一般，再經過減壓蒸餾提高酒精濃度。是一款有著華麗香氣及高雅甘甜，受歡迎的代表品牌。看起來好像每年都重複相同的作業，但實際並非相同。因為有著不懈的努力及進取心，才能成為長年深受喜愛的燒酎。

第 7 代的社長松岡展世先生。與被暱稱為 UCHIAN(小內)的藝人內村光良先生是親戚，據說他就是在這酒廠出生長大的



店內另設有用餐處，午餐時刻人聲鼎沸。料理也使用釀造燒酎用的水。販售/試飲區也很豐富