



長期熟成所賦予的
甜美香氣與口感

kohaku 次兵衛

其特色是，透過美國橡木桶中長期熟成產生出香甜氣味，溫和的口感。在熟成過程中，燒酎會在改建後的製麴室，進行有溫度管控的貯藏。

原料：米、米麴
酒精濃度：40 度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：6 年～



採熊本縣產原料釀造
宛如日本清酒的吟釀香

櫻之里 BLUE (櫻之里藍)

水上村，每到春天會有 1 萬棵櫻花樹盛開的櫻花之鄉。這款米燒酎採用源自熊本的吟釀酵母，具有日本清酒般的香氣及，在果香中有著清爽的餘韻。使用熊本的米、熊本的酵母、熊本的水製造。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



球磨燒酎最古老的釀酒廠
以熊本縣產的米釀造

最古藏

本酒廠，第一代次兵衛自江戶時代即開始釀造燒酎，是球磨燒酎最古老的釀酒廠。只使用熊本縣產、球磨產的米，其特色是有著稻米華麗的香氣與清爽的口感。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾
熟成期間：3 年～

有限公司 松下釀造廠

熊本縣球磨郡水上村岩野 2582
tel.0966-44-0010

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。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

松下釀造廠

Matsushita jozozo
History & Story



- 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。



照片左上／利用爐筒鍋爐將米蒸到米心熟透，可以釀造出口感柔和的燒酎。照片右上／使用酒甕貯藏「KAME 萬屋次兵衛」。經過3-5年的熟成，釀出圓潤口感後出貨。照片左／廠內還留有江戶時代的建築物。照片右／洗米與蒸米皆是使用從第一代就一直使用的水井所打上來的地下水。從蒸籠將米提起時，這一帶就會飄散出如甜酒釀般的香氣。

【有限公司松下釀造廠(水上村)】

從江戶時代流傳至今最古老的燒酎酒廠 同時進行守護大自然的活動

History

相良藩當時藩主所任命的燒酎屋

代表性品牌「最古藏」。1804(文化元)年創業，球磨燒酎的酒廠中歷史最悠久的酒廠。據說，第一代的萬屋次兵衛從現在的人吉市搬到球磨川源頭的水上村，並開始使用盛產的稻米釀造起清酒。

之後，相良藩當時的藩主賜予名為燒酎永代入立御免的燒酎釀造販賣

執照，因此才轉變成燒酎酒廠。入立權有等級之分，永代執照是最高等級。任命時的古文書至今仍被珍藏著。第3代被賜予可以擁有姓氏及配刀，之後世代代就姓松下。

戰後，稻米不足的時代時，則釀造芋(番薯)燒酎。當時因第11代的當家早逝，其妻子—NAO女士獨自管理酒廠、守護著家業的故事也流傳甚廣。同時，也嘗試新的貯藏的方

式，其中一個就是酒甕貯藏。球磨燒酎貯藏在代代相傳的酒甕中，靜靜地橫躺在酒廠裡。也著手使用酒桶貯藏熟成，2020(令和2)年第14代接班以來，將視野拓展至海外市場，積極開發新產品。



照片左／松下家代代珍藏的古文書。相良藩當時的藩主賜予燒酎釀造執照當時的文物。照片中／酒廠中到處佈滿又歷史感的道具。照片右／留著昭和初期的帳簿，將當時燒酎的售價等流傳到現代的珍貴資料。

Story

原料米皆產自熊本縣

位於市房山麓下的水上村，是一處深山小村莊，據說人口只有2000人，卻有7000隻鹿棲息在此。村裡流傳著平家落難者的傳說，在『松下釀造廠』也有第一代的次兵衛庇護平家姊妹的傳聞。使用球磨川源流豐沛清澈之水，培育出的優質稻米，支撐有200年以上歷史的酒廠釀造燒酎。

從農家入贅的第13代，追求「食飲皆適的美味米」，著重稻米種植，與繼承家業的兄長簽訂HINO HIKARI米、TACHI HARUKA米及山田錦米等的原料米的契約耕種。目

前，所用的稻米皆使用當地產的。同時，也攜手進行品種改良，基於對保護當地大自然的想法，積極尋找盡可能不使用農藥的栽培方式。大約20年前，開始用燒酎的酒粕及廢液堆肥，將其回歸於水田中。

第14代是松下家隔了108年後誕生的男孩。為了在守護傳統的同時進一步精進燒酎的味道，以「將古老的事物賦予新的生命，再將其連結」為主題，目標將新的靈感及文化融入燒酎釀造中。

第14代的松下直揮先生說「希望透過燒酎的製造，將地區的歷史及文化傳承給下一代」。



在釀造廠內，從建築材料到桶蓋全都使用當地人吉／球磨の木材。在木頭的溫暖氛圍下釀造。