



追求味如吟釀
豐富的口感及清爽後韻

萬綠 裏傳

酒麴的使用量是一般燒酎的 2 倍，加水後無過濾直接裝瓶。旨在追求味道吟釀非只有香氣吟釀，是 1 瓶享受得到豐富口感及清爽後韻的燒酎。

原料：米麴、米
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



香氣濃郁
後韻清爽的減壓燒酎

萬綠

使用自家培育的酵母。精米也很講究，有著華麗的香氣、豐富的風味，清爽的後韻特色的吟釀級減壓燒酎。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：減壓蒸餾



以長期熟成的古酒為基底
採仕次法(多量古酒和少量新酒混合調配的方式)熟成

古傳 綠松

以長期熟成的古酒為基底，採用仕次法，將減少的份量補上等量的混合古酒來熟成，成為複雜口感的純米燒酎。

原料：米、米麴
酒精濃度：39 度
蒸餾方式：常壓蒸餾

松本酒造廠 | 熊本縣球磨郡朝霧町 (ASAGIRICHO) 免田東 347-3
| tel.0966-45-2106

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」

松本酒造廠

Matsumoto shuzojo
History & Story





照片左上／國道 219 號線沿線上的酒廠 照片右上／二次釀造用的米由 2 人共同作業進行冷卻，待溫度適切後再放入二次釀造的槽體中 照片左／充滿燒杯和試管的自製酵母培養室宛如化學實驗室 照片右／米蒸熟時，純白的蒸氣在冰冷的酒廠中升起

■ 松本酒造廠 (朝霧町 (ASAGIRICHO)) ■

手工製麴與自製天然酵母 獨一無二的燒酎釀造

History 久飲不膩的香氣及口感

1908 (明治 41) 年在球磨郡朝霧町 (ASAGIRICHO) 誕生了『松本酒造廠』。第一代從天草搬到此地，在這肥沃土地耕種稻米，並以自己種植的稻米釀造出常壓燒酎「綠松 (MIDORIMATSU)」。

第 4 代在高度成長期的 1960 (昭和 35) 年左右，在東京釀造試驗場學

習釀造技術後開始了釀酒事業。相傳當時蒸餾機中使用的是木桶，而燃料則是煤炭。據說與現在製酒方式不同，使用了釀造日本清酒常見的黃麴，讓這款常壓燒酎具有更接近清酒的香氣。不久，於 1983 (昭和 58) 年引進減壓蒸餾法，燒酎的製作方式產生了截然不同的變化。

1989 (平成元) 年酒稅法的修正，允許燒酎價格自由化。現任社長兼首

席釀酒師的松本敏幸先生從東京農業大學釀造科系畢業後，進入酒廠開始燒酎釀造後，有了「必須做一些與眾不同的事」的危機感。於是，發揮在大學研究的經驗，開始導入自家培養的酵母。他開始著手製作香氣和味道讓人久飲不膩的燒酎。

Story

開發使用自家培育酵母的燒酎

釀造工作是在一年中最寒冷的時節進行的。採用先使用陶甕進行一次釀造後，再將蒸熟的米分成二次釀造的三次釀造法。所有的步驟全靠職人的五感來作業。

在酒廠內有間木造的自製酵母培養室。這裡是接受東京農業大學的技術合作的酒廠本身，謹慎管理酵母的地方。1993 (平成 5) 年成功開發出，使用球磨產的 HINOHIKARI 米和白麴菌，以及使用自製酵母所釀造出，有著如同花香的減壓燒酎「萬綠」。現在是酒廠的主力商品。

這款商品的推出成為改變銷售方

式的契機。與全國講究酒品的酒類販賣商合作。現在北至北海道、南至宮崎縣，全國約有近 70 家酒類販賣商中限定販售。使用在人吉城遺跡附近採集的天然酵母釀造而成的「萬綠外傳」也深深擄獲球磨燒酎迷的心。「今後再增加酵母的種類，想將燒酎的可能性越加擴大。希望能拉近與日本清酒之間的距離」松本敏幸社長說道。期待自製天然酵母開拓嶄新的燒酎未來。

身穿白袍的是第 5 代——松本敏幸社長。從小就非常喜愛理科，在東京農業大學研究酵母。他說，我們希望可以釀造出跨世代也能一同飲用的燒酎



照片左／另一個經典燒酎「綠松」的復古看板 照片中／明治創業以來一直使用的石砌製麴室 照片右／酒廠內排列著以前釀造燒酎使用的甕



釀造用的是人吉／球磨地區傳統的陶甕。由於是埋在地面下，保溫性高，也有助於提高工作效率