



良質な天然水と
備長炭を活用

特別清水仕込 水鏡無私

備長炭を活用することで、良質の天然水をさらに酒づくりに最適とされる分子のきめ細やかな水に。すっきりとした飲み口でありながら、香りや旨みも十分備えています。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



地元で愛される
昔ながらの味わい

松の泉

地元を中心に愛される晩酌焼酎。寝かせると旨くなることから、自宅の床下に200本も保管されていたというエピソードも。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留



雑味のない米本来の
旨味が楽しめる

精選 水鏡無私

自社田で栽培された米を原料に造られる限定焼酎。雑味がなくすっきりとした味わいで、ロックや水割りがおすすです。

原材料：米、米麴
アルコール度数：25度
蒸留方法：減圧蒸留

松の泉酒造 合資会社

■熊本県球磨郡あさぎり町上北169-1

■tel.0966-45-1118

■<https://www.matsunoizumi.co.jp>



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」

松の泉酒造

Matsunoizumi shuzo
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／和風の建物にのれんが目印 写真右上／榎樽やシェリー樽、ブランデー樽で熟成させた古酒の人気も高まっています 写真左／敷地内には水汲み場があり、ペットボトル持参で持ち帰ることもできます 写真右／自社田のはるか向こうに見えるのが白髪岳。焼酎造りに欠かせない良質な水を育ててくれます

■ 松の泉酒造合資会社 (あさぎり町) ■

地元で愛されてきた焼酎蔵。 伝統を守りつつ新しい挑戦へ

■History
豊富な米と良質な水

球磨郡あさぎり町、国道219号線沿い。歴史を感じさせる蔵の入り口には、創業以来酒造りを静かに見守ってきたシンボルツリーのニッケイ(ニッケ)の木が青々とした枝葉を広げています。創業は1875(明治8)年。代々、米や反物の商売をしてい

た松岡文助さんが、ふんだんにある米を使って焼酎の製造を開始。やがて地域では「松岡の焼酎」と呼ばれ親しまれるようになりました。もともこの地域は「堀の角(すみ)」と呼ばれ、白髪岳の花崗岩から時間をかけてくぐりぬけてくる伏流水が豊富に湧き出る井戸がたくさんありました。「松の泉」は、苗字の「松」

と、水の湧く「泉」から命名されたものです。ミネラル分豊富な良質な水は、焼酎の個性にもつながっています。1954(昭和29)年、6代目の誕生を機に法人化。現社長で杜氏の松岡展世さんは7代目です。白髪岳をのぞむ蔵の裏手に広がる自社田で育った米は仕込み米になるほか、食事処でもいただくことができます。

■Story

去年よりもおいしい酒を造る

現在、同蔵で造られるのは主力の減圧蒸留焼酎のほか、長期貯蔵の常圧蒸留焼酎、減圧と常圧のブレンド、麦焼酎など多彩。杜氏を引き継いだ展世さんが、「去年よりもおいしい焼酎を造りたい」という想いで、材料や作り、貯蔵に至るまで、データ化しながら製造しています。

仕込み米の半分以上を占める酒造好適米・山田錦は6〜7割磨き、香りとキレがあるのが特徴です。中でも気をつかうのが酒の味わいを大きく左右する麹づくり。白麹と黄麹を

銘柄に応じて使い分け、焼酎のタイプに応じた仕込みを行います。黄麹と白麹では温度帯や米の水分量も変わるそうで、麹づくりが一番緊張するといいます。

杜氏の自信作「水鏡無私」は、山田錦に吟醸酵母と黄麹を使い低温発酵。まるで吟醸酒のような造りをした後に減圧蒸留してアルコール度数を上げます。華やかな香りと上質な甘さで人気が高まっている代表銘柄です。毎年毎年同じことを繰り返すようで、決して同じではない。たゆまない努力と向上心が、長年愛される焼酎を支えています。

7代目社長の松岡展世さん。タレントのウッチャンと内村光良さんは親戚関係にあたり、この蔵で生まれて育ったそうです



写真左／焼酎蔵のすぐ横には水田があり、今も自社田として米づくりが行われています 写真中／かつて使用されていた麹蔵を移築。現在は保存庫として活用されています 写真右／1969(昭和44)年頃のレトロな洋酒ボトル。球磨焼酎組合の統一瓶だったようです



店舗には食事処も併設されていて、ランチ時にはお客様で賑わいます。料理には、焼酎の仕込み水が使われています。販売・試飲コーナーも充実