



長期熟成が生み出す  
甘い香りと口当たり

kohaku 次兵衛

アメリカンオーク樽で長期熟成させて生まれる甘い香り、やわらかな口当たりが特徴です。熟成中は、改装した麹室で温度調節をしながら貯蔵を行なっています。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：40度  
蒸留方法：常圧蒸留  
熟成期間：6年～



熊本産の原材料で仕込む  
日本酒のような吟醸香

桜の里ブルー

水上村は、春に1万本の桜が咲く桜の里。熊本発祥の吟醸酵母を使い、日本酒のような香りを持つ、フルーティーでスッキリした後味の米焼酎です。熊本の米、熊本の酵母、熊本の水で造っています。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留



球磨焼酎最古の蔵元が  
熊本県産の米で仕込む

最古蔵

当蔵は、初代次兵衛が江戸時代に焼酎を造り始めた球磨焼酎最古の蔵元。熊本県産、球磨産の米のみを使用し、米の華やかな香りとスッキリした味わいが特徴です。

原材料：米、米麹  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：減圧蒸留  
熟成期間：3年～

有限会社 松下醸造場

■熊本県球磨郡水上村岩野2582  
■tel.0966-44-0010

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」

# 松下醸造場

Matsushita jozozo  
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／炉筒煙管ボイラーを用いて米を芯まで蒸し上げることで、やわらかな味わいの焼酎ができます 写真右上／甕では「萬屋次兵衛」を貯蔵。3～5年熟成させ、まろやかな味わいに育てて出荷します 写真左／敷地内には江戸時代の建物も残ります 写真右／洗米や蒸米に使うのは、初代の時代から使い続けている井戸で組み上げた地下水。蒸し器から米を引き上げると一帯に甘酒に似た香りが漂います

■ 有限会社松下醸造場（水上村） ■

# 江戸時代から続く最古の焼酎蔵 自然の恵みを守る活動も

■History

相良藩当主から焼酎屋を拝命

代表銘柄は「最古蔵」。1804（文化元）年の創業で、球磨焼酎の蔵元としてはとても古い蔵元です。初代の萬屋次兵衛は現在の人吉市から球磨川の源流にある水上村に移り住み、豊富にできた米を使って清酒造りを始めたと伝わります。

その後、相良藩当主から焼酎永代

入立御免という焼酎の醸造販売免許を与えられ、焼酎蔵に転換しました。入立権にもランクがあり、永代免許は最高位です。拝命の古文書は今も大切に蔵で保管されています。3代目で名字帯刀を許され、以降は代々松下姓を名乗っています。

戦後、米不足になった時代には芋焼酎を製造。その頃の当主である11代目は早世したため、妻のナオさん

が蔵を切り盛りしてのれんを守ったとの逸話も。また、新たな貯蔵にも挑戦しており、その一つが甕貯蔵。代々受け継がれた甕で貯蔵される球磨焼酎が、蔵の中でゆっくりと眠っています。さらに、樽での貯蔵熟成にも着手し、2020（令和2）年に14代目に代替わりしてからは、海外への輸出を視野に入れた新商品の開発にも挑んでいます。



写真左／松下家で代々保管されてきた古文書。相良藩当主から焼酎の醸造販売免許を与えられた時のもの 写真中／蔵のあちこちに歴史を感じるアイテムが 写真右／昭和初期の帳簿も残っており、当時の焼酎の金額などを今に伝える貴重な資料です

■Story

原料米の全量を熊本県産米に

市房山の麓にある水上村は、人口2000人に対して鹿が7000頭生息するといわれる山深い小さな里です。村には平家の落人伝説が残っており、『松下醸造場』にも初代・次兵衛が平家の姉妹を庇護していたとの話が伝わります。球磨川源流の豊富で清冽な水と、その水で育つ良質な米が、200年以上にわたって蔵の焼酎造りを支え続けてきました。

農家から婿入りした13代目からは“食べても飲んでも旨い米を、と米作りにも力を入れ、実家を継いだ兄

とともにヒノヒカリやたちはるか、山田錦などの原料米を契約栽培。現在では全量を地元産の米でまかっています。また、品種改良にも携わり、地域の自然を守りたいとの思いから農薬をなるべく使わない栽培方法も探求。20年ほど前からは焼酎かすや廃液を堆肥化し、水田に還元する取り組みも始めました。

14代目は松下家に108年ぶりに誕生した男子。伝統を守りつつ焼酎の味をさらに進化させたいと、「古いものを新しく、そしてつなぐ」をテーマに、新たなひらめきや文化を取り入れた焼酎造りを目指しています。

14代目の松下直揮さんは「焼酎造りを通して、地域の歴史や文化を次の世代に繋げていきたい」と話します



仕込み蔵では、建築材からタンクの蓋に至るまで地元の人吉・球磨の木材を使用。木の温もりの中で仕込んでいます