



述說球磨燒酎的原點 100%古酒

心月 25 度

復刻古式球磨燒酎釀造方式，並在嚴格控管下熟成 14 年以上的古酒。保有層次但清爽的口感，帶有微微像蜂蜜般的甜味。

原料：米、米麴
酒精濃度：25 度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：14 年～



味道和香氣及圓潤 渾然天成與調和

特吟六調子 35 度

作為球磨燒酎的代名詞，建立出一個時代的招牌商品。散發出獨特的甘甜、有層次的深度風味及濃郁的香氣完美地融合一起。這是一瓶聞名遐邇的名酒。

原料：米、米麴
酒精濃度：35 度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：11 年～



以米燒酎古酒為基酒 調合 30 年古酒

古代一壺

24 小時體制控管下，維持最適溫濕度下，橡木桶中長期熟成。其特色是香氣濃厚、甘甜、柔和且濃郁帶有芳醇的口感。連續 2 年獲得 TWSC 的最高金賞。

原料：米、米麴
酒精濃度：38 度
蒸餾方式：常壓蒸餾
熟成期間：11 年～、30 年(調合)

TWSC=東京威士忌與烈酒大賽

六調子酒造 株式會社

■熊本縣球磨郡錦町西 1013
■tel.0966-38-1130
■http://rokuchoshisyuzou.sakura.ne.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。

世界公認的優質品牌「球磨燒酎」

六調子酒造

Rokuchoshi shuzo
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／『六調子酒造』的本社，建造超過100年風格獨特的木造建築 照片右上／在第一次釀造時，為了使用常壓蒸餾，使用自行開發出來的酵母——CAN1。在二次釀造時，採用「初添」的方式，在主要原料的朝霧町 (ASAGIRICHO) 產的 TACHI HARUKA 米裡加入黃麴
照片左／酒桶貯藏庫存放了邦穹桶或波特桶等各種的酒桶 照片右／在製麴的階段就將目光放於長期熟成，因此花費時間培養老麴

六調子酒造株式會社 (錦町)

人氣爆表的六調子 以熟成酒邁向國際舞台

History 開啟第一次燒酎熱潮的引爆者

1923 (大正 12) 年，『六調子酒造』以『池邊酒造』之名創業。著名品牌「岳乃露」。以細心處理原料而獲得高度評價聞名。第二次世界大戰後雖然也一直釀造同品牌的芋 (番薯) 燒酎，但因生產管理的考量，不得已販賣從外部進貨的酒，但味道不受歡迎導致無人問津。因此，第 2

代於 1955 (昭和 30) 年左右開發了常壓蒸餾米燒酎「六調子」。二次發酵時因使用黃麴進行長期熟成，而使這款酒產生獨特甜味、有層次的風味與悠悠香氣渾然一體，成為了名酒。這款燒酎大受歡迎，而有第一次燒酎熱潮引爆者之稱，因此緣故公司於 1984 (昭和 59) 年更名為『六調子酒造』。

之後，就專注於使用酒桶長期

貯藏熟成，現在只要說到「六調子就會聯想到熟成酒」。在釀造時想像 3 年後、5 年後、20 年後會呈現的味道，透過溫濕度的管理來掌握味道的技術是獨一無二的。當「TOROSIKAYA」「古代一壺」做為新商品發售時，在國際評鑑會上獲得讚賞。

『六調子酒造』極富藝術性的標籤也是其魅力之一。六調子系列的设计皆是出於首席型繪染人間國寶芹澤銈介之手。酒廠內有展示其原畫



Story 以「熟成酒」聞名世界

據說雖然『六調子酒造』於昭和 40 年代初期就已引進減壓蒸餾機，但第 2 代對於減壓蒸餾機釀造的酒一直未能滿意，因此遲遲無法商品化。但在同時，也很早就關注起常壓蒸餾酒的酒桶貯藏，並購入了橡木桶，轉向著重於長期貯藏熟成燒酎的釀造。使用常壓蒸餾的米燒酎一開始味道及香氣皆很濃烈，但是經過長時間熟成香味會變圓潤，味道也會演變成令人驚豔的深度。再加上使用酒桶貯藏，酒桶的香氣及成分會融入燒酎，而變成複雜的風

味。於是，酒廠實施了一項釀造計畫，以酒廠的最大產量 700 石分 (105000 公斤左右) 進行釀造，其中 9 成用於貯藏熟成。

蒸餾過的燒酎要長時間的熟成，可能會有資金風險、因為事故而導致原酒流失、也有可能跟預期的味道不同等各種風險，然而仍堅持長期熟成的背後動機，就是抱持著希望提高球磨燒酎地位的熱情。因為相信總有一天一定會以「熟成酒」凌駕蘇格蘭威士忌或干邑白蘭地，而聞名全世界。

董事長兼總經理的池邊進人先生為第 4 代。懷抱著讓球磨燒酎跳脫大眾化，將熟成酒的藝術感傳達給世界，並創造新的文化之熱情



在國際三大酒類大賽之一「IWSC (國際葡萄酒暨烈酒大賽)」獲得 96 分，2022 年度「超古酒 TOROSIKAYA」獲得金賞。17 年的米燒酎與麥燒酎混合了 30 年的米燒酎的珍貴燒酎