



球磨焼酎の原点を語る  
100%古酒

心月 25度

古式の球磨焼酎の仕込みを復刻させ、徹底した管理のもとで14年以上熟成させた古酒。コクがありながらさらりとした飲み口で、かすかに蜂蜜のような甘さを感じます。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：25度  
蒸留方法：常圧蒸留  
熟成期間：14年～



味と香りとまろやかさが  
渾然と調和

特吟六調子 35度

球磨焼酎の代名詞として一時代を築いた看板商品。独特の甘みを出し、コクのある深い味わいとまったりとした香りが渾然と調和。銘品と名高い一本です。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：35度  
蒸留方法：常圧蒸留  
熟成期間：11年～



米焼酎古酒をベースに  
30年古酒をブレンド

古代一壺

24時間体制で最適な温度と湿度を保つ中、樽で長期熟成。香りの高さ、甘み、やわらかくかつ濃厚で芳醇な飲みごたえが特徴。TWSCで2年連続最高金賞受賞。

原材料：米、米麴  
アルコール度数：38度  
蒸留方法：常圧蒸留  
熟成期間：11年～、30年(ブレンド)

TWSC=東京ウイスキー&スピリッツコンペティション

六調子酒造 株式会社

熊本県球磨郡錦町西1013

tel.0966-38-1130

http://rokuchoshisyuzou.sakura.ne.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」

六調子酒造

Rokuchoshi 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／築100年を超える風格ある木造の建物が『六調子酒造』の本社 写真右上／一次仕込みには常圧蒸留のために開発された酵母・CAN1を使用。二次仕込みでは主原料となるあさぎり町産のちはるかに黄麹を添える“添え仕込み”を取り入れています  
写真左／パンションやバットなど種類豊富に並ぶ樽貯蔵庫 写真右／製麹の段階から長期熟成を視野に入れ、時間をかけて老麹に仕上げます

【六調子酒造株式会社（錦町）】

# 爆発的人気を博した六調子熟成酒として世界の舞台へ

【History】

第一次焼酎ブームの火付け役

1923（大正12）年、『六調子酒造』は『池邊酒造』として創業しました。銘柄は「岳乃露」。丁寧な原料処理により高評価を受けていたと伝わります。第二次世界大戦後も同じ銘柄で芋焼酎を製造していましたが、生産統制でやむなく仕入れた酒を売るようになり、味の評判が低迷してしま

います。そこで2代目が1955（昭和30）年頃に開発したのが、常圧蒸留の米焼酎「六調子」。二次掛けに黄麹を用いて長期熟成させることで独特の甘みを出し、コクのある味わいとまったりとした香りが渾然一体となった銘柄酒です。第一次焼酎ブームの火付け役と称されるほどの人気を博し、これを機に1984（昭和59）年に社名を『六調子酒造』と改めるこ

ととなったのです。

その後、樽での長期貯蔵熟成に取り組む、現在では“六調子”といえば熟成酒、と言われるように。3年後、5年後、20年後の味を想像しながら醸造し、温度や湿度を管理して味をコントロールするテクニックは唯一無二。「とろしかや」「古代一壺」と新商品を発売する度に、国際的な鑑評会で称賛を浴びています。

『六調子酒造』は芸術性の高い商品ラベルも魅力の一つ。六調子シリーズのデザインは型絵染めの第一人者で人間国宝の芹沢銈介によるもの。蔵には原画が展示されています



【Story】

“熟成酒、として世界から認知を

『六調子酒造』では昭和40年代初頭に減圧蒸留機を導入したものの、2代目ができた酒に対し、首を縦に振らなかったため商品化に至らなかったという経緯があります。同時に常圧蒸留酒の樽貯蔵にいち早く注目して極樽を入手し、長期貯蔵熟成酒に特化した焼酎造りに舵を切りました。常圧で蒸留した直後の米焼酎は味も香りも強烈ですが、長い時間をかけて熟成させることで香りはまろやかに、味は驚くほど奥行きのあるものに育ちます。さらに樽で貯蔵す

ると樽の香りや成分が焼酎に抽出され、複雑な味わいに。こうして蔵の製造限界量である700石分をフルに仕込み、うち9割を貯蔵熟成に回す醸造計画を実践してきました。蒸留した焼酎を長期間寝かせることは、資金面はもちろん、事故で流出したり、目指した味にならなかったりといったさまざまなリスクがありますが、それでも長期熟成にこだわる背景には、球磨焼酎のステータスを上げたいとの熱い思いがあります。スコッチやコニャックをしのぐ“熟成酒、として、世界に認知される日が来ると信じているのです。

代表取締役の池邊道人さんは4代目。球磨焼酎を脱大衆化させ、熟成酒としての芸術性を世界に伝える新しい文化を作りたいとの情熱を抱いています



世界三大酒類コンペティションの一つ「TWS C（インターナショナル・ワイン&スピリッツ・コンペティション）」で96ポイントを獲得し、2022年度金賞を受賞した「超古酒とろしかや」。17年物の米焼酎と麦焼酎に30年物の米焼酎を合わせた貴重酒