

SHOCHU~~U~~NEXT

六調子酒造×南雲主于三氏 特別オンラインイベント ブレンド&テイスティングセミナー

5月8日（土）13時～開始

<ご用意していただきたいもの>

- ・送付物一式（焼酎サンプル、テイスティングカップ、テイスティングメモ、スポイト、ビーカー）
 - ・ご自宅の塗り箸（少量の焼酎をブレンドするのに使います。）
- ・ワイングラスなど（送付できているカップが一つのため3グラスあるとスムーズに体験が行えます。）
 - * グラスがない場合は、送付したグラスを濯げる準備をお願いします。

<その他注意事項>

- ・イベント中は基本ミュートでの参加をお願いします。
- ・ブレンド体験時に参加者にコメントを求めますので、チャットや挙手にてご協力をお願いします。
- ・イベント動画は録画・アーカイブ動画として公開予定です。あらかじめご承知おきください。
 - ・イベント終了後にアンケートがございます。ご協力をお願いします。

▼コチラをフォローしてください!! ▼



熟成を知る、焼酎を楽しむ。
「Shochu Next」



@shochunext

■熊本県球磨郡に位置する



■1923年創業





国際味覚審査機構iTQi2018
International Taste
Institute2019 ,2020 にて3年連続最高
賞金三ツ星及びCRYSTAL賞受賞。

など世界で認められる銘柄を有する。

■ 珙瑯（ホーロー）タンク熟成や樽熟成を、
非常に細やかに管理された環境で熟成を行う。





六調子酒造

History, Features, and Surroundings

-歴史や環境について-

- 1923年創業
- 熊本県に位置する
- 盆地や川などの美しい自然に囲まれている地域
- 1年を通して寒暖差が激しく、湿度は高い地域
- 主原料は米を使用した焼酎を主に手掛ける
- 他の蔵元に比べ、熟成に力を入れている



Distillation

-蒸留について-

- 主に常圧蒸留を採用。
- 常圧蒸留したばかりの米焼酎は、匂いが強いですが、長い熟成期間を経て、丸みを帯びた柔らかい濃厚な味になり、匂いは上品な香りになります。



For maturing -貯蔵・熟成-

- 六調子酒造では2通りの貯蔵方法を採用しています。樽貯蔵とほうろうタンク貯蔵です。
- 平均熟成期間は10年以上です。最低でも7年、古いものだと30年にもなります
- 長期熟成を経て、味わいや香りは上質なものに変化する。
- 多湿から焼酎を守るために、様々な工夫を行う。（24時間温度・湿度管理等）



Barrels-樽熟成-

- 樽貯蔵は甘いバニラ香を促進させます。米麴自体がバニリン酸を元々含んでいるので、米焼酎は樽貯蔵との相性良い。
- 貯蔵庫ではスコットランドハイランド地方の気温湿度を再現しています。そうすることで上質な原種に仕上げ、カビや酸化から守ります。
- また、欠減自体は避けられないものであり、30年も経つと三割程度しか残りませんが、水とアルコールの比率のバランスを保つことができます。時間と手間を考慮すれば効率がいいとは言えませんが、だからこそ作り出せる熟成種の境地がそこにはあります。



Tanks-琺瑯タンク -

- ・これらのタンクは内側をエナメルで覆われており、外からの影響を一切受け付けません。つまり、米麴それ自体での熟成を促すのです。
- ・特吟六調子は、代表銘柄であり、11年ほうろうのタンクで熟成したものです。蒸留直後の強い匂いはすっかり角が取れて、まるでバターのようです。





Blend - ブレンド -

- 六調子酒造のもう一つの特徴はブレンドの技術にあります。深い余韻のある古酒、香りがいい古酒、個性的な味の古酒、原料や熟成年数の違いなど、様々なタイプの焼酎をブレンドし、無限の可能性の中から新しい個性を見つけ出します。

