



ポルフィディオ社。

最大マーケットであるアメリカで、各種コンクールに出品する度に金賞に輝き、権威あるワイン専門誌、"Wine enthusiast"のスピリッツ部門で**98点を獲得した記録**は、未だに破られていません。

ポルフィディオ・スーパーハリスコ・アネホ **※ポルフィディオ社の製品は冷凍保存しないでください。**

ロバート・デニーロが毎晩愛飲・・・！

何物にも変えがたく、すべてが特別で格別な逸品

樽熟成7年のエクストラ・アネホタイプ。

エクストラ・アネホは樽熟成最低3年を要するテキーラの最高級品。

そしてポルフィディオ社では、更に4年熟成の計7年間樽熟成。

通常のテキーラではバーボンなどの中古樽を使用することが多いなか、

手焼きのアメリカン・ホワイトオーク樽の新樽を使用。

原料のブルーアガヴェもハイランド(高地)産の12年物使用。

ブランデーグラスに注ぎ、手で温めながら立ち上る豊かで

上品な香りや円熟した深みと複雑な味わいをゆっくりと楽しむ・・・。

その美味しさは何物にも変えがたく、かのロバート・デニーロ氏が

毎日愛飲するお酒と言われても納得のすべてが特別で格別な逸品です。



樽熟成	タイプ	度数	容量
7年	エクストラ・アネホ	39, 3%	750ml
J A N			希望小売価格(税別)
4514852010255			¥ 17,000

一般的なテキーラの製法

- ・ハリスコ州、グアナファート州、タマウリパス州、ナヤリ州、ミチョアカン州ローランド(低地)4~5年もの
- ・100%アガヴェ(100% de Agave)とミックス(Mixto)の2種類
- ・ミックスは49%サトウキビ等混合可能

- ・加熱分解(熱を加えて糖化する方法)
- ・伝統的レンガオープン
または巨大圧力釜で6~8時間蒸す。
繊維を破壊するので、メチルアルコールが出やすくなる。

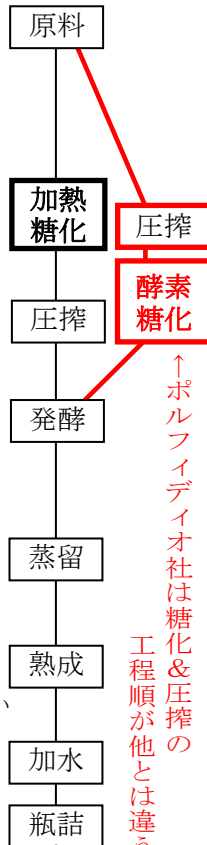
- ・サトウキビ用のものを使用して粉砕
繊維を破壊するので、メチルアルコールが出やすくなる。

- ・絞ったジュースと繊維を混ぜて発酵
- ・自然発酵または様々な酵母使用
- ・1日~3日で発酵。その際水を加える
- ・フタなしのオープンエア又は木樽
- ・温度、発酵速度の管理はなし

- ・大型の単式蒸留器
- ・100℃で2回蒸留
- ・ヘッド、テールを5~10%カット

- ・多くはバーボンなどの中古樽使用
アメリカミズーリ州アメリカン・ホワイトオーク樽、
リムーザン、ハンガリアン、ロシアの樽が多い

- ・加水(浄水槽を完備するところもある)



圧搾

酵素糖化

↑ポルフィディオ社は糖化&圧搾の工程順が他とは違う！

ポルフィディオ社の製法

- ★原料：ハリスコ州ブルーアガヴェ樹齢12年のものを使用
- ★圧搾：生の硬いアガヴェをプレスできる独自開発&特許取得の圧搾機を使用し、生のアガヴェを1回のみプレス(繊維を破壊しすぎず、ヴァージンジュースだけを取り出す。)
- ★糖化：ドイツの大学と2年間に渡る共同研究の末に開発！
酵素加水分解で糖化→メチルアルコールが通常の半分以下
- 原料に酵素を加えることによりアルコール発酵可能な糖に変化させる方法。
- ★発酵：水を加えず、一番絞り(ヴァージンジュース)のみ使用。
天然酵母を加え8日間かけてゆっくり発酵させる。
- ★蒸留：単式3回蒸留。
高級&高品質なドイツ・ホルスタイン産銅製単式蒸留器使用
- ★熟成：アメリカ・オレゴン州アメリカン・ホワイトオーク樽。
蓋も底も内側全体を手焼きした未使用の200Lの小樽で**7年間熟成**。
- ★瓶詰：シングルバレル。ブレンドなし。

アガヴェは繊維質を多く含む固い植物であり、メタノールは繊維が破壊されることで、原料に溶け出します。ポルフィディオ社はプレス1回で糖化の際も熱を加えないため **メタノール含有量が通常のテキーラの約300mgに対し、90mg未満に抑えることができます。**

すべてにおいてこだわりを持ち、コストのかかる造り方をしていますが、これが他にはないまるやかさを生み、「悪酔いしない酒」と言われる理由です。

ポルフィディオ正規販売店



KOTO CORPORATION

(株)コートコーポレーション

〒662-0862 兵庫県西宮市青木町3-12

TEL:0798-71-0030

FAX:0798-71-0033

担当：