

商品内容

2020

お待ちいただく間、**2020年11月に〈泡盛愛好家セット1〉**を、**2021年11月に〈泡盛愛好家セット2〉**をお届けします。〈泡盛愛好家セット〉は、沖縄で長年受け継がれてきた泡盛文化を通じて、大人たちの心と感性を育む“酒育”セット。「知る」「学ぶ」「味わう」「感じる」「表現する」などのさまざまな体験を通して、新しい発見や感動と出会えるセットです。

2020/11

泡盛愛好家セット1

“香りの違いを楽しむ”

製法の違いで風味は多様に変化します。

バナナ、青リンゴ、洋梨香の泡盛を

お楽しみください。



100ml × 3本

2021/11

泡盛愛好家セット2

“甕熟成の個性を知る”

甕熟成がどのような個性を生み出すのか。

新酒、15年古酒(タンク貯蔵)、15年古酒(甕貯蔵)を

比較してお楽しみください。



100ml × 3本

2023/1



**新次元泡盛〈CKR1〉は、
3年間の甕熟成を経て、
2023年1月のお届け。**

セット価格 **¥20,000**(税別)

※セット内容は変更する場合があります

**1,000
セット
限定**

三年後の 感動

創業七十年、熟成甕研究開始から三十一年、
忠孝酒造の技術を余すことなく注ぎ込み結実した

“新次元泡盛”〈CKR1〉。

すなわち ChuKo Reiwa 1 = 忠孝令和元年。

私たちは“泡盛文化の継承と創造”を追求し続けます

— その熱い決意を込めて。

CKR1

M I K H A R A 2019

CKR1の独自製法

みこはらまい

原料米 能登の至宝「神子原木」

石川県最大面積の美しい棚田によって育まれたコシヒカリ。その品質や味わいの評価は高く、「ローマ法王に献上」されたことでも脚光を浴びました。



泡盛の伝統的な原料となるタイ米にかえて、
最高品質のジャポニカ米を使用

洗米・浸漬 古式製法「シー汁浸漬法」

現在では「原料米を洗って水に漬ける」が主流ですが、古来泡盛は「原料米を洗わずシー汁(米のとぎ汁)に漬ける」という方法で造られていました。製法の合理化にともない一度途絶えた古来の技術を、東京農業大学と共同研究。シー汁に含まれる乳酸菌の働きにより、やわらかな味わいとコクのある甘みを作り出すという醸造技術を解明・復活させました。



本研究により当社は沖縄県初
「日本醸造協会技術賞」を受賞

麴造り 四日麴製法

徹底した温度管理のもと黒麹菌の孢子を抑えることで、お米の内部までしっかりと菌糸を食い込ませるための新しい技術。そのため通常の麴造りが2日間(48時間)に対し、“四日麴”は4日間(96時間)じっくり時間をかけます。この製法により黒麹菌の酵素力が向上し、味や香りのもととなる成分を多く作り出します。



黒麹菌で“白い麴”を醸し出す
常識破りの製法

醗酵 沖縄県産マンゴー果実酵母仕込み

2007年に当社、トロピカルテクノセンター、沖縄工業高等専門学校との産学共同研究により初めて実用化された新酵母。この酵母は通常の10倍以上の4-VGを生産(※蒸留時当社比)することが特徴。4-VGは熟成により古酒の甘い香り(バナナ香)へと変化するため、古酒になるにつれ熟成年数を疑うほどの芳醇な甘い香りが広がります。



芳醇な泡盛を育む、
古酒ファンを魅了する酵母

貯蔵 ビンテージの甕(忠孝窯琉球城焼)

かめ ちゅうこうがまりゅうきゅうくすくやき

伝統的に泡盛は甕で貯蔵されてきましたが、現在はステンレスタンクが主流。「熟成こそ泡盛の命。甕にこだわり、味を極める」—— その想いで平成元年に泡盛メーカーとして初めて古酒熟成甕の研究を開始。多くの試行錯誤を経て「忠孝窯琉球城焼」は誕生しました。土造りから始まり、一つひとつが手作業によって形作られる当社甕は、古酒熟成時に酒質に有用な影響を与えることも科学的に明らかになりました。(CKR1)は当社最古のビンテージ甕で3年間じっくり熟成させます。



忠孝酒造は蔵元でありながら窯元でもある
世界唯一の酒蔵

ご注文方法

くうーすの杜 忠孝蔵および
公式サイトのみでの販売となります

公式サイト

<https://www.chuko-awamori.com/ckr1/>

お問い合わせ

くうーすの杜「忠孝蔵」

〒901-0232 沖縄県豊見城市字伊良波 556-2
TEL:098-851-8813 FAX:098-851-8814

メール: ckr1@chuko.org

お問い合わせ・ご注文受付時間 9:00~17:00

