

すいせんしゅぞう

瑞泉酒造 沖縄那霸市

歴史、風土について

沖縄県は亜熱帯気候と暖かい黒潮の海に恵まれ、さまざまな動植物や海洋生物を豊かに育んできた四方を海に囲まれた島国です。瑞泉酒造は、その本島の南にある那覇市首里、首里城の南東側に位置します。

その首里の地で琉球王府の命により生まれた泡盛は500年以上の歴史があり、琉球王府への献上酒として製造し大変貴重でした。金庫のカギは家来に預けても酒蔵のカギは主人が自身離さず持ち歩いていたと言われています。認められた蔵以外での泡盛造りを禁止。酒造りに失敗で家財を没収、島流しされたりもしました。

造りを認められたのが「首里三箇」と呼ぶ崎山・赤田・鳥堀の3村でした。その崎山で1887年より酒造りに励んでいます。



酒造りへの想い

お酒は人と人をつなぐ「ミニユニークーケーションツール」の役割を果たしています。会話が弾むようなお酒造りをしたい。また、リキュー等商品のラインナップを広げながら、瑞泉の柱である古酒を追求していくことが、泡盛ファンを増やすために必要だと考えています。

飲んで、美味しいお酒を造るのは当たり前で、そこにストーリーや価値を織り込むかが重要。戦後発見された蔵付きの麹菌で復活に成功した唯一無二の泡盛「御酒(うさき)」、その「御酒(うさき)」のようなストーリー性を持つお酒を今後も生み出していくたい。

人と人を繋ぐのがお酒、WEBサイトはお酒とお客様を繋ぐ役割。引き続き情報発信にも力を入れながら、美味しい泡盛を多くの方へ届けていきます。

泡盛は3年以上寝かせて熟成させたものを古酒(くす)といい、貯蔵・熟成させることにより、まろやかな香りと旨味そして余韻を楽しむのが古酒の特徴です。瑞泉酒造はその古酒の貯蔵量が豊富で、品質およびブランド向上に努めており、日本国内、海外の酒類コンテストで数多くの賞を受賞し高い評価を得ております。是非、瑞泉酒造の数ある古酒を飲み比べて頂き、違いや良さを感じます。



蔵元からのメッセージ

美味しいお酒を造りたいとの思いで1995年歴史ある瑞泉酒造へ入社。製造部へ配属され泡盛作りの中心となる工程を担当し2023年製造責任者を拝命。自身の経験の中で最も印象的なお酒造りは、「幻の泡盛」の復活に関わったことだ。戦前の「黒麹菌」が奇跡的に東京大学での保管が判明、プロジェクトメンバーとして参加。通常の泡盛造りとは比べられない繊細さが求められる製造過程を経て「御酒(うさき)」が完成した瞬間

製造責任者(杜氏)
照屋盛勇(てるや せいゆう)

美味しいお酒を造りたいとの思い

で1995年歴史ある瑞泉酒造へ

入社。製造部へ配属され泡盛作り

の中心となる工程を担当し

2023年製造責任者を拝命。自

身の経験の中で最も印象的なお酒

造りは、「幻の泡盛」の復活に関わ

ったことだ。戦前の「黒麹菌」が奇

跡的に東京大学での保管が判明、

プロジェクトメンバーとして参加。

通常の泡盛造りとは比べられない

繊細さが求められる製造過程を経

て「御酒(うさき)」が完成した瞬

	沖縄	瑞泉酒造					
	すいせん せいりゆう 瑞泉 青龍						
	原料/ 米・米麹(黒)						
	ALC度/ 30		蒸留方法/ 常圧				
	Dコード	30240	30241				
	容量/入数	1800ml / 6	720ml / 12				
	1800ml /JAN		4955204000676				
	720ml /JAN		4955204000720				
	熟成古酒のブレンドによる泡盛です。アルコール度数30度とロックでも飲みやすく、口に含むと古酒ならではの独特のまろやかな甘味が広がります。						
備考							