

2016年6月吉日

Takashi Murakami × NEXT5

純米大吟醸
村上隆オリジナルデザインボトル

オリジナルボトル 2016. 6. 18. Sat. OUT
オリジナル陶器ボトル 2016. 7. 2. Sat. OUT



Photo by Ikki Ogata

村上隆と秋田の酒蔵のコラボ酒発売。 日本酒の起源をたどり、フレッシュなお酒を造る

村上隆率いるカイカイキキは、日本酒を発表します。

いま日本酒業界で注目を集める「生酛(きもと)造り」は、江戸後期に確立された日本酒の原点。村上隆と NEXT5 の日本酒のプロジェクトでは、それをさらにさかのぼった江戸初期の仕込み法に挑戦します。

NEXT5 とは、秋田で「次世代を見据えた酒づくり」を行う共同醸造ユニット。「ゆきの美人」の秋田醸造 3 代・小林忠彦、「新政(あらまさ)」の新政酒造 8 代・佐藤祐輔、「一白水成(いっぱくすいせい)」の福祿寿酒造 16 代・渡邊康衛(こうえい)、「白瀑(しらたき)」の山本合名会社 6 代・山本友文、「春霞」の栗林酒造店 7 代・栗林直章の 5 名の知恵と技術を集結して、古きを学び、未来の新しい日本酒を造ります。

「NEXT5 の人たちは、日本酒とは何かという根本的なところまで立ち戻って酒造りをしている。日本酒は起源をたどれば中国からきた文化。その文脈を拾いながら、フレッシュなものを作る」と語る村上。秋田の素材にこだわり、手をかけて造っているため、本数限定での販売です。

取扱い店舗

各特約店(6月18日～)、Bar Zingaro(7月2日～)

●オリジナルボトル（720ml）



Photo by Ikki Ogata

5,000本限定製造 3,500円（税別）

●オリジナル陶器ボトル（870ml）



Photo by Ikki Ogata

左：《金レリーフ》 ※サイン入り ED150 170,000円（税別）
中：《白レリーフ》 ED150 50,000円（税別）
右：《呉須》 ED150 35,000円（税別）

「Takashi Murakami×NEXT5」4つの特徴

1. 生酏造り

村上隆とNEXT5のコラボ酒は、江戸時代の酒母の製法「生酏（きもと）造り」で醸造しています。新政酒造の佐藤祐輔が、米を早く大量にすり潰す作業「酏すり」が発明される以前の江戸初期に書かれた『童蒙酒造記』や『寒酏造様（かんもつくりよう）極意伝』をもとに、現代にアレンジ。米、麴、水を袋に入れ、1日に数度、手で混ぜながら、麴の酵素で米をゆっくりと溶かします。

3. 仕込み水

80%が水できている日本酒の味を左右する仕込み水には、天然軟水を使用しています。今回は栗林酒造の栗林直章が、「春霞」で使用している仕込み水を提供。軽くて、柔らかな飲み心地です。

製品情報

蔵元……………秋田醸造（秋田県）
特定名称……………純米大吟醸
使用米……………山田錦・秋田酒こまち45%精米
使用酵母……………秋田酵母No.12
アルコール度……………15%
日本酒度……………+3
オリジナルボトル：1回火入れ、要冷蔵
オリジナル陶器ボトル：2回火入れ、要冷蔵

※ 20歳以上の年齢であることを確認できない場合には酒類を販売いたしません。
妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児、乳児の発育に悪影響を与えるおそれがあります。

2. 酒米

2種類の米を精米45%で使用。麴米に選んだのは「山田錦」。お酒づくりに欠かせない麴の名手、秋田醸造の小林忠彦が、高級吟醸酒にしか使わない、木箱を用いた細やかな心配りが必要な技法「麴米蓋麴法」で仕上げました。また酏酵には、秋田の気候にあわせて開発された秋田産のオリジナル米「酒こまち」を使用。上品な味わいと軽い後味が特徴です。

4. 酵母

秋田の自然を賛美するコンセプトをふまえて、醸造には優しく芳しい性質の「秋田酵母No.12」を使用。バナナの香り、さっぱりとした酸味が特徴です。



Photo by Shin Suzuki

Media Contact

Kaikai Kiki Co., Ltd. 〒106-0046 東京都港区元麻布2-3-30 元麻布クレストビル2F
Kaikai Kiki WEB/www.kaikaiiki.co.jp
プレスお問い合わせ先：info@kaikaiiki.co.jp tel：03-6823-6039
※ 画像を掲載する際には、Kaikai Kiki Co., Ltd. までご連絡をお願い申し上げます。