

焼酎文化にかんする一考察

渡部 茂

焼酎は日本を代表するお酒、すなわち清酒と双璧をなす國酒の一つである。とはいえ、清酒が醸造酒という点で一つにまとめられ、しかも基本的に一つの製法、一つの原料によって造られるのに対して、焼酎は蒸留酒という点では確かに一つにまとめられるが、基本的に複数の製法と複数の原料によって作られるものの総称であり、清酒とは全く異なる特異な性格をもっている。この特異な性格の最たるものが二つの相反する性質をもつ蒸留酒から成つていう点であり、その総称として焼酎という言葉が使われているのである。すなわち、基本的には、個性が前面に押し出された単式蒸留焼酎と、個性をもたない、というよりも没個性という個性が押し出された連続式蒸留焼酎という、二つの全く相反する性質がそれである。本論文はこの相反する性質をもつ二つの個性からなる日本独自の焼酎文化の基本的性格を明らかにしようとする一つの試みである。

I 焼酎とは何か

1. 醸造酒と蒸留酒

今日、日常的に飲まれているお酒は製法によって醸造酒と蒸留酒に大別される。醸造酒は日本酒・ビール・ワインなどのように、果実や穀類を発酵させて造られるお酒であり、蒸留酒は焼酎・ウイスキー・ブランデー・ウオッカ・ジンなどのように、それらを加熱・蒸留して造られるお酒である。その他、こうした醸造酒と蒸留酒を基にしているとはいえ、梅酒・リキュールなどのように、醸造酒と蒸留酒を混ぜ合わせたり、それらに果実・香料・糖などを加えたりして造られる混成酒と呼ばれるものもある⁽¹⁾。

醸造酒には、ワインに代表されるように、糖を最初から含んだ果実のような原料に酵母菌と水を加えて、アルコール発酵させたものと、日本酒に代表されるように、糖を含んでいない米などの穀物に含まれているデンプンをまず麹菌の力で糖化し、それに酵母菌と水を加えてアルコール発酵させたものがある。

これに対し、蒸留酒はある手法を使い、醸造酒から純度のより高いアルコールを抽出した液体である。このある手法とは、水とアルコールが気化する沸点の差を利用することである。すなわち、水が気体になる100度とアルコールが気体になる78.3度の温度差を利用して、醸造酒の温度を上げていくとアルコール部分だけが先に蒸発し、気体となるので、それを冷却して液体に戻すことで、高純度のアルコールが抽出されるというものである。この手法を蒸留と言ひ、それによってできる液体が蒸留酒である。

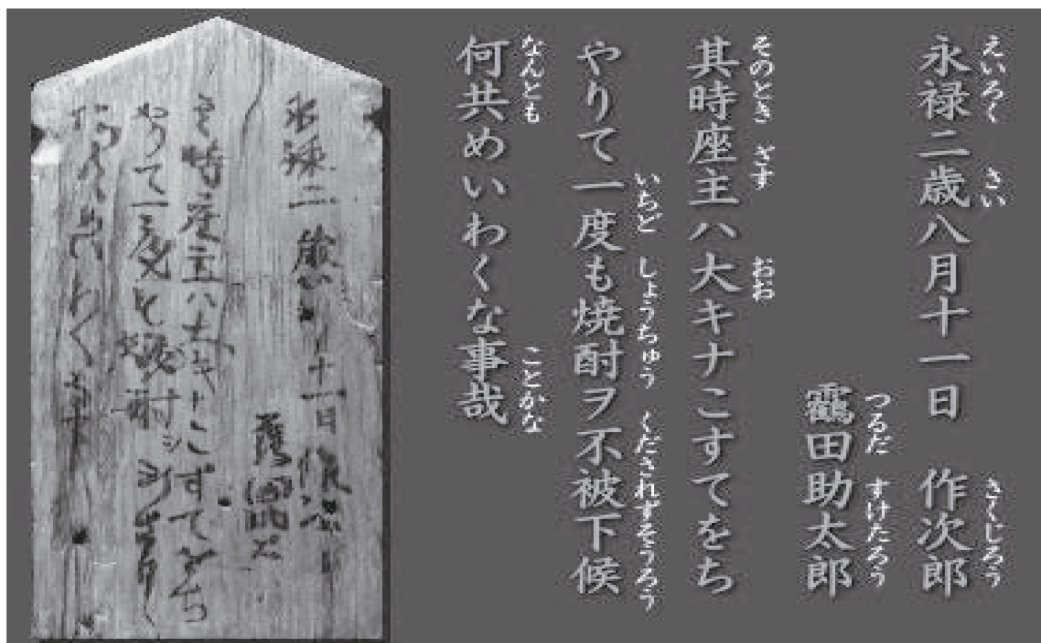
2. 日本の文化としての焼酎

日本を代表するお酒である「國酒」は、日本酒、焼酎（厳密に言えば、本格焼酎・泡盛）、及び本みりんから成っている。それと同時に、國酒は同じく日本を代表する国菌である麹菌（*Aspergillus oryzae* =アスペルギルス・オリゼ）を使用しており、その意味でも國酒は日本独自の麹文化を象徴するものである。その國酒の一つである焼酎はまさに日本文化そのものといっても過言ではないだろう⁽²⁾。

すでに述べたように、焼酎は蒸留酒であり、正確には日本の蒸留酒のことで、その多くは地理的表示が認められている。この地理的表示こそ、まさにその土地固有の文化を示す証左である。この地理的表示（Geographical Indication ; GI）制度とは、地域の自然や文化の中で育まれてきた農林水産物などの名称を地域ブランドとして保護する制度であり、焼酎では世界貿易機関（WTO）のTRIPS（知的所有権の貿易関連の側面に関する）協定によって、壱岐（長崎）、球磨（熊本）、琉球（沖縄）、薩摩（鹿児島）が地理的表示の産地指定を受け、国際的に保護されてきた。また、2024年3月には伊豆諸島の「東京島酒」⁽³⁾が新たに指定され、その販路拡大に向けた官民の販売戦略に内外の注目が集められている。まさに、保護指定は焼酎が日本の伝統的文化として世界的に認められている証なのである。

では、この焼酎がいつごろから飲まれていたか、焼酎の定義にもよるが、その正確な起源は分かっていない。だが、その製造に必要な蒸留技術は、世界を眺めれば、非常に古く、紀元前4～3世紀のメソポタミア文明にその起源を遡ることができる⁽⁴⁾とされている。とはいえ、その利用は香水やスパイスなど限定されたものであり、その後、海水の蒸留に利用されたなどの記述もあるが、蒸留酒そのものが製造されるようになるのは、紀元前1300年頃のエジプト⁽⁴⁾や紀元前800年頃のインドとエチオピア⁽⁵⁾にその端緒が見られるようだとしたことしか分からず、正確な起源は依然として不明である。その後、中世の錬金術師たちの試行錯誤の結果として生まれた高純度のアルコール液体が今日の蒸留酒の原型だとされている。こうして出来た蒸留酒は命の水（アクア・ヴィタエ）⁽⁶⁾と呼ばれ、その製造技術と共に、さまざまな原料や製法にその姿を変えながら、国境や時代を超えて世界中に伝播していったのである。ウイスキー、ブランデー、ウォッカ、ジン、ラムなどはその代表例である。

日本には、その伝来ルートとして琉球経路、中国経路、朝鮮半島経路の3つのルートが有力視されているが、いずれのルートを辿ったかを別にすれば、少なくとも15世紀ごろに蒸留技術が伝わり、16世紀には焼酎が造られていた、ということが確認されている。例えば、1546（天文15）年に薩摩半島南端にある山川地方に上陸したポルトガルの商人ジョルジュ・アルバレスは、当時の日本人が米から造る蒸留酒〔ポルトガル語でオラーカ（orraqua）〕、すなわち米焼酎を飲んでいたことを書き残している⁽⁷⁾。また、鹿児島県伊佐市大口太田にある郡山八幡神社には、1559年に修理が行われた際に大工が書き残した落書きが1954年の改築時に発見された。その内容は図表1に示されているように、「ここの施主はとともケチで一度も焼酎をふるまってくれず、なんとも迷惑なことだ」というものであり、焼酎という言葉の最古の記録とされている⁽⁸⁾。



図表 1

とはいえ、記録に残っているということはその事実の証左になるかもしれないが、その事実の始まりを示すものではない。すなわち、こうした記録は、こと焼酎に関して言えば、それ以前から焼酎が製造され飲まれていたことを物語っているともいえよう。

先に述べたように、その伝来ルートはいずれにしても、焼酎は残された記録によれば、まず鹿児島を經由して宮崎や熊本に伝わり、九州全域から日本全体に広がっていったと考えられるが、その伝播の仕方、原料、製法はその生産地の自然や文化を色濃く反映したものとなっており、それが前述した地理的表示という形になって表れているのである。そのことを知る一つの手掛かりとして、まず焼酎の基本的な製造工程を見ておこう。

3. 焼酎の製造工程

焼酎が蒸留酒であることはすでに述べた通りで、ここではそのもっとも古い蒸留方法である単式蒸留で造られた焼酎（単式蒸留焼酎、乙類焼酎、あるいは本格焼酎と表記されており、酒税法でアルコール度数45度以下と定められている）について概説してみよう⁽⁹⁾。

① 製麴（せいぎく）； 焼酎の原料となる芋や米、麦、そばなどの穀類はそれだけでは発酵せず、それらに含まれるデンプンをまず糖化する必要がある。この糖化の役目を担うのが麴である。そして、この麴を作る作業が製麴であり、蒸した米や麦に麴菌をまぶして繁殖させ麴を作ることを行う。

日本で長い間酒造りに用いられてきた麴は黄麴であったが、この黄麴は雑菌を防ぐクエン酸を分泌しないため、とりわけ気温の高い地方では、もろみが腐るなど、安全な発酵が期待で

きなかった。この難点は、「近代焼酎の父」とも呼ばれている河内源一郎の研究の成果、すなわち1910年に沖縄の泡盛の製造に使われていた黒麹菌から焼酎の製造に最適な形で培養された黒麹菌、さらには1924年に黒麹菌の突然変異として発見された白麹菌の登場、によって克服されることとなった⁽¹⁰⁾。

黒麹も白麹ももろみの腐敗を防ぐクエン酸を生成し、かつ糖化能力も高いことから、気温の高い地方でも品質の安定した美味しい焼酎を生産することができるようになった。とはいえ、前述したように、それが実現するようになったのは高々100年ぐらい前の河内源一郎の研究成果が礎になっているにすぎず、実際に黒麹や白麹が大量に生産・消費されるようになるのはごく最近のことである。ただ、近年の蒸留技術の発展により、黄麹を使った焼酎が出回るようになってきていることも確かである。

基本的な製麹の工程は、米（麦）を蒸した後、それを広げて温度が35～40度になるまで冷まし、麹菌をまんべんなくまぶし、よくかき混ぜ、その後、高温多湿な麹室（こうじむろ）で麹菌を繁殖させて、米（麦）麹を作り出すという工程である。

- ② 一次仕込み； 製麹の次は発酵である。単式蒸留焼酎（乙類焼酎）では、泡盛（原料のタイ米と黒麹菌、酵母、水を一度に仕込む「全麹仕込み」焼酎⁽¹¹⁾）や粕取り焼酎（清酒の酒粕を蒸留して作られる焼酎）などを除いて、一般的に「一次もろみ」を作る一次仕込みと「二次もろみ」を作る二次仕込みの二段階に分けて発酵が行われる。まずは出来上がった麹に水と焼酎酵母⁽¹²⁾を加えて、5～7日間発酵させると、一次もろみ（酒母）が生まれる。この一次仕込みはアルコール発酵に必要な酵母を大量に生み出すとともに、腐敗を防ぐクエン酸を多く含む一次もろみを造ることである。
- ③ 二次仕込み； この一次仕込みと並行して、二次仕込みのための準備が行われる。すなわち、米、サツマイモ、そば、麦などの主原料を選定し、それに洗浄、選別、浸漬、蒸しなどの手を加える。次に、それを先の一次もろみを入れたタンクあるいは甕に水とともに入れ、櫂棒と呼ばれる棒でかき混ぜ、8～10日ほど発酵させると、アルコール度13～15度の二次もろみが出来上がる。

この時に投入した主原料で焼酎の冠が決まり、サツマイモを主原料とするなら、「芋焼酎」となるのである。先述した地理的表示で言えば、「薩摩焼酎」がこの芋焼酎を、「球磨焼酎」が米を主原料とする米焼酎を、「壱岐焼酎」が麦（多くは大麦）を主原料とする麦焼酎を、それぞれ代表している。とはいえ、今日では、これらを主原料とする焼酎はこうした産地表示の保護指定を受けていない地域でも、広く製造・販売されているし、この主原料もこれらのサツマイモ、米、麦にとどまらず、そば、クリ、黒糖（原料から糖分のある黒糖を主原料とする焼酎造りは、米麹を使用するという条件付きではあるが、鹿児島県の奄美群島だけで認められている）、ジャガイモ、トウモロコシなど多岐にわたっている。

- ④ 蒸留； 次に来るのが、発酵を終えた二次もろみを「ポットスチル」と呼ばれる銅製の釜である単式蒸留器で蒸留して焼酎の原液を取り出す作業である。先述したように、蒸留とは液体の成分を沸点の差を利用して分離することであり、焼酎の場合は、二次もろみを加熱して蒸気

化させた成分を、再び冷やして液体にすることで、アルコールと水に分離するというものである。言うまでもなく、焼酎は蒸留をしない日本酒に比べ、必然的にアルコール度数は高くなる。ウイスキーやブランデーなどの蒸留酒の度数が高いのも同様である。

この蒸留の仕方には「常圧蒸留」と「減圧蒸留」の2種類があり、蒸留器内の気圧が通常の場合が前者で、気圧を下げた場合が後者であることはいまでもない。気圧の差がもろみの沸点に反映することで、風味や香りに違いを生み出している。常圧蒸留は雑味などの成分が残りやすい一方、原料のもつ風味や香りを濃厚なものにし、個性あふれる酒質に仕上げる傾向があり、泡盛、芋焼酎、米焼酎など多くの原料に使われている。これに対し、減圧焼酎は、もろみの沸点が低い分、雑味の少ないソフトな香りとすっきりとした味わいの飲みやすい焼酎に仕上がる傾向にあり、米焼酎や麦焼酎に使われることがある⁽¹³⁾。

- ⑤ 貯蔵・熟成； 蒸留直後の焼酎は白濁しているほど様々な成分を含んでおり、香りも強く、飲みづらく感じる人もいるが、逆にリノール酸エチルやバルチミン酸エチルなどの高級脂肪酸とそのエチルエステル（高級脂肪酸とエタノールがエステル結合した物質）などの成分を含んでいるこの新酒特有の風味や香ばしさを好む人もおり、その意味で焼酎は新酒と古酒の両方を楽しめる酒である⁽¹⁴⁾。

ただ、この白濁物質の主成分である高級脂肪酸は一方で日光に当たると油臭など酒質を悪化させる要因にもなるため⁽¹⁵⁾、風味を損なう過剰な脂肪酸などを取り除くには、濾過などの処置が大切となる。むろん、濾過をせずに、かえってその風味を残すために無濾過のまま出荷される焼酎もある。

さらに、ガス臭を揮散させるとともに、水がアルコール分子を包む分子塊を形成させて、安定した酒質をもつまろやかな風味の焼酎に仕上げるために、焼酎原酒をタンク・甕・樽などに移して一定期間貯蔵・熟成することが必要となる。もちろん、この貯蔵容器の違いによって、香り、風味、色などに差異が生まれる。さらに、この貯蔵・熟成期間の違いによって、味わいや風味に大きな差が出てくることはいまでもない。新酒と熟成酒の違いも一般的にこの熟成期間の長さによって分けられている。例えば、芋焼酎の場合、その年の秋に収穫した芋で焼酎を造り、大雑把ではあるが、1ヶ月～3ヶ月で出荷されるものが新酒であり、3ヶ月～6ヶ月のものは初期熟成酒、6ヶ月～3年のものは中期熟成酒、3年以上のものは長期熟成の古酒と呼ばれる。ただし、熟成期間の異なるものがブレンドされた場合、例えば総量の50%以上が3年以上であれば、古酒に分類される。

- ⑥ 調合・割水； 目的とする味わいや香りを達成するためには、熟成させた原酒を他のタンクの焼酎とブレンドする調合という工程が大切になってくる。さらに、酒税法で決められている単式蒸留焼酎のアルコール度数の上限は45度であるが、一般的に市販されているものは20度～25度のものが多いので、その調整のために水を加える割水という工程が必要になってくる。この割水によるアルコール度数の違いも香りや味わいに大きな差異を生み出していることはいまでもない。また、先述した一次仕込みや二次仕込みに加えられる水は仕込み水といわれるが、この仕込み水と同じく割水には鉄分やカルシウムなどの多い水（硬水）よりも、軟水

のほうが適しているといえよう⁽¹⁶⁾。

- ⑦ 瓶詰； 以上の工程を経た焼酎は、瓶、紙パック、甕など、さまざまな大きさの多様な容器に詰められて出荷される。

4. 焼酎の定義

こうした焼酎の製造工程からも、他の蒸留酒や醸造酒との違いがある程度理解できるが、日本の文化遺産として焼酎を語るのであれば、さらに具体的な形で他の蒸留酒などとの違いをより鮮明にすることが必要であろう。

① 他の蒸留酒との違い

焼酎は、ウイスキー、ブランデー、ウォッカ、ラム、ジンなどと同様に蒸留酒であるが、それらの蒸留酒と区別するために、我が国の酒税法により、原料や製法に次のような一定の制限が設けられている。

*使用できない原料

- ・発芽した穀類（例えば麦芽）＝ウイスキーとの区別
- ・果実（ナツメヤシを除く）＝ブランデーとの区別
- ・砂糖・糖蜜（黒糖を除く）＝ラムとの区別

*利用できない製法

- ・白樺灰などでの濾過＝ウォッカとの区別
- ・ジュニパーベリー（ねずの実）などのボタニカル（植物由来の草根木皮）を漬け込んでの蒸留＝ジンとの区別

② 単式蒸留焼酎と連続式蒸留焼酎

単式蒸留焼酎（乙類焼酎）と連続式蒸留焼酎（甲類焼酎）の違いは⁽¹⁷⁾、基本的に原料、蒸留方法、およびアルコール度数の3つである。

前述した製造工程で造られる単式蒸留焼酎は米、芋、麦などを原料とし、単式蒸留器（ポットスチル）で蒸留して造る焼酎である。税法上は45度以下のアルコール度数と決められており、基本的に蒸留回数は一回と決められている。一回のみのため、原料が本来もつ香り、旨味、風味が活かされていることが大きな特徴である。米焼酎、芋焼酎、麦焼酎、そば焼酎などはその一例である。

これに対し、連続式蒸留焼酎は一般的に廃糖蜜や酒粕を原料とする発酵液を連続式蒸留器で蒸留して造る焼酎である。税法上は36度未満のアルコール度数と決められている。何回も蒸留するため、アルコール純度が高くなる（そのため加水処理をすることが必要となる）一方で、原料本来の香りや風味は失われ、味覚の個性は薄くなる。むろん、原料、熟成期間、蒸留回数、加水方法などで、風味や味わいにある程度の個性を与えることはできる。また、単式蒸留焼酎に比べ、低コストで大量生産できるうえ、酎ハイやサワーなどのベース、リキュールの材料など、その用途は多様である。梅酒などの果実酒づくりに使われるホワイトリカーなどもこの分類に入っている。

③ 本格焼酎とは

単式蒸留焼酎である乙類焼酎と連続式蒸留焼酎である甲類焼酎に使われる「甲乙」という表記は、単なる分類のためというよりも、むしろ等級や順位を示す表現として使われることが多く、往々にして、乙類の焼酎は甲類の焼酎よりも劣るものと誤解されかねない。これに懸念を覚えた当時の霧島酒造社長の江夏順吉が1957年に「本格焼酎」という呼称を提唱して、その懸念を払拭しようとした。その結果、大蔵省令によって1962年から乙類焼酎に本格焼酎の呼称を併記することが可能となったのである。

とはいえ、この本格焼酎なるものの基準が必ずしも明確でなかったことから混乱が生じ、2002年に基準がいつそう強化され、次に掲げるアルコール含有物を、単式蒸留器で蒸留したものでなければ、本格焼酎とは名乗ることができなくなった⁽¹⁸⁾。

- イ. 米、麦、そばなどの穀類又はサツマイモやジャガイモなどの芋類、これらの麴及び水を原料として発酵させたもの
- ロ. 穀類の麴及び水を原料として発酵させたもの
- ハ. 清酒かす及び水を原料として発酵させたもの、清酒かす、米、米麴及び水を原料として発酵させたもの又は清酒かす
- ニ. 砂糖（政令に掲げるものに限る）、米麴及び水を原料として発酵させたもの（黒糖焼酎⁽¹⁹⁾を指す）
- ホ. 穀類又は芋類、これらの麴、水及び以下に掲げる「国税庁長官の指定する物品」を原料として発酵させたもの（その原料中、国税庁長官の指定する物品の重量の合計が穀類及び芋類及びこれらの麴の重量を超えないものに限る）

上記の「国税庁長官の指定する物品」とは次の49品目であり、本格焼酎として実際に商品化されているものもある⁽²⁰⁾。

あしたば、あずき、あまちゃづる、アロエ、ウーロン茶、梅の種、えのきたけ、おたねにんじん、かぼちゃ、牛乳、ぎんなん、くず粉、くまざさ、くり、グリーンピース、こならの実、ごま、こんぶ、サフラン、サボテン、しいたけ、しそ、大根、脱脂粉乳、たまねぎ、つのまた、つるつる、とちのきの実、トマト、なつめやしの実、にんじん、ねぎ、のり、ピーマン、ひしの実、ひまわりの種、ふぎのとう、べにばな、ホエイパウダー、ほていあおい、またたび、抹茶、まてばしいの実、ゆりね、よもぎ、落花生、緑茶、れんこん、わかめ

このように定義される本格焼酎の具体的な事例は、上述のイが米焼酎、芋焼酎、麦焼酎、そば焼酎など、よく知られており、一般的に飲まれている乙類焼酎のことであり、ロは泡盛がその代表例である。ハは清酒かすを原料とする粕取り焼酎のことであり、ニは上述したように黒糖焼酎のことであり、ホは穀類・芋類をベースとしながら、上記の国税庁長官の指定する物品を原料にしたものである。

以上のことからわかるように、本格焼酎は乙類焼酎ではあるが、それを名乗るには、単式蒸留

器を使い、アルコール度数45度以下であることは当然のことながら、水以外の添加物を含まないことと、イからホの原料を用い、必ず麴を使用しなければならないということである。特に粕取り焼酎と黒糖焼酎に使用される麴は米麴に限定されている。これら以外の原料を用いたり、砂糖や合成着色料などの添加物を加えたりしたものは本格焼酎と呼ぶことはできず、単なる単式蒸留焼酎あるいは乙類焼酎と呼ばれるだけで、その場合も添加物名などをラベルに表示しなければならない。

II 焼酎文化の発展

1. 酒類販売量の推移

図表2⁽²¹⁾は近年の酒類の製成数量の推移を示したものであるが、同時に焼酎の生産量が他の酒類に比べ、どのように変化してきたかを調べる手立てともなっている。図表から分かるように、酒類全体の数量は平成11年のピーク時に比べ、令和4年では76%にまで低下している。個々の酒で見ると、清酒は戦後から一貫して減少しており、ピーク時に比べ、令和4年で24%にまで落ち込んでいる。戦前までアルコールといえば、ほぼ清酒だけという状況を考えると、ある意味で当然の成り行きかもしれない。

他方、焼酎はというと、戦後から年によって多少の増減は見られたものの、本格焼酎ブームとも相まって、ほぼ一貫して増加し、平成17年頃をピークに減少に転じ、その後単式蒸留焼酎も連続式蒸留焼酎も緩やかな低下を見せながらも、この数年横ばい状態をキープしている。さらに、ビールは平成6年をピークとして、その後大幅な減少を示してきた。これに対して、リキュールやスピリッツなどは戦後からほぼ一貫して大幅に増加しており、ワインなどの果実酒やウイスキーなども近年緩やかな上昇を見せている。

こうした結果は、戦後、安くて美味しい多様なお酒が手に入るようになったことの反映、と考えることができるかもしれない。すなわち、それまで手に入れることのできなかったビールやワインなどのアルコールが安価で容易に入手可能となれば、人々が当時あまり美味しなかった清酒や焼酎から離れていったのも当然である。もしそうだとするなら、近年に見られる清酒・焼酎製成数量のこの横ばい状態は、「特定名称酒」や「本格焼酎」などの多様な美味しいお酒の誕生をもたらした企業努力や「酔うためのお酒から楽しむためのお酒」への人々の嗜好の変化が大きな役割を演じてきた結果であるともいえよう⁽²²⁾。

さらに、リキュールは清酒、ワインなどの醸造酒やジン、焼酎などの蒸留酒に果実・薬草・香草などの香り成分を溶かし込んで造る混成酒で、種類が多く、飲み方も多様なので、酒に強い人でも、弱い人でも、また清酒や焼酎に苦手な人でも飲みやすいお酒である。スピリッツもジン、ウオッカ、テキーラなどの蒸留酒であり、カクテルのベースとして需要が高い。また、リキュールもスピリッツもお酒として飲むだけでなく、料理や菓子作りにも利用されており、その需要がますます高まっていることが図表2からも容易に推定される。

以上のことから分かるように、清酒や焼酎はそれら自体の範疇に入るものだけではなく、リ

品目 年度	清酒	合成 清酒	連続式蒸留 焼酎 (49分25%換算)	単式蒸留 焼酎 (49分25%換算)	みりん	ビール	果実酒	甘味 果実酒	ウイスキー (49分40%換算)	ブランデー (49分40%換算)	発泡酒	リキュール	スピリッツ等 (49分100%換算)	その他の 醸造酒等	合計
	昭和 45	1,257	32	164	54	33	3,037	10	27	139	5	-	25	9	0
50	1,350	18	125	80	40	3,897	6	21	242	6	-	22	11	1	5,819
55	1,193	18	146	118	65	4,559	28	18	351	13	0	25	10	1	6,545
60	928	18	358	312	79	4,852	34	17	252	21	4	76	29	2	6,983
平成 元	1,119	20	210	246	117	6,287	46	10	182	27	0	99	45	2	8,409
5	1,026	36	359	279	91	6,964	42	9	144	27	1	129	32	2	9,141
6	963	39	317	330	95	7,101	43	9	142	27	30	216	33	2	9,346
7	980	43	347	327	94	6,797	58	8	110	24	210	223	24	2	9,245
8	937	42	356	345	97	6,908	60	8	102	21	327	233	19	2	9,457
9	872	39	373	356	107	6,637	83	10	135	19	487	251	25	1	9,396
10	781	39	330	331	108	6,176	104	12	113	11	1,061	253	16	2	9,338
11	735	39	353	365	150	5,890	87	14	125	17	1,433	332	43	2	9,585
12	720	39	356	399	127	5,464	85	12	122	14	1,715	327	39	2	9,421
13	680	40	405	392	102	4,813	78	11	98	14	2,374	419	82	1	9,510
14	633	40	394	424	100	4,300	84	5	79	10	2,624	558	53	2	9,305
15	601	34	425	480	105	3,959	75	5	71	10	2,503	595	47	46	8,955
16	524	38	431	612	103	3,844	65	4	64	8	2,282	714	76	282	9,048
17	499	34	424	627	86	3,650	89	5	62	8	1,694	742	76	1,043	9,037
18	513	49	416	600	113	3,536	65	10	61	7	1,594	755	114	1,056	8,888
19	505	53	402	587	116	3,470	67	6	56	6	1,528	1,025	157	835	8,812
20	488	50	417	537	112	3,213	70	5	60	6	1,383	1,285	272	781	8,678
21	469	45	417	539	106	3,036	72	4	68	5	1,103	1,562	270	749	8,444
22	447	43	402	492	102	2,954	74	4	80	5	948	1,714	274	720	8,258
23	440	41	393	460	97	2,895	80	4	80	5	773	1,838	303	699	8,110
24	439	39	382	495	90	2,803	87	4	84	5	626	1,891	326	660	7,929
25	444	37	383	514	92	2,862	93	5	89	5	527	1,896	359	608	8,015
26	447	35	358	518	91	2,733	95	7	101	5	560	1,871	444	537	7,801
27	445	35	352	480	96	2,794	107	5	111	5	536	1,920	531	506	7,924
28	427	32	344	470	94	2,753	96	4	114	4	502	1,979	565	485	7,871
29	411	29	338	468	91	2,684	102	4	128	4	502	2,065	638	444	7,907
30	406	27	330	450	87	2,544	96	6	140	4	422	2,270	772	411	7,967
令和 元	366	26	317	411	93	2,418	95	7	153	4	400	2,346	854	392	7,882
2	312	20	295	367	89	1,839	102	8	135	3	391	2,568	952	339	7,421
3	312	19	287	364	89	1,931	93	5	127	3	402	2,369	999	282	7,283

(注) 1 本業は、主として「国税庁統計年報」(4月～翌年3月)による。
2 品目は、平成18年度改正後の酒税法の品目による。
3 平成17年度以前の品目別製成数量は、現行の品目に対応する平成18年度改正前の酒税法の種類の品目の製成数量である。
4 エビリッパ等には原料用アルコールを含み、その他の醸造酒等には糖アルコール及び雑穀を含み、飲用酒については酒税法施行令第12条の3の方法により計算した数量としている。
5 原料用酒類(ウイスキー原酒及びブランデー原酒を含む。)として製成された数量は除いている。

図表2 種類製成数量の推移

キュールなどの範疇に入るもの、あるいはそれらのベースとなるものがあり、図表2の数字をそのまま鵜呑みにするだけでは、清酒や焼酎の実質的な生産量の推移を見誤ることになる。もちろん、定義の問題からすれば、統計上の数字は問題ないかもしれないが、その背後にある事実を見逃してはならないであろう。

2. 単式蒸留焼酎と個性

すでに述べたように、単式蒸留焼酎とは一回ずつ蒸留を行うタイプの単式蒸留器で蒸留したものであり、一度しか蒸留が行われないと、連続式蒸留機に比べて蒸留に時間がかかるため、大量生産には向かないが、その分、原料が本来持っている風味や香味を生かした個性あふれる焼酎に仕上がることになる。すなわち、単式蒸留焼酎は原料由来の風味をもつ個性豊かな焼酎であり、とりわけ製造される土地の個性が色濃く反映されており、いわゆる「地理的表示」が認められているのもその表れである。その代表的で具体的な焼酎は以下のようなものである。

① 芋焼酎

芋焼酎といえばサツマイモを主原料とした焼酎であり、同じ芋であるジャガイモを使った焼酎もあるが、これは「ジャガイモ焼酎」と呼ばれ、サツマイモを使った芋焼酎とは区別されて

いる。

このサツマイモは江戸時代から南九州で広く栽培されており、日本本土への伝来は、フィリピンのルソン島から薩摩の防津（ぼうのつ）に直接伝わったとする説など、諸説みられるが、有力なのは南薩摩の大山村岡兄ケ水（おかちよがみず）の漁師、利右衛門が1705年に琉球から芋を持ち帰ったとする説である。サツマイモはその後、九州全体から、関西、関東へと急速に普及していった⁽²³⁾。

2000年代初頭から本格焼酎ブームが起き、2004年には単式蒸留焼酎だけで清酒の出荷量を上回り、ブームが過ぎ去ったと思われた後もこの関係は変わっていない。また、原料別で見ると、1991年頃から2004年頃までは麦焼酎の出荷量が芋焼酎の2倍以上、あるいは3倍近くあり、圧倒的な一位にあったものが、2004年以降、芋焼酎の割合が増え続け、遂に2009年には麦焼酎を逆転して一位となっている⁽²⁴⁾。

いうまでもなく、芋焼酎は主原料となるサツマイモの種類によって味わいに大きな差が生まれ、それが各芋焼酎の個性となって、芋焼酎のバリエーションと深みを増す要因となっている。種類は40種以上あるといわれているが、その主な芋には次のようなものがあげられる⁽²⁵⁾。

- * 「黄金千貫（こがねせんがん）」； 芋焼酎に使われる代表的な芋で、デンプン含有量が高く、収穫量も多いので、コストパフォーマンスに優れている。コクのある甘みが特徴であり、食べるとホクホクとした甘い味わいがあり食用としても人気がある⁽²⁶⁾。
- * 「ジョイホワイト」； 芋焼酎用に開発された品種であり、食用には向いていないが、フルーティな香りと綺麗な味わいが特徴で、芋焼酎が苦手な人にも人気がある⁽²⁷⁾。
- * 「シロユタカ」； 実の色は淡黄白で、デンプン含有量が黄金千貫と同程度に高く、収穫量も多い。鹿児島県では黄金千貫に次ぐ主力品種であり、すっきりとしたミルクのような甘さとフルーティな味わいが特徴である⁽²⁸⁾。
- * 「ムラサキマサリ」； シロユタカと紫芋のアヤムラサキを掛け合わせた品種であり、紫芋はアントシアニンが豊富で抗酸化作用の強い健康成分を多く含んでいる。その特徴は赤ワインやヨーグルトを思わせる香りと上品な甘さであり、そこから来るフルーティな味わいが人気となっている⁽²⁹⁾。
- * 「紅さつま」； 皮は濃い紅色、中身は黄白色で、なじみ深い品種である。良質なサツマイモに由来するフルーティな香りと、独特の甘さのある、すっきりとした味わいをもっており、食用としても人気がある⁽³⁰⁾。
- * 「安納芋」； 古くからサツマイモの栽培がおこなわれてきた種子島の在来種で、甘みが強く、スイーツの原料など食用としても美味しく、人気が高い⁽³¹⁾。

この他にもサツマイモには色々なものがあるだけでなく、さらに、栽培されている地域の気候風土、麴の種類や仕込み方、原料の処理の仕方、製造工程の取捨、貯蔵方法や熟成期間などによって、多種多様な個性あふれる芋焼酎が製造されている。

② 米焼酎

米焼酎に限らず、芋焼酎や麦焼酎など、ほとんどの焼酎に使われる麴はデンプンの糖化力の最も強い米麴であることから、米は焼酎の製造には欠かせないものである。ましてや米焼酎は文字通り米を主原料とする焼酎であり、日本の稲作文化の歴史を考えると、諸説あるとはいえ、米焼酎はもっとも古くから飲まれていた焼酎であるといえよう。

米焼酎の製造に使われる米は、清酒用に使われる酒造好適米のように、焼酎用という特別なものではなく、その歴史からかつてはタイ米が使用されていたが⁽³²⁾、その後は普通の食用米が普及し、近年はコシヒカリ、ヒノヒカリ、あきたこまちなどのブランド米が、さらには山田錦などの清酒用酒米なども使われるようになってきた。

また、その精米歩合は、清酒の平均が70%前後で、大吟醸になると50%以下になるが、米焼酎の場合は85~90%で、清酒で雑味として削られる米表面のたんぱく質や脂質も、米焼酎にとっては米の旨味と味わいを出す大切な要素なのである。とはいえ、近年では精米歩合を下げたり酵母を工夫したりして、従来の米特有の香りよりも、清酒のような吟醸香のするすっきりとした味わいを重視する米焼酎も現れている。例えば、合同会社ねっか奥会津蒸留所（福島県只見町）の「ばかねっか」などは精米歩合60%まで削った香りの高い米焼酎である。

米焼酎で地理的表示による知的財産権が認められている「球磨焼酎」は、熊本県南部の人吉盆地（球磨盆地とも呼ばれる）で生産される焼酎である。人吉盆地は水源が豊富で水も良質であり、昼夜の寒暖差が大きく稲作に適した地域で、良質な米を古くから産出してきた。まさに水と米だけを原料とする米焼酎には最適な地域である。焼酎の多くは古くから九州で生産されてきたが、なかでも米焼酎の生産は熊本県が多く、生産される焼酎の実に90%以上が米焼酎であり、熊本県は米焼酎王国といっても過言でない⁽³³⁾。

球磨焼酎は室町時代から500年の歴史をもち、現在27の蔵元（1ヶ所は令和2年の豪雨災害により休業中）が球磨川に沿うように立ち並び、全体で200以上の銘柄を産み出している。有名な蔵元としては、球磨焼酎最古の蔵である有限会社松下醸造場（銘柄としては「最古蔵」、「桜の里」などがある）、合資会社大石酒造場（「大石」、「鬼倒」など）、合名会社豊永酒造（「豊永蔵」など）、有限会社林酒造場（「極楽」など）、高橋酒造株式会社（「白岳」、「しろ」など）、有限会社那須酒造場（「球磨の泉」など）、等々があげられよう⁽³⁴⁾。

このように米焼酎の発祥の地は熊本県の人吉盆地であるかもしれないが、近年、米が豊富に収穫されるようになり、さらに採算がとれるようになるとともに、米焼酎であるだけに米どころや日本酒の蔵元でも造られるようになり、ますますそうした米焼酎が人気の的となってきた⁽³⁵⁾。

③ 麦焼酎

麦焼酎は文字通り麦（多くは大麦）を原料として造られる焼酎であり、フルーティな香りとキレのある味わいで飲みやすく、焼酎初心者でも結構楽しめる。麦焼酎用の麦の主な品種としては「はるしづく」や「はるか二条」がある。麦焼酎発祥の地といわれる長崎県壱岐島では古くから麦を食べる習慣があり、それを原料とする麦焼酎の誕生は自然の流れであった。この地で製造さ

れる「壱岐焼酎」は先述したように世界貿易機関のTRIPS協定による産地表示が認められている。

現在では、大分県がこの壱岐島と並んで二大麦焼酎生産地となっている。この壱岐焼酎と大分麦焼酎の違いは、前者が米麴を使い、後者が主として麦麴を使っているという点である。その結果、壱岐焼酎は米の甘みと麦の香ばしさを楽しめるものとなっており、大分麦焼酎は麦だけで造られていることから雑味のないすっきりとした味わいとなっている。無論、實際上、個々のメーカーではいろいろな工夫が施されており、バラエティ豊かな麦焼酎が市場に出回っている。

一口に麦焼酎といっても多様なものがあるが、この二大生産地で広く知られているものとしては、壱岐焼酎では、白麴菌と減圧蒸留を利用した「壱岐」（玄海酒造）、常圧蒸留にこだわる「壱岐の華」（株式会社壱岐の華）、飲みやすさにこだわった「壱岐っ娘」（壱岐の蔵酒造）、大分麦焼酎では、第二次焼酎ブームをリードした麦100%の「いいちこ」（三和酒類株式会社）、減圧蒸留で麦独特の甘みと香りを引き出した「二階堂」（二階堂酒造有限公司）、等々がある。また、これら二大生産地以外では、選りすぐりの大麦だけを使用し、ホワイトオーク樽で熟成したまろやかな味わいの「百年の孤独」（宮崎県の黒木本店）、樽で貯蔵・熟成させた琥珀色に輝く「田苑 金ラベル」（鹿児島県の田苑酒造）、麦チョコのような香りと甘みをもち、すっきりとした飲み口の「佐藤 麦」（鹿児島県の佐藤酒造有限公司）、さらに、珍しいところでは、手に入りにくいところからか「幻の焼酎」とも呼ばれる麦焼酎で、常圧蒸留で仕上げた芳醇な香ばしさが特徴の「青酎（あおちゅう） 麦」（東京都の青ヶ島にある青ヶ島酒造）、等々がある。

④ そば焼酎

そば焼酎は日本の代表的な麺類のそばを主原料とした焼酎で、そばの香りをほのかに漂わせ、味わいは芋や麦よりも軽く、クセのない飲みやすい口当たりが魅力となっている。原料となっているそばの歴史は古く、高知県の遺跡からそばの実の花粉が発見されたことから9000年以上前とされているが、実際にそれが食されていたかとなると、文献からは奈良時代以前といわれており、しかも現在のように麺の形ではなく、粒のまま粥にされていたようである⁽³⁶⁾。しかしながら、そば焼酎の歴史となると意外に新しく、1973年に、宮崎県五ヶ瀬地方の山間部の特産品であるそばを原料に五ヶ瀬酒造（現在の雲海酒造）が開発したそば焼酎がその発祥であるとされている。もともと、そばはサツマイモ、麦、米など他の焼酎の原料に比べると発酵力が弱く、扱いにくい素材であるために、米や麦の麴を使ったり、主原料として芋や米と混ぜ合わせたりして製造されることも多い。

勿論、そば焼酎はその発祥の地である宮崎県にとどまらず、そばの栽培されるところではどこでも、九州から北海道に至るまで広い範囲で製造されているが、その主な生産地としては発祥の地である宮崎県の他に、信州そばで有名な日本屈指のそば処の長野県や作付面積日本一の北海道などが有名である⁽³⁷⁾。

いうまでもなく、こうしたサツマイモ、米、麦、そば以外の穀物などの原料、産地、製法、麴、蒸留法、等々によって、さまざまなバリエーションが生み出され、現在では実に多様な個性溢れる単式蒸留焼酎が市場に出回っている。一方、飲み手のほうも水割り、ロック、熱燗など、

多様な飲み方でその個性を味わうことができ、焼酎の個性の発見も焼酎党の新たな楽しみとなっている。

3. 連続式蒸留焼酎と没個性

他方、「個性」を特徴とする単式蒸留焼酎（乙類焼酎）とは逆に個性のない「没個性」を特徴とするのが連続式蒸留焼酎（甲類焼酎）である。否、没個性という個性をもつのが連続式蒸留焼酎であるともいえよう。乙類焼酎の原料の芋、米、麦、そばなどとは違い、甲類焼酎は廃糖蜜や酒粕などを原料とした発酵液を使い、連続式蒸留器で蒸留して得られる高濃度のエタノールに加水処理を施したものである⁽³⁸⁾。文字通り、連続して何度も蒸留するため、アルコール純度は高くなるが、その代わりに原料がもつ本来の風味はほとんど失われ、香りや味わいの個性は希薄になる。甲類焼酎と乙類焼酎では味覚の個性という点では全く正反対の個性をもつことになる。

しかしながら、個性がないということは、それと掛け合わせられるものの個性を生かせるということでもある。己を殺して他者を生かすということでもある。無論、甲類という範疇内で、原料、熟成度合い、蒸留回数、ブレンドなどで、適度な個性をもつものも散見されるが、乙類焼酎に比べ、甲類焼酎は個性という点では概して希薄であるといえよう。甲類焼酎はそのクリアな味を楽しみたいということでそのまま水割りやロックなどで飲用されることもあるが、一般的にはそのクセのない希薄な個性のアルコールという特徴を生かして、チューハイ、サワー、カクテルなどのベースとして利用されることが多い。梅酒などの果実酒づくりに利用されるホワイトリカーなどもこの甲類焼酎である。もともとホワイトリカーというのは「無味無臭のお酒」という意味であり、広義にはテキーラやウオッカなども含まれるが、日本では甲類焼酎のことである。無味無臭に近いので、梅、レモン、ブルーベリー、イチゴなどの果実本来の風味を邪魔せずに楽しむお酒である。まさに、組み合わせられるものの個性を存分に生かすことで、没個性という個性を表現した焼酎なのである。

また、甲類焼酎は原料からしても低コストであり、しかも、例えばその製造に使われる連続式蒸留器は導入コストがきわめて高いため、大量生産することで規模の経済を生かすことができることから、大企業によって量産されリーズナブルな価格で販売されている。よく知られたものとしては、連続式蒸留器で徹底的に蒸留したピュアな焼酎に大麦やトウモロコシなどを原料とした樽貯蔵熟成酒をブレンドした、すっきりとした味わいながらも、飲み飽きしない上品な風味をもつ「宝焼酎」（京都、宝酒造）、ミネラル分のほとんどない地元の天然水を仕込み水とし、すっきりとした味わいのなかにほのかな甘みをもった「亀甲宮（キッコーミヤ）焼酎（通称キンミヤ）」（三重県、株式会社宮崎本店）、立山山麓の伏流水で仕込んだ富山の地焼酎で、クセがなく飲みやすい、ミックスドリンクにも合う「ヤングマン」（富山県、北陸発酵工業株式会社）、すっきりとした風味でピュアな味わいを楽しめて、同時に自由な飲み方を堪能できる「ビッグマン」（東京都、合同酒精）、等々がある。

これに対して、単式蒸留焼酎の乙類焼酎、とりわけ本格焼酎は、個性が重視され、芋、米、

麦、そばなどの原料のもつ風味や味わいだけでなく、製法、貯蔵・熟成の方法と期間、原料の産地、水、等々にたいする蔵元のこだわりや工夫が生かされており、当然のことながら、原料や製法からしても甲類焼酎よりも一般的に割高にならざるを得ない。しかも、個性が重視される分、大量生産に不向きであるため規模の経済性はさほど有効に働かず、生産量や価格などの面で、蔵元・銘柄によって大きな違いがみられるのも事実である。

4. 個性と没個性を掛け合わせた混和焼酎

これら個性と没個性という二つの個性の特徴を生かし、個性の強い乙類焼酎の個性を没個性の甲類焼酎で緩和して、クセのないさわやかな口当たりのマイルドな風味をもった焼酎に仕上げたのが、単式蒸留焼酎と連続式蒸留焼酎を掛け合わせた「混和焼酎」と呼ばれるものである。これには、甲類焼酎に乙類焼酎を50%未満混ぜ合わせた「甲乙混和焼酎」と乙類焼酎に甲類焼酎を50%未満混ぜ合わせた「乙甲混和焼酎」がある。

その具体的な例としては、華やかな吟醸香とさっぱりとしたキレの良い味わいの甲乙混和米焼酎「かのか」（アサヒビール）、すっきりとした味わいながらも芋焼酎らしい香りとコクを感じさせる甲乙混和芋焼酎「こくいも」（サッポロビール）、深い華やかな香りを残しながらもすっきりとした喉越しの味わい深い甲乙混和麦焼酎「すごむぎ」（合同酒精）、豊かな香りとさわやかな味わいの本格麦焼酎にすっきりとしたクセのない甲類焼酎をバランス良くブレンドした乙甲混和麦焼酎「ええなも」（清洲桜醸造株式会社）、等々がある。

III 終わりに

とりわけ高度成長期以降、貿易の拡大、所得の向上、技術進歩などにより、ビール、ワイン、ウイスキー、ブランデー、リキュール、等々、多様なお酒が、しかも安価で美味しいお酒が市場に出回るようになるにつれ、それまで、ほとんど競合するものがなく、アルコール需要を一手に引き受けていた日本酒や焼酎にも競争圧力が強まり、その生き残りと発展をかけて大きな変化が求められるようになった。販路の維持と拡大を狙った業界挙げての企業努力の結果、その需要に大きな陰りを見せていたこれらの業界も近年になってようやく安定してきた。その一つの要因に個性的な魅力あふれる風味と味わいをもった美味しいお酒が市場に出回るようになったことがあげられよう。すなわち、日本酒で言えば特定名称酒、焼酎で言えば本格焼酎の登場である。無論、それを求める顧客の存在、さらに言えば、単に酔えば良いというアルコールではなく、美味しいお酒を楽しみたいという顧客の存在を見逃してはならない。需給が一致してこそ、安定的な生産が可能となるのである。と同時に、近年の日本酒・焼酎の輸出の伸びも無視できない。海外での日本産酒類の評判は近年とみに高まってきている⁽³⁹⁾。今後とも海外需要の高まりが予想され、日本酒・焼酎の需要の安定的な推移が期待できるだろう。

日本酒における特定名称酒の出現と同じようなインパクトを与えたのが、焼酎における「本格焼酎」の登場である。すなわち、近年における焼酎需要の安定的な推移に寄与した一つの要因は個性あふれる本格焼酎の出現なのである。美味しくって個性的というのは「楽しむためのお酒」を

愛好する顧客にとって必須の要件である。素材の個性的な味わいや香りを楽しむ人々にとって、本格焼酎の個性は何ものにも代えがたい特性なのである。

その一方で、本格焼酎〔単式蒸留焼酎（乙類焼酎）〕の原料であるサツマイモ、米、麦、そばなどの素材そのものを楽しむのではなく、果実酒やカクテルのように、むしろそれに混ぜ合わされる素材を生かすものとして、本格焼酎の対極にある連続式蒸留焼酎（甲類焼酎）の存在も見逃せない。すなわち、自らの個性を失くして（没個性）、相手の個性を生かす脇役に徹したほぼ純粋なアルコールとしての甲類焼酎の存在である。

こうした二つに対極（個性と没個性）にある存在を内包するのが焼酎である。この特性が単に原料や麴などの物理的な多様性だけでなく、用途や飲み方などの面でも多様なバリエーションを生み出しており、今後とも、その物理的・技術的・文化的・地理的な広がり大きな可能性を秘めているといえよう。

注

- (1) 醸造酒、蒸留酒、及び混成酒の端的な違いについては、例えば、<https://www.nomooo.jp/article/2019/03/29/4746.html>（2024年11月4日閲覧）を参照せよ。
- (2) 例えば、<https://kokushu-museum.com/about-kokushu-digitalmuseum/>（2024年8月27日閲覧）を参照せよ。
- (3) 東京新聞、2024年5月14日夕刊を参照せよ。
- (4) 当時のエジプトではナツメヤシの蒸留酒が売られていたようだ（<https://ja.wikipedia.org/wiki/蒸留酒>〔2024年5月28日閲覧〕）。
- (5) 例えば <https://www.shochu.or.jp/whats/topic.html>（2024年5月28日閲覧）を参照せよ。
- (6) ラテン語のaqua vitaeのことである。
- (7) 例えば、鮫島吉廣『焼酎の履歴書』イカロス出版、2020年、166ページ；<https://www.sakesen.com/blog/history-shochu/>（2024年5月29日閲覧）を参照せよ。また、この記述はアルバレスがフランススコ・ザビエルに書き送った日本の状況に関する報告書の中に見られるものである。
- (8) 特に、<https://style.iichiko.co.jp/attraction/20230207/0202>（2024年11月4日閲覧）を参照せよ。
- (9) 詳細については、<https://www.sakesen.com/blog/how-to-make-shochu/>（2024年10月18日閲覧）を参照せよ。
- (10) 例えば、https://shochupress.com/2021/11/11/shochu_innovation_2/（2024年6月25日閲覧）を参照せよ。
- (11) 主原料のタイ米をすべて麴にして一次仕込みだけで終え発酵・蒸留させる方法である（玉川美沙『楽楽焼酎』ぴあ（株）、2003年、142ページ）。だが、この手法を通常の単式蒸留焼酎でも用いる蔵が近年増えていることも確かである。例えば、<http://44471.jp.net>know>zenkouji>（2024年7月2日閲覧）を参照せよ。
- (12) 焼酎造りに開発された酵母で、有名なものとしては「宮崎酵母」、「熊本酵母」、「泡盛1号」などさまざまな焼酎酵母があげられるが、近年では日本酒酵母や酒蔵オリジナルな酵母を用いた焼酎造りもみられる。例えば、<https://www.akugare.jp/koubo>（2024年7月3日閲覧）を参照せよ。
- (13) この両者の違いについては、例えば<https://www.akugare.jp/jyouatsu-genatsu>（2024年10月18日閲覧）を参照せよ。
- (14) 鮫島吉廣・高峯和則『焼酎の科学』講談社、2023年、128～129頁参照。
- (15) 同書、172頁参照。
- (16) 詳細については、鮫島吉廣・高峯和則、前掲書、134～135頁を参照せよ。

- (17) 焼酎甲類と乙類の分類は酒税法により1949年に、また連続式蒸留焼酎と単式蒸留焼酎の呼称は2006年に制定された。とはいえ、甲類と乙類の呼称は今なお使用されている。
- (18) <https://www.nta.go.jp/about/organization/tokyo/sake.abc/abc-shochu.htm> (2024年7月28日閲覧)、及び、例えばhttps://www.sakesake.com/comu/word/S_topic1.html (2024年7月19日閲覧)を参照せよ。ちなみに、乙類焼酎に分類されるのは、この本格焼酎の条件イ、ロ、ハ、ニ、ホ、に掲げられた酒類以外の酒類でアルコール含有物を単式蒸留器により蒸留したもの〔これに政令で定めるところにより砂糖(政令で定まるものに限る)、その他の政令で定まる物品を加えたもの(エキス分が2度未満のものに限る)を含む〕も入ってくる。
- (19) 本格焼酎とは焼酎乙類のうち、砂糖などの添加物が一切ないものであり、その唯一の例外として奄美群島で製造された黒糖焼酎が認められている(鮫島吉廣・高峯和則、前掲書、60~61頁参照)。その他の地域で製造された黒糖焼酎は、たとえ製法や原料が同じであっても、黒糖焼酎と名乗れないどころか、乙類焼酎でもなく、スピリッツに分類される[https://kagoshima-shochu_shop/?mode=f16 (2024年7月28日閲覧)参照]。
- (20) 具体的には、ごまを使った紅乙女酒造(福岡)の「紅乙女」(麦がベース)、茶を使った知覧醸造(鹿児島)の「知覧Tea酎」(芋がベース)、なつめやしの実を使った井上酒造(宮崎)の「孤独な天使」(麦がベース)、牛乳を使った大和一酒造元(熊本)の「牧場の夢」(米がベース)、ピーマンを使った落合酒造場(宮崎)の「びめんと」(麦がベース)、栗を使った無手無冠(高知)の「DABADA ITALIANO」(麦と米がベース)、トマトを使った戸塚酒造(長野)の「草笛トマト焼酎」(米がベース)、アロエを使った花の露(福岡)の「朝の雫」(米がベース)、ぎんなんを使った内藤醸造(愛知)の「藤九郎」(米がベース)などがある[例えば<https://shochu-next.com/article/15192> (2024年7月30日閲覧)を参照せよ]。
- (21) <https://www.nta.go.jp/taxes/sake/shiori-gaikyo/shiori/2024/pdf/0012-1.pdf> (2024年11月4日閲覧)。
- (22) この点については、渡部茂「日本酒文化の進化に関する一考察」『経済研究 研究報告』第37号、大東文化大学経済研究所、2024年3月を参照せよ。
- (23) 詳細は、鮫島吉廣、前掲書、241~250頁を参照せよ。
- (24) <https://www.honkakushochu-awamori.jp/pdf/about/definition.pdf> (2024年7月31日閲覧)参照。
- (25) 例えば、https://shochupress.com/2022/03/29/shochu_satsumaimo/ (2024年8月2日閲覧)を参照せよ。
- (26) この黄金千貫は、西酒造(鹿児島県)の「天使の誘惑」、薩摩酒造(鹿児島県)の「さつま白波」、霧島酒造(宮崎県)の「黒霧島」、森伊蔵酒造(鹿児島県)の「森伊蔵」、白玉醸造(鹿児島県)の「魔王」、西酒造(鹿児島県)の「富乃宝山」などの焼酎に使われている。
- (27) この芋は、吉永酒造(鹿児島県)の「利八ジョイホワイト」、古澤酒造(宮崎県)の「ひとり歩き」、植園酒造(鹿児島県)の「夢鏡」、大海酒造(鹿児島県)の「海王」、白銀酒造(鹿児島県)の「白燦(はくざん)」などの焼酎に使われている。
- (28) このシロユタカは例えば、村尾酒造(鹿児島県)の「薩摩茶屋」、本坊酒造(鹿児島県)の「水の森」(屋久島産)、本坊酒造(鹿児島県)の「大自然林」(屋久島産)などの焼酎に使われている。
- (29) 霧島酒造(宮崎県)の「赤霧島」、若潮酒造(鹿児島県)の「千亀女(せんがめじょ)」、大久保酒造(鹿児島県)の「紫粋」、白金酒造(鹿児島県)の「旨紫(うまし)」などの芋焼酎に使われている。
- (30) 例えば、小牧醸造(鹿児島県)の「紅一刻」、神酒造(鹿児島県)の「紅さつま」、大山甚七商店(鹿児島県)の「薩摩の誉 紅さつま」、本坊酒造(鹿児島県)の「薩摩紅」などの焼酎に使われている。
- (31) この安納芋は、天草酒造(熊本県)の「池の露 安納芋」、高崎酒造(鹿児島県)の「しま安納」、軸屋酒造(鹿児島県)の「軸屋」、種子島酒造(鹿児島県)の「安納」、神川酒造(鹿児島県)の「風光る」などの芋焼酎に使われている。
- (32) 米焼酎の一種である泡盛の原料はタイ米であるが、米焼酎の中には今なおタイ米を使用しているものがあ

- る。
- (33) 例えば、<https://shiro.hakutake.co.jp/n/n0a7921434da2> (2024年8月12日閲覧)を参照せよ。また、良質な水と米に恵まれているならば、なぜ日本酒造りが盛んにならなかったのかといわれるかもしれないが、もともと人吉盆地は温暖であり、日本酒造りに求められる低温での細やかな温度管理が難しかったことがその大きな要因であったのであろう。とはいえ科学技術の発達した今日では、この要因は取り除かれるだろうが、今なお、この地域にとっては米焼酎造りのほうが経済的・技術的・文化的に優位なのかもしれない。
- (34) <https://kumashochu.or.jp/product/> (2024年8月12日閲覧)参照。
- (35) そのいくつかを挙げると、「あきたこまち」を主とする秋田県産米を使った米焼酎「米蔵」(秋田県発酵工業株式会社)、日本酒大国であり良質な米を算出する新潟県の「風媒花」(八海醸造)、「輪月」(鮎正宗酒造)、「黄金波」(北雪酒造)、山形県のブランド米「つや姫」を使い、それを85%にまで精米し、減圧蒸留で造った「姫の夢」(古澤酒造)、等々がある。
- (36) 例えば、<https://rakujo.com/blog/soba-history/> (2024年8月14日閲覧)を参照せよ。
- (37) このそば焼酎の主な銘柄としては、独自の酵母を使い、伝統の黒麹仕込みで仕上げた、熏り高い芳醇な甘みの「吉兆雲海」(宮崎県、雲海酒造)、信州そばの風味が豊かで、淡い香りとのどごしのさわやかな、米麴(黄麴)とそばだけで仕上げた「峠」(長野県、橘倉酒造)、大雪山系の伏流水を仕込み水とし、米麴を使い北海道新得産そばと北海道産米を主原料として仕上げた「トムラウシのナキウサギ」(北海道、さほろ酒造)、さらに、変わったところでは、製造が難しいといわれているそば麴を使用したそば100%を原料とし、そば本来の香りと味わいを堪能できる全量そば焼酎「十割(とわり)」(京都、宝酒造)、等々があげられる。
- (38) 勿論、連続式蒸留焼酎(甲類焼酎)の原料として、芋、米、麦などを用いることもできるが、甲類焼酎の特徴は何といっても連続式蒸留による無味無臭に近いピュアな風味であり、芋や米などによって個性を発揮する必要はないし、もし穀物を使う場合、糖化というもうひとつの手間がかかる。そのため、甲類焼酎はわざわざ高い原料を使う必要はなく、また糖化という手続きのいらぬ廃糖蜜などの原料、しかも低コストで調達できる原料を使うことで、リーズナブルな価格というもう一つの魅力を生み出してきたのである。
- (39) 例えば、https://www.nta.go.jp/taxes/sake/yushutsu/yushutsu_tokei/index.htm (2024年9月3日閲覧)を参照せよ。