第 6 章　焼酎

前川侑毅

6.1　焼酎

6.1.1　焼酎とは

焼酎は、アルコール発酵したモロミを加熱、沸騰させて、アルコールに富んだ蒸気を冷却して回収した「蒸留酒」で、ウイスキーやブランデー等と同じ「蒸留酒」の仲間であるが、原料や製造過程における処理の違いにより区別されている。焼酎には、「甲類」と「乙類」があり、連続式の蒸留機で蒸留され、アルコール分 36 度未満のものを「焼酎甲類」と呼ぶ。「焼酎乙類」とは、単式蒸留機で蒸留され、度数 45%以下のもののことを言う。また、「甲類」「乙類」は、等級で分けているのではなく、製造上の違いにより分けられている。下表は、「甲類」と「乙類」の違いをまとめた表である。

表 6-1　甲乙の分類

	甲類	乙類
原料	でんぷんを含んだ穀類	米、米麹、そば、いも、しそなど
度数	36 度未満	45 度以下
特徴	連続式蒸留機で蒸留され、アルコール度数 36 度未満のものをさす。蒸留を繰り返すと、アルコール度数は 96 度ほどになるが、これを行うのが連続式蒸留機で、 そこで出来た純度の高いアルコールを水で 36 度未満まで薄めたものが「甲類焼酎」である。 味は、すっきりとしていて丸味があり、 お茶やジュースなどで割って飲むことができる。果実をつけ、果実酒等をつくることも可能である。	単式蒸留機で蒸留されたアルコール度数 45 度以下のものをさす。これは、「旧式焼酎」とも呼ばれる。甲類の方法とは違い、澱粉質原料（イモ類、穀類）や、等質原料（黒糖など）を発酵させ蒸留したもので、原料の風味が焼酎に現れる。 焼酎乙類は、「本格焼酎」とも呼ばれ、沖縄県特産の焼酎は、特に「泡盛」と呼ばれている。使用する原料の違いによってさまざまな風味や香りが楽しめる。

出所：ビック酒販 HP より筆者作成

6.1.2　焼酎の種類

焼酎には、原料の違いにより米、そば、いも、麦、しそなど様々な種類が存在する。ここでは主な 4 つの焼酎について紹介したい。

6.1.2.1　米焼酎

原料は主にタイ米が一般的に使用されている。 伝統的な製法による米焼酎の風味は、まろやかでなめらかな味わいが特徴である。厚みがあり、輪郭のはっきりした構成を持っている。 最近は軽快なソフト風味の製品が好まれており、製品もそれに対応したものが多い。

6.1.2.2　そば焼酎

そばは発酵力が弱いため単独で仕込みにくく、したがって麦や米と混ぜているものなど造り方は様々である。組み合わせパターンが豊富で、味わいも多彩なのが特徴である。そば焼酎の風味は、そば特有のフレッシュな香りと軽快な丸みがあり、そば殻のような香ばしい香りを感じさせる。 透明感のある酒質、軽快でドライな苦味がある。

6.1.2.3　芋焼酎

焼酎用として用いる芋は大きく、皮が白くデンプン含量の多い品種を使う。 芋焼酎は蒸し焼きにしたサツマイモの芳香があり、原料の特徴がそのまま製品に表われる。水またはお湯と焼酎をどの割合で混ぜても風味のバランスが崩れないという特徴がある。

6.1.2.4　麦焼酎

原料の大麦は、六条大麦や二条大麦が使用されているが、 現在では二条大麦が主流である。麦焼酎は、すっきりとしたドライのものが多く麦こがしのような 軽く香ばしい香りを持ち、軽快でさえのある辛口タイプが多い。

6.1.3　焼酎の製造工程

本格焼酎は大別して、もろみ取焼酎と粕取焼酎の 2 つにわけられる。もろみ取焼酎とは、米麹（あるいは麦麹）に水と酵母を加えて発酵させたもろみ（一次もろみ）に主原料（蒸した米、麦、甘藷、ソバなど）を仕込み、発酵熟成させたもろみを単式蒸留機で蒸留して造ったものをいう。 粕取焼酎は、清酒の副産物である酒粕をセイロ式蒸留機で蒸留して造る。この場合、蒸気の通りをよくするためもみ殻をまぜるため、これが粕取焼酎の独特の風味のもとになっている。以下の文章と図（図-1）は、製造工程の説明とそれを図式化したものである。

6.1.3.1　原料及び処理

焼酎の原料は麹(こうじ)原料と主原料に分けられ、主原料により焼酎の種類が決まる。また、主原料に基づく焼酎の風味特徴が形成される。 麹原料には通常、米が使われるが、最近は焼酎の風味の多様化を目的に麦も使われる。主原料には米や麦をはじめとする穀類、甘藷(かんしょ)や馬鈴薯(ばれいしょ)のようないも類、清酒製造の副産物である白糠(しろぬか)や酒粕(さけかす)のような加工原料、黒糖のような糖質原料、木の実やその他の原料が使用される。 この工程で麹原料及び主原料の洗浄、

浸漬、水切り、蒸きょう、冷却が行われ、麹原料は製麹工程へ主原料は二次もろみの仕込み工程へと運ばれる。

6.1.3.2 製麹（せいきく）

焼酎麹は、もろみで原料の溶解・分解に必要な酵素及び雑菌の汚染防止に必要なクエン酸を供給する役割を担っている。 いずれもアスペルギルス属の麹菌であるが、沖縄県の泡盛には黒麹菌（アワモリ菌）が使われ、九州をはじめとする諸県では白麹菌（別名・河内菌）が使われている。また、最近では風味の多様化の面から清酒用の黄麹菌も一部で使われている。

6.1.3.3 発酵

焼酎の発酵は一次もろみ（酒母）と二次もろみ（本もろみ）に分けて行われる。 一次もろみは麹と汲水を原料とし、これに培養酵母を添加して純粋で強健な酵母を多量に培養するとともに、二次もろみに必要な酵素とクエン酸の溶出を目的としている。 二次もろみは一次もろみに主原料と水を加えて、糖化と発酵を並行して行うことを目的としている。本格焼酎は二次仕込みで蒸留するが、泡盛は一次仕込みのもろみをそのまま蒸留する。

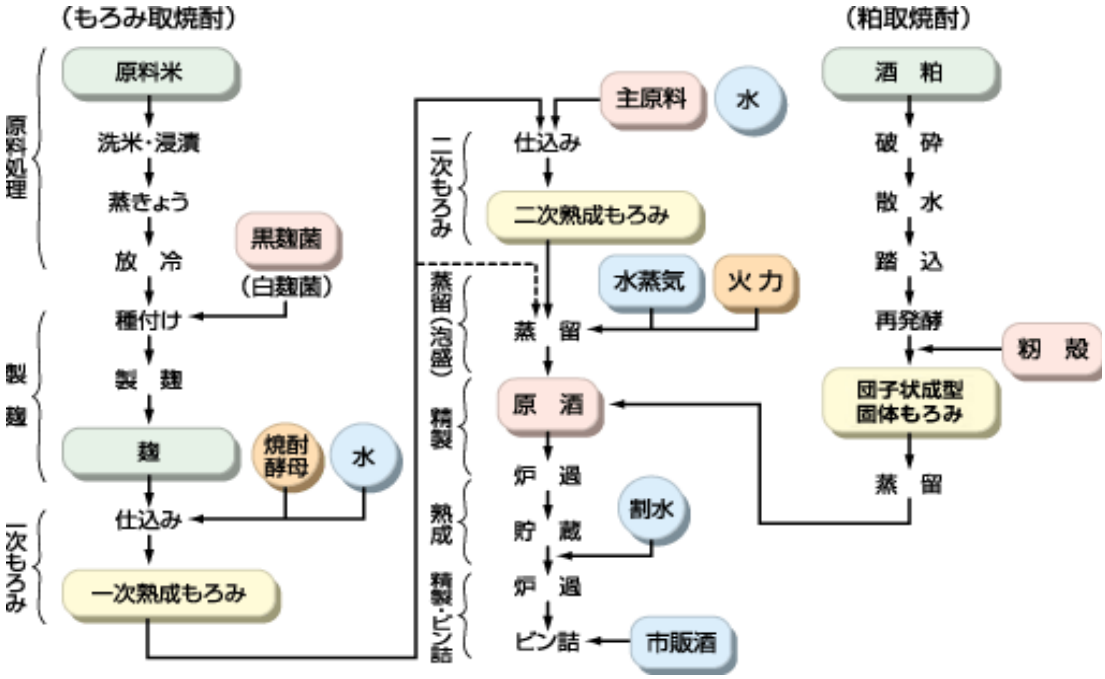
6.1.3.4 蒸留

焼酎の蒸留機は、単式蒸留機（ポット・スチル）と連続式蒸留機（パテント・スチル）に大別される。 単式蒸留機は、本格焼酎と泡盛をはじめ、アラック、ウイスキー、ブランデー、ラムなどの蒸留に使われる。 連続式蒸留機は、連続式蒸留焼酎（甲類焼酎）をはじめウオッカ、ジン、グレイン・ウイスキー、原料アルコールなどの蒸留に使われる。また、蒸留の仕方には、常圧蒸留と減圧蒸留の 2 つがあり、常圧蒸留は 500 年の歴史を持つ伝統的な蒸留方法で、原料の特性が生かされ、原料本来の甘みや旨味と香りが楽しめる。また、貯蔵した時の熟成効果が高く古酒や長期貯蔵酒にも良いので、泡盛や風味を生かす焼酎の蒸留法とされている。減圧蒸留は 1970 年代前半に登場した新しい蒸留法である。蒸留機内部の圧力を下げ、低温で蒸留するため、淡麗でソフトな味わいになる。常圧蒸留の焼酎に比べて軽くて飲みやすく、米焼酎や麦焼酎を中心に広く使われている。

6.1.3.5 熟成

焼酎の熟成変化は、3 段階に分けられる。蒸留後 3～6 ヵ月間の初期段階では揮発しやすい刺激性のつよい成分が主として揮散・消失し、刺激的臭味が減少する。引き続いて 3 年までの中期段階では種々の成分の酸化、縮合、付加による変化が主体となり、さらに 3 年以上の古酒化段階では不揮発性成分の濃縮、酸類とアルコール類の結合によるエステル化、丸味の増加、固有の香味成分の形成などの変化がおきる。このように、焼酎は蒸留後一連の熟成変化をたどって古酒になる。

図 6-1　焼酎の製造工程



出所：日本酒造組合中央会

6.1.4　本格焼酎・泡盛の記念日

1987 年 9 月、日本酒造組合中央会は 11 月 1 日を「本格焼酎&泡盛の日」に制定した。
毎年 8～9 月頃仕込みが始まり、その年の「本格焼酎ヌーボー」すなわち縁起のよい新酒が飲めるようになるのが 11 月 1 日前後だということから、この日に決められた。また、2007 年 5 月 9 日、奄美大島酒造組合が 5 月 9 日 10 日を「奄美黒糖焼酎の日」として制定し、全国に発信することにより、奄美の伝統文化として継承されてきた「奄美黒糖焼酎」の更なる躍進を目指すべく、以下の 5 カ条により「奄美黒糖焼酎の日」を宣言した。

図 6-2　奄美黒糖焼酎のマーク

出所：日本酒造組合中央会

1　我々は、奄美の伝統文化を継承し、安心で安全な奄美黒糖焼酎としての品質向上に努めます。
1　我々は、奄美の風土に感謝し、美しく恵まれた自然環境の保全に努めます。
1　我々は、奄美黒糖焼酎に関わる人々との連携により、地域社会の発展に寄与します。
1　我々は、法を尊守すると共に酒の特殊性に鑑み、節度ある飲酒の啓発に努めます。
1　我々は、奄美黒糖焼酎の PR を通じて、地場産業の振興に努めます。

6.2　北海道の焼酎

図 6-3　清里町の焼酎工場

出所：日本酒造組合中央会 HP

北海道には 13 の清酒メーカーが存在するが、中には焼酎をつくっている会社もある。九州は、お酒と言えば「いも焼酎」の鹿児島を筆頭に生産・消費の両面で本格焼酎の本場であるが、反対側の北海道で焼酎といえば大きなペットボトルが連想される甲類焼酎王国であった。しかし、北海道でも各地で地元の農産物を使った特産品として、本格焼酎の生産が広がりはじめている。

オホーツク振興局の東部に位置する清里町で名産品のじゃがいもによる焼酎造りの研究が始まったのが 1975 年である。それから 4 年の歳月を経て、日本最初のじゃがいも焼酎「きよさと」が発売される。比較的すっきりとした味と香りで観光客の口コミによって人気が広がり、現在では道内各地のメーカーでもじゃがいも焼酎は生産されるようになった。ジャガイモ、蕎麦、韃靼（だったん）、蕎麦、かぼちゃ、栗、昆布、自然薯（じねんじょ）、米、酒粕、燕麦（えんばく）など、北海道各地の人々がそれぞれの特産品で焼酎を造ることを目指し、様々な原料の焼酎が提案されている。北海道の焼酎造りの特徴として、地元の特産品を使用して本格焼酎をつくるという一種の町おこしや新たな特産品の開発という方向性が強く見られる。下表は、焼酎を製造している北海道の酒造メーカーをまとめた表である。

表 6-2　焼酎を販売している北海道の酒造メーカー

酒造メーカー	所在地	主な商品
札幌酒精工業株式会社	札幌市	喜多里（いも、こんぶ）、さっぽろとうきび焼酎、牛乳焼酎北海道
北の誉酒造株式会社	小樽市	熊（じゃがいも、米、酒粕）、北の誉（じゃがいも、米、酒粕、かぼちゃ、そば）
有限会社二世古酒造	倶知安町	豪雪（米、酒粕）、羊蹄、正中
合同酒精株式会社	旭川（工場）	しそ焼酎鍛高譚、昆布焼酎黄金譚、えだ豆焼酎
国稀酒造株式会社	増毛町	酒粕焼酎蔵
田中酒造株式会社	小樽市	米焼酎神威鶴

出所：北海道酒造組合 HP より筆者作成

6.3　サホロ酒造

6.3.1　サホロ酒造株式会社

図 6-4　サホロ酒造株式会社

出所：サホロ酒造 HP

サホロ酒造株式会社は、2011 年に大手酒造会社から独立し誕生した。会社の所在地である新得町は、寒暖の差が激しく、そばづくりにも適している。そばの産地は信州が有名であるが、現在では北海道に移り、中でも新得町のそばの生産量は年間 145.6t で、作付面積は 140ha（2008 年）にもなる。大雪山に降った雨や雪が数百年の時間をかけて浸透し、十勝平野の地下がそのまま大きな水がめとなっており、数百年の時間をかけて大雪山から地下を通ってきた水には、様々なミネラル成分がほどよく溶け込んで絶妙なバランスを保っている。サホロ酒造が仕込み水につかっているこの大雪山系の水は、クセがなくまろやかで飲みやすいのが特徴であり、この水でなければ「透明感のある旨味」はでないという。原材料は、新得産、十勝産にできるだけこだわっており、中には小麦を使った焼酎も存在する。

6.3.2　商品紹介

ここでは、サホロ酒造株式会社で販売している商品を紹介したい。以下は、商品の紹介とその特徴をまとめたものである。

6.3.2.1　十勝無敗（じゅっしょうむはい）

十勝地方の中心に位置する大雪山のふもと十勝の肥沃な大地で、大雪山系の伏流水を仕込み水に使い、厳選した上質の麦で醸す本格焼酎である。(図-3)

6.3.2.2　そばほろ

新得町は、日本を代表する蕎麦処として有名である。大雪山系の伏流水を仕込み水に、上質な新得産蕎麦を使用した、北海道の風土を醸した本格焼酎である。(図-4)

6.3.2.3　ぱんぱか

大麦で醸した焼酎は多くあるが、ぱんぱかは北海道産の小麦で醸した珍しい焼酎である。小麦由来の柔らかな甘みと、かすかにパンのような含み香が感じられる。(図-5)

6.3.2.4　十勝蒸留所 2009（2441 本限定）

厳選された蕎麦と北海道産の米を主原料に、特に香りと風味に秀でたものだけを貯蔵している。樫樽で五年以上長期熟成させた北海道限定の本格焼酎である。

6.3.2.5　十勝蒸留所 2009（2390 本限定）

厳選された蕎麦と北海道産の米を主原料として醸した原酒の中から、特に香りと風味に秀でたものだけを貯蔵し、三年以上長期熟成させた北海道限定の本格焼酎である。

図 6-5　十勝無敗

出所：サホロ酒造 HP

図 6-6　そばほろ

出所：サホロ酒造 HP

図 6-7　ぱんぱか

出所：サホロ酒造 HP

参照 HP

- 日本酒造組合中央会 HP：http://www.honkakushochu-awamori.jp/
- サホロ酒造株式会社 HP：http://www.sahoro-sake.jp/
- 北海道酒造組合 HP：http://www.hokkaido-sake.or.jp/
- ビック酒販 HP：http://www.bic-osake.com/mame/mame/syouchuu.shtml