



日本の酒情報館：日本の酒情報館は、歴史と文化を含む日本酒・本格焼酎・泡盛の魅力のすべてを「見て・触れて・体験する」ことを通じて世界中の人に知っていただくことを目的としています。



〈所在地〉
〒105-0003 東京都港区西新橋1-6-15
日本酒造虎ノ門ビル1F
TEL 03-3519-2091 / FAX 03-3519-2094
E-mail : jss-info@japansake.or.jp

●開館時間：10:00～18:00
●休館日：土・日・祝日・年末年始
※団体（10名以上）でお越しいただく場合は、事前にご連絡をお願いいたします。

日本酒造組合中央会は、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律に基づき、酒税の保全及び酒類業の取引の安定を図ることを目的として1953年に設立されました。

日本国内のほぼ全ての蔵元が自発的に会員となっています。

※組合員数1,661（清酒1,377、単式蒸留焼酎271、みりん二種13）（2022年3月現在）

日本の國酒である日本酒、本格焼酎、泡盛の唯一の公的産業組織として、当会は国内だけでなく、海外市場での日本酒、本格焼酎、泡盛の展開を促進しています。

日本酒造組合中央会HP <https://www.honkakushochu-awamori.jp/>
本格焼酎と泡盛ガイド <https://guide.honkakushochu-awamori.jp/>



11月1日は、本格焼酎・泡盛の日です。

◎お酒は二十歳になってから。 ◎お酒はおいしく適量を。
◎飲酒運転は絶対にやめましょう。 ◎飲んだあとはリサイクル。
◎妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に影響するおそれがありますので、気を付けましょう。



無断転載を禁止します。2024.06



本格焼酎・泡盛 スタイルブック HONKAKU SHOCHU & AWAMORI STYLE BOOK

本格焼酎・泡盛の世界へようこそ。

もくじ

PART1

世界に誇る、日本独自の蒸留酒

- 04 本格焼酎・泡盛の原風景。
- 06 地域に根ざした味わいを生む原材料。
- 08 豊かな風味や香りを活かす伝統の製造方法。
- 10 本格焼酎・泡盛はこうしてつくられる。
- 12 本格焼酎・泡盛の見分け方、お教えします。

PART2

本格焼酎・泡盛の楽しみ方、教えます。

- 14 低カロリー、糖質ゼロ。
- 16 味わい方いろいろ。飲み方、自由自在。
- 18 食中酒として、料理とともに楽しむ。
- 20 血液サラサラ効果も期待。

PART3

知るほどなっとく！歴史と文化

- 22 世界の蒸留酒と日本の蒸留酒。
- 24 麴の力を利用した独自の発酵方法。
- 26 本格焼酎・泡盛の起源。

PART4

知っていれば自慢！うんちく集。

28～31



焼酎は、大きく分けて単式蒸留焼酎（焼酎乙類）と連続式蒸留焼酎（焼酎甲類）に分けられます。自然の原料を使い、昔ながらの製法で造られているのが単式蒸留焼酎（焼酎乙類）で、「本格焼酎」と呼ばれ、そのうち沖縄県特産のものを「泡盛」といいます。

「本格焼酎・泡盛」は、ストレートでも、割って飲んでも、味や香りの変化がなくおいしさを十分に堪能できます。低カロリーで、酔い覚めさわやか。また、血液をサラサラにしてくれる効果もあります。

この冊子は、そんな本格焼酎・泡盛の魅力をもっと広く、もっと深く知っていただこうと制作しました。知れば知るほど楽しく飲める、本格焼酎・泡盛の世界へようこそ！



本格焼酎・泡盛の原風景。



豊かな水と緑

温暖で豊かな水に恵まれた日本は、
実り豊かな国です。
南北に長く、四季の変化にも富んだ国土は、
地域ごとに多様な表情を見せてくれます。



琉球の王朝文化

琉球王朝時代、泡盛は海外からの賓客を
もてなす國酒として、その製造は王府の
厳しい管理のもとに置かれました。



PART1 世界に誇る、 日本独自の蒸留酒



日本の風土と文化が
世界に誇る、日本の蒸留酒、
「本格焼酎」と「泡盛」を生んだ。



変化に富んだ国土

日本列島は世界でも有数の火山地域にあり、
その国土の約70%は山地で占められています。



大陸との交流

四方を海に囲まれた日本では、大陸から
さまざまなものが海を越えてやってきました。
長い時間をかけて、蒸留酒も独自の進化を
遂げました。

日本の伝統的な蒸留酒である本格焼酎・泡盛は、約500年の歴史があります。主な産地は、九州・沖縄地方ですが、全国各地で600以上のメーカーが本格焼酎・泡盛を製造しています。

本格焼酎・泡盛は、その地域の歴史や風土を抜きに語ることはできません。たとえば芋焼酎の本場といわれる鹿児島県は、火山灰によるシラス台地が広がっているため、乾燥に強いさつまいもが栽培されるようになり、それがやがて本格焼酎の原料にもなっていました。

このように本格焼酎・泡盛は、その土地に密接に結びついたお酒なのです。



地域に根ざした味わいを生む原材料。

芋

米

麦

黒糖

蕎麦

本格焼酎の原材料は実に多彩です。その地域で栽培されてきた、その土地に適した、その土地ならではの穀物や農産物が、本格焼酎の原材料として使用されます。

そのため本格焼酎は、地域ごとに異なる風味・味わいを楽しむことのできる、バラエティ豊かなお酒となっています。

多彩な味わいを生む、
その土地ならではの、
バラエティ豊かな原材料。

本格焼酎・泡盛のおもな産地

本格焼酎の本場は九州・沖縄地方ですが、本格焼酎の産地は全国に広がっています。酒粕を使った粕取り焼酎は、全国各地の清酒酒蔵で造られていますし、栗、ジャガイモなど、地域の名産品を使った本格焼酎もあります。



伊豆七島／麦焼酎・いも焼酎
長野／そば焼酎
長崎杵岐／麦焼酎
大分／麦焼酎
宮崎／いも焼酎・そば焼酎
熊本球磨／米焼酎
鹿児島薩摩／いも焼酎
奄美群島／黒糖焼酎
沖縄琉球／泡盛

豊かな風味や香りを活かす伝統の製造方法。



原材料のデンプンを糖に分解するとき、
麹を使うことが特長です。麹は各蔵で
造られます。

麹



焼酎に適した焼酎酵母で
発酵させます。

発酵

本格焼酎・泡盛は、日本の風土が
育てた唯一の蒸留酒です。造りはお
もに米麹を使った発酵方法と、単式
蒸留という伝統の技術が特長です。
麹により、麹と原材料の豊かな風味
が引き出されます。

単式蒸留は、もろみの蒸留を1回し
か行わないので、原材料のもつ風味
や香りを活かすことができます。本
格焼酎・泡盛の味わいがバラエティ
に富んでいるのはこのためです。

また、本格焼酎・泡盛は蒸留後に
貯蔵・熟成させることで、風味・香
りがさらに深まります。

本格焼酎・泡盛の風味や香りは、
かたくなに守り続けられている、
伝統の製法によって生み出される。



蒸留

蒸留の方法や程度で
違いが生まれます。



蒸留したばかりの原酒は荒々しく、
貯蔵することで円熟した香味が
生まれます。

熟成



本格焼酎・泡盛はこうしてつくられる。



原料処理



もろみ



原酒



熟成



びん詰め

麴原料
米、麦、芋など

蒸す

製麴

麴

水・酵母

一次もろみ
麴に酵母と水を加えて酵母を増やします。泡盛はそのままアルコール発酵にうつります。

単式蒸留

原酒

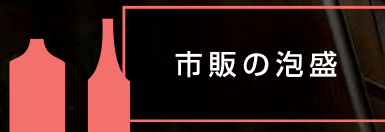
ろ過

熟成

割水

ろ過

びん詰め



市販の泡盛

主原料
風味のもととなる主原料は、さつまいも、米、麦、そば、さとうきびなど。二次もろみの段階で加えます。

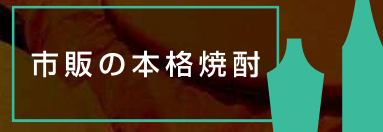
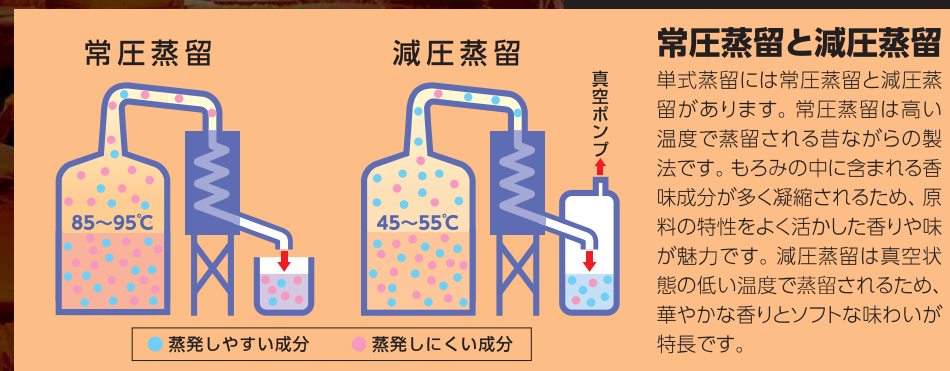
蒸す

(破碎)

水

二次もろみ
一次もろみに主原料と仕込み水を加えて二次もろみをつくり、10日から15日かけて発酵させます。

芳香な味わいを生み出す秘訣は、
ただ一回だけの蒸留による。



市販の本格焼酎



本格焼酎・泡盛の見分け方、お教えします。

ラベルのみかた



※ラベルはダミーです。

地理的表示

「地理的表示 (GI・Geographical Indications)」は、特定の地域内で一定の基準や品質を満たして生産されたことを示すものです。ウイスキーのスコッチやワインのシャンパンなども、こうした規定のもとで名乗ることが許されています。本格焼酎・泡盛では「吉岐焼酎」「琉磨焼酎」「薩摩焼酎」「琉球泡盛」「東京島酒」がすでに認定されており、今後も増えていく予定です。



琉磨焼酎



吉岐焼酎



SATSUMA SHOCHU



琉球泡盛

地域団体商標制度

「地域団体商標制度」は、特許庁が地域ブランドの育成をめざして設けたものです。「大分麦焼酎」「宮崎の本格焼酎」「奄美黒糖焼酎」「博多焼酎」が登録を受けています。

単式蒸留と連続式蒸留

単式蒸留は、蒸留を一回しか行わないので、原材料の持つ香りや味を活かした酒を造ることができ、同じ原材料・蒸留方法でも違いが生まれます。

これに対して連続式蒸留は、連続的に蒸留を繰り返します。原料の風味を残さずに、効率的に高アルコール度数の酒を造る際に用いられます。



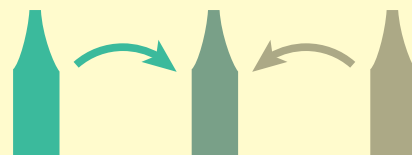
単式蒸留機



連続式蒸留機

混和焼酎

混和焼酎は、連続式蒸留焼酎(焼酎甲類)と単式蒸留焼酎(焼酎乙類)をブレンドしたものです。焼酎を本格的に堪能したい人は「本格」の表示のある焼酎を選んでください。



単式蒸留焼酎

混和焼酎

連続式蒸留焼酎

酒販店に並んでいるお酒から、本格焼酎・泡盛を上手に選び、楽しんでいただく方法をお教えします。

まず、お酒のラベルを注意してみてください。ラベルはたくさんの情報が記載されていますが、そこに「本格焼酎」「泡盛」という表示があるかどうかを、チェックしてください。これまでご紹介してきたように、本格焼酎・泡盛と名乗るためには、さまざまな条件をクリアしていなくてはなりません。

「本格焼酎」「泡盛」の表示を確認したうえで、原材料の違いや産地の違い、貯蔵方法なども考えあわせて選んでいけば、本格焼酎・泡盛の楽しみ方はさらに広がっていくはずです。

品質面で信頼性の高い日本産であることを示すマーク



低カロリー、糖質ゼロ。

豊かな風味と味わいをもつ本格焼酎・泡盛は、
お湯割り、ロック、ストレートなど、自由なスタイルで楽しみ、
どんな料理にもマッチする、食事とともに味わえるお酒。
しかも低カロリー、糖質ゼロ。
ここからは、そんな本格焼酎・泡盛の楽しみ方をご紹介します。



PART2 本格焼酎・泡盛の 楽しみ方、教えます。

アルコール50gを摂取したときの
カロリーを比較してみると…

本格焼酎・泡盛は、醸造酒（ビール・
ワインなど）に比べてアルコール度
数が高いので高カロリーと思われ
がちですが、他の酒類に比べて低
カロリーです。しかも蒸留酒なので
糖質ゼロ。本格焼酎・泡盛は、体脂
脂肪がつきにくいお酒なのです。

356.1kcal



本格焼酎・泡盛
25%

401.1kcal



赤ワイン

540.5kcal



ビール

385.6kcal



カクテル
(スクリュードライバー)



*『日本食品標準成分表2010』をもとに計算。カロリーは銘柄や
レシピによって異なります。

* お酒の種類によってアルコール度数が異なるため、アルコール50gを
摂取したときの総重量はそれぞれで異なります。本格焼酎の場合は
約244gになります。



味わい方いろいろ。飲み方、自由自在。

味わい方のバリエーションは、実にさまざま。ちょっとした工夫で、風味や香りが変わります。それでいて、どれもおいしく飲めるというのも、本格焼酎・泡盛ならではの楽しみ方なのです。

お湯割り

度数が25度の場合、焼酎6割、お湯4割の“ロクヨン”のお湯割りにすると、アルコール度が15度で日本酒の燗と同じくらいの温度になり、旨みや甘みが増してソフトな飲み心地になります。

水割り

香りと風味を残しながら、本格焼酎と泡盛がよりマイルドに楽しめる最も一般的な飲み方です。水で割ることによって、口あたりがより柔らかくなります。

ストレート

生(き)のままのお酒を小さな盃やチョク(猪口)、もしくはグラスに注いで楽しめます。本格焼酎・泡盛本来の風味と旨さが口中に広がります。



オンザロック

大きめの氷を入れたグラスで楽しむ方法です。氷の溶け具合で変化する味わいも絶妙です。キリリと冷えた味わいはまた格別です。

炭酸割り

炭酸水で割ることによって香りが立ち、爽やかな味わいで風味をより感じやすくなります。

カクテル

本格焼酎をベースにオレンジジュースやママレード、炭酸、梅酒、カシスなどを加えたカクテルもおすすめです。



食中酒として、料理とともに楽しめる。

食中酒として食事とともに楽しめる

本格焼酎・泡盛は食事を取りながら飲む「食中酒」です。同じ蒸留酒でも、食後に飲んだり、単独で味わうブランデーやウィスキーと大きく違うところです。水やお湯で割って飲む習慣のない欧米の蒸留酒に比べ、本格焼酎・泡盛は日本の食文化とともに食中酒として定着してきた稀有な蒸留酒なのです。

和食



肉料理

すっきりした口当たりで、料理の邪魔をしない

原材料それぞれの風味や香りがあるのに、料理の邪魔にならない不思議な本格焼酎・泡盛。刺身や煮物、鍋料理などのあっさり系の和食はもちろん、イタリアンやフレンチ、エスニック、中華料理とも合わせられます。甘さのないすっきりした口当たりなので、とくに濃厚な料理をさっぱりといただきたいときにもおすすめです。



料理とともに楽しむ際に、お酒は食前酒、食中酒、食後酒に分けることができます。本格焼酎・泡盛は、どんな料理にも合わせやすい、食事とともに楽しんでいただけるお酒です。

洋食



料理との相性を考えましょう

そのお酒が「料理の風味を際立たせる」、「口の中をスッキリさせ、料理本来の風味を味わわせる」の2つのポイントに留意してみましょう。

風味の余韻を損ねず、本格焼酎・泡盛の苦味、渋味、辛味を和らげる料理が相性度の高い料理です。食事の際には、そういったことも考えて選べば、料理ごとにぴったりの本格焼酎・泡盛が見つかるはずです。

中華



血液サラサラ効果も期待。

本格焼酎・泡盛は低カロリーで、糖質もプリン体もゼロ。
そんな本格焼酎・泡盛について
倉敷芸術科学大学名誉教授の須見洋行先生にお聞きしました。

本格焼酎・泡盛の効果

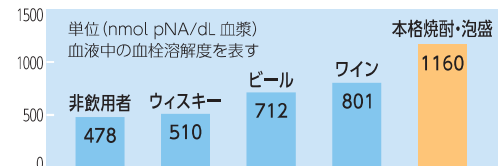
血栓を溶解し、血液をサラサラに

本格焼酎・泡盛の香気成分が、血栓溶解を促す酵素(t-PA)や、ウロキナーゼ(u-PA)の放出を促進し、血小板の凝固を阻害することがわかってきました。本格焼酎・泡盛に含まれる香気成分は約100種類ほどあり、それぞれにt-PAやu-PAの分泌を促す働きが認められます。



血栓を溶解するしくみ

血栓溶解を促す酵素(t-PA)や、ウロキナーゼ(u-PA)が血管内皮細胞から分泌され、血漿中に含まれる酵素プラスミノゲンに働きかけて、タンパク質分解酵素プラスミンをつくり出します。これが血栓の主成分である繊維状のタンパク質フィブリンを分解し、血栓を溶解していきます。

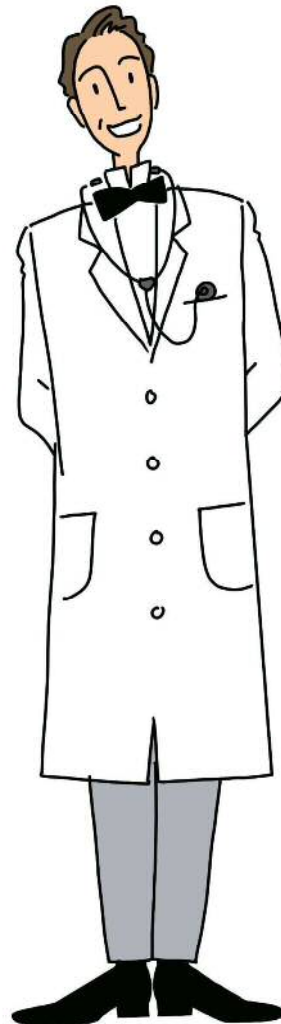


各種飲酒の血栓溶解酵素への影響

合成基質S-2251 (H-D-Val-Leu-Lys-pNA)を用いて測定したもの。純アルコール量に換算して30～60mlの各種酒類を飲んでもらい、1時間後の血液中の線溶活性を測定しました。本格焼酎・泡盛を飲んだときの活性は抜きんでて高かった。

ストレスを低減させる、リラックス効果も

本格焼酎・泡盛のよい香りそのものによるリラックス効果にも、血栓症の予防効果があります。人はストレスが高まると、戦闘に備えて血が固まりやすくなりますが、心地よいと感じる香りは、ストレスを低減させて血液の流れを良くしてくれるため、好みの香りの本格焼酎や泡盛を飲むことは効果的です。



本格焼酎・泡盛の効果的な楽しみ方

効果的な飲み方と量は？

t-PAやu-PAの分泌を促すのに最適な本格焼酎・泡盛の量は、アルコール25度で1日に120ml程度。ほんの少し飲んでほろ酔いになるくらいで充分です。効果的な飲み方は、香気成分が香りやすく内臓からの吸収をよくするお湯割りです。お酒の苦手な方は、お湯割りにして香りを嗅ぐだけでも効果がありそうです。

効果を高める食材は？

お酒を飲む際は、急激にアルコール濃度が高まらないよう、食事をとりながら飲むのがよいでしょう。血栓溶解効果を高める食材には、納豆があります。納豆を使った肴と一緒に食べるとより効果的です。

禁酒する場合の注意点は？

毎日の飲酒の習慣があった人が急に飲酒を止めた場合、血が固まりやすくなり、血栓症のリスクが高まります。禁酒をしなければならない際には、徐々に飲酒量を減らしていき、体を慣らしていくとよいでしょう。

日本式のスタイルで楽しもう

畳表(たたみおもて)に使われるい草の香りにも、血栓溶解効果があることがわかっています。畳敷の部屋で、お湯割りで晩酌をする昔ながらのスタイルがオススメです。適量を守って、お好みの本格焼酎・泡盛を楽しんでください。

須見洋行(すみひろゆき)先生

倉敷芸術科学大学名誉教授。医学博士。徳島大学医学部大学院修了、九州大学理学部化学(生化学)、シカゴマイケルリス研究所文部省在外研究員を経て、宮崎医科大学生理学助教授、1997年より倉敷芸術科学大学生命科学部教授・学部長。納豆を主とする発酵食品の機能性、本格焼酎の成分が持つ血栓溶解活性研究の第一人者。



PART3

知るほどなっとく！ 歴史と文化

世界の蒸留酒と日本の蒸留酒。

西洋の蒸留酒

	 フランス、他	 イギリス、他	 ロシア、他
	ブランデー 	ウイスキー 	ウオッカ 
原 料	果実	麦芽	麦芽 穀類、じゃがいも
蒸留方法	単式蒸留	単式蒸留	連続式蒸留
アルコール 度数	40	40	40
特 長	樽貯蔵による香味		白樺の炭によるろ過(精製)

東洋の蒸留酒

	 韓国	 中国	 日本
	ソジュ (希釈式) 	白 酒 	本格焼酎・泡盛 
原 料	酵素剤 穀類、デンプン	餅麴 穀類	米麴・麦麴 穀類、いも類
蒸留方法	連続式蒸留	せいろ式蒸留	単式蒸留
アルコール 度数	20	55	25
特 長	95%程度のアルコールを 希釈。甘味料等の添加	水を加えず発酵 強い芳香と味	原料由来の風味

原料、蒸留方法、アルコール度数は主なもの。



本格焼酎・泡盛は蒸留酒です。この蒸留酒に分類されるお酒は、世界中にたくさんあります。ウイスキーやブランデーなどがすぐに思い浮かぶのではないのでしょうか。原材料も実に多彩です。では、世界の蒸留酒と本格焼酎・泡盛のもっとも大きな違いはどこにあるのでしょうか。

それは、原材料のデンプンを糖化させる方法の違いにあります。西洋

の蒸留酒は、麦芽を使用したり、原材料に糖質が豊富に含まれているものが多く用いられています。一方、東洋の蒸留酒では、麴が使われます。これは、東洋は気候風土が多湿な地域が多いため、カビの一種である麴を用いた酒造りが適していたからだと考えられます。

さらに同じ麴でも、中国や東南アジアのものと日本のものでは、種類

や菌が異なります。中国や東南アジアでは餅麴(へいぎく)とよばれる穀物の粉を固めたものにリゾプス属のカビを生やした餅状の麴が使われますが、日本では蒸した米や麦の粒にアスペルギルス属のカビを生やした米麴や麦麴が用いられます。

また、ウイスキーではもろみのアルコール度数が約7%と低いため、2回蒸留が行われますが、本格焼酎・

泡盛では、もろみのアルコール度数が15%近くあるため、1回の蒸留で40%程度のアルコール度数の原酒が得られます。通常蒸留を1回しか行わないことが、原料由来の豊かな風味をもたらします。



麹の力を利用した独自の発酵方法。

黒麹



深いコクとキレを生む。

本格焼酎に用いられている黒麹は、泡盛の黒麹菌が源流。繁殖力が旺盛でクエン酸生成能が高いため、もろみが酸性に傾き、酵母以外の雑菌の繁殖を抑えてくれます。黒い胞子で人や蔵が汚れるという欠点もありましたが、近年は黒麹が持つ深いコクとキレが見直されています。

白麹



すっきりシャープな仕上がり。

黒麹の突然変異から生まれたもので、本格焼酎造りの主流となっています。黒麹と同じくクエン酸生成能が高く、扱いやすいことが特長です。黒麹に比べて、味わいはすっきりシャープに仕上がるとされています。

黄麹



淡麗ですっきりした味わい。

日本古来からある麹で、味噌や醤油、清酒など、日本伝統の発酵文化を支えてきた麹です。クエン酸生成能が低いため、温暖な地域ではもろみが腐りやすいという欠点がありましたが、温度管理・衛生管理が行き届いた製造環境では、淡麗ですっきりした味わいを生み出します。

※写真は種麹です。実際の製造に用いる麹は白色に近いものです。



わが国で味噌や醤油、清酒づくりに用いられてきた麹は黄麹（アスペルギルス・オリゼー）で、古くから日本にだけ存在していました。

稲穂につきやすいカビであったため、農耕文化の発展につれて、黄麹がさまざまな形で利用されるようになります。

明治時代末期まで、本格焼酎にも黄麹が用いられていました。しかし、

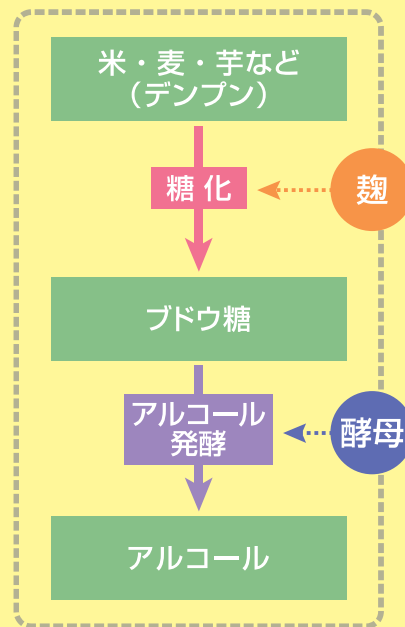
黄麹はクエン酸生成能が低く、南九州などの温暖な地域では、もろみが腐りやすいという弱点を抱えていました。

一方で、沖縄の泡盛はさらに温暖であるにもかかわらず、もろみが腐ることはありません。そこで、泡盛に使われている黒麹（アスペルギルス・リュウキュウエンシス）で本格焼酎を造ってみると、もろみは腐らず、収

麹を用いた 日本独自の発酵方法



もろみの中では、麹がデンプンをブドウ糖に糖化し、できたブドウ糖を、今度は酵母がアルコールに変えます。2つの変化が同じ容器のなかで並行して行われるため、並行複発酵とよびます。



ワイン・ブランデー



原料のブドウには、すでに糖分が多く含まれているため、糖化プロセスが必要ありません。

ぶどう（糖）

アルコール発酵

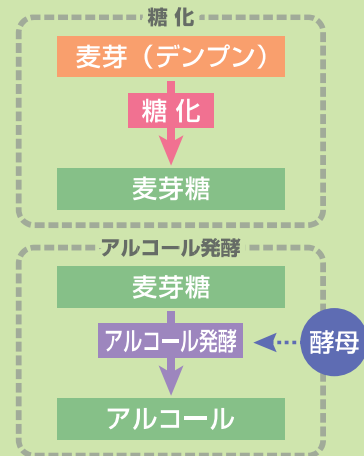
酵母

アルコール

ビール・ウィスキー



麦芽が糖化し、麦芽糖ができたあと、加熱して糖化を完全に止めてから発酵に移ります。糖化と発酵が、独立した別のプロセスで行われます。



量も増加したのです。本格焼酎に黒麹が使われるようになったのは、このときからです。

1924（大正13）年、黒麹の変異体である白い麹が発見されます。これが白麹です。

黒麹は胞子が黒く、人や蔵を黒く汚す欠点がありましたが、白麹はその欠点を克服し、黒麹同様にクエン酸生成能が高く、高品質なもろみを

造る能力を持っていました。白麹の登場によって、本格焼酎はさらに発展を遂げたのです。

現在では、本格焼酎の製造技術はさらに進み、麹菌の違いによる味わいの差を楽しめる時代になっています。



本格焼酎・泡盛の起源。

日葡辞書にも焼酎の記載が

1603年からその翌年にかけて長崎で発行された『日葡(にっぽ)辞書』は、イエズス会宣教師によってつくられた、日本語をポルトガル語で解説した辞書です。この辞書に焼酎「Xôchû」とあり、「…火にかけて作る酒」と記載されています。



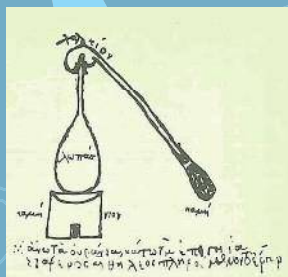
メソポタミア

蒸留技術

地中海沿いに
ヨーロッパへ

ガンダーラ

タイ



古代ギリシアの蒸留器アランビク

原材料を熱し、発生した蒸気を冷却させてエキスを採取する単式蒸留器の特長が、この形状からもわかります。



ザビエルに報告された日本の蒸留酒

1546年、鹿児島に滞在していたポルトガル商人ジョルジュ・アルバレスがフランシスコ・ザビエルにあてた手紙「日本報告」に「飲み物として、コメからつくるオラーカ、および身分の上下を問わず皆が飲むものがある」との記載があります。オラーカとは、東南アジアの蒸留酒アラックことです。

朝鮮半島経路説

南海諸国経路説

琉球経路説



日本最古の「焼酎」文字

日本最古の「焼酎」の文字は、鹿児島県伊佐市の郡山八幡神社の棟木札に書き残されています。1559年、神社の建築にあたった大工の落書きで、「建築工事の際に、施主は大変なケチで、一度も焼酎をふるまってくれなかった」と書かれています。

日本ならではの蒸留酒
「本格焼酎・泡盛」の誕生



海外からの蒸留技術

沖縄

泡盛

黒麹

日本酒

発酵技術・製麹技術

黄麹

本格焼酎

海外から伝わった蒸留技術に、日本独自の技や工夫が加わり、「本格焼酎・泡盛」が誕生しました。「本格焼酎・泡盛」は日本の歴史や風土が生んだ世界に類のない蒸留酒といえるのです。

+

地域に根ざした原材料

日本の歴史や風土に根ざした蒸留酒。
地域ごとに原材料や製法など、異なる特長があります。

+

味わいを深める多彩な熟成方法

熟成によって味わいが深まり、風味が増します。なかでも泡盛は、長期熟成酒を古酒(クース)と呼び、特に珍重されています。



かめ貯蔵

樽貯蔵

タンク貯蔵



蒸留酒は蒸留器の発明にともなって誕生しました。最も古い蒸留酒は、紀元前8世紀に古代アビシニア(現在のエチオピア)の人々がビールから造った酒に始まるようです。

紀元前4世紀には、アリストテレスが海水やワインの蒸留を記録に残しています。やがて蒸留器はイスラム教徒の手によって、西は北アフリ

カからスペイン、東は東南アジアまで伝えられました。ヨーロッパ大陸に渡った蒸留技術は、やがてブランデーやウィスキーといった西洋の蒸留酒を生み出すことになります。一方、東へ広がった蒸留技術は、東南アジアでアラックとよばれる蒸留酒を生み出しました。

アラックとは「汗をかく」という意味のアラビア語です。蒸留器を意味

するアランビク(アランビック)や、アルコールという言葉もアラビア語が語源です。日本では古くから蒸留器を「らんびき(蘭引)」と呼んでいましたが、これもアランビクが訛ったものを考えられます。

東南アジアから中国大陆や南海諸国にも広がった蒸留酒とその技法が、日本へと伝わったルートについては、いくつかの説があります。琉球王国

経路で、海を越えて伝えられたとする琉球経路説、倭寇とよばれた武装商船団によるとする南海諸国経路説、そして、朝鮮半島を経由して吉岐・対馬を経て伝えられたとする朝鮮半島経路説などです。

いずれにしても、戦国時代にはすでに本格焼酎が日本国内で造られていたことは間違いないようです。



PART4

知っていれば自慢！ うんちく集。



11月1日は、 本格焼酎・泡盛の日

毎年8～9月頃に仕込みが始まり、その年の新酒が飲めるようになるのが11月1日前後ということから、1987(昭和62)年に制定されました。この日を中心に、本格焼酎・泡盛のイベントが全国各地で開催されます。ぜひチェックしてみてください。



古酒を育てる楽しみ 「仕次ぎ」

琉球王朝の時代から沖縄の人々は「仕次ぎ」とよばれる方法で、古酒を育ててきました。いくつかの甕を準備し、寝かせた年数の異なる酒を、順繰りに継ぎ足すことによって、泡盛の熟成を促します。

沖縄の宝：古酒(コース)

泡盛は年月をかけて熟成させると、味わい深い古酒(コース)に育ちます。3年以上熟成させた泡盛が全量100%の場合に「古酒」の表記が許されます。5年以上も同様で、異なる年数の古酒をブレンドする場合には若い方の年数を表記します。



まだある本格焼酎・泡盛の記念日

5月9日・10日は黒糖焼酎の日：コクトー(5・9・10)の語呂合わせで2007(平成19)年に制定されました。7月1日は壱岐焼酎の日：地理的表示・産地指定を受けた1995(平成7)年7月1日にちなみ、10年後に制定されました。8月8日は球磨焼酎の日：米の日である8月8日にちなんで制定されました。

前割りで、やさしく まろやかな味わい

本格焼酎・泡盛を飲む1日前から3日前くらいに水を加えてなじませることを「前割り」といいます。味わいが、やさしくまろやかになるこだわりの飲み方です。ぜひ一度試してみてください。



原酒の初垂れ(はなたれ)

もろみを蒸留したときに最初に出てくる原酒を「初垂れ(はなたれ)」と呼びます。アルコール度数が最も高く、蒸留が進むにつれて「本垂れ」「末垂れ」と度数は下がっていきます。この希少な「初垂れ」部分だけを集めた商品も、市場に出回るようになりました。



直燗(じきかん)で、 甘くやわらかな味わい

本格焼酎・泡盛を直火で燗する方法です。直接燗をつけるため、甘く柔らかな味わいとなります。こちらもぜひ試してみてください。



昔ながらの木樽蒸留

本格焼酎・泡盛の蒸留では、金属製の蒸留機を使うのが主流ですが、なかには昔ながらの木樽による蒸留機を復活させて蒸留を行っている酒造メーカーもあります。木製なので、樽の間からわずかにアルコールが抜け、木の香りが焼酎に残るなどの特長が生まれます。



酒器の魅力： 黒じょか（鹿児島）

鹿児島の焼酎専用の酒器です。お茶の急須を平たくした独特の形をしています。あらじかじめ割り水した芋焼酎を入れ、直燗（じきかん）で燗をしてチョコ（猪口）でいただきます。

酒器の魅力： カラカラ（沖縄・鹿児島）

沖縄で創作された酒器です。中に陶器の玉がはいっており、空になるとカラカラと音がすることから名づけられたとの説もあります。



酒器の魅力： ガラとチョコ（熊本）

球磨地方に伝わる酒器です。ガラは白磁の陶器で、底の部分が素焼きになっており、直接火にかけられるようになっています。チョコは10mlほどしか入らない小さな猪口で、これを使って盃を重ねます。

酒器の魅力： 小鹿田焼（おんたやき）

大分県日田市の山あい、小鹿田地区で焼かれる酒器。陶芸技術が1995年に国の重要無形文化財に指定され、2008年には地区全体が「小鹿田焼の里」として重要文化的景観に認定されました。「飛びカンナ」とよばれる薄いへらで付ける削り文様が特徴です。



酒器の魅力： 抱瓶（だちびん）（沖縄）

泡盛の携帯用の酒器で、2つの穴と三日月形が特長です。三日月形は腰の丸みに合わせたもので、2つの穴に紐を通し、腰に吊るして持ち歩けるよう工夫されています。



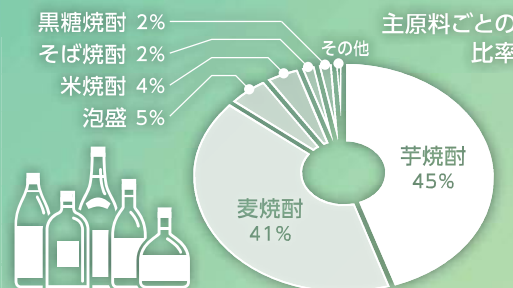
日本でただひとつの 焼酎神社

鹿児島県南さつま市にある竹屋（たかや）神社は、焼酎にまつわる御祭神を祀る「焼酎神社」です。清酒の神を祀る神社は各地にあります。焼酎の神を祀る神社はここだけです。



江戸時代に伝来したさつまいも

本格焼酎の代表的な原料のひとつ、さつまいもが日本に伝わったのは意外と新しく、江戸時代中期のことです。宝永2（1705）年、鹿児島の前田利右衛門が琉球に渡り、現地で食べられていたいもを持ち帰ったのが最初といわれています。琉球には中国から伝わったとされ、荒地地でも育成できるさつまいもは鹿児島から全国に広がりました。

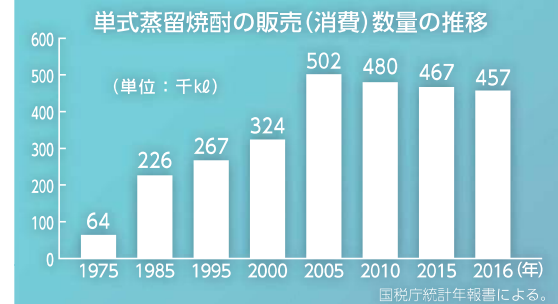


主原料ごとの比率

本格焼酎・泡盛の出荷比率は、芋焼酎が1位で45%、ついで麦焼酎が41%、泡盛が5%、米焼酎が4%、そば焼酎が2%、黒糖焼酎が2%です（2018年度中央会調べ）。

時代とともに広がる 日本の単式蒸留焼酎

本格焼酎・泡盛の販売（消費）量は、時代とともに拡大してきました。2000年代には、本格焼酎・泡盛の健康効果が大きな注目を集め、販売（消費）が大きく伸びました。こうした過程のなかで、地方色豊かな地酒であった本格焼酎・泡盛は、酒造メーカーごとに個性化・深化を遂げていったのです。



参考文献・資料提供

本冊子をまとめるにあたっては、各方面からのご協力・助言をいただきました。記して感謝いたします。

菅間誠之助『焼酎のはなし』技報堂出版
小川喜八郎・中島勝美『本格焼酎の来た道』金羊社
小川喜八郎・永山久春『本格焼酎』鮎豚社
『日葡辞書』『日葡辞書（邦訳版）』岩波書店
杏岐酒造協同組合
沖縄県酒造組合

鹿児島県酒造組合
球磨焼酎酒造組合
倉敷芸術科学大学名誉教授 須見洋行
伊佐市役所：P26-P27写真
JPN-WORLD.COM：P26-P27写真
独立行政法人 酒類総合研究所