

# お酒の

# はなし

2

## 目次

## 特集

## 焼酎

分類・製造場・歴史 .....	1
造り方 .....	2
商品知識 .....	4
楽しみ方 .....	6
お酒の情報箱 世界の蒸留酒・お酒の消費量 .....	7
お酒と体質・焼酎杜氏の故郷 他 .....	8

## 焼酎

焼酎は日本各地で製造されている蒸留酒です。焼酎甲類をはじめローカル色豊かな本格焼酎や泡盛などの焼酎乙類が酒販店にぎわっています。焼酎といふとかつては一部の愛飲家がたしなむお酒というイメージがありました。しかしながらこの20年間で焼酎の消費量は約3倍に増え、焼酎を楽しむ人が着実に増えたこ



焼酎甲類製造場



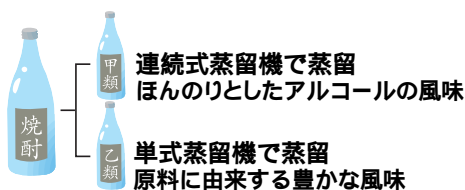
最近の本格焼酎製造場

とがうかがえます。全般的な品質の向上、求めやすい価格、自由に割って飲める手軽さなどがその背景にあるものと考えられます。

消費者に広く定着してきた焼酎の知識をさらに深めて、もっとおいしくそして楽しく飲む方法を見つけ出してください。

## 【分類】

焼酎は酒税法で甲類と乙類とにわけられます。甲類は連続式蒸留機を用いて製造され、そのまま飲まれたり、酎ハイやサワー、梅酒などにも使われます。乙類は単式蒸留機によって製造され、米、麦、甘藷などの本格焼酎と泡盛などがあります。



## 【製造場】

焼酎の製造免許を持っている酒類製造場は平成12年度現在927場です。そのうち主として焼酎を製造しているところは362場です(国税庁酒税課「酒のしおり」より)。残りの多くは酒粕を原料として焼酎を製造している酒粕製造場であり、清酒製造場などが含まれます。

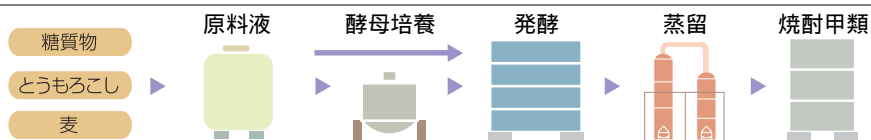
## 【歴史】

蒸留酒の起源は明らかではありません。5世紀頃にアラビアで開発された単式蒸留機「アランピック」はその後東洋と西洋に伝播し、アジアでも13～14世紀には蒸留酒が製造されていたようです。日本の焼酎技術は、15世紀頃東南アジアと交易が盛んであった琉球王国にシャム国(現在のタイ国)から伝来したというのが定説です。16世紀になると焼酎技術は琉球王国から奄美大島を経て鹿児島に上陸し、宮崎や球磨地方に伝わっていったといわれています。日本各地で造られはじめた焼酎は、その後長い年月をかけて地域の地酒として人々の生活の中に定着していき、今日の本格焼酎や泡盛などが製造されるようになりました。

焼酎甲類を製造する連続式蒸留機は、1830年にアイルランドで開発されました。日本ではじめて焼酎甲類が製造されたのは1900年頃といわれています。以来、使用する原料に適した製造方法の開発やすぐれた酵母の発見、蒸留機の改良などを経て、今日の焼酎甲類が製造されるようになりました。

# 造り方

## 焼酎の科学



### 焼酎甲類

焼酎甲類の原料は糖質物やとうもろこし、それに麦などです。糖質物の場合は次のように製造します。まず糖質物にお湯を加えて原料液とし、殺菌をします。この原料液の一部を培養タンクに移し、これに酵母を少し入れて、除菌した清潔な空気を通気しながら酵母を増やします。酵母が十分に増えたら大型の発酵タンクに移し、残りの原料液を入れて、アルコール発酵を開始します。発酵は3~4日で終了し、アルコール分10%ほどの発酵液が得られます。この発酵液を連続式蒸留機でアルコール分約97%の蒸留限界近くまで精製し、水を加えてアルコール分を36%未満に下げて焼酎甲類を製造します。アルコールと水以外の成分は蒸留によってほぼ完全に取り除かれ、焼酎甲類はアルコールのほんのりとした甘い香りと味を有するニュートラルな酒質になります。最近は、ブラジルや東南アジアなどであらかじめ発酵と簡単な蒸留を行い、その後日本で精製されて焼酎甲類が製造されています。とうもろこしや麦などから焼酎甲類を製造する場合は、精製をおだやかに行って原料の風味をわずかに残す場合があります。



連続式蒸留機。運転はコンピューターで制御されます。



連続式蒸留機内で精製されるアルコール。水を加えて焼酎甲類が製造されます。

### 焼酎乙類 (本格焼酎)

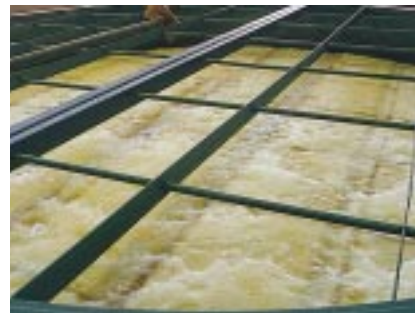
本格焼酎の原料は米、麦、甘藷、そばなどのデンプン質原料です。酵母はデンプンのままではアルコール発酵どころか、食べて増殖することもできません。そこで本格焼酎製造では、蒸米(または蒸麦)に主に白こうじ菌と呼ばれるカビを生やして約2日かけてこうじ



白こうじ菌(左)と米こうじ(右)。白こうじ菌はデンプンを分解する酵素を生産します。

を造ります。でき上がったこうじには白こうじ菌などが生産した酵素が含まれ、この酵素の力でデンプンを酵母が大好きな糖分に分解するわけです。仕込みは2回に分けて行います。1回目の仕込みは主に酵母を増やすためのものです。比較的小型の発酵タンクにこうじ1に対して水をほぼ同量の1、それに少量の酵母を入れます。そうするとこうじに含まれる酵素がこうじのデンプンを糖分に分解します。酵母はこの糖分を食べてどんどん数が増えていきます。十分に酵母が増えたところでこれ

を大きめの発酵タンクに移し、さらに蒸して冷ました原料を約2、それに水3~4を入れます。甘藷の場合は、蒸した甘藷を約4、水を約2.5を入れます。これが2回目の仕込みになります。原料中のデンプンは酵素の作用で糖分に分解され、それを酵母がアルコールへと発酵していきます。2回目の仕込みでは、米、麦、甘藷、そばなどの原料を入れますが、本格焼酎の種類はこのとき入れる原料によってほぼ決まります。米を入れれば米焼酎、麦を入れれば麦焼酎、甘藷を入れれば甘藷焼酎、そばを入れればそば焼酎というわけです。発酵は2週間



発酵中の麦焼酎もろみ。酵母の力強い発酵力がアルコールと芳香成分を生成します。

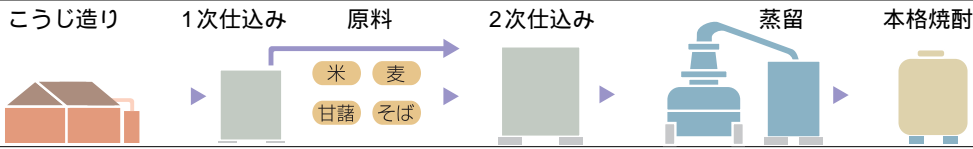


甘藷の原料処理。不良部分をカットし良質部分だけが焼酎の仕込みに使われます。



単式蒸留機。おいしい本格焼酎を製造するための技術と経験が組み込まれています。





ほどで終わり、発酵液のアルコール分は約14~20%になります。これを単式蒸留機で蒸留し、アルコール分45%以下の本格焼酎を製造します。単式蒸留機ではアルコールや水だけではなくそのほかの成分もよく留出するため、原料などの風味が豊かな酒質になります。本格焼酎はその後、貯蔵・熟成させてから出荷されます。



単式蒸留機から留出する米焼酎。米の風味が凝縮されています。

## 焼酎乙類 (泡盛)

泡盛の原料は米(タイ米など)です。蒸した米すべてに沖縄で発見された黒こうじ菌と呼ばれるカビを生やしてこうじにします。発酵タンクにでき上がったこうじに対して水約1.5、それに泡盛用の酵母を少量入れます。仕込みはこれで終了です。これを全こうじ仕込みといい、泡盛ならではの特徴です。仕込まれるとこうじに含まれる酵素がこうじのデンプンを糖分に分解し、この糖分を酵母が増殖しながらアルコールへと発酵していきます。約2週間ほどの発酵でアルコール分は18%ほどにな



黒こうじ菌(左)と米こうじ(右)。黒こうじ菌は泡盛の製造に不可欠なカビです。

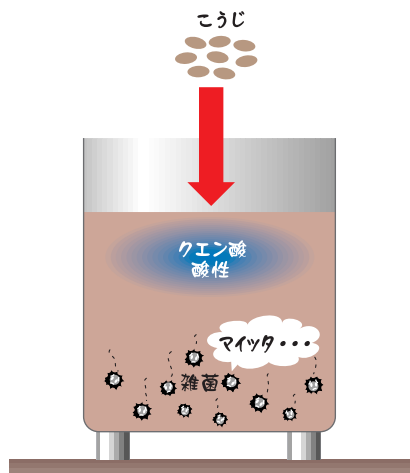
ります。これを単式蒸留機で蒸留し、アルコール分45%以下の泡盛を製造します。泡盛は全こうじ仕込みに由来する風味が豊富な酒質になります。泡盛はその後、貯蔵・熟成させてから出荷されます。泡盛を3年以上貯蔵したものは古酒(ケース)と呼ばれ泡盛の高級酒として珍重されています。



発酵中の泡盛。黒こうじ菌による全こうじ仕込みのため濃醇な風味に仕上がります。

## 雑菌汚染防止

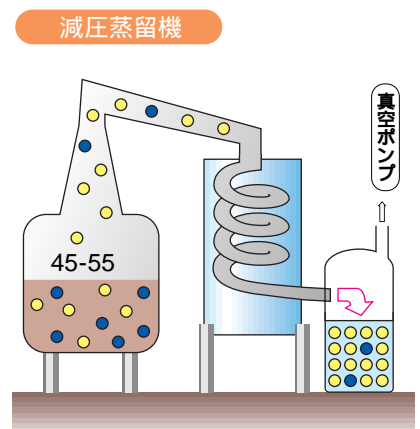
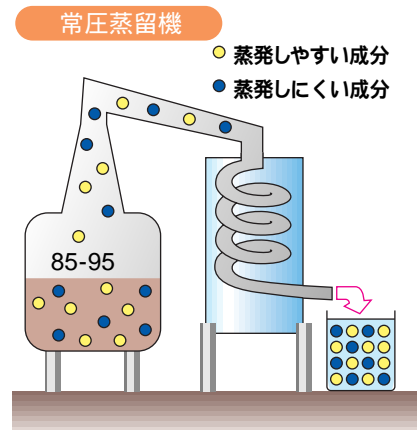
本格焼酎や泡盛の製造には、白こうじ菌や黒こうじ菌が使われます。なぜこれらのこうじ菌が使われるかというと、これらのこうじ菌はレモンに多く含まれるクエン酸をよく生産するからです。実はどんなお酒でも発酵液を雑菌から守ることが製造上の重要な課題です。本格焼酎や泡盛製造ではそれをこうじ菌が生産したクエン酸で守ります。こうじを造るときにこうじ菌に酵素と一緒にクエン酸を十分に生産させ、その作用で発酵液を強い酸性にして、



雑菌を撲滅します。白こうじ菌や黒こうじ菌を使うこの製造方法は先人の偉大なる発見であり、それが本格焼酎や泡盛製造の大きな特徴になっています。

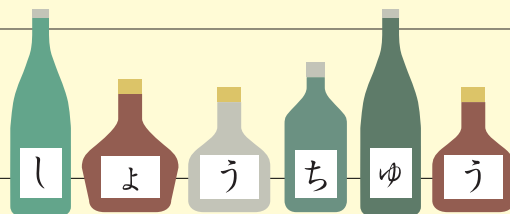
## 蒸留

本格焼酎と泡盛は単式蒸留機で製造します。単式蒸留機には常圧蒸留機と減圧蒸留機とがあります。常圧蒸留機の内部の圧力は地上と同じ1気圧です。発酵液は約85~95で沸騰し、アルコールと一緒にいろいろな成分が留出するため風味が豊かな酒質になります。減圧蒸留機では内部の圧力を0.1気圧ほどにします。すると発酵液は約45~55で沸騰するようになり、蒸発しやすい成分がアルコールと一緒に留出するため、風味が軽快な酒質になります。焼酎乙類の製造では、多様化する消費者の嗜好にあった製品を提供するために、常圧蒸留機と減圧蒸留機とが使い分けられています。



# 商・品・知・識

これであなたも焼酎通



幹男さんと利香さん夫妻が居酒屋で食事をすることにしました。



店主 いらっしゃい。お飲物は何にしましょう。

幹男 そうですね。焼酎はありますか。

店主 当店では焼酎甲類をはじめ本格焼酎、それに泡盛など、全国の焼酎を取り揃えています。

利香 わたしは酎ハイにします。レモンをください。

店主 わかりました。アルコール分はどれほどにしましょう。

利香 少しずつでお願いします。

店主 それではアルコール分 25% の焼酎甲類を 1 にレモンのサワーを約 4 入れましょう。アルコール分は 5% ほどになります。

利香 酎ハイのアルコール分はふつうどのくらいなのかしら。

店主 缶入りで売られている酎ハイは 6 ~ 7% 程度が多いようです。焼酎甲類は割って飲まれることが多いのですが、ストレートやオンザロックなどで飲んでもおいしいですよ。

幹男 焼酎には焼酎甲類や焼酎乙類、ホワイトリカー、それに本格焼酎や泡盛などがありますが、これらについて教えてください。

店主 焼酎甲類と焼酎乙類というのは酒税法上の呼び方です。甲類は連続式蒸留機で蒸留した焼酎、乙類は単式蒸留機で蒸留した焼酎を指します。

幹男 酒販店でよく見かけるペットボトルの焼酎はどちらの焼酎ですか。

店主 焼酎甲類が多いと思います。甲類は炭酸や果汁などで割って飲んだり、梅酒などを作るときによく使われます。甲類はホワイトリカーとも呼ばれますが、最近は梅酒などに使うものをホワイトリカーと呼び、おもに割って飲まれるものを焼酎甲類または単に焼酎と呼ぶことが多いようです。

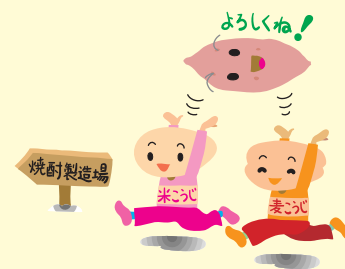
利香 酒販店で売られているローカル色豊かなラベルの焼酎はどちらの焼酎ですか。

店主 焼酎乙類が多いと思います。乙類はお湯割りや水割り

などでよく飲まれます。九州を中心に日本各地で造られている本格焼酎、それに沖縄を中心に造られている泡盛は焼酎乙類になります。

幹男 本格焼酎には、米、麦、甘藷、そば、黒糖、酒粕などいろいろとありますが、これらはその原料だけで造られるのですか。

店主 米焼酎は米と米こうじから造られ、粕取り焼酎は酒粕から造られます。麦焼酎はほとんどが麦と麦こうじから造られますが、一部の麦焼酎は麦と米こうじから造られています。甘藷、そば、黒糖などの焼酎は、米こうじや麦こうじと一緒に造られるのがふつうです。



幹男 甘藷焼酎やそば焼酎はどうして甘藷やそばだけで造らないのですか。

店主 甘藷やそばにはデンプンが含まれており、このデンプンがアルコールに変わります。ところがアルコール発酵を行う酵母はデンプンを直接アルコール発酵できないので、まずデンプンを糖分に分解しなければなりません。デンプンの分解は白こうじ菌や黒こうじ菌と呼ばれるカビが生産する酵素の力で行います。これらのこうじ菌は米や麦に生やすと酵素をよく生産します。それで米こうじや麦こうじが必要になるわけです。また、米や麦にこうじ菌を生やすと、発酵液の雑菌汚染を防ぐクエン酸もよく生産されます。ただ最近では米や麦以外のものにこうじ菌を生やす場合があるようです。



幹男 こうじは重要な役割を果たしているのですね。

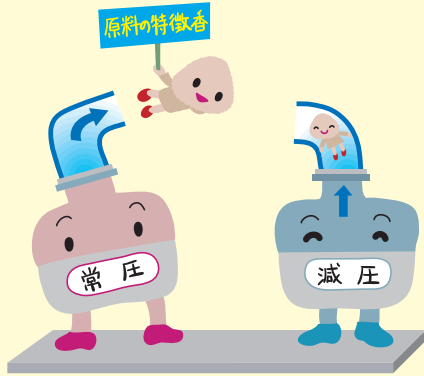
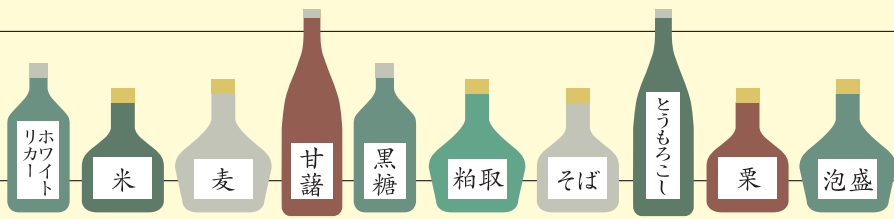
店主 こうじは本格焼酎の風味の形成にも役立っています。

利香 果実の名前が付いた焼酎は見かけませんが、果実から造った焼酎はないのですか。

店主 酒税法の決まりで果実は基本的に焼酎の原料として使えないことになっています。また、麦はいいのですが麦を発芽させた麦芽(モルト)は使えません。ですからリンゴ焼酎や麦芽焼酎というものはありません。

幹男 本格焼酎の香りはどのように作られるのですか。

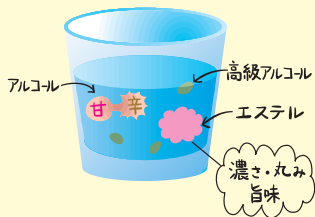
店主 本格焼酎の特徴は、それぞれの原料ごとに特有の香り



があることです。これを原料の特徴香といいます。発酵液には、原料そのものの香りと原料中のいろいろな成分にこうじ菌の酵素や酵母が作用して生成する多くの香りが含まれています。さらに、蒸留時の熱によって生成する香りもあります。発酵液を常圧蒸留機で蒸留すると、これらの香りの多くが留出し、全体的には原料の特徴香がはっきりとした香りになります。一方、減圧蒸留機で蒸留すると、一部の香りは留出しにくくなるため、全体的には原料の特徴香がおだやかな香りになります。

幹男 そうすると、原料の特徴香がはっきりとした焼酎を楽しみたい場合は常圧蒸留したものがよく、原料の特徴香がおだやかな焼酎を楽しみたい場合は減圧蒸留したものがよいということになりますね。本格焼酎の味はどのようにして作られるのですか。

店主 本格焼酎の味にはアルコールと高級アルコールやエステルなどの微量成分が重要です。アルコールには辛味と甘味の二面性があります。エステルは酸とアルコールが結合したものです。この中には味の濃さや丸み、それに旨味を与える成分をはじめ、いろいろな味の成分があります。また、常圧蒸留すると味が全般的に濃くなり、減圧蒸留すると味が全般的に軽くなる傾向にあります。本格焼酎の味はこれらの要素が複雑に絡み合っ



幹男 本格焼酎を貯蔵すると風味はどのようになるのですか。  
店主 貯蔵すると本格焼酎に含まれる香りの成分が徐々に化学変化を起こして、一般的には落ち着いた芳醇な熟成香に変わってきます。また、味はアルコールと水が一層よく混ざり合うようになり、アルコールの辛味が減少して、甘味が増してきます。また、全般的に味がまろやかになってきます。

幹男 酒販店で買った本格焼酎を家で保管しておけば熟成してきますか。

店主 焼酎製造場では多くの場合、適切な貯蔵期間をとって品質を安定させてから出荷していますから、あまり大きな期待をするのはどうでしょうか。

幹男 可能性はあるわけですね。ところで沖縄の泡盛は本格焼酎に分類されるのですか。

店主 基本的にはそうです。ただ、本格焼酎とは呼ばれずにもっぱら泡盛と呼ばれています。

幹男 泡盛はアルコール分が高いですよね。

店主 泡盛のアルコール分が特別に高いということはありません。基本的にはそのほかの焼酎乙類と同じです。泡盛を3年以上貯蔵したものを沖縄ではコースと呼んでいますが、実はコースはアルコール分が高いほどよく熟成する傾向にあり、アルコール分を43%にして貯蔵するのがふつうです。それで泡盛はアルコール分が高いお酒と思われるのかもしれませんが。市販の泡盛のアルコール分は20%から43%までいろいろとあります。また、沖縄では泡盛をたいてい水割りにして好みのアルコール分に下げて飲みます。

幹男 焼酎甲類と焼酎乙類をブレンドしたものはないのですか。

店主 あります。これらはブレンド比率に応じてラベルに甲類・乙類混和などと表示されています。

幹男 だいぶ焼酎のことがわかってきました。

店主 焼酎は種類が多いですから、いろいろと味わってみるとおもしろいですよ。

幹男 それではその右端のボトルをお湯割りでお願いします。

利香 わたしもこの酎ハイを飲み終えたら、次は左端のボトルを水割りでお願いしようかしら。

店主 わかりました。





# 楽しみ方

焼酎のアルコール分は一般に20~43%であり、多くの場合割って飲まれます。お湯で割ればすぐにお燗酒、氷と水で割ればすぐに冷酒、サワーなどで割ればすぐに好みの風味に変わります。自由自在な飲み方が焼酎の特徴であり、風味とともに焼酎の楽しみを大いに演出しています。

**飲み方** 焼酎甲類はおもに酎ハイやカクテルなどで飲まれ、焼酎乙類はその風味を楽しむためにおもにお湯割りや水割りなどで飲まれます。これらの飲み方はそれぞれ甲類と乙類の飲み方として広く普及しています。もちろん甲類はお湯割りや水割りでもおいしく飲めますし、少し工夫をすれば乙類も酎ハイやカクテルなどでおいしく飲めます。焼酎の飲み方のポイントを簡単にまとめてみました。

## お湯割り

お湯割りでは焼酎とお湯の割合を4対6、5対5、6対4のいずれかにするのがふつうです。お湯割りの後の温度が高くなると成分が蒸発しやすくなり焼酎の香りが立ってきます。

またアルコールの蒸発量が増えて、アルコールの甘い刺激的な香りが強まってきます。

## 焼酎が先？お湯が先？

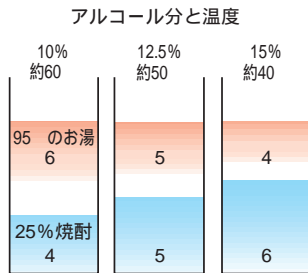
最近、グラスにお湯を入れてから焼酎を入れるお湯割りが提案されています。焼酎とお湯がよく混ざり合い、風味のよい飲み頃のお湯割りになりやすいというのがその理由です。一方、はじめに焼酎を入れる場合は、入れた焼酎の量を把握しやすいメリットがあります。みなさんはどちらの方法をお選びになりますか。

## 水割り

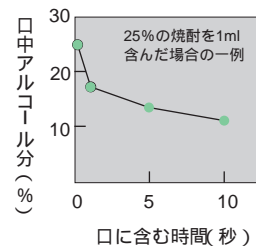
水割りは一般に氷を入れたグラスに適量の焼酎を注ぎ、水を満たしてからマドラーでまぜて作ります。水割り後のアルコール分は10~15%というところです。水割りでは焼酎の香味は穏やかになり、冷たい爽快感が得られます。

## 水割りのバラエティー

氷と焼酎を入れてから水をしずかに注ぐと、焼酎が上部に押し上げられて、上部のアルコール分が高い水割りになります。こ



の水割りでははじめに焼酎の豊かな風味が味わえます。アルコール分はその後、徐々に下がり、全体としてメリハリのある飲み方ができるようになります。



口の中でアルコール分が希釈されてのどを通りやすくなります。

## ストレート及びオンザロック

風味を存分に楽しむにはストレートやオンザロックが適します。ただ、アルコール分が高いため、飲み方には注意が必要です。香りを楽しんだら少量(1~2ml)の焼酎を口に含んで舌の上をころがすようにして味わいます。

## 酎ハイ及びカクテル

焼酎をグラスに注ぎ、サワー、ジュース、ウーロン茶など、好きなものを混ぜて作ります。焼酎乙類の場合は風味が少し強めのもので割るとよいでしょう。なお、混ぜるものによってはアルコール分を感じにくくなる場合があります。アルコール分には注意して楽しんでください。



## 料理との相性

一部の焼酎を除けば焼酎の風味は決して強いものではありません。そのため焼酎と料理が口中で反発し合うことは少ないものと考えられます。むしろ舌に残った料理の油脂成分などを焼酎が効果的に洗い流し、舌がフレッシュされ料理をおいしく感じさせる効果が期待できます。



## 酔い覚め

焼酎の酔い覚めのよさを指摘する人がいます。その真偽のほどは明らかではありませんが、一般にお酒は料理をきちんと食べながら適量を飲むと酔いが軽減される傾向にあります。正しい飲み方があっての酔い覚めのよさなのかもしれません。

## きき酒

焼酎の品質は、香りと味をわけてきき酒するとわかりやすいでしょう。香りは原料に由来する特徴香の調和を、味は適度な甘さやまろやかさの程度を中心に判定します。きき酒が上達してきたら香りと味のバランスも判定してみてください。焼酎は原料や製造方法によって風味が違います。そこで焼酎ごとに評価の視点を合わせながらきき酒を行います。焼酎にはわかりやすい固有の風味があります。出来ることからきき酒をしてみてください。

お酒の  
情報箱

# 世界の蒸留酒

世界にはさまざまな蒸留酒があります。これらの蒸留酒は生産国ばかりでなく、世界各国でその固有の風味が楽しられています。よく知られている蒸留酒をいくつか紹介します。もちろんこの他にも著名な蒸留酒がいろいろとあり、多くの人々に愛飲されています。

**イギリス**  
スコッチウイスキー  
スコットランド地方特産のウイスキー。ビートでいぶした大麦麦芽などを発酵、蒸留して造った原酒を樽に3年以上貯蔵して製造します。アルコール分40～43%

**オランダ・イギリス**  
ジン  
蒸留機の上に杜松の実などを置き、穀類などから造ったアルコールを蒸留して、杜松の実などの特有の香りをつけて製造します。アルコール分35～50%

**アイルランド**  
アイリッシュウイスキー  
アイルランド島特産のウイスキー。未発芽の大麦と大麦麦芽などを発酵、蒸留して造った原酒を樽に3年以上貯蔵して製造します。アルコール分40～43%

**フランス**  
コニャック  
コニャック地方特産のブランデー。ブドウを発酵、蒸留して造った原酒を樽に2年以上貯蔵して製造します。アルコール分40%以上

**アルマニャック**  
アルマニャック地方特産のブランデー。ブドウを発酵、蒸留して造った原酒を樽に貯蔵して製造します。アルコール分40%以上

**ロシア**  
ウォッカ  
穀類などを発酵、蒸留して造ったアルコールを白樺の炭でろ過して製造します。アルコール分40～50%

**韓国**  
焼酎(ソジュ)  
とうもろこしなどの穀類を発酵、蒸留して造った原酒を割水する方法で製造します。ソジュには2つのタイプがあります。アルコール分25%

**カナダ**  
カナディアンウイスキー  
とうもろこし、ライ麦、大麦麦芽などを発酵、蒸留して造った原酒を樽に3年以上貯蔵して製造します。アルコール分40～43%

**アメリカ**  
アメリカンウイスキー  
代表的なバーボンウイスキーはとうもろこしなどを発酵、蒸留して造った原酒を内面を焼いた新樽に2年以上貯蔵して製造します。アルコール分40%以上

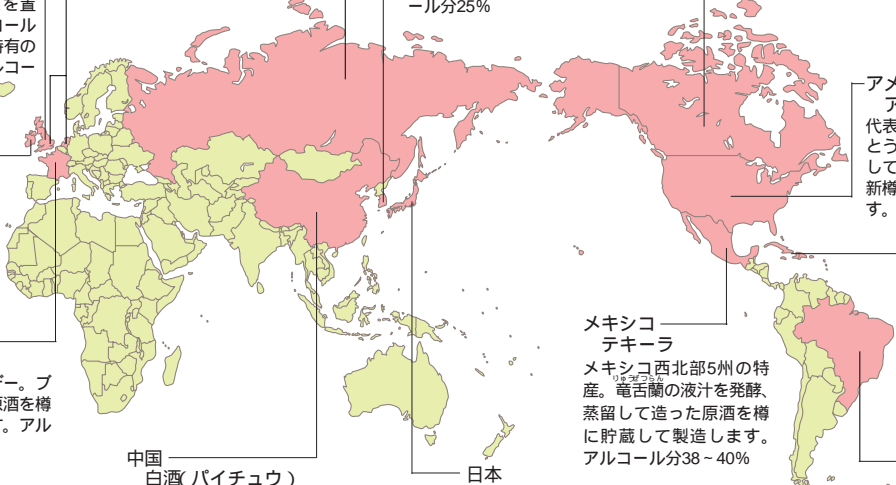
**メキシコ**  
テキーラ  
メキシコ西北部5州の特産。竜舌蘭の液汁を発酵、蒸留して造った原酒を樽に貯蔵して製造します。アルコール分38～40%

**西インド諸島**  
ラム  
さとうきびの糖蜜を発酵、蒸留して造った原酒を樽に貯蔵して製造します。アルコール分37～45%

**ブラジル**  
ピンガ  
ブラジルの代表的な蒸留酒。さとうきびの搾汁をそのまま発酵させて造ります。アルコール分40%

**中国**  
白酒(バイチュウ)  
白酒は中国の伝統的蒸留酒の総称です。コウリヤン、小麦などを発酵、蒸留して造った原酒をかめに貯蔵して製造します。代表的な白酒にマオタイ酒があります。アルコール分53～60%

**日本**  
焼酎(1～6ページ参照)  
ジャパニーズウイスキー  
控え目にビートでいぶした大麦麦芽などを発酵、蒸留して造った原酒をかめに貯蔵して造った原酒を樽貯蔵して製造します。アルコール分40～43%



# お酒の消費量

平成12年度の国内のお酒の消費量(販売量)は、952万キロリットルでした。成人1人当たりでは、95.5リットルを飲んだことになります。消費量が多かったのはビール、発泡酒、清酒の順で、発泡

酒の伸びが目立ちます。1人当たりの消費量を地域ごとに見てみると次の特徴がうかがえます。

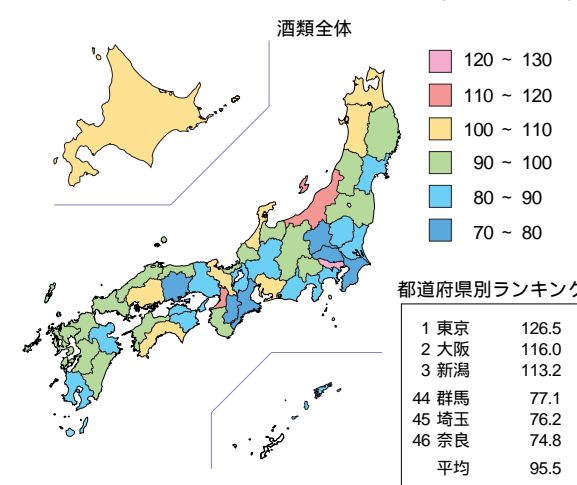
(平成14年度国税庁「酒のしおり」より。集計の関係で沖縄県は含まれません。)

成人1人当たりの  
お酒の消費量(リットル/年)

清酒	9.8
合成清酒	0.6
焼酎甲類	4.1
焼酎乙類	3.2
みりん	1.4
ビール	52.0
果実酒類	2.8
ウイスキー類	1.5
スピリッツ類	0.3
リキュール類	3.8
雑酒	16.0
(内発泡酒)	(15.8)
合計	95.5

果実酒類は果実酒(ワインなど)と甘味果実酒、ウイスキー類は、ウイスキーとブランデーを指します。

都道府県別の成人1人当たりのお酒の消費量(リットル/年)



消費量が多いのは、東京、大阪、新潟の順です。反対に少ないのは、奈良、埼玉、群馬の各県です。東京、大阪で消費量が多いのは、ビールの消費量が関係しているようです。本州の日本海側では清酒の消費量が多く、九州では焼酎の消費量が多くなっています。果実酒類は、山梨、東京、北海道で、ウイスキー類は、東京、東北で多く飲まれています。

種類別ランキング

清酒	果実酒類
1 新潟	23.2
2 秋田	18.2
3 石川	16.3
44 熊本	4.7
45 宮崎	2.7
46 鹿児島	1.3
平均	9.8

焼酎(甲+乙)	ウイスキー類
1 宮崎	23.0
2 鹿児島	22.6
3 熊本	14.3
44 富山	3.2
45 奈良	3.1
46 福井	2.9
平均	7.4

ビール	発泡酒
1 東京	71.7
2 大阪	67.7
3 高知	64.5
44 群馬	39.3
45 千葉	38.8
46 埼玉	38.2
平均	52.0

1 山梨	8.9
2 東京	7.0
3 北海道	3.4
3 大阪	3.4
44 徳島	1.3
44 佐賀	1.3
46 鹿児島	1.1
平均	2.8

1 東京	2.3
2 青森	2.2
2 宮城	2.2
44 熊本	0.6
44 宮崎	0.6
46 鹿児島	0.4
平均	1.5

1 北海道	21.1
2 大阪	20.1
3 宮崎	19.0
44 長野	11.4
45 栃木	11.3
46 山梨	10.4
平均	15.8

# お酒と体質

お酒は百薬の長といわれますが、飲み過ぎれば二日酔いになり、健康にもよくありません。楽しく飲むには自らのお酒の強さや適量を知ることが重要です。お酒に対する強さは、アルコールを分解する力(酵素)をどのくらい持っているかによってほぼ決まります。これは遺伝的に決まるもので、個人差はありますが西洋人に比べると、日本人を含めた東洋人は一般にそう強くはありません。お酒に対する強さを調べる方法はいろいろと提案されています。その中からお酒を飲んだときの症状から調べる方法を紹介します。

下の表の「こんな症状」欄のそれぞれの症状について、該当するものを「ありますか」欄の3つの項目から選び出してください。選んだ項目に付けられている数値を抜き出して合計します。合計値がプラスであれば、アルコールを分解する力が強く、お酒に強い体質と判定します。合計値がマイナスであれば、アルコールを分解する力が弱く、お酒に弱い体質と判定します。例では合計値がプラス4.55となり、お酒に強い体質と判定されます。

お酒の適量を知る参考に、試してみたいかがででしょうか。なお、お酒に強い体質と判定されても適量を飲むように心がけましょう。

## お酒に対する強さを調べてみませんか

東大式ALDH2表現型スクリーニングテスト  
浅香昭雄、山田一朗「臨床精神医学(1987年)など」による。

こんな症状	ありますか	例	採点
顔が赤くなる	いつもでる	-10.04	5.22
	時々でる	5.22	
	でない	8.95	
顔以外の部分が赤くなる	いつもでる	-0.43	-2.98
	時々でる	-2.98	
	でない	1.20	
かゆくなる	いつもでる	3.37	0.38
	時々でる	-3.89	
	でない	0.38	
ねむくなる	いつもでる	-0.58	0.25
	時々でる	-1.27	
	でない	0.25	
めまいがする	いつもでる	0.31	0.36
	時々でる	0.36	
	でない	-1.03	
不安になる	いつもでる	0.00	0.10
	時々でる	-4.11	
	でない	0.10	
頭が痛くなる	いつもでる	-0.79	0.01
	時々でる	0.07	
	でない	0.01	
頭の中が打つように感じる	いつもでる	0.83	-0.24
	時々でる	0.62	
	でない	-0.24	
汗をかく	いつもでる	-3.25	1.43
	時々でる	1.43	
	でない	-0.44	
心臓がドキドキする	いつもでる	-1.88	0.04
	時々でる	0.04	
	でない	0.26	
吐き気がする	いつもでる	-10.07	0.03
	時々でる	0.19	
	でない	0.03	
寒気がする	いつもでる	8.15	0.14
	時々でる	-2.42	
	でない	0.14	
息が苦しくなる	いつもでる	-4.34	-0.19
	時々でる	2.69	
	でない	-0.19	
合計		4.55	

### 判定

合計値がプラス      お酒に強い体質  
合計値がマイナス      お酒に弱い体質

# 焼酎杜氏の故郷

焼酎製造では、こうじ菌や酵母をうまく扱い、また蒸留などを巧みに行う必要があるために、技術力がある経験豊富な人が製造責任者になります。最近では年間雇用の技術者が製造責任者になる所が多くなっていますが、かつては焼酎杜氏が製造責任者をつとめていました。鹿児島県には焼酎杜氏の故郷が2カ所あります。日置郡金峰町の阿多杜氏と川辺郡笠沙町の黒瀬杜氏です。最盛期に比べ人数はだいぶ減りましたが、現在約40名が焼酎製造に活躍しています。笠沙町の黒瀬には、この伝統技術を伝えるための手造り蔵と黒瀬杜氏の歴史や焼酎造りの道具などを展示した展示館があります。



## 本格焼酎鑑評会の開催

平成14年6月7日に、東広島市の酒類総合研究所において、本格焼酎鑑評会の審査会が開催されました。この鑑評会は本格焼酎の品質と製造技術の向上を目的として毎年行われているものです。第25回目となる今回の鑑評会には、全国の焼酎製造場から、米、麦、甘藷、泡盛、そば、酒粕、黒糖、とうもろこし、ライ麦、玄米、及びじゃがいもなど、全部で247点の本格焼酎が出品されました。審査は、香り、味、全体の調和を中心に厳正に行われました。また、6月28日に同じく東広島市の酒類総合研究所で開催された公開き酒会には、鑑評会に出品されたすべての本格焼酎が並べられ、来場された製造者や技術者の方々が熱心にきき酒をされていました。



審査会



公開き酒会

お酒のはなし第3号は、平成15年1月発行予定です。

発行 **独立行政法人酒類総合研究所**  
National Research Institute of Brewing  
ホームページ <http://www.nrib.go.jp/>  
広島事務所  
〒739-0046 広島県東広島市鏡山3-7-1  
TEL: 0824-20-0800(代表)  
東京事務所  
〒114-0023 東京都北区滝野川2-6-30  
TEL: 03-3910-6237

本紙に関する問い合わせは、酒類情報室まで  
企画編集 TEL: 03-3910-6237  
(木崎、須藤、篠田)