



お酒のはなし

酒類総合研究所
情報誌

平成29年2月

2017.2

2

特集

焼酎2 (原料ごとの特徴)

甘藷	2
麦	3
米	4
泡盛	5
黒糖	6
そば	7
酒粕	8

焼酎は、多種多様な原料が使われ、様々な味わいがあります。また、地域ごとに特徴的な原料を使った焼酎も造られており、その土地の風土で大切に育まれてきた豊かな風味を持っています。

16世紀頃には日本で焼酎が造られ始めていたようですが、その頃は米や麦のように貴重な食料となる原料ではなく、粟や稗、酒粕などが用いられていたようです。

本号で紹介する主な焼酎の産地



その土地の伝統的な造り方や製造場の商品設計にもよりますが、同じ主原料でも製造方法によって味わいが変わってきます。細かくいえば、麴にどの原料を使うか(米、麦、甘藷等)、麴菌は何を使うか(黒、白、黄)、蒸留はどのような方法で行うか(常圧、微減圧、減圧)の組み合わせによって変わってきます。特に、蒸留方法が風味に及ぼす影響は大きく、常圧蒸留では風味豊かな酒質になりますし、減圧蒸留では軽快な酒質になります。また、両者の特徴を生かすため、常圧と減圧をブレンドしたり微減圧で蒸留する場合もあるので、同じ主原料でも香味の幅があります。

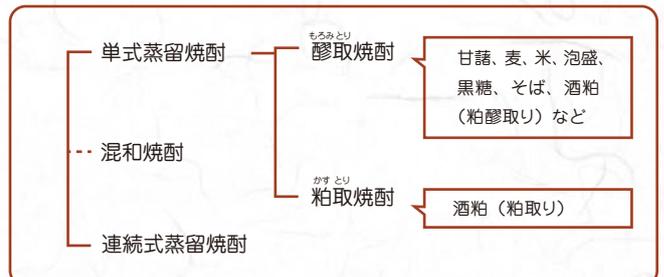
この複雑さが、焼酎の奥深いところでもあります。

焼酎1では、焼酎の造り方の概要について解説しましたので、焼酎2では、主な原料ごとの特徴について解説します。それぞれの造り方の特徴、さらには歴史なども知ることができれば、今夜の一杯もまた格別なものになるでしょう。

主原料 × 麴原料 × 麴菌 × 蒸留の組み合わせ

主原料	麴原料	麴菌	蒸留
甘藷	米 × 麦 × 甘藷 等	黒	常圧
麦		白	微減圧
米		黄	減圧
黒糖			
そば			
等			

焼酎の分類



甘藷焼酎

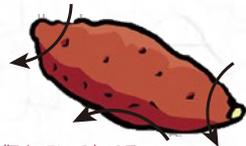
産地・造り方の特徴

甘藷(さつまいも)焼酎は、甘藷を主原料とした焼酎で、主に甘藷の主産地である鹿児島県、宮崎県や東京都下の伊豆諸島で造られています。ブームの中で全国各地でも造られるようになってきました。

麴は、米で造ることが多いですが、麦や甘藷で造ることもあります。鹿児島県や宮崎県では主に米で、伊豆諸島では麦で麴を造ります。麴造りでは、クエン酸を生産する黒麴菌や白麴菌を使用することが多いです。

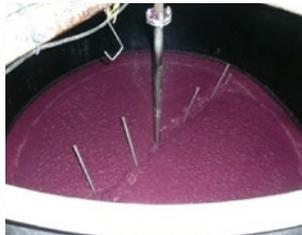


両端部を切除



傷んでいるところ(病痕部)を切除

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。皮をむく場合もあります。



2次醪:蒸した甘藷を加えて発酵を進めます。焼いた甘藷で仕込む場合もあります。黒麴を使用すると少し黒ずんだ色となり(左図)、紫系の甘藷を使うと、醪の色が鮮やかになります(右図)。ただし、蒸留して出来上がった焼酎は、無色になります。

甘藷は傷みやすく、原料由来の異臭や苦味による酒質の低下を起しやすいため、原料処理の段階で酒質低下の原因となる甘藷の両端部や病痕部などを切除します。

1次醪で酵母を十分に増殖させた後、蒸した甘藷を加えます(2次醪)。2次醪は、最高温度32°C程度で、8~10日発酵させると、アルコール分13~15度になります。

蒸留方法は、多くは常圧蒸留ですが、減圧蒸留で造られた製品もあります。また、両者の個性を生かすために、蒸留後にブレンドする場合があります。

歴史

甘藷焼酎は18世紀前半頃には造られていたようです。

甘藷は、1698年に琉球王国から種子島に、1705年に琉球王国から山川(鹿児島県指宿市)に伝わりました。シラス台地は水はけがよく、米の栽培にはあまり適さないこともあり、甘藷栽培が広がっていきました。薩摩ではそれまで米焼酎が造られていましたが、1850年頃に薩摩藩主であった島津斉彬

公が甘藷焼酎の量産を奨励するとともに、その製造法の改良を推進した結果、甘藷が焼酎の原料として使われるようになりました。

甘藷焼酎の製造法は、さらに薩摩から伊豆諸島に伝えられました。幕末の19世紀半ばに、密貿易の罪で八丈島に流された薩摩の貿易商人、丹宗庄右衛門氏が伊豆諸島の三宅島と八丈島に伝えたといわれています。当時、島々では、食料不足を案じて穀類を使う酒の製造が禁止されていたため、甘藷を原料にして酒が製造できたことへの島民の驚きと喜びはとても大きなものがあったに違いありません。八丈島には、その遺徳を讃える碑が焼酎甕に囲まれて建っています。

鹿児島県では、明治時代以前は、麴、甘藷、水と一緒に仕込む「一段仕込み」(どんぶり仕込み)が行われていましたが、明治時代の終わり頃からは、清酒式二段仕込みを経て、現在の1次醪(麴+酵母+水)、2次醪(1次醪+甘藷+水)と、分けて仕込むスタイルになりました。

甘藷の違いによる香味への影響

主原料の甘藷には様々な種類があり、焼酎の香味に影響を与えます。

黄白系の甘藷

肉色が黄白系のコガネセンガンは、焼酎の原料として最も多く使われている品種です。甘みとコクのある、甘藷焼酎らしい香味になります。



コガネセンガン

白系の甘藷

真っ白な肉色のジョイホワイトは、1994年に命名登録された焼酎用品種です。柑橘類や花の香りの成分が特に多く、すっきりとした香味になります。



ジョイホワイト



アヤムラサキ



ベニハヤト

紫系の甘藷

肉色が紫色の甘藷には、アントシアニンという紫色の色素が含まれています。この甘藷から造られる焼酎は、赤ワインやヨーグルトのような香味になります。

橙系の甘藷

ベニハヤト、アヤコマチなどの肉色が橙色の甘藷から造られる焼酎は、茹でたニンジンやカボチャ、パパイヤなど南国の果物のような香味になります。

香味の特徴

甘藷焼酎は、甘みの広がるまろやかな香りがあり、原料の特徴が製品の風味に表れています。その風味の強さは蒸留方法などにより少しずつ異なっています。お湯割り、水割り、ロックで楽しむことが多いようですが、特有の香りとやさしい甘みは、温かくして口に含むとより豊かなものとなります。

麦焼酎

産地・造り方の特徴

麦焼酎は、麦を主原料とした焼酎で、主に長崎県の壱岐島、大分県などで造られています。

大麦は、六条大麦と二条大麦の2種類がありますが、麦焼酎に使われる麦は、一般的にビールと同じ二条大麦です。二条大麦は、麦茶などに使われる六条大麦と比べて粒が大きく、デンプン価が高いため、麦麴の製造に適しています。



壱岐焼酎用大麦栽培団地で育つ大麦

二条大麦(以下「大麦」)は、米と比べて外側に油分を多く含むため、外側の35%程度を精麦し(精麦歩合65%)、焼酎製造に用います。また、米より水を吸いやすく、粒同士がくっつきやすいため、水を吸わせて蒸す際には注意が必要です。

麴原料は、壱岐島では米を、大分県では麦を使います。麴菌は、黒麴菌や白麴菌を使うのが一般的です。

1次醪で酵母を十分に増殖させた後、蒸した大麦を加えます(2次醪)。2次醪は、最高温度28~32°Cで、11~14日発酵させると、アルコール分16~18度になります。



2次醪:蒸した麦を加えて発酵を進めます。

壱岐島、大分県ともに常圧と減圧、両方の蒸留方法で蒸留されますが、両者の個性を生かすために、ブレンドされる場合もあります。

歴史

麦焼酎は壱岐島が発祥の地といわれています。壱岐島は、九州と朝鮮半島の間にある島で魏志倭人伝にも登場し、古代から文化と物資の重要な輸送ルートでした。壱岐島は平坦な地形で、米麦や果物の栽培のほか、壱岐牛や玄海灘の海の幸にも恵まれた豊かな島です。

壱岐島では、江戸時代後半には年貢から除外されていた大麦で自家用の焼酎がつくられていたのではないかと考えられています。

昭和の初めまでは清酒用の黄麴菌を使用し、酒母を造り米麴と蒸麦を三段に仕込むという清酒型の仕込みを行っていました。1941年から、焼酎麴で1次仕込みを行い、蒸した麦を2次や3次仕込みに使う方式に改められると同時に、黒麴菌の使用が始まり、その後白麴菌が多く使われるようになりました。蒸留は、伝統的には常圧蒸留ですが、近年、減圧蒸留を用いた製品も造られるようになりました。

大分県では、江戸時代に焼酎製造が行われていたものの、原料は酒粕でした。本格的に麦焼酎の製造に取り組み始めたのは、1951年に麦の統制が撤廃されたことに端を発します。この地方では、昔から麦麴で味噌を作っていたことがヒントになったようです。「大分麦焼酎」を特徴付ける優れた麦麴が開発されたのは、1970年代のことです。それ以降、減圧蒸留、冷却ろ過、イオン交換処理など新しい技術を取り入れて、癖がなく、華やかな香りで飲みやすいライトタイプの麦焼酎が造られるようになりました。

最近では、技術の向上やし好の変化もあり、香ばしい麦の香りと旨味がある特徴ある製品も製造されています。また、はだか麦や六条大麦を原料とする方法や、ビールの麦芽のように麦をローストして仕込む方法などもあります。

香味の特徴

麦焼酎の風味は麦特有の香りがあり、まろやかで甘味を感じるのが特徴です。製造方法により風味に差がありますが、減圧蒸留タイプは香味が軽快で、常圧蒸留タイプは、香ばしい麦の香りと味が調和しているなど特徴が良く現れます。タイプにもよりますが、お湯割りや水割りなど様々な飲み方ができるのが特徴です。

米焼酎

産地・造り方の特徴

米焼酎は、米を主原料とした焼酎で、全国各地で造られています。古くからの産地としては、球磨地方(熊本県球磨郡及び人吉市)が知られています。

清酒と同じで米が原料ですが、精米歩合は様々です。

清酒では70%から40%程度まで精米して製造するのが一般的ですが、米焼酎では食用と同じ精米歩合90%程度のものから高精白のものまで使用されています。



精米歩合による違い(左から玄米、90%、70%、40%)

麴原料は米を使います。また、白麴菌を使うのが一般的ですが、香味の個性を求めて黒麴菌や黄麴菌を使った仕込みも行われています。

1次醪で酵母を十分に増殖させた後、蒸した米を加えます(2次醪)。2次醪は、最高温度27~32°Cで、10~15日発酵させると、アルコール分17~20度になります。

なお、黄麴菌を用いて製造する場合は、最高温度を25°C程度に抑えて推移させます。



2次醪: 蒸した米を加えて発酵を進めます。

減圧蒸留で製造される場合が多いものの、常圧蒸留でも製造されます。また、両者の個性を生かすために、ブレンドされる場合もあります。

歴史

いつ頃どこから球磨地方に米焼酎の製造技術が伝わったのか明確ではありませんが、諸説から江戸時代中期(16世紀末~17世紀初め)頃ではないかといわれています。

球磨地方では、大正時代の初めまで、煮た玄米(煮米)と麴で焼酎を仕込んでいました。煮米と麴と水を小桶や甕に入れ、そのまま30日ほど自然に発酵させてから蒸留しており、できあがった米焼酎は独特の風味を持つものでした。

まず低温で乳酸菌が乳酸をつくり、次第に温度を上げながらアルコール発酵を進めるという、自然の微生物を巧みに利用した発酵様式は清酒の生酛まもとと似ており、また蒸留前には木灰を加えて酸を中和していました。

その後、白米でも製造されるようになりますが、どんぶり仕込みから清酒式二段仕込みになり、1942年頃から、鹿児島式の1次醪、2次醪と分けて仕込むスタイルへ移行していきます。

また、球磨地方において黒麴菌が使われるようになったのは1940年頃からで、その後1950年頃からは白麴菌が使われるようになり、ほとんどの製造場で白麴菌が使用されるようになったのは1970年以降のことです。

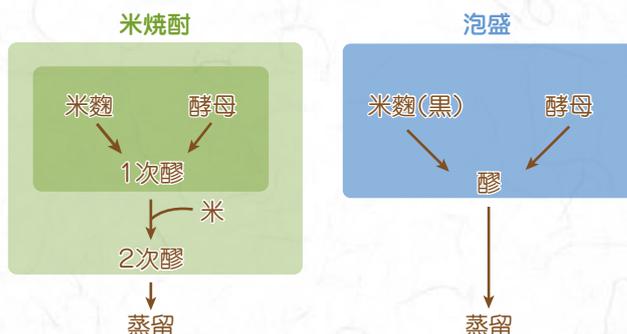
1973年に焼酎用減圧蒸留機が福岡県で開発された後、球磨地方でも減圧蒸留法が導入され、本格焼酎における、いわゆる「減圧革命」が起きました。減圧蒸留は、大分の麦焼酎、宮崎のそば焼酎の製造法にも影響を与え、減圧蒸留を主体としたライトタイプの製品が誕生し、消費拡大にも寄与しました。

香味の特徴

日本人の主食である米から造られる米焼酎は、炊きたてのご飯のような親しみのある香りで、料理のおいしさを引き立ててくれます。常圧蒸留による味わい豊かなもの、減圧蒸留による華やかな香りや味わいの軽快なもの、さらに甕や樽でこだわりの熟成をさせたものと、タイプの違いを楽しめるのも米焼酎の魅力です。

味わいが豊かなタイプはお湯割りでゆったりと、華やかな香りや軽快な味わいのタイプはロックでさっぱりと楽しむことが多いようです。

米焼酎と泡盛の製造の違い



産地・造り方の特徴

泡盛は、米を主原料とした沖縄県の伝統的な焼酎です。米焼酎との違いは、黒麹菌を用いた米麴と水のみを原料(全麴仕込みといいます。)として、発酵させた醪を単式蒸留機で蒸留する点にあります(前ページ右下図)。

また、麴を作る際の原料は、明治・大正期から、細長く、硬質のインディカ種の米を使用しています。



インディカ米(左)と
ジャポニカ米(右)



横型蒸留機

醪は、最高温度27~31℃で、14~18日発酵させると、アルコール分17~18度になります。

泡盛の蒸留では馬のような形をした横型蒸留機(醪循環式蒸留機)がよく使用されています。常圧蒸留が多いですが、減圧蒸留でも造られています。

歴史

蒸留酒及び蒸留技術は、15世紀に中国や東南アジア(タイ、ベトナム、インドネシア)と貿易し大変栄えていた沖縄本島に直接持ち込まれたものと考えられています。

泡盛という名前は、江戸時代(1671年)の将軍への献上品の中に見られます。当時、泡盛はし好品としてだけでなく、刀傷の消毒用に欠かせない薬でもあったため、泡盛は琉球王国の行事や交易品として使われる御用酒として厳しい監督下に置かれ、首里城近くの三つの村でのみ造られていました。19世紀前半になると周辺の久米島、宮古島などでも盛んに泡盛が造られるようになり、この頃からようやく庶民の酒となりました。

沖縄戦では、工場や貴重な古酒など多くの物が失われました。戦後は米以外のものから泡盛を造るような時代もありましたが、1950年代の半ばから原料米が確保され、1972年の本土復帰後は、沖縄国税事務所や沖縄県工業試験場(現・沖縄県工業技術センター)での研究も進み品質が著しく向上しました。

古酒

泡盛を製造して3年以上貯蔵したものをコース(古酒)と呼びます。古酒は、アルコール分が40度以上あっても、貯蔵・熟成に

より味はまろやかでアルコールの刺激が少なく、甘い香りがします。戦前の沖縄県では100年を超えるような古酒が一般家庭で保存され、大事なもてなしに使われていたそうです。

最後の琉球国王尚泰しょうたいの四男尚順しょうじゆんは、琉球泡盛の素晴らしさを「松山王子尚順遺稿集」の中に残しており、古酒は「沖縄の宝の一つ」といっています。100年を超える古酒を飲み比べていた彼が、標準の香気として、白梅香かざ(びん付け油の匂い)、トーフナビーかざ(熟れたホオズキの匂い)、ウーヒージャーかざ(雄山羊の匂い)の3種をあげています。現在ではもっと表現を多様化できるのですが、常圧蒸留の複雑な香味の変化が楽しめるのです。

仕次ぎ

古くから受け継がれてきた古酒は素焼きの甕に貯蔵されていますが、古酒を楽しみながらその品質を維持する方法として、仕次ぎという方法が行われています。

仕次ぎでは、まず、一定の年数間隔で泡盛を蓄えた甕を5番手くらいまで用意します。最も古い親酒を少し汲み出した際には、2番手の甕から補充します。2番手には3番手からというように順次満量にして補充し、5番手は新酒で補充します。

仕次ぎ



新酒をいきなり親酒に補充すると古酒の良さが失われます。また、長い間甕に入れたままにすれば、飲まなくても蒸発して量が減り、アルコール分も少しずつ失われていきます。アルコール分やその他の成分をできるだけ品質の近い酒で補う仕次ぎは、悠長な方法に見えますが古酒の風格を保つには優れた方法です。なお、2015年8月1日以降に容器詰めした泡盛の商品では、全量が3年以上貯蔵したものである場合にのみ「古酒」という表示ができます。

香味の特徴

泡盛の特徴は、濃厚な香味にあります。りんごやバナナなどの果実様の香りに加え、常圧蒸留独特の香ばしい香りも感じられます。また、泡盛には油分が多く含まれますが、この油分は松茸様の香りのもとになるなど奥の深い香りや味につながっています。さらに、古酒では甘いバニラの香りなどの古酒香と丸い味わいが特徴です。

古酒はストレートがおすすめです。それ以外の泡盛は、オンザロックか水割りで、また、沖縄県ではうちん茶(うこん茶)割りでもよく飲まれています。

黒糖焼酎

産地・造り方の特徴

黒糖焼酎は、黒糖を主原料とした焼酎で、奄美群島(大島税務署管内)でのみ造られています。

黒糖は、さとうきびの圧搾汁を煮詰めた後、冷却させて固形化したものです。2次仕込みの前にはこの黒糖を水と蒸気で溶かして殺菌した後、冷却して仕込んでいます。

また、水で溶かさずに、醪に直接黒糖を入れる方法もあります。煮沸しないので、黒糖の香りが豊かな焼酎になります。



黒糖:さとうきびを煮詰め、ブロック状に固めたもの。これを溶かして2次醪の原料とします。

麴原料は米を使い、また麴菌は白麴菌が多く使われています。1次醪で酵母を十分に増殖させた後、溶かした黒糖液を加えます(2次醪)。2次醪は、最高温度30~34℃で、12~14日発酵させると、アルコール分15~17度になります。蒸留方法は、常圧蒸留を使用する製造場が多いです。

また、他の原料と異なり糖分が原料となるため、濃糖による酵母へのストレスを緩和させる目的で、黒糖を2回に分けて仕込む場合もあります。その場合は、2次醪2~4日目に、再度黒糖を投入します(3次醪)。

茶色く甘い香りのする醪は、大変おいしそうに見えますが、蒸留前の醪は酸っぱく糖分もほとんどありません。



2次醪:黒糖の甘い香りがします。

何故麴を使うか?

黒糖は糖分そのものなので、デンプン質を分解して糖分を作るための麴は必要ないように思われますが、実際には麴も

原料の一つとなっています。

麴を使う良いところは、麴菌が生産するアミノ酸、ビタミン、脂肪酸が酵母の栄養になること、また焼酎製造に使われる麴菌はクエン酸を生産するので、この酸によって有害微生物の増殖が抑制されることです。さらに、麴に含まれるアミノ酸は高級アルコールやエステルといった香りのもとになります。麴を加えることで発酵が健全となり、しかも製品の香味が複雑になるのです。

しかし、麴が使われるようになった理由は、最初からこれらを期待していたわけではなく奄美群島の風土や歴史と深い関わりがあります。

歴史

奄美大島や徳之島は険しい山が多く、喜界島、沖永良部島は珊瑚が隆起した島ですので、米や麦の栽培には向いていません。

奄美群島でサトウキビの栽培が本格的に始まったのは元禄の頃(1690年頃)とされており、当時も焼酎が造られていたという記録が残っています。13世紀の中頃から17世紀のはじめに琉球王国に属していた奄美群島には、麴の造り方、蒸留といった焼酎の製造技術は沖縄本島から伝わっていたと考えられます。しかし、江戸時代、黒糖は貴重な経済物資でしたから、島の焼酎は麴と粟、米、椎の実、ソテツの実などを利用して造られていたようです。

黒糖が焼酎の原料として使われ始めたのには太平洋戦争が影響しています。輸送手段を奪われた島には黒糖はあっても食糧はありませんでした。また、戦後も米軍占領下となり、黒糖を島外に輸送することができませんでした。そこで黒糖を焼酎原料として使用するようになりました。

糖類を原料とした蒸留酒は一般的には「ラム酒(スピリッツ)」に分類されますが、1953年の奄美群島復帰当時、焼酎とスピリッツに相当の税率格差があり、奄美群島における黒糖焼酎製造の実情等が考慮され、米麴を併用する場合に限り、焼酎の範ちゅうに含めるよう酒税法が改正されました。

このような歴史から、黒糖と米麴を原料にして焼酎を製造することは、奄美群島(大島税務署管内)にのみ認められています。

香味の特徴

黒糖の甘い香りの中にわずかに酸とココナツのような脂の香りがあり、味は香りから想像するよりさっぱりしているのが、黒糖焼酎の一般的な特徴です。

黒糖焼酎は、独特の風味とまろやかさが味わえる水割りやオンザロックで飲まれることが多いようです。

そば焼酎

産地・造り方の特徴

そば焼酎は、そばを主原料とした焼酎で、宮崎県の高千穂地方が主産地ですが、長野県、北海道等でも造られています。

そばは殻が硬く、水を吸い難いので、脱穀した後にそのまま又は破碎した挽き割りそばにして使用します。挽く場合、普段、私達が食べているそばを作るには粉末状にしますが、そば焼酎に用いるそばは粗く挽きます。

麴原料として多くは米や麦を使いますが、そばを使うこともあります。麴菌は、多くは白麴菌を使用しますが、黒麴菌を使用することもあります。

1次醪で酵母を十分に増殖させた後、蒸したそばを加えます(2次醪)。そばだけだとデンプン質が不足して発酵が緩慢になるため、多くは米や麦などと組み合わせて製造されますが、全量そばで製造した製品もあります。2次醪は、最高温度28~34℃で、10~14日発酵させると、アルコール分15~19度になります。蒸留方法は、多くは減圧蒸留ですが、常圧蒸留でも造られます。また、両者の個性を生かすため、ブレンドする場合もあります。



そばの実(左上)、脱穀し粗く挽いたそばの実(左下)、2次醪(右)

歴史

そば焼酎の製造は、1973年宮崎県の高千穂町から始まりました。高千穂町は九州のほぼ中央、宮崎県北西部に位置し、九州山地が連なる自然豊かな地域です。

その当時の焼酎は常圧蒸留が主流であり、また、冷却ろ過技術も確立していなかったため、焼酎は臭い、クセが強いなどといわれていました。そこで、ほのかな香り、まろやかな深みを持つ焼酎が造れないかと、高千穂の特産品であったそばに注目した焼酎造りが始まりました。

ただ、そばを蒸すと、かなりの粘り気が出て、また米や麦と比べてデンプン質が少ないため、麴を造ることはもとより、発酵経過でも他の原料のようにはうまくいかなかったようです。試行錯誤の末、そばの実を挽き割り、全量ではなく使用する粒度範囲(粒の大きさ)を決めることで、蒸しムラがなくなりしっかりと蒸しが出来るようになりました。また、その当時普及しつつあった減圧蒸留の技術を用いることで、そば特有の香りがありながらクセのない焼酎が製造されるようになり、宮崎のそば焼酎は全国に知れ渡りました。

その後、そばの主要産地である北海道や長野県でも製造されるようになり、特に、長野県佐久市ではそば焼酎の製造が盛んになっています。

香味の特徴

そば焼酎には、そば特有のフレッシュな香りと軽快な香味があります。

ロックでは爽快な香り、水割りではマイルドな味わい、お湯割りではゆっくりと旨さが染み入るおいしさを感じることが出来ます。最近では、ソーダで割る方法も提案されています。また、おそば屋さんではそば湯で割って飲む場合もあるようです。

さまざまな原料の本格焼酎



じゃがいも、山の芋、栗、ごま、かぼちゃ、緑茶、大根、しそ、わかめなど、地場の特産物を使った様々な焼酎が造られています。ローカル色豊かな土地の名産品は、旅行のおみやげとしても愛されています。

なお、「本格焼酎」の原料としては、本誌で紹介したもの以外に、右のものが認められています(平成18年国税庁告示第10号)。

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

酒粕焼酎

産地・造り方の特徴

酒粕焼酎は、清酒の副産物である酒粕を主原料とした焼酎で、主として全国の清酒の蔵元で造られています。

酒粕焼酎には、「粕取り」と「粕醪取り」の2種類の造り方があります。

粕取り

古くから行われてきた伝統的な造り方で、北部九州地方や島根県で造られています。酒粕に少量の水を加え、酒粕に含まれる酵母の働きで数か月発酵させてから蒸留します。蒸留には、セイロ式の蒸留機(下図)を使用します。酒粕がムラなく蒸気と接触するように、発酵した酒粕に粃殻を混ぜてセイロに広げます。これを蒸し上げ、アルコールを含む蒸気を冷却して焼酎とします。

粕醪取り

新鮮な酒粕に水を加えておかゆのようにドロドロの状態とし、2週間程度そのまま発酵させてから常圧蒸留機や減圧蒸留機で蒸留します。また、1次醪は通常どおり製造し、2次醪の原料として酒粕を使用することもあります。

歴史

伝統的な粕取り焼酎は、北部九州地方の清酒どころである福岡県を中心に17世紀頃から造られたといわれています。

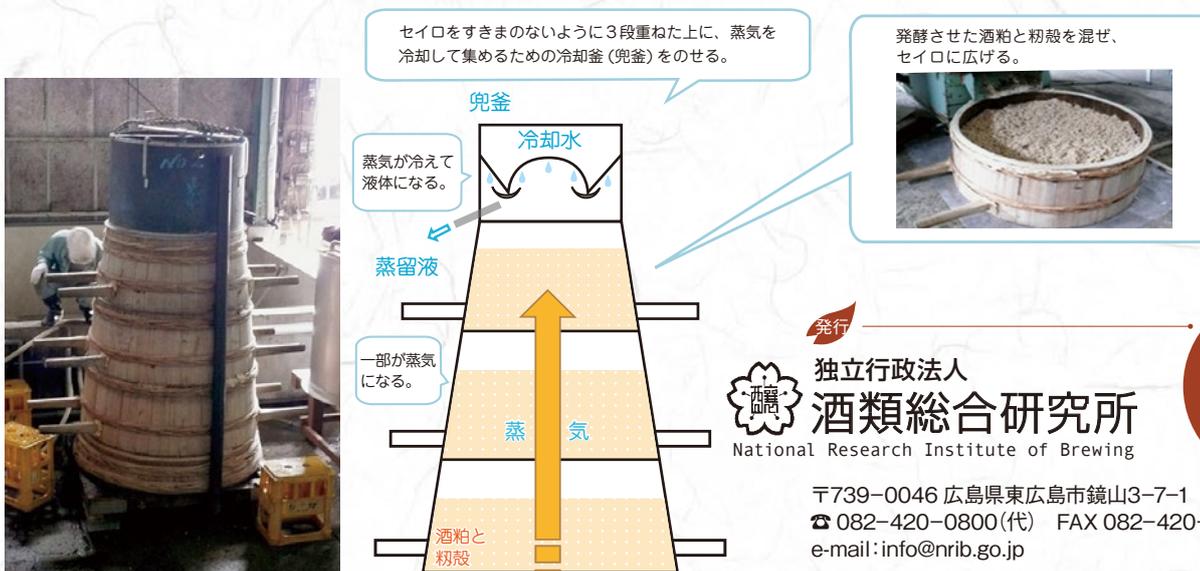
酒粕焼酎は、昔から飲用、消毒など薬用のほか、17世紀の終わり頃からは、アルコール濃度を高めて清酒の保存性をよくするために圧搾前の清酒醪に加える焼酎(柱焼酎)としても使われていました。また、地方によっては蒸留後に残るアルコールの抜けた蒸留粕が米作りのよい肥料として重宝されていました。そのため、酒粕焼酎は稲作に関係する神事の御神酒や田植えが終わった後のお祝いの酒(早苗饗焼酎)になっています。そこには、米から清酒、酒粕から焼酎と無駄なく米を使い、蒸留後の残り粕を田に戻して、また次の年の米を作るというリサイクルの考え方がありました。

香味の特徴

粕取り焼酎は粃殻を混ぜて蒸留するため、酒粕の香りとともに粃殻や乾燥した草、香ばしい甘い香りなど、複雑な香味になります。木製のセイロで蒸留したものは、ほのかに木の香りも感じます。蒸留直後はこれらの個性的な香味が非常に強いので、貯蔵を経て適度に落ち着いたものを製品とします。冷やしてあるいはロックで、また梅を漬け込んで梅酒としても楽しまれているほか、料理やかまぼこなど練り製品の臭み消しにも利用されています。

粕醪取り焼酎は粕取り焼酎より全体的におだやかな味わいです。吟醸酒の粕を用いて減圧蒸留すると、吟醸酒のような華やかな香りになります。冷やしてあるいはロックで楽しまれています。

木製のセイロ式蒸留機による粕取り焼酎の蒸留



現在は、通常ステンレス製の冷却釜とセイロが使われます。

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/>

〒739-0046 広島県東広島市鏡山3-7-1
☎ 082-420-0800(代) FAX 082-420-0802
e-mail: info@nrib.go.jp

本誌に関する問い合わせは、広報・産業技術支援部門まで

平成29年2月 1刷