

いも焼酎生産の推移と今後の展望

日本酒造組合中央会 技術顧問

高橋康次郎

世界的にみても穀類を原料とする蒸留酒が多い中で、いもを原料とした蒸留酒—いも焼酎は極めて稀な存在である。いもを使用した蒸留酒は、1600年頃中国広東や朝鮮で造られた¹⁾ほか、台湾においても1895年以前には、「蕃薯酒（ハンチーチュウ）」という名前で一般的に飲まれていたという報告がある²⁾。

このように、いも焼酎は日本独自の文化的所産であるが、1705年、前田利右衛門が琉球から甘藷を持ち帰ったこと、それを島津藩主が救荒作物として広く奨励したことがいも焼酎の誕生につながったといえる。南九州のシラス台地に適した甘藷は急速に普及していき、すでに造られていた高価な米を原料とした米焼酎の代わりに、甘藷が主原料として利用されるようになったことは容易に推定できる。

最初は南九州地方の「地酒」としてほぼそと飲まれていたいも焼酎は2度の焼酎ブームを経て、全国的に認知される様になり、いまや世界の蒸留酒を目指すまでに発展してきた。以下、いも焼酎のこれまでの足跡を追い、今後を展望してみたい。

1. 第一次焼酎ブームが生まれるまで（～昭和56年）

昭和45年から平成22年までの全酒類の課

税移出数量の推移³⁾を図1に示した。昭和56年までは清酒を除いてほとんどの酒類が増加傾向にあり、単式蒸留焼酎（以後焼酎と略記）も106千klと、昭和45年度比2.0倍に伸び全酒類に占める割合も1.1%から1.6%まで増加した。この年代での原料別割合では、いも焼酎が70%前後、米焼酎と合わせて80%程度を占めていた⁴⁾とされる。

2. 第一次焼酎ブームの到来（昭和57年—63年）

昭和55年以降の焼酎の主な原料別課税移出数量の推移^{4, 5)}を図2に示した。全酒類に占める焼酎の割合は、昭和57年に1.8%であったのが60年には3.4%まで増加した。いわゆる第一次焼酎ブームといわれる時期である。

原料別に見ると、全ての焼酎が増加したが、中でも麦焼酎の伸びが著しく、59年にはいも焼酎が長年占めてきた首位の座を麦焼酎に明け渡す（麦焼酎96千kl、いも焼酎75千kl）ことになり、その後平成20年までこの状態が続くことになる。56年に全焼酎の64%（72千kl）を占めていたいも焼酎は、60年には37%（83千kl）、63年には32%（65千kl）まで相対的な割合を落としていった。

昭和57年から60年にかけての焼酎ブーム

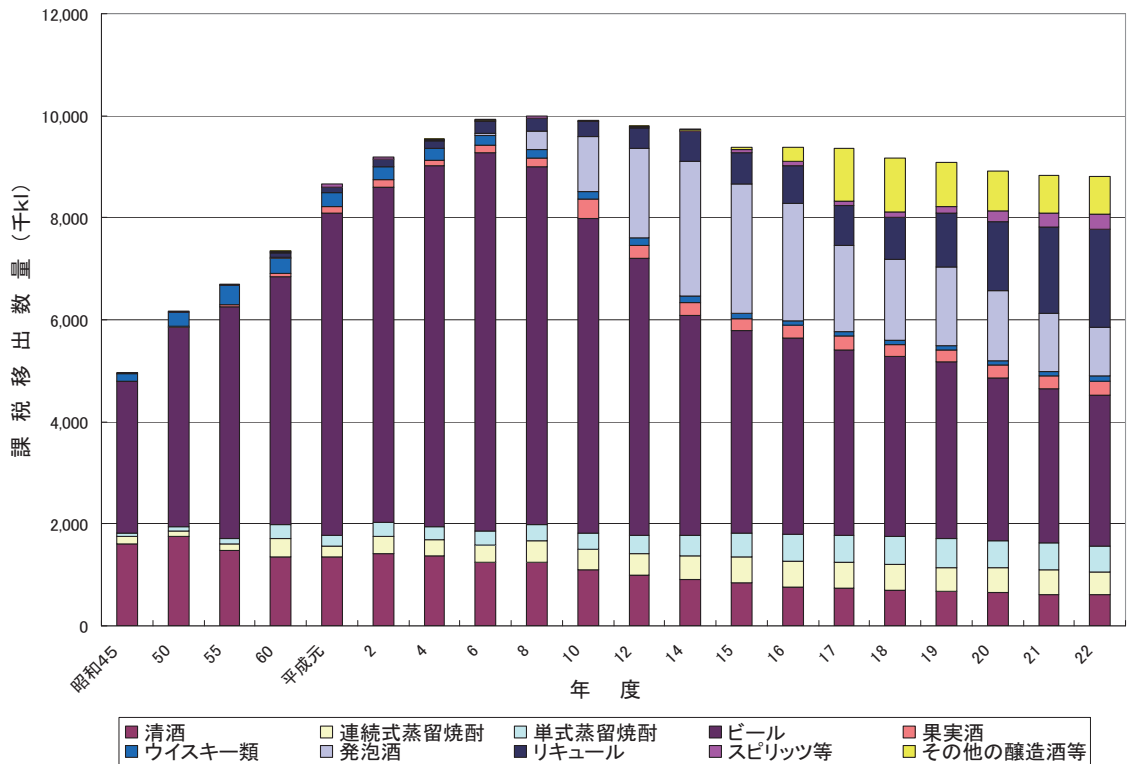


図1 全酒類の課税移出数量の推移 (国税庁課税部酒税課)

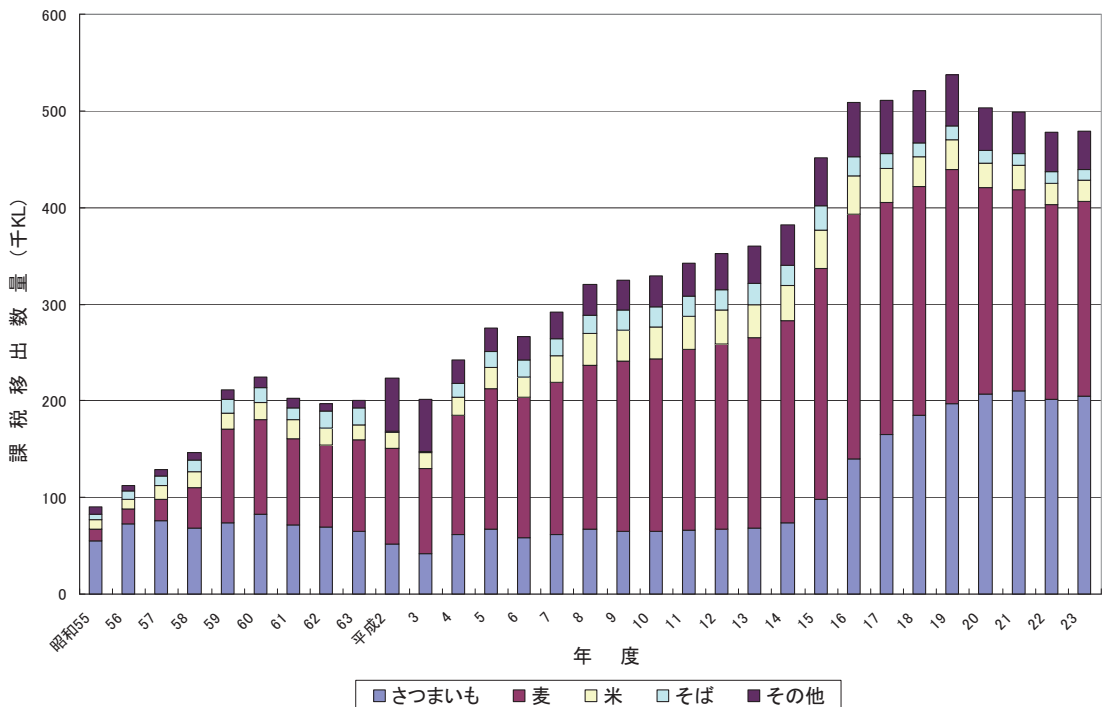


図2 原料別単式蒸留焼酎の課税移出数量の推移

昭和55年～63年:熊本国税局データ (アルコール25%換算)、平成2年度以降:日本酒造組合中央会調 (実数)、平成2、3年度は1県の数量が全量「その他」に計上されている。

は、減圧蒸留機の導入によるといわれており、それをいち早く導入したのが麦焼酎(特に大分)、米焼酎及びそば焼酎である。減圧蒸留による焼酎は、ソフトかつ淡麗で、原料臭がなく、アッサリしたタイプの酒質となり、原料のクセの強い、味の重い常圧蒸留の焼酎とは明確な差別化がなされた結果、九州の地酒からニュータイプの蒸留酒として広く新しい飲酒層を確保できたと考えられる。伝統的な常圧蒸留法にこだわったのがいも焼酎、黒糖焼酎及び泡盛である。このブームの間、やや取り残された感じはあったが、穀類焼酎のソフト化に習い、それなりに軽快で口当たりの良い酒質を目指したのは当然である。

3. 第一次焼酎ブームが去って(平成元年－13年)

この時代は、焼酎ブームも一段落し、やや減少傾向に入っていたが、各メーカーは次の消費拡大に向けて技術開発や新製品の開発などに積極的に取り組んだ。ただ、減圧蒸留法とイオン交換樹脂処理をセットにした麦焼酎の製造法は、機械的に安定した品質の製品を生み出すことが可能となり、首都圏でも消費者を増やし、昭和63年の95klから平成13年には196.3kl(2.1倍)まで増加した。その点、手造り的な要素の強いいも焼酎は、昭和63年から平成13年までは65千klから69千kl(1.1倍)とわずかな増加にとどまった。しかし、いも焼酎には他の原料にはみられない、それぞれが特徴を持った多くの品種が在ることが大きな強みであった。その間またはその後にも行われた技術開発・商品開発の主な事例を紹介する。

(1) 全量いも焼酎の開発

平成10年頃から、米の代わりに麴にもいもを用いた「全量いも焼酎」といわれる新商品が数社から発売された^{6,7)}。酒質は、従来の焼酎のようなものの香りが少なく、華やかな柑橘系の香りが高く、いも焼酎のイメージを大きく変えることとなった。

(2) 麴菌の違いによる多様化

いも焼酎の製造には昭和30年以降、使い易さから白麴が使用されてきたが、ここに来て黒麴菌や黄麴菌を使用した製品も多く登場してきた。特に、「黒」麴の製品は飲み応えのある焼酎として強力なインパクトを与えた。これらの酒質の違いを一言で言えば、黒麴は濃醇で幅があり伸びのきく酒質、白麴は淡麗ですっきりした軽快な酒質、黄麴はそれらの中間的な穏やかでふくよかな酒質といえる。

(3) いも品種の違いによる多様化

これまで広く使用されてきた「コガネセンガン」は、澱粉量も多く、蒸しいものの香りと切れのある甘味とのバランスの良い焼酎が得られる点では他に類をみない最良の品種である。しかし、新規需要開発を目指し、黄白色系の「シロユタカ」や「ジョイホホワイト」、アントシアニン色素をもつ「アヤムラサキ」、「ムラサキマサリ」、カロテンを含む「ジェイレッド」や「サニーレッド」などを原料としたいも焼酎が次々と商品化され、消費者の選択幅を広げる結果となった。いも焼酎におけるこのような弛まぬ努力もあって、平成14年からの第二次焼酎ブームを呼び起こすことになる。

4. 第二次焼酎ブームの到来から現在まで (平成14年－23年)

平成14年から19年までの焼酎はこれまでにない驚異的な伸びを示し、第二次焼酎ブームと呼ばれている。平成14年382千kl(全酒類の4%)だった焼酎は、19年には537千kl(同6.1%)とこれまでの最高のシェアとなった。

第二次ブームを牽引したのはいも焼酎で、平成14年74千klから、19年198千kl(14年比2.7倍)、21年210千kl(同2.8倍)となり、21年によりややく麦焼酎208千klをわずかに追い抜くまで増加した。直近の23年度はいも焼酎205千kl(全焼酎の42.8%)、麦焼酎201千kl(同42.0%)となっている。

5. 今後の展望

第二次焼酎ブームの要因の1つとして、消費者が単にソフト、ライトで飲みやすいきれいな酒質だけでは満足せず、原料の特徴が感じられ、コクがありしかも喉ごしの良いものを選択するようになったことがあげられる。つまり、いずれの原料の焼酎も減圧蒸留の味と常圧蒸留の良い面を併せ持った酒質を目指していけば、今後も十分愛飲家を開拓・確保出来るということを暗示しているように思う。業界としては、品質をより一層磨くとともに、焼酎の大きな特徴である、原料の選択幅が広い、飲み方が自由である、いろいろな料理と相性がよい、酔い覚めがよい、健康によい、風土性

がある一などを今後も消費者にアピールしていくことが大切であろう。

さらに、今日の国内の酒類消費量は頭打ちの感があることから、海外に目を向けることも必要な時期にきているといえる。清酒ほどではないが焼酎も海外に輸出されつつあり、これから成長期を迎えると予想されている⁸⁾。すでに、いずれの焼酎も世界で戦えるだけの十分な品質を有しているといえる。

引用文献

- 1) 蟹江松雄：薩摩における焼酎造り500年の歩み、30頁、62頁、鹿児島県酒造組合連合会史(1986)
- 2) 石毛直道：論集「酒と飲酒文化」、平凡社(1998)
- 3) 国税庁課税部酒税課：酒のしおり、18頁(2012)
- 4) 野田幸男：醸協、85(7)、460-467(1990)
- 5) 日本酒造組合中央会：単式蒸留しょうちゅう課税移出数量調(2012)
- 6) 瀬戸口眞治、高峯和則、亀澤浩幸、濱崎幸男：鹿児島県工業技術センター研究報告、7、13(1993)
- 7) 岩崎 功、藤田 聡、長友正広、垂水 彰二、高橋康次郎：醸協、98(5)、367-375(2003)
- 8) 喜多常夫：醸協、107(7)、458-476(2012)