

主催者挨拶

洋酒飲みがブラインドテイastingで焼酎を評価したらどうなるのか——それがTWSCの焼酎部門のスタートだった。日本の国酒である焼酎・泡盛は蒸留酒でありながら、日本酒と同じように食中酒であることが、大きな特徴となっている。世界の蒸留酒を見回してみても、食中酒として飲まれる蒸留酒は焼酎・泡盛以外にないかもしれない。また麦芽の酵素に頼らずにデンプンを糖化する酒も珍しい。それが焼酎が焼酎たる所以の麹菌による糖化だ。東洋独自の麹による仕込み、そして蒸留によって生まれる焼酎・泡盛。それを麹にあまり馴染みがない洋酒畑の審査員が評価したらどうなるのか。そんなことでスタートしたTWSCの焼酎部門も、今回で3回目を迎えた。

TWSCは回を重ねるごとに出品数も増え進化しているが、そのひとつが今回から特別賞を新しく増やしていることだ。さらにアルコール度数を25度を境に、25度以下のアンダー25と、26度以上のオーバー26の2つに分けたことも新しい。TWSCの目玉のひとつであるベスト・オブ・ザ・ベストも、それぞれのカテゴリーで1位を選んでいる。またデザイン賞もコストパフォーマンス賞も、それぞれのカテゴリーごとに選出した。やはり食中酒としての王道を往く25%のボトルと、洋酒に近い度数帯のものを分けて審査する必要性を感じたからでもある。ウイスキーやスピリッツに限らず、焼酎もポストコロナを見据えた新たな取り組みが始まっている。TWSC第5回（焼酎部門は第4回）に向けて、さらなる飛躍をとげたいと思っている。

令和4年7月10日
TWSC実行委員長

土屋守

後援

一般社団法人 日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／一般社団法人 日本ホテルバーメンス協会／NPO法人 プロフェッショナル・バーテンダース機構／NPO法人 チーズプロフェッショナル協会／日本洋酒酒造組合／日本洋酒輸入協会／日本ウォッカ協会／日本コニャック協会／日本テキーラ協会／日本メスカル協会／日本ビスコ協会／日本ラム協会／駐日アイルランド大使館／アメリカ大使館 農産物貿易事務所／駐日アルメニア共和国大使館／ウェールズ政府／カナダ大使館／スコットランド国際開発庁／台北駐日経済文化代表処／在日ドイツ連邦共和国大使館／ペルー通商観光省 在日本商務部

Contents

- 02 総評
- 04 審査概要
- 06 テイスター座談会 TWSC焼酎部門を終えて
- 13 最高金賞
- 21 金賞
- 45 銀賞
- 55 銅賞
- 60 審査員紹介
- 64 実行委員紹介
- 66 Best of the Best 2022 Shochu
- 69 カテゴリーウィナー焼酎2022
- 70 デザイン賞
- 72 コストパフォーマンス賞
- 73 バーテンダー賞
- 74 3年連続受賞 殿堂入りボトル紹介
- 75 受賞報告
- 81 フィードバックのご紹介



TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION

Official Guide Book
2022

焼酎部門

Staff List

- 編集・発行人
土屋守
- TWSC2022運営担当
榎野拓馬
富田周平
渡辺義治
- 編集
土屋菜以子
五十嵐順子
丹野未雪
松川理恵
植竹明彦
- 広告進行
山田純子
- デザイン
福野純平
酒井好乃
谷村風沙
日笠榛佳
邱美幸
(以上 I'll Products)
儘田均 (ウイスキー文化研究所)
- 写真
藤田明弓
古賀親宗
土屋守
渋谷寛
- 発行
株式会社ウイスキー文化研究所／
TWSC実行委員会
- 印刷
日経印刷株式会社



TWSC2022
焼酎部門
実行委員長
土屋 守

3年目の 焼酎審査を終えて 思うこと

コロナ禍の2020年にスタートしたTWSCの焼酎部門も、今回で3回目。一次も二次もリモートで審査をせざるを得なかったが、その中にも多くの収穫があった。新規に取り組んだことや、特別賞の新設。すべてを終えた今、長かった1年を振り返る――。

TWSCで焼酎審査が始まったのは2020年の第2回からで、今回で3回目を迎えたことになる。エントリー数も年々増えていて、今回は281本と昨年より26本増となった。もともと芋、麦、米、泡盛、黒糖、酒粕、その他のカテゴリーでエントリーを受け付けていたが、今回から甲類（連続式焼酎）、甲乙混和焼酎を受け入れたことも大きいだろう。そのトータルのエントリー数については表1を見ていただきたい。この中で対前年比プラスになっているのは麦焼酎、米焼酎、酒粕・その他で、反対にマイナスとなっているのが、芋と黒糖、そして泡盛である。



それぞれの受賞本数、最高金、金、銀、銅の受賞本数については表2にカテゴリー別にまとめてあるので、それを見ていただきたいが、最高金賞が24、金賞が134、そして銀が77、銅が38本となっている。総エントリー数281本の中で、なんらかの賞を取ったのは合計273本だ。最高金賞や金賞が例年に比べて多くなっているのは、それだけ審査の精度も上がり、また出品されるそれぞれのアイテムの質も上がっているということだろうか。

最高金賞については14ページ以降にそれぞれの受賞ボトルの解説を載せている。もっとも多いのは芋焼酎で、6品が最高金賞に選ばれた。ただし出品数も98本と多いので、その受賞率は6%ということになる。反対に出品数に対してその率が一番高かったのが黒糖で、12本中3本が最高金賞ということは、受賞率が25%ということを示している。実に4本に1本の割合で最高金賞に輝いていることになり、改めてTWSCにおける黒糖の強さを見せつけられた形だ。

特別賞の目玉のひとつは、洋酒でもやっているベスト・オブ・ザ・ベストで、今回はしかし、これをアルコール度数25度を境に、オーバー26度とアンダー25度の2つのカテゴリーに分けることにした。それぞれのベスト・



オブ・ザ・ベストは66ページの結果を見ていただきたいが、前述の最高金のリストを見ると、24本中15本がオーバー 26度で、9本がアンダー 25度となっている。やはりアルコール度数の高いものほど、このTWSCの審査では高評価を得ていることが分かる。その中でも度数が40%を超えているものが11本もあり、その比率は全体の46%ということになる。

ベスト・オブ・ザ・ベストの他に今回特別賞として新たに設けたのが、デザイン賞とコストパフォーマンス賞（コスパ賞）、そしてカテゴリーウィナー、さらにバーテンダーが選ぶこの1本などである。デザイン賞はボトルのデザイン、ラベルやパッケージで優れたものを選ぶということで、これもオーバー 26度とアンダー 25度の2つのカテゴリーに分け、それぞれ3本ずつ選んでいる。

コスパ賞は文字どおりコスパに優れたボトルで、これはオーバー 26度で2本、アンダー 25度で2本選んでいる。

もちろん風味も伴っていないといけないので最高金、金賞受賞の上位ボトルの中からのみ選出している。もともと焼酎は洋酒に比べて安価のものが多いが、この旨さでこの価格というのを、消費者目線で選んでみた。

昨年のTWSCでやった洋酒畑の審査員と、焼酎が専門の審査員とで採点にどのような違いがでるかというのを、今回は視点を変えてバーテンダーの審査員にしぼってやってみることにした。というのも審査員のコンセンサスが上がってきたのか、洋酒畑と焼酎畑で、それほど顕著な差が出なかったせいでもある。ならばということで、全100名（のべ人数）の審査員の中からバーテンダーのみを抽出し、その採点を集計してみた。それが「バーテンダーが選ぶこの1本」で、それについては73ページの結果を見ていただきたい。4回目を迎える来年の「TWSC2023」焼酎部門では、さらに新たな特別賞も考えていきたいと思っている。

表1 カテゴリー別出品本数

カテゴリー	2022出品数	2021出品数	前年比(%)
芋	98	102	96.1%
麦	68	50	136.0%
米	44	32	137.5%
泡盛	30	35	85.7%
黒糖	12	17	70.6%
酒粕・その他	20	19	105.3%
甲類・混和	9	-	-
	281	255	110.2%

表2 カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	最高金	金	銀	銅	合計
芋	6	45	25	19	95
麦	4	27	23	11	65
米	4	25	9	5	43
泡盛	3	20	7	0	30
黒糖	3	6	3	0	12
酒粕・その他	4	9	6	0	19
甲類・混和	0	2	4	3	9
	24	134	77	38	273

焼酎部門 審査概要

出品受付



2021年9月から第3回の出品エントリーがスタート。2020年から続く新型コロナウイルスの感染拡大をめぐる状況は一進一退という中、第3回の審査方法について議論が重ねられた。その結果、2022年も審査員が一堂に会する「会場審査」は行わず、一次審査、二次審査ともに、出品アイテムを審査員に送付し個別に採点してもらう「リモート審査」を行うこととなった。

従来の芋、麦、米、泡盛、黒糖、酒粕などのカテゴリーのほか、今年からは甲類焼酎と甲乙混和焼酎もエントリーを受け付け、最終的に2021年12月のエントリー締め切りまでに281本が出品された。

フライト分けと審査員の組み合わせ

審査では4～8点にまとめられた1フライトごとに審査を行う。そのため事務局では、全出品アイテムのフライトの組み合わせと、1フライトの中でのテイスティングの順番について繰り返し検討が重ねられた。また1フライトのアイテムはできるだけ同一カテゴリーになるように決め、最終的に41フライトに分けることとなった。

また審査員の専門性と事前調査での希望に合わせ、それぞれ審査員ごとに担当するフライトが決められた。一次審査では1アイテムに対し、10名以上が審査にあたった。



テイスティングアイテムの送付

リモート審査では、審査員に出品アイテムをミニボトルに詰め替えたものを送付し、テイスティングしてもらう。1フライト4～8アイテム、全83人の審査員に各5～6フライトを送付するため、作成するミニボトルの数は3,000本以上。約1週間にわたり、ウイスキー文化研究所でミニボトルへの詰め替え作業が行われた。

コロナ禍において、スタッフは常にマスクを着用し、検温、換気、消毒などの衛生管理を徹底した。



本格焼酎
知覚醸造株式会社

審査

審査は、先入観を持たないよう銘柄名が伏せられたブラインドテイastingで行われる。審査員には、「芋 甕・タンク貯蔵」「米・樽貯蔵」など各フライトの категорияのみが示された。度数については、「25～29.9%」「30～34.9%」など幅をもたせた形で伝えられている。

また審査にあたってはテイastingグラスを統一し、指定された順番に従ってテイastingを行う。そして①アロマ、②フレーバー、③総合（バランス・フィニッシュ）の3つの観点から100点満点で採点。ジャッジペーパーに点数を記入し、提出してもらった。

また今年も審査員には点数だけでなく、各項目についてテイastingコメントを記入してもらった。これは第3回TWSCから新たに始まった出品者へのフィードバックで活用されている（P.81で紹介）。

審査アイテムが到着して約1ヵ月のうちに審査を行ってもらい、3月中旬の締め切りまでに採点結果が提出された。



審査結果の集計～二次審査

4月、審査員から集まった審査結果を運営事務局が集計。その結果をもとに最高金賞、金賞、銀賞、銅賞が決定した。なお同一フライトの審査を担当したグループの中で、最も低い点数を2番目に低い点数に合わせる調整を行い、平均点を算出している。

また金賞以上で特に点数の高かったアイテムについて、18名の特別編成チームによる二次審査を行った。二次審査でも、一次と同様に各アイテムの銘柄名が伏せられたブラインドによる審査が行われたが、アイテムのラインナップだけは明かされた。

4月下旬より二次審査がスタートし、審査結果を集計。その結果をもとにTWSC2022のベスト・オブ・ザ・ベストが決定。また今年も25度以下、26度以上に分けてベスト・オブ・ザ・ベストを選出した。



審査基準オリエンテーション動画

審査にあたっては、採点における「審査基準」をすり合わせるためのオリエンテーション動画が公開されている。第1回TWSC洋酒部門の会場審査では、審査手順、採点の基準を伝えるオリエンテーションは、審査前にその場で行われていたが、リモート審査では事前のオリエンテーションや審査員同士の意見交換ができなくなってしまった。そのことにより生まれる「審査基準」のブレを少なくしたいという意図によるものである。

1本あたり5分ほどの動画で、実行委員長の土屋守が米焼酎、麦焼酎、芋焼酎、黒糖焼酎、泡盛それぞれのテイastingの方法、採点基準を解説。全5本の動画をウェブ上にアップしている。

審査員はこれらの動画を事前に視聴することを必須として、審査にあたってもらった。なお、審査員全員に、各カテゴリーごとに基準となるサンプル小瓶を銘柄を伏せて送付し、審査の基準としてもらっている。



TWSC2022 焼酎部門

テイスター座談会

今年で3回目を迎えたTWSC焼酎部門。2022年の審査結果発表を終えた6月上旬、『ウイスキーガロア』のテイスター陣が集まり、今年の審査結果を振り返った。

文=馬越ありさ 写真=藤田明弓



土屋 守 本日は雑誌『ウイスキーガロア』のテイスターの皆さんにお集まりいただきました。皆さんにはTWSC2022焼酎部門の一次、二次審査を担当していただきましたので、「洋酒の専門家が見る焼酎」という切り口で、お話をうかがいたいと思います。今回、出品数はトータルで281本。内訳は芋が98本、麦が68本、米が44本、黒糖が12本、泡盛が30本、酒粕・その他が20本、そして今年から加わった甲類・混和が9本となっています。昨年より26本増えました。TWSC焼酎部門は2020年から始まりましたが、初年度からコロナ禍になってしまい、リモート審査に切り替えました。今回もリモートで審査していただきましたが、皆さんは焼酎は何アイテム担当されましたか？

渋谷 寛 5フライトですかね。

土屋 ということは、1フライト4～8アイテムくらいだから、おそらく40アイテムくらいですね。芋や麦、米、黒糖、泡盛などまんべんなく入っていましたか？

渋谷(寛) そうですね、樽熟成、タンク熟成という面でも、幅広く担当したと思います。

土屋 鈴木さんは何フライト？

鈴木勝二 6フライトくらいだと思います。私もまんべんなく担当した印象です。

倉島英昭 私は5フライト。

松木 崇 私も5フライトですね。

澁谷知美 4～5フライトです。



高度数帯と低度数帯に分け ベスト・オブ・ザ・ベストを選出

土屋 皆さん、4から5フライトくらいですかね。一次審査で皆さんからつけて頂いた点数の平均点を出し、



点数の高い順から並べた結果、最高金賞は24本、金賞134本、銀賞77本、銅賞38本の計273本が受賞となっています。受賞が多過ぎるとの声もありましたが、審査基準のオリエンテーション動画によって、審査員の採点のブレが少なくなった印象です。焼酎は1アイテムを8から10人で審査していますが、採点の質が上がってきていると感じます。その結果、80点以下の焼酎は数本しかなく、高い受賞率になりました。一方で、洋酒部門はバラエティに富んでいて、98点のものから70点前半と、点数の幅が広いという違いがあります。

また、今回から二次審査に進んだものを高度数帯(26%以上)と低度数帯(25%以下)に分け、ベスト・オブ・ザ・ベストの審査をしました。その結果、高度数帯では「紅さんご」が90.56点で2年連続の1位。2位は僅差で「浜千鳥乃詩 ゴールド」、3位が「天使の誘惑」となりました。低度数帯は「じょうご世界自然遺産登録ラベル」が1位。高度数帯も低度数帯も黒糖焼酎が1位という結果で、奄美の黒糖がやはり今回も強かったですね。洋酒に親和性のある高度数帯の「紅さんご」と、地元の人が日常的に飲んでいる「じょうご」、同じ黒糖でも方向性が違うものが1位になったのは面白いですね。それでは皆さんの感想も聞いていきましょう。

鈴木 焼酎の審査も慣れてきたと感じます。個人的好みは置いておいて、審査できるようになりました。動画の基準点が高いため、70点台はつけにくいと思いました。また、基準点を理解すると1点の上げ下げが重く、差をつけにくかったです。ここから下はつけない

鈴木勝二

『ウイスキーガロア』テイスター
／マスター・オブ・ウイスキー
／Scotch Bar John O'Groats
オーナーバーテンダー

と決めざるをえないので、洋酒に比べ差が出にくかったのではないのでしょうか。

土屋 黒糖が強い傾向があるから厳しくみよう、とは思わなかったですか？

鈴木 それはないですね。美味しいものには高得点をつけています。今回、甲類焼酎の出品があり、意外に面白いものがあったのが発見でした。毎年、審査をすることで、焼酎が好きになってきていますね。

土屋 甲類のフライトは点数が低くなりがちですが、甲類というのも分からないようにしてやったら、面白い結果になるかもしれないですね。

鈴木 低い中にも、面白い、光るものはあると感じました。

土屋 ウイスキーとブランデーを同じフライトにして審査するのはありえない。なので、芋、麦、米、黒糖、泡盛を分けていますが、一緒に審査しても良いのかは検証したいですね。好みのカテゴリーに引っ張られたりはしませんでしたか？

鈴木 私はありませんでした。

土屋 黒糖が強いのはなぜだと思いますか？

鈴木 ウイスキーに通じる甘みがあるからではないでしょうか。

土屋 しかしウイスキーの麦芽の甘みとは、また違う…。

鈴木 えぐみが感じにくいので、減点されにくいのかもしいないですね。泡盛に関しては、自分の好きな味じゃなくても、泡盛好きな人がおいしいと思うか？と





倉島英昭

『ウイスキーガロア』テイスター／マスター・オブ・ウイスキー／WHISKY SHOP LIQUORS HASEGAWA本店 店長／Blinded by fearディレクター

いう視点で採点しました。

土屋 倉島さんはお酒を売っている立場としていかがですか？

倉島 受賞率の高さは感じていて、その中でも金賞が増えている印象です。審査員が焼酎の審査に慣れてきた結果なのではないでしょうか。二次審査で高度数帯、低度数帯に分けたのは、審査しやすかったです。ウイスキーに慣れていると、どうしても高度数帯に高い点数をつけがちなんですけど、原料による味の違いに集中でき、低度数帯のものにもきちんと点数をつけることができました。

土屋 昨年の反省を活かし度数によって分けましたが、これは正解でしたね。ただ、それでも黒糖が強かった。奄美大島にも取材に行きましたが、「じょうご」は地元の人が食中酒として、ガンガンに飲んでいますが(笑)。この度数帯では奄美が一番飲まれているそうです。

単体の味で評価すべきか 食中酒を想定し評価すべきか

松木 洋酒飲みの視点で焼酎を評価するということで、今年も単体で楽しめる個性のあるものが高得点になった印象です。普段飲み仕様の焼酎も飲み飽きしない味で好みなのですが、差をつけにくいのが悩ましいです。また、受賞率が高過ぎるのはコンペの権威を下げてしまうおそれもあるので、審査基準のオリエンテーション動画の基準点を上げるか、受賞のハードルを上げるか検討しても良いのではないですかね？

土屋 実行委員会でも受賞率の高さは議論していますが、受賞しても金賞以上じゃないとPRには活用しにくいという声もあります。金賞と銀賞の間には明確なハードルがあるので、そういった意味では価値があるのではないのでしょうか。今の話で、洋酒の審査員には単体で見えてしまう傾向があるというのが分かりました。ソーダ割りやロックなどで度数を落として、食中酒として飲む場合の評価軸をどこに置くかも含めて、難しいですね。そのあたり、友田さんどうですか。

友田 私もずっと悩んできました。焼酎は食中酒という意味では日本酒やワインに近いとは思いますが、世界には理解されにくいかなと。焼酎が低迷する昨今、焼酎という概念ではなく、蒸留酒という概念にした方が海外に売りやすいのではないのでしょうか。例えばソジュの勢いは凄く、アメリカではロビー活動も活発です。焼酎は消費者のためのコンペがないので、TWSCで焼酎部門が設立され、スピリッツとして捉えられているのは、とても価値あることだと思います。

土屋 ジンもストレートで飲むという文化がないので、カクテルにした時に美味しいかどうかで評価した方が良いのではという議論がありました。今後の課



友田晶子

『ウイスキーガロア』テイスター／(一社) 日本のSAKEとWINEを愛する女性の会代表理事／フェミニリーズ世界ワインコンクール日本広報大使／TWSC実行委員

渋谷 寛

『ウイスキーガロア』テイスター／弁護士・司法書士／TWSC実行委員／ウイスキー文化研究所代表世話人／英国王立写真協会会員



題ですね。

友田 高度数帯、低度数帯に分けたのは良かったと思います。私は球磨焼酎大使でもあり、球磨焼酎はストレートで飲む文化なので、ストレートで飲んだ時の評価がダメとは、一概には言えないかと。

渋谷(知) 私も焼酎の審査に慣れてきたので、どれも美味しく感じられて、点数が開きにくかったです。普段はウイスキーをストレートで飲んでいたので、低度数のものは印象が薄く、低い点数になってしまいました。やはり点数が高かったのは黒糖です。クリーミ



渋谷知美

『ウイスキーガロア』テイスター／マスター・オブ・ウイスキー／Bar Portreeバーテンダー

ーで癒される味が良かったと思いますね。泡盛は今回、ピンと来るものがなかった。

土屋 ウイスキー飲みからすると、麦焼酎には厳しくなるのかなと感じています。米焼酎は独特の臭いがある。泡盛も個性があり万人受けしない。黒糖はラムに近いから点数が伸びがちなのかなと考えています。

渋谷(寛) 焼酎で低い点数がつかないのは、新興蒸留所、いわゆるクラフトがないからではないでしょうか。

どれも歴史がある蔵で、製造がきちんととしていて、著しく低いクオリティのものがない。

土屋 それはあるかもしれないですね。ウイスキーとの違いという点では、ウイスキーは1つの蒸留所には、基本1つの銘柄しかない。マッカランはノンエイジのものから30年、40年物と出ていますが、すべてマッカランです。焼酎のように1つの蔵で銘柄がたくさんあると、消費者にも分かりにくく、PRもしにくいのではないかと思いますね。では、実際にテイस्टングしてみましょう。まずは、低度数帯1位の「じょうご」と高度数帯1位の「紅さんご」を飲み比べてみましょう。

松木 「じょうご」は単体で飲んでも美味しいですね。

土屋 飲みやすくて、島らっきょうやお刺身に合わせたいですね。「じょうご」を造っている奄美大島酒造は製糖会社も持っているの、奄美大島産の黒糖を使っている。これは、海外産より値段が2.5倍くらい高い。米1に対し黒糖は1.3くらいで仕込むというのは、そういうことだと思います。一方で、高度数帯1位の「紅さんご」は沖縄の人がボリビアで作っている黒糖なども使っているの、米1に対し黒糖は2.2くらい使える。もちろん量の多い少ないの問題ではないですが、黒糖の溶かし方、投入の仕方によっても味が変わる。それも黒糖焼酎の面白いところかもしれないですね。国産の黒糖は、島によって香りや味もずいぶん違います。

鈴木 「紅さんご」は美味しいというか、面白いお酒ですね。お酒から声が聞こえるようです。

土屋 こちらはロックやストレートで、食中酒ではな

い飲み方が良いのかな。

友田 黒糖がほどこされた豆やピーナッツと合いそうですね。

土屋 続けて、黒糖以外のものも飲んでみましょう。僕の1位は「天使の誘惑」でした。高度数帯の芋焼酎でシェリー樽熟成。ラック式の熟成庫には1000樽くらいシェリー樽があり、シーズン樽じゃないシェリー樽もありました。

松木 昔より洗練された洋酒っぽい味になったように

感じます。洋酒飲み以外の審査員は何人くらいいるのですか？ ある程度の人数がいるなら、樽熟成が高得点になるのは洋酒飲みだけの傾向なのか、そうでないのか、検証できたら面白いのではないのでしょうか？

土屋 20人くらいいます。今回はまだ検証できないので、今後やってみましょう。では麦焼酎も飲んでみましょう。「初潮」

は裸麦なので、麦感がすごい。縁日のポンポン菓子のようなイメージ。

友田 麦焼酎のトレンドの味ですね。この系統だと「兼八」が有名ですが、焦がし麦を意識して蒸留していると聞きました。



倉島 光量規制については、焼酎蔵の人たちはどのように考えているのでしょうか？ 海外進出の壁になっていると思うのですが。

土屋 若い世代は光量規制をなくすべきだという考えがあると思いますが、すぐには難しそうですね。スピリッツも色の濃いものはリキュール扱いでしたが、光量規制が少し緩和されるようです。

渋谷(寛) 友田さんにうかがいたいのですが、焼酎は香りにどのくらいの重きを置いているのでしょうか？ 香りが無いものはマイナスなのでしょうか。

友田 基本的には、香りです勝負と捉えていると思います。蒸留酒は甘みもうまみもないので、香りのお酒という発想だと思います。お湯割りで飲んだ時に良い香りがするように商品設計されているものもありますね。

土屋 先ほども話題に出ましたが、焼酎は消費者目線のコンペがないですよね。しかし、「天使の誘惑」のように、洋酒の技術を取り入れたり、焼酎も進化しているので、そこをみていく必要性を感じます。また沖縄でも世界標準の泡盛を造るべく、3回蒸留しクリーンな味にする試みをしました。TWSCのようなコンペでは印象が弱くなってしまう傾向があるかもしれない。日本酒も焼酎も国内消費は減少する中、日本酒や焼酎、泡盛をユネスコの無形文化遺産に登録する動きがありますね。海外に販路を見出すために、TWSCの洋酒目線のコンペが、世界標準になる味を探していくヒントになれば良いなと思います。

渋谷(寛) 樽熟成のものが強い傾向があるので、対面審査ができるようになったら、色が分からないように



松木 崇

【ウイスキーガロア】テイスター／
医学博士／頭頸部外科医／
ウイスキープロフェッショナル



色付きのグラスにしてみてもどうですか？

土屋 樽熟成が上位にくる傾向はありますが、焼酎の樽熟成はウイスキーの世界ほど影響は大きくはないかと思います。最後に、皆さんは『ウイスキーガロア』のテイスターとして、何千というテイスティングをしていると思いますが、その経験を踏まえて焼酎を審査した感想をお願いします。

渋谷(寛) 焼酎は「いいちこ」を飲んでいますが、度数も弱く日常的に飲みやすく、週に何回も飲んでいきます。気軽に買えるのも良いと思います。

渋谷(知) 最近、仕事で焼酎を飲む機会が増えたのですが、「紅さんご」は扱いたいと思いました。また、名前が読みにくい銘柄が多いと思っていましたが、そこに込められたストーリーが分かったら人に勧めやすいなと思います。

土屋 たしかに名前が読みにくいよね(笑)。

鈴木 お酒のカテゴリー同士は喧嘩するべきではないというのが私の考えです。20年近くバーをやっていますが、自分は焼酎だけしか飲まないというお客様もいて、そういった方に洋酒を飲んでもらう難しさを感じています。TWSCの知名度が上がっているのも感じているので、焼酎の審査もすることによって、お酒のカテゴリーをまたいで興味を持ってもらえると思います。お酒業界全体で盛り上がりつつ欲しいですね。

松木 普段から25%くらいの芋焼酎などをよく飲むのですが、食中酒で飲んで美味しいと思うものの延長線上に受賞がない。そういった意味では、消費者目線で審査できているのかという葛藤があります。ただ、TWSCの目的の1つが、焼酎の海外進出の助けとい

うことであれば、洋酒飲みの知見での審査で良いのかなと。

倉島 酒屋としての目線で言うと、洋酒がメインのお店というのがありますが、焼酎が1日に1本も売れないという日が何回もあるのが現状です。日本のマーケットには限界を感じているので、違うアピールが必要だと思います。そういった意味でTWSCの役割は大きく、グローバルな目線と日本人ならではの繊細な味覚で、低度数帯の焼酎にもスポットライトを当てていければと思います。

友田 「いいちこ」や「黒霧島」、「さつま白波」、「しろ」など、市場でリーダーシップを取っている銘柄の出品がなかったり、上位に入っていないのが気になります。市場とコンペが乖離しているのかなと。しかし、焼酎を海外に打ち出すという意味では、今の路線は間違っていないので、試行錯誤しながらやっていければと思います。黒糖の人气が顕著なのは面白く、麴臭が少ないからではないかと思っています。洋酒飲みの方からしたら、麦焼酎の麴臭がひっかかるのではないのでしょうか。ユネスコへの登録も、焼酎や日本酒を麴文化として打ち出しているの、麴がキーワードになっているのかなと思います。

土屋 今年12月17、18日に東京でジャパニーズフェスをやるのですが、ウイスキーやジンだけでなく焼酎も出展可能にします。

クロスオーバーのイベントで、新たな可能性を見つけてもらえればと思いますね。本日は貴重なお話をありがとうございました。



土屋 守

『ウイスキーガロア』編集長／
ウイスキー評論家／
TWSC実行委員長

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
Shochu



Superior Gold Winner

最高金賞

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	最高金
芋	6
麦	4
米	4
泡盛	3
黒糖	3
酒粕・その他	4
合計	24

価格帯

A: 1,650円未満 B: 1,650~3,300円未満 C: 3,300~5,500円未満
D: 5,500~1万1,000円未満 E: 1万1,000円以上 (税込)

※各カテゴリーごとに五十音順に掲載。

※ボトルのスペックは、カテゴリー、容量、アルコール度数、価格帯、出品企業、生産地の順に掲載

※  のついているものは特別賞も受賞しているもの。(P.69 ~)

CATEGORY
WINNER

芋焼酎

OVER 26%

TOKYO WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2022



侍士の門

Samurai No Mon

芋焼酎 720ml 25% B
太久保酒造 鹿児島県



天使の誘惑

Tenshi No Yuwaku

芋焼酎 720ml 40% C
西酒造 鹿児島県



天星宝醇 赤

Tensei Hojun Red

芋焼酎 720ml 42% D
天星酒造 鹿児島県



天の刻印 CRAFT 芋

Ten No Kokuin Craft Imo

芋焼酎 720ml 25% A
佐藤焼酎製造場 宮崎県

鹿児島県志布志市にある太久保酒造は、1990年設立の酒蔵。もともとはさつま芋を扱う会社を経営しており、地元の焼酎メーカーに1万トンものさつま芋を出荷していたが、「焼酎造りの原点に戻った甕壺仕込みの芋焼酎を造りたい」という想いから同社を立ち上げた。昔ながらの甕仕込みにこだわり、1つ1つの行程を丁寧に仕上げることにこだわっている。「侍士の門」は、「幕末から明治にかけて、鹿児島島の侍たちが飲んでいただろう芋焼酎の復活」を目指して造られた1本。幕末まで地元で栽培されていた酒米（薩摩日向米白玉）を復活させ、麴米に使用している。端麗でキレイのよい味わい。

3年連続最高金賞を受賞となった「天使の誘惑」。芋焼酎の中では唯一、この快挙を成し遂げた。西酒造は、鹿児島県日置市に1845年に創業した焼酎蔵。宝山検校にちなんだ“宝山シリーズ”で知られるが、25年前から取り組んだのが、樽による長期熟成。「天使の誘惑」は厳選された芋を白麹で仕込み、通常より高濃度に仕上げ、さらにウイスキーで使うオーク樽やシェリー樽で熟成させた7年以上の原酒のみを使った季節限定商品。40度で瓶詰めしている。芋の持つとろとろとした旨みと、樽由来の芳醇で上品な甘さが特長で、洋酒愛好家のファンも多く、海外の酒類コンペでも高い評価を受けている。

天星酒造は、1901年に老松酒造の屋号で創業した鹿児島県曾於郡大崎町の老舗蔵。「天星宝醇 赤」は「海外で通用する焼酎」をテーマにしたボトルで、2年連続の最高金賞受賞となった。同商品はウイスキーの蒸留で行われるミドルカットにヒントを得て、蒸留中間部のみ抽出する「早垂蒸留法」で蒸留。これにより42度という高い度数でありながら芋の濃い香りや風味があり、後口はスムーズに。原料芋の品種は紅単人100%で、白麹を使用。紅単人はお菓子作りにも用いられ、蒸留すると紅茶やトロピカルフルーツのような香りを生む。その原酒をホーロータンクで5年以上熟成させている。

佐藤焼酎製造場は、明治38年（1905年）に宮崎県北部、延岡市で創業し、昭和23年に蔵を建て替え、芋・米・麦焼酎の生産体制を整えた。昭和48年より地元の日向山栗を使用した栗焼酎の開発に取り組み、昭和51年には日本初の栗焼酎を発売。現在は焼酎のほか、ウイスキーの製造も手掛ける。創業当時より地元産の農作物を原料に、蔵の眼前を流れる清流、祝子川（ほりりがわ）の地下深層水で仕込むなど、焼酎造りを通じ人や地域と密接に関わり連携することを大切にしている。「天の刻印 CRAFT 芋」は宮崎県産さつま芋を原料に白麹で仕込む。常圧蒸留。重厚かつ華やかな風味が特徴だ。



万暦

Banreki

芋焼酎 360ml 44.5% C
西酒造 鹿児島県



日南海

Hinami

芋焼酎 720ml 25% A
櫻の郷酒造 宮崎県



こげん

Kogen

麦焼酎 720ml 25% A
鷹正宗 福岡県



醇雅 麦

Junga Mugi

麦焼酎 720ml 28% A
瑞鷹 熊本県

CATEGORY WINNER
芋焼酎
-UNDER25%-
TOKYO WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2022

Cost
Performance
焼酎
UNDER25%
TOKYO WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2022

CATEGORY WINNER
麦焼酎
-OVER26%-
TOKYO WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2022

西酒造が研究開発を重ねた自家培養酵母を使用したもろみを蒸留し、垂れてきたばかりの濃厚な原酒を詰めた“初留取り”の1本。桃やライチのような甘い優しい香りがあり、とろりとした濃厚な口あたりだが、飲み口は軽快だ。原料は鹿児島産の黄金千貫で、芋のうまみが凝縮されている。度数が44.5～44.9度と高いため、冷凍庫に入れても凍ることはなく、キンキンに冷やしてストレートで楽しむ飲み方を提案している。2008年の洞爺湖サミットで各国のVIPに振る舞われたり、国際的な酒類コンペティションで金賞を受賞するなど、国際的にも高い評価を受けている。季節限定販売。

櫻の郷酒造は、芋焼酎「鉄肥杉」で知られる井上酒造の関連会社として、1994年に宮崎県日南市北郷町で創業。町の約9割が森林という自然豊かな場所にあり、桜の名所も多いことが社名の由来。設立当初から長期熟貯蔵に力を入れ、現在では日本最大規模の約5,500基の大甕を有する。芋焼酎「日南海」は、原料の黄金千貫から酵母、麴米（白麴）にいたるまで、宮崎県産の素材を100%使用し、同社の手造り蔵「焼酎道場」で丁寧に仕込んでいる。グラスに注ぐと立ち昇る芳醇な香りと力強い旨味が特徴で、ロック・お湯割りはもちろん、華やかな香りがより楽しめる炭酸割りもおすすめ。

福岡県久留米市の大善寺町で1935年に創業した鷹正宗。「こげん」はTWSC2020に続き、2度目の最高金賞獲得となる。若者や焼酎に馴染みがない人にも飲んでほしいと、香りに特化した焼酎として開発された。原料は国産二条大麦「はるしずく」を100%使い、麦麴で仕込むが、最大の特徴はスパークリングワイン酵母を使うこと。これにより完熟バナナのようなフルーティなアロマと、柔らかな口当たりを実現した。果物のような香りを最大限楽しむには、飲み方はロックやストレートがおすすめ。商品名は「焼酎とは思えないような、こげんよか香り」という久留米弁から名付けられたという。

1867年（慶応3年）に熊本で創業。酒といえば「赤酒」を指していた時代に、いち早く清酒造りに着手したのが瑞鷹で、蔵の一面に「熊本県酒造研究所」を設置するなど、県内の蔵元とともに熊本県清酒文化発展に努めてきた。そんな同社が伝統の製法を守りつつ、従来の形にとらわれない自由な飲み方をしてほしいと開発したのが、麦焼酎「醇雅」。豪州産二条大麦を60%まで精麦し、阿蘇源流の地下水を使って二次発酵。独自の低温減圧蒸留により、雑味のない味わいに仕上げている。柑橘のようなフルーティな香りと、麦ならではの甘みとコクを感じる飲み口で、味の濃い食事との相性もよい。



CATEGORY WINNER
 麦焼酎
 - UNDER 25% -
 TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

初潮

Hatsushio

麦焼酎 720ml 25% A
 西吉田酒造 福岡県



らんびき SHINY GOLD
 SHERRY CASK

Ranbiki Shiny Gold Sherry Cask

麦焼酎 500ml 42% D
 えびす酒造 福岡県



CATEGORY WINNER
 米焼酎
 - UNDER 25% -
 TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

極楽

Gokuraku

米焼酎 720ml 25% A
 林酒造場 熊本県



極楽 しず薫 6年

Gokuraku Shizuka 6 Years Old

米焼酎 720ml 42% C
 林酒造場 熊本県

1893年に福岡県筑後市で創業。筑後川水系の伏流水を使い、本格焼酎ひと筋に造り続ける西吉田酒造。原料となる麦は香りと味を独自の基準で評価し、それをクリアしたものだけを使用している。「初潮」は、イチバンボンという国産はだが麦を原料に麦麴で低温発酵させ、常圧蒸留。独特の風味を持つはだが麦は、味噌などの食用として使われることが多く、大麦とは異なる柔らかな深みをもたらす。飲むと麦の香ばしさと甘味が広がるが、後味がキリッと辛口なのも特徴。カツオのたたきなどの炙りものと相性が良く、ロックやお湯割りがおすすすめだ。

福岡県東南部、大分との県境を流れる筑後川沿いに位置する朝倉市で1885年に創業。早くから樽貯蔵焼酎の商品化に取り組み、1969年に6年貯蔵の「らんびき」、1975年に10年貯蔵の「らんびきGOLD」を発売し人気を博した。現在は200丁ほどの樽があり、樽ごとの個性をそのまま届けたいと、2021年に誕生したのがこの「SHINY GOLD」シリーズ。樽や熟成年数の違いで全6種類あり、「SHERRY」は同社で40年以上使い続けたシェリーの古樽で18年熟成させたもの。蜜のような艶やかな甘みと、麦焼酎らしいコクが柔らかく調和する。毎年数量限定発売。

球磨郡湯前町にある林酒造場の創業は江戸中期で、1682年には藩主の御飯屋（休泊所）として焼酎を造っていたと伝わる。球磨焼酎の中で最も古く、最も小さい蔵元だ。代々継承してきた伝統の技を、現在は15代目が大切に守っている。「極楽」は同社の定番商品の1つで、地元球磨地方の良質な米を原料に、創業時から湧き続ける井戸水を使い、昔ながらの常圧蒸留で米の豊かな風味を引き出した。原酒は3年以上寝かせ、独特の甘みと香ばしさを、米の旨味を凝縮。これは飲みやすい25度に加水して瓶詰めしているが、度数高めめの35度や原酒、減圧蒸留タイプもある。

国内で古い歴史を持つ球磨焼酎の中でも、最も古い蔵元である林酒造場。天和2年（1682年）には焼酎造りに携わっていたといわれ、昔ながらの芳醇な風味、旨みにこだわった焼酎造りを継承している。代表銘柄は米焼酎の「極楽」で、減圧と常圧の2種類を製造。この「極楽」の常圧の原酒を、タンクで3年、ホワイトオークの古樽で6年以上長期熟成させているのが「極楽 しず薫」だ。米の旨み、芳醇な味わいと、チョコレート、キャラメルのような甘さと香ばしさが楽しめる。ストレート、ロック、ソーダ割りのほか、ホットでも楽しめる。数量限定販売。



高田のはなたれ

Takata No Hanatare

米焼酎 720ml 44% D
高田酒造場 熊本県

熊本県球磨郡あさぎり町に明治35年（1902年）に創業した高田酒造場は、熊本で最古といわれる麴室、創業以来伝わる甕での仕込みなど、こだわりの球磨焼酎を造っている。商品名となっている「はなたれ」とは、蒸留時、最初に出てくる「初垂（はつだれ）」のこと。取れる量は1回あたりの蒸留で1リットル程度で、44%に加水調整した「高田のはなたれ」720mlの場合約2本分という希少さだ。米焼酎の華やかな香りと甘みが強く出ており、好きな人にはたまらない球磨焼酎の個性が圧縮されたような味わいが楽しい。ストレートやロックで楽しみたい。



常庄 豊永蔵

Joatsu Toyonagakura

米焼酎 720ml 25% B
豊永酒造 熊本県

明治27年（1894年）に創業以来、自社田での米作りから焼酎造りを行っている豊永酒造。有機農法米を原料にし、土壌、気候、風土の特性を取り込んだテロワールをいち早く実践してきた。「豊永蔵」は、熟練した蔵人の技術によって、球磨地方の品質の高い有機米のもの味わい、旨みを生かすことを追求した球磨焼酎。ろ過を最小限に抑えて米の旨みを残し、常庄製法によってコク、甘み、香り、香ばしさといった、米の持つ幅広い味わいを存分に楽しめる造りになっている。仕込水、割り水は球磨川の伏流水を使用。ジビエ料理との相性もいい。



海乃邦 KOHAKU 12年

Uminokuni Kohaku 12 Years Old

泡盛 720ml 43% D
沖縄県酒造協同組合 沖縄県

昭和51年（1976年）、沖縄県内の全泡盛製造業者によって設立された沖縄県酒造協同組合。組合員である泡盛メーカー各社が製造した原酒を、毎年均一な酒質となるよう、高度な技をもってブレンドしている。良質な原酒を熟成させた古酒（コース）の代表的な銘柄が「海乃邦」だ。「海乃邦 KOHAKU 12年」は、オーク樽で長期熟成した原酒と、12年熟成した古酒をブレンド。オーク樽由来の甘い香りと、泡盛特有の華やかな香りが相まって、芳醇で奥行きある風味と旨みが広がる。「海乃邦」はこれまでに泡盛鑑評会県知事賞を15回受賞するなど、県内外で高い評価を得ている。



尚円の里

Shoen No Sato

泡盛 720ml 30% B
伊是名酒造所 沖縄県

沖縄本島の北西部に浮かぶ、周囲16kmの小さな島、伊是名島（いぜんじま）。600年前から稲作が行われてきたというこの島の名産が、ひとめぼれ「尚円の里（しょうえんのさと）」で、その米100%から造ったこの泡盛もまた「尚円の里」という。琉球王統第二尚氏始祖の尚円王が伊是名島生まれであることから付けられた誇りある名だ。通常泡盛はタイ米から造られることが多いが、日本米を使うことですっきりとフルーティな味わいに仕上がっている。伊是名酒造所は1949年創業。以来、伝統的な手法を守り、仕込みから瓶詰めまでの工程をほぼ手作業で行う。



CATEGORY WINNER
黒糖焼酎
- UNDER 25% -
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022



CATEGORY WINNER
黒糖焼酎
- OVER 26% -
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022



千年の響

Sennen No Hibiki

泡盛 720ml 43% C
今帰仁酒造 沖縄県



じょうご
世界自然遺産登録ラベル

Jougo

黒糖焼酎 720ml 25% A
奄美大島酒造 鹿児島県



浜千鳥乃詩 ゴールド

Hamachidori No Uta Gold

黒糖焼酎 720ml 40% B
奄美大島酒造 鹿児島県



紅さんご

Benisango

黒糖焼酎 720ml 40% B
奄美大島開運酒造 鹿児島県

1948年創業、沖縄本島北部に位置する風光明媚な地、今帰仁村（なきじんそん）で泡盛を造る今帰仁酒造。以前は大城酒造所という名だったが、2002年に地名を冠した現在の社名に改められた。「千年の響」は、タイ米（インディカ種）と黒麹で仕込んだ泡盛を、樽で10年以上熟成させた古酒（コース）。樽で寝かせるため琥珀色に色づき、ウイスキーのような樽香とブランデーのような甘味を持ち合わせる。コクとまろやかさを生かすため、43度という高めの度数で瓶詰めしている。一昨年より3年連続でTWS最高金賞を受賞。このたび殿堂入りを果たした。

昭和45年（1970年）、奄美大島の中心地である名瀬で創業した奄美大島酒造は、12年後、奄美で最もおいしい仕込水を求め、じょうご川の流れる龍郷町に移転。その名水の名を冠した黒糖焼酎が「じょうご」で、平成10年（1998年）に発売された。原料は奄美大島産の黒糖、製法は減圧蒸留、地下120メートルから汲み上げた仕込水で造られる。おだやかな甘さと香り、口当たりのやわらかさが特徴で、黒糖由来のフルーティな香りも感じられる。黒糖の旨みがありながらも爽やかな飲み口となっている。ラベルは2021年に奄美大島が世界遺産登録されたことを記念して製作された。

全銘柄で使用する黒糖は、奄美産に限定しているというこだわりを持つ奄美大島酒造。「浜千鳥乃詩」は、グループ系列の製糖工場で黒糖焼酎専用で造られた黒糖を原料に、常圧蒸留を行い、地下120mから汲み上げた奄美の名水「じょうごの水」で仕込み、2年以上熟成させている。奄美大島酒造を代表する銘柄だ。「浜千鳥乃詩 ゴールド」は、黒糖の旨みが凝縮されたような甘い香りとコクのあるこの原酒を、樽でさらに2年以上熟成させている。洋酒に近い、ややハードな焼酎だが、黒糖焼酎ならではのまろやかな口当たりで、樽の香りが爽やかに広がる。

昨年、最高金賞とベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれた「紅さんご」が、今年もこの2つの賞を獲得。2年連続のW受賞となった。また3年連続金賞以上となり、殿堂入りも達成。その実力を示すこととなった。「紅さんご」の原料は、黒糖、タイ米と国産米の米麹で、世界自然遺産の奄美・湯湾岳（ゆわんだけ）の伏流水が仕込水。常圧蒸留で造られた原酒を、オーク樽とシェリー樽で5年以上熟成してブレンドしており、オーク樽由来のバニラのような甘くクリーミーなフレーバー、シェリー樽由来のドライな味わいに、黒糖由来のコクが絶妙にマッチしている。



CATEGORY WINNER
酒粕焼酎
- UNDER 25% -
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

浦霞

Urakasumi

酒粕焼酎 500ml 25% B
佐浦 宮城県



CATEGORY WINNER
酒粕焼酎
- OVER 26% -
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

八海山本格粕取り焼酎 宜有千萬

Yoroshiku Senman Arubeshi

酒粕焼酎 720ml 40% C
八海醸造 新潟県



CATEGORY WINNER
その他焼酎
- OVER 26% -
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

孤独な天使

Kodoku Na Tenshi

その他焼酎 720ml 36% B
井上酒造 宮崎県



マヤンの呟き

Mayan No Tsubuyaki

その他焼酎 720ml 38% C
雲海酒造 宮崎県

宮城県塩竈市の酒蔵・佐浦が醸す日本酒の銘酒「浦霞（うらかすみ）」。その酒粕を使って造った焼酎、いわゆる“粕取り焼酎”が「本格焼酎 浦霞」だ。同蔵の看板商品である「純米吟醸 浦霞」や「蔵の華 純米吟醸 浦霞」などの純米吟醸系の酒粕のみを使用し、さらに上槽直後の酒粕をすぐに蒸留しているため、華やかでフルーティな吟醸香が特長。佐浦は1724年に創業。1800年代からは奥州一ノ宮である鹽竈（しおがま）神社の御神酒酒屋として酒を醸し続けている。東日本大震災による被災も乗り越え、2019年大阪G20サミットでは同商品も提供された。

1922年創業、新潟県南魚沼市で酒を醸す八海醸造は、新潟を代表する銘柄「八海山」の蔵元として全国に名を馳せる。その八海醸造が造る酒粕焼酎が「宜有千萬（よろしくせんまんあるべし）」だ。八海山の製造過程でできた新鮮な清酒粕を時間をかけて減圧蒸留し、3年以上貯蔵熟成してから出荷する。熟成によるまろやかさと日本酒ならではのふくよかな味わいが特長。「宜有千萬」とは、「限りなく多くの福が得られるように」と願う中国古来の吉語だという。同じ読みで「よろしく千萬あるべし」という商品も販売しているが、そちらは米焼酎だ。

芋焼酎「飯肥杉（おびすぎ）」や麦焼酎「神武」で有名な宮崎県日南市の井上酒造が造る、デーツ焼酎。デーツとはナツメヤンの実のことで、甘味が強く栄養豊富なためドライフルーツとして人気が高い。酒税法において、基本的に果実は焼酎の原料として認められていない。ブランドと区別するため、使用すると焼酎を名乗れなくなる。ただし、唯一の例外としてデーツだけは果実でありながら使用が認められている。そのデーツをワイン酵母で発酵させて蒸留し、樽で熟成した原酒と、麦焼酎をブレンドして造られる「孤独な天使」。芳醇な香りと深い甘みが特長だ。

そば焼酎のバイオニアとして知られる、宮崎市の雲海酒造。1973年に日本で初めてそばを原料とした本格焼酎を開発して以降、さまざまなタイプのそば焼酎を生産している。この「マヤンの呟き」は長期熟成貯蔵タイプ。そば焼酎の原酒を樽に入れ、3年以上熟成させている。雲海酒造の製造蔵はいくつもあるが、「マヤンの呟き」が造られる五ヶ瀬蔵は九州山地の高冷地にあり、1年を通して冷涼な環境の中で、もろみがゆっくり発酵して繊細な旨みをつくりだすという。マヤンとは、宮崎地方の古い方言で「わが家のおじいちゃん」という意味だそう。



井上酒造



トヨノホシ百助



長期貯蔵百助

TWSC

金賞受賞

百助

モモスケ



株式会社 井上酒造 〒877-1107 大分県日田市大字大肥2220-1 <https://kakunoi.com/>

TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION
東京ウイスキー&スピリッツ コンペティション
2022 焼酎部門

金賞受賞

琉球泡盛



暖流30度



暖流3年古酒



L琥珀伝説3年古酒



琥珀伝説25度

創業明治15年

おかげさまで創業140周年

うるまの蔵元 有限会社 神村酒造
沖縄県うるま市石川嘉手苺570番地
<http://www.Kamimura-shuzo.co.jp>

■お酒は20歳になってから。■お酒は適量を。■妊産婦の飲酒はお控え下さい。■飲酒運転は法律で禁止されています。



TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
Shochu



金

Gold Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	金
芋	45
麦	27
米	25
泡盛	20
黒糖	6
酒粕・その他	9
甲類・混和	2
合計	134


賞

価格帯

A: 1,650円未満 B: 1,650~3,300円未満 C: 3,300~5,500円未満
D: 5,500~1万1,000円未満 E: 1万1,000円以上 (税込)

※各カテゴリーごとに五十音順に掲載。

※ボトルのスペックは、カテゴリー、容量、アルコール度数、価格帯、出品企業、生産地の順に掲載

※のついているものは特別賞も受賞しているもの。(P.69 ~)



1



2



3



4



5



6

赤鶴

Akatsuru

芋焼酎 720ml 25% B 出水酒造 鹿児島県

手造りの木樽蒸留器で蒸留された本格芋焼酎。原料は鹿児島県産の黄金千貫と麴米（夢十色・伊佐米のブレンド）で、夢十色は焼酎造りに最も適した麴用米の1つと言われる。木樽の落ち着いた香りとまろやかな味わいが特徴。

1

赤鶴 原酒

Akatsuru Genshu

芋焼酎 720ml 35% C 出水酒造 鹿児島県

こちらも赤鶴同様に、黄金千貫と麴米（夢十色・伊佐米のブレンド）を原料に、木樽蒸留器で蒸留した芋焼酎。信楽焼の壺で熟成させた原酒で、海外向けに度数が35度と高く設定されている。

2

茜霧島

Akane Kirishima

芋焼酎 900ml 25% A 霧島酒造 宮崎県

13年間の開発期間を経て生まれた、高カロリーで明るいオレンジ色のさつま芋「玉茜」を使用した本格芋焼酎。玉茜に加え、独自の芋の花酵母を使用しており、桃やオレンジのような華やかな香りとフルーティな甘みの特徴。

3

ISAINA(イサイナ)

Isaina

芋焼酎 900ml 25% A 宝酒造 宮崎県

麴を含め、すべての原料にさつま芋を使用した芋100%の焼酎。独自開発の「かおり酵母」を使用し、フルーティな香りが加わることで、ロックでは焼き芋のような甘い香り、ソーダ割りでは爽快感ある味わいを楽しめる。

4

一刻者

Ikkomon

芋焼酎 720ml 25% A 宝酒造 宮崎県

「一刻者（いっこもん）」とは南九州の話し言葉で頑固者のこと。芋だけでつくるおいしさにこだわった、芋100%の本格芋焼酎。良質な芋麴を使い、芋本来の甘い香りとすっきりとした上品な味わいを生み出した。

5

一尚 シルバー

Issho Silver

芋焼酎 720ml 25% A 小牧醸造 鹿児島県

1909年創業の小牧醸造は、創業以来受け継がれる甕仕込みを行っている。この「シルバー」は、小牧ブランドを代表する1本で、原料は鹿児島県産の米と黄金千貫、麴は黒麴で仕込む。スモーキーかつミルクリーな風味が特徴だ。

6

太久保 レッドカスク

Ookubo Red Cask

芋焼酎 700ml 25% A 太久保酒造 鹿児島県

昨年に引き続き、2年連続の金賞受賞。蔵で3年以上熟成させ、まろやかな香りと味わいとなった芋焼酎の古酒を、さらに赤ワイン樽で追加熟成させた。樽由来の甘みと酸味が楽しめる。

太久保 ホワイトオーク

Ookubo White Oak

芋焼酎 700ml 25% A 太久保酒造 鹿児島県

芋焼酎の古酒を、アメリカで製造されたヘビリーチャーのホワイトオークの新樽で追加熟成させた1本。樽由来のパニラの香りと甘みが際立つ味わいで、ロック、炭酸割りがおすすめ。

太久保

Ookubo

芋焼酎 720ml 25% B 太久保酒造 鹿児島県

鹿児島県志布志市にある太久保酒造。鹿児島の焼酎はもともと黄麹のみだったという、その昔ながらの伝統を復活させて造られた芋焼酎。香りよく、味わいは濃厚で芳醇で、まろやかな甘みが特徴。

飢肥杉 原酒

Obisugi Genshu

芋焼酎 720ml 38% B 井上酒造 宮崎県

宮崎県南郷町で地域に根差した酒造りを続ける井上酒造。日本で初めて減圧蒸留100%の芋焼酎「爽 飢肥杉」を発売。この「飢肥杉 原酒」は蒸留後加水を行わず、「飢肥杉」の特徴である爽やかさに、濃厚さが加わった1本。

かね京 Purple & Pear 40度

Kanekyo Purple & Pear

芋焼酎 720ml 40% G 京屋酒造 宮崎県

宮崎県日南市油津にある京屋酒造は、「油津吟」や「HINATA」などでも知られる。これは国産紫芋を黒麹で仕込み、コクのある味わいを引き出した本格芋焼酎。蒸留は低温蒸留で、芳醇かつ洋梨を思わせるフルーティな香り。度数40%。

甕幻

Kame Maboroshi

芋焼酎 720ml 25% A 本坊酒造 鹿児島県

鹿児島県南薩摩産の黄金千貫を使用し、黒麹を用いて津貫貴匠蔵で甕仕込みで造られた原酒を、さらに石蔵で熟成させた芋焼酎。四季を通じて温度差の少ない石蔵で甕貯蔵することで、上品で厚みのあるまろやかな味わいに。



7

8

9



10

11

12



13



14



15

甘宝

Kanpou

13

芋焼酎 720ml 37% C 太久保酒造 鹿児島県

創業明治43年（1910年）創業の鹿児島県志布志市にある太久保酒造は、昔ながらの甕仕込みにこだわった焼酎造りを行っている。「甘宝」は毎年注ぎ足しをして熟成させた古酒で、とろみがあり、濃厚な味わい。

蔵の師魂 The Orange

Kura No Shikon The Orange

14

芋焼酎 720ml 25% B 小正醸造 鹿児島県

小正醸造が手造りの師魂蔵で仕込むシリーズ。「Orange」は、契約農家で育てた新鮮な黄金千貫をあえて完熟させ、爽やかな柑橘香を引き出した1本。鹿児島県産米の黒麹を用いて常圧蒸留後、素焼きの甕で貯蔵している。

黒霧島

Kuro Kirishima

15

芋焼酎 900ml 25% A 霧島酒造 宮崎県

大正5年、霧島酒造創業者によって初蔵出しされた焼酎で、同社を代表する銘柄。100%九州産の黄金千貫と霧島連山の大地に磨かれた「霧島裂罅水」を原料に、国産米の黒麹で仕込んでいる。トロツとした甘みで、後味はすっきり。

小鶴 the Banana

Kozuru the Banana

16

芋焼酎 900ml 25% A 小正醸造 鹿児島県

「小鶴」は小正醸造の代表銘柄で創業者・小正市助が名付けたもの。「the Banana」はワイン酵母の1つで白葡萄の品種であるソーヴィニヨン・ブラン由来の酵母と、黄金千貫を組み合わせ、バナナのような香りを引き出した芋焼酎。

小鶴 the Muscat

Kozuru the Muscat

17

芋焼酎 900ml 25% A 小正醸造 鹿児島県

「小鶴 the Banana」に続く「果実の香り」シリーズ第2弾。「the Muscat」は、熟成させた黄金千貫などのさつま芋を黒麹で醸し、その名の通り、マスケットのようなフレッシュでフルーティな香りに仕上げた芋焼酎。

小鶴 初心者お断り

Kozuru Shoshinsha Okotowari

18

芋焼酎 900ml 25% A 小正醸造 鹿児島県

昔ながらの芋臭さを残した、懐かしさと新しさを併せ持つ1本。芋焼酎を愛する人々からの声に応えるべく誕生したもの。「初心者お断り」という名前が示すとおり、クセが強く強烈な芋の香りが特徴。度数は25度。



16



17



18

五島芋40

Goto Imo 40

19

芋焼酎 720ml 40% C 五島列島酒造 長崎県

3年連続金賞受賞。五島列島名物「かんころ餅」の原料となるさつま芋と五島産の米麴を使用した、フルーティで優しい味わい。度数は40度で、原酒に少しだけ加水している。25度と比べて、より重厚感と深みが増している。

黒麴仕立て 桜島

Kurokoji Jitate Sakurajima

20

芋焼酎 900ml 25% A 本坊酒造 鹿児島県

日本一の黄金千貫の産地、薩摩半島の南端にある知覧蒸溜所で造られる、本坊酒造の本格芋焼酎。周辺で獲れた新鮮なさつま芋と良質で豊富な天然水を仕込んだ、ふくよかな芋の甘みを感じられる味わいだ。

薩摩維新

Satsumaishin

21

芋焼酎 900ml 25% A 小正醸造 鹿児島県

「農林二号」という品種のさつま芋を復活栽培し、素材の個性を活かした昔ながらの芋焼酎の味わいを再現している。豊かな芋の香りと、飲みごたえのある濃厚で芳醇な味わい。鹿児島県限定販売。

さつま白波 明治蔵

Satsuma Shiranami Meijigura

22

芋焼酎 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

薩摩酒造明治蔵は焼酎造りの製法が確立された明治末期から続く昔ながらの造りを行っている。「さつま白波明治蔵」は、黄金千貫を原料に甕で仕込むことでさつま芋の芳醇な香りとまろやかさを引き出した。白麴特有の軽快な味わいが特長。

薩摩の誉 黒麴

Satsuma No Homare Kurokoji

23

芋焼酎 900ml 25% A 大山甚七商店 鹿児島県

2020年最高金賞、2021年金賞と3年連続で高い評価を受けた1本。鹿児島県指宿市にある大山甚七商店を代表する銘柄だ。南薩摩産の黄金千貫と蔵のある宮ヶ浜から湧き出る豊富な地下水を原料に、黒麴を用い甕で仕込んでいる。

薩摩の誉 和甕貯蔵原酒

Satsuma No Homare Wagamechozo Genshu

24

芋焼酎 900ml 36% C 大山甚七商店 鹿児島県

「薩摩の誉」シリーズの白麴仕込みの原酒、黒麴仕込みの原酒、紅さつまを原料にした原酒の3種を、明治時代から受け継がれる和甕でゆっくりと熟成させ、さらにそれらをバランスよくブレンドした1本。個性ある豊かな味わい。



19



20



21



22



23



24



25



26

薩摩宝山

Satsuma Houzan

25

芋焼酎 720ml 25% A 西酒造 鹿児島県

1845年の創業以来、技術を継承、研鑽し続けた宝山シリーズの原点となる1本。契約農家で栽培された鹿児島県産の黄金千貫と米（白麹）、高峰山系の伏流水という地元の恵みを伝統の技で醸し、熟成した。丸みを感じる飲み口。

無濾過御幣 紫空

Muroka Gohei Shiku

26

芋焼酎 720ml 25% A 姫泉酒造 宮崎県

宮崎県北部、西臼杵郡日之影町にある姫泉酒造は天保2年（1831年）創業の歴史ある蔵。紫空は秋季数量限定商品だったが、好評につき昨年からの通年販売に。南九州産の綾紫芋を白麹で仕込み、常圧蒸留、無濾過で造られている。

時代蔵 七年 古酒

Jidaigura 7 Years Old

27

芋焼酎 720ml 38% E 京屋酒造 宮崎県

2014年蒸留の原酒を大甕で7年間熟成した芋焼酎。宮崎県産紅芋を黒麹で仕込み、長期熟成ならではのコクとまるやかさを活かし、原酒のまま瓶詰めしている。度数38%。シリアルナンバー入りの1300本特別限定品。

酒酒楽楽 金 2020

Shasharakuraku Kin 2020

28

芋焼酎 720ml 30% E 西酒造 鹿児島県

西酒造の限定銘柄で、原料の品質や醸造方法に徹底的にこだわった1本。同社が所有する畑の中でも特に日当たりに優れた畑（グランクリュ）で収穫された黄金千貫と、専用の麴米を用い、低温発酵、常圧蒸留で丁寧に仕上げている。

SUZUKIRISHIMA (スズキリシマ)

Suzukirishima

29

芋焼酎 900ml 20% A 霧島酒造 宮崎県

新品種のさつま芋「スズコガネ」、霧島酒造が独自開発した「エアリアル酵母」、玄米を最適に精白した「ふわり玄米」を原料に使った芋焼酎。洋梨のような香りで、度数20%と軽快な口当たり。宮崎県先行販売・数量限定。

Cost Performance
焼酎
UNDER25%
TOKYO WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2022



27



28



29

母智丘 千本桜 35度 30

Mochio Senbonzakura 35%

芋焼酎 720ml 35% B 柳田酒造 宮崎県

1902年の創業時から蔵に伝わる唯一の芋焼酎。一度は生産が途絶えたが、2013年に5代目当主が35年ぶりに蘇らせた。黄金千貫を黒麹で仕込み、重厚で骨太な口当たり仕上げている。原料はすべて宮崎県産。

千本桜 熟成ハマコマチ 31

Senbonzakura Jukusei Hamakomachi

芋焼酎 720ml 25% A 柳田酒造 宮崎県

宮崎県都市にある柳田酒造の創業当時から伝わる銘柄「千本桜」。「熟成ハマコマチ」は春季限定商品で、果肉がオレンジ色の芋「ハマコマチ」を生芋の状態で作成糖化させて仕込んだ1本。シャープで華やかな香りを楽しめる。

原酒 魂の芋 32

Genshu Tamashi No Imo

芋焼酎 700ml 36% C 本坊酒造 鹿児島県

本坊酒造貴匠蔵の杜氏・本坊龍二氏が「ワイングラスで味わう」をコンセプトにこだわり抜いて造った芋焼酎。鹿児島県産のさつま芋を原料に、黄麹で仕込んでいる。熟した果実のような甘い香りとすっきりとした味わいだ。

鉄幹 33

Tekkan

芋焼酎 900ml 25% A オガタ酒造 鹿児島県

鹿児島県薩摩川内市で焼酎造りを営むオガタ酒造。昔ながらの製法にこだわった焼酎造りを行っている。「鉄幹」は厳選されたさつま芋のみを使用し、一次仕込、二次仕込ともに甕壺で仕込んだもの。

DOK40 (どうしておまえはこうなった40) 34

Dok40

芋焼酎 720ml 40% D 丹後蔵 京都府

京丹后市にある芋焼酎蔵「丹後蔵」は、2006年に地元の日本酒蔵が出資して誕生した若い蔵。「DOK40」は地元産金時芋が原料で、個人的な名前は、杜氏が出来た焼酎を飲んだ時に思わずつぶやいた言葉からつけられた。

虎斑霧島 35

Torafu Kirishima

芋焼酎 900ml 25% A 霧島酒造 宮崎県

清酒に用いる黄麹と同社の「黒霧島」に用いる黒麹、2つの麹を使用した意欲作。新たな味わいを求め、約8年がかりで開発した。黄麹の華やかな香りが広がり、黒麹のキレのある苦みが、甘みを引き立てる。



30



31



32



33



34



35



36



37



38



39



40



41

DON33(ドン サーティースリー)

Don33

36

芋焼酎 1800ml 33% C 白金酒造 鹿児島県

鹿児島最古の焼酎蔵である白金酒造が、九州エリアで展開する居酒屋チェーンのために開発したハイボール専用の芋焼酎。樽貯蔵由来の香りが炭酸にマッチ。割っても風味が落ちないように高めの度数に設定。

鳴門金時 黒眉山

Naruto Kintoki Kurobisan

37

芋焼酎 900ml 25% A 日新酒類 徳島県

原料の「なると金時」は徳島県の一部地域でのみ生産されるブランド芋で、上品な甘さが特徴。お湯割りで黒麹ならではの濃厚な味わいが楽しめ、水割りやソーダ割りにすると芋の風味がしっかりと感じられる。

農林二号

Nourinigou

38

芋焼酎 720ml 25% C 山元酒造 鹿児島県

薩摩川内市で1912年に創業した山元酒造。昭和初期に栽培されていた「農林二号」という幻のさつま芋を自社農園で復活させ、原料に使用。冠嶽山の伏流水を仕込みに、黒麹を用いて甕で醸したこだわりの逸品。

浜の芋太

Hama No Imota

39

芋焼酎 720ml 25% A 千代むすび酒造 鳥取県

1865年に鳥取県境港市で創業した千代むすび酒造。地元弓ヶ浜半島産の紅はるかを、日本酒用の黄麹と酵母で仕込み、常圧蒸留。蒸留液の「なかどり」部分を無濾過で瓶詰めし、さつま芋の風味を引き出している。

フォルトゥーナ

Fortuna

40

芋焼酎 750ml 41% E 出水酒造 鹿児島県

黄金千貫と黒麹で仕込んだ芋焼酎原酒をミズナラ樽で長期熟成。バニラのような甘い香りが特徴で、風味をダイレクトに楽しめるストレートがおすすめ。商品名はイタリア語で「幸運」の意。500本の限定生産。

無月耀芋

Mugetsu Kagayaki Imo

41

芋焼酎 750ml 36% D 櫻の郷酒造 宮崎県

櫻の郷酒造が誇る国内最大級の甕貯蔵庫で、20年間熟成。原酒は甕入れ時の約半分に減るが、長熟ならではの奥深い味わいと、度数を感じさせない甘みとまろみが備わる。「麦」とセットで数量限定販売。

MUGEN白波 42

Mugen Shiranami The Tropical Wave

芋焼酎 900ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

本格焼酎の“無限”の可能性を追求する「MUGEN白波」から、炭酸割りに特化した商品が新登場。同社が開発した「サツマアカネ」を100%使い、柑橘や紅茶、トロピカルフルーツの香りが際立つ味わいに。

原酒 屋久杉 43

Genshu Yakusugi

芋焼酎 720ml 37% C 本坊酒造 鹿児島県

手造り甕壺仕込みにこだわる本坊酒造の「屋久島伝承蔵」。樹齢1000年の屋久杉を育てる島の軟らかな水と手造り麹を使い、明治20年から現存する古甕で丁寧に仕込む。コクと甘み、豊かな香りと旨味が味わえる。

安田 44

Yasuda

芋焼酎 720ml 26% A 国分酒造 鹿児島県

業界初の芋100%焼酎を開発した杜氏・安田宣久の名を冠した焼酎。鹿児島在来の蔓無源氏（つるなしげんち）という芋を2～3週間熟成させて使うことで、芋焼酎とは思えないフルーティな香りを実現した。

プレミアムいったいさん山田錦 45

Premium Ittaisan Yamadanishiki

芋焼酎 720ml 30% C 白金酒造 鹿児島県

1872年に創業した白金酒造が、兵庫県産の山田錦を米麹にし、「米1：芋3」で仕込んだ芋焼酎。木樽蒸留器で蒸留し、1年寝かせることで山田錦の旨みを引き出した。濃厚ながら後味はすっきりとした味わいに。

旭万年星 原酒 46

Genshu Mannenboshi

麦焼酎 750ml 40% C 渡邊酒造場 宮崎県

1914年に宮崎県で創業した渡邊酒造場。創業者の出身地である愛媛産のほだか麦「マンネンボシ」を全量使用し、5年貯蔵の原酒を無濾過で瓶詰め。麦本来の旨味とビターチョコのような甘みと香ばしさが楽しめる。

天つ風 47

Amatsukaze

麦焼酎 720ml 37% C 薩摩酒造 鹿児島県

麦と麦麹を原料に、ホワイトオーク樽で5年以上長期熟成し、原酒のまま瓶詰めした贅沢な1本。深い香りと芳醇なまろみ特徴で、水割りやロックがおすすめ。天つ風とは「大空を吹く風」を意味する古語。



42



43



44



45



46



47



48



49



50

いいちこシルエット

Iichiko Silhouette

48

麦焼酎 720ml 25% A 三和酒類 大分県

二条大麦を100%使い、蔵つき酵母で仕込む「いいちこ」の原酒に、全麹造りの原酒と樽貯蔵原酒をバランスよくブレンド。爽やかな果実系の香りで飲みやすく、お湯割りや水割りで豊かな香りとお深みを楽しめる。

海鴉

Umigarasu

49

麦焼酎 720ml 25% A 壱岐の華 長崎県

麦の風味を活かす常圧蒸留と、加水してから貯蔵を行う独自の「和水平熟」にこだわる壱岐の華。これは樽で5年間貯蔵し、香ばしい麦の香りと米麹の甘みに、柔らかな樽香が感じられる。炭酸割りがおすすすめ。

香る大隅 麦とジャスミン

The Kaoru Osumi Barley&Jasmine

50

麦焼酎 720ml 25% A サントリー 鹿児島県

大隅ブランドから、炭酸割り専用の麦焼酎が誕生。麦の旨味にジャスミンの爽やかな香りを掛け合わせた新しい味わい。蒸留後半に出てくる雑味や苦味成分をカットし、素材本来の華やかな香りやコクを抽出した。

河童九千坊 本流

Kappa 9000 Bou Honryu

51

麦焼酎 720ml 25% A 紅乙女酒造 福岡県

減圧蒸留の麦焼酎に、常圧蒸留の原酒を3%ブレンドすることで、心地よい香りとキレのある飲み口を実現。魚料理や鶏肉にも合い、飲み方はロックのほか、キュウリスティックを入れた「河童割り」もおすすすめ。

河童九千坊 ヴィンテージ 2010

Kappa 9000 Bou Vintage 2010

52

麦焼酎 720ml 25% B 紅乙女酒造 福岡県

2010年蒸留の原酒のみを樽で長期貯蔵した、贅沢な味わいの1本。全量二条大麦を常圧蒸留し、麦の甘く香ばしい香りを引き出した。「九千坊」とは、蔵のある筑後地方に伝わる河童伝説に登場するカッパのこと。

神の河

Kannoko

53

麦焼酎 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

二条大麦100%を原料に、ホワイトオーク樽で3年以上熟成。長期熟成ならではのふくよかな味わいが楽しめる。ボトルデザインは、薩摩藩が1867年のバリ万博に焼酎を出品した時に使われたコンプラ瓶を模している。



51



52



53

銀座のすずめ 黒麹

Ginza No Suzume Kuro Koji

麦焼酎 720ml 25% A 八鹿酒造 大分県

大分の玖珠盆地で1864年に創業した八鹿酒造。「銀座のすずめ」は同社が造る麦焼酎の代表銘柄。独自に開発した黒麹を使った全麹仕込みで、麦の香りとコクが特徴。どんな料理とも相性が良く、晩酌にもおすすめ。

54

銀座のすずめ 山栗

Ginza No Suzume Yamaguri

麦焼酎 720ml 25% B 八鹿酒造 大分県

九州最高峰の九重連山から湧き出る伏流水を地下250mから汲み上げて仕込みに用いる「銀座のすずめ」。その原酒をベースに、鏡板に栗の木を使った樽で熟成した珍しい1本。栗特有の香りを感じる、秋の限定品。

55

銀座のすずめ 山桜

Ginza No Suzume Yamazakura

麦焼酎 720ml 30% B 八鹿酒造 大分県

同じく「銀座のすずめ」の原酒を、鏡板に桜の木を使った樽で熟成した限定品。桜の木の甘い香りが心地よく広がる、奥行きのあるまろやかな味わい。原酒の風味を活かした30度で、ソーダ割りにもよく合う。

56

豪気 歌垣 原酒

Gouki Utagaki Genshu

麦焼酎 720ml 42% C 杜の蔵 福岡県

1898年創業の杜の蔵が造る麦焼酎「豪気」。そのうち全麹で仕込むのがこの「歌垣」で、地元福岡県産の二条大麦を原料に常圧蒸留し、甕で5年以上熟成。麦本来の旨味を引き出し、原酒で詰めた贅沢な1本。

57

極上閻魔

Gokujo Enma

麦焼酎 720ml 25% B 老松酒造 大分県

日田市で200年以上酒造りを行う老松酒造。「閻魔」は地元産の麦で仕込む代表銘柄で、「極楽閻魔」は5年前後の熟成原酒と25年以上樽熟成した原酒をブレンドした熟成麦焼酎。ふくよかで心地よい余韻が残る。

58



54

55

56



57

58



59



60



61



62



63



64

琥珀の夢

Kohaku No Yume

59

麦焼酎 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

薩摩酒造の代表銘柄「神の河」の姉妹商品。二条大麦100%を原料に白麹で常圧蒸留し、ホワイトオーク樽で熟成。焼酎の蔵元としては唯一、樽の職人・工房・貯蔵庫のすべてを備える同社の強みを活かした製品だ。

初代嘉助

Shodai Kasuke

60

麦焼酎 720ml 25% A 壱岐の華 長崎県

創業者・長田嘉助が壱岐に渡り、島に伝わる焼酎造りと独自の研究により生まれた壱岐の華。これは創業100年を記念して初代の名を冠した製品で、常圧蒸留原酒を長期貯蔵し、米麹の甘みと麦の爽やかさを引き出した。

そげん

Sogen

61

麦焼酎 720ml 25% A 鷹正宗 福岡県

スパークリングワイン酵母の「そげん」に対し、ワイン酵母で仕込んだのが「そげん」。国産二条大麦はるしづく、ほうしゅんを原料に、ワイン酵母特有の洋梨やメロンのような甘く華やかな香りが楽しめる。

天の刻印 秘伝

Ten No Kokuin Hiden

62

麦焼酎 720ml 38% D 佐藤焼酎製造場 宮崎県

「天の刻印」は佐藤焼酎製造場の代表銘柄で、「秘伝」は夏と冬のみ生産される限定品。国産二条大麦を白麹と甕壺で仕込み、蔵で30年以上使い続けるホワイトオーク樽で貯蔵。ほのかな甘みと旨味が感じられる。

天の刻印 CRAFT麦

Ten No Kokuin Craft Mugi

63

麦焼酎 720ml 25% A 佐藤焼酎製造場 宮崎県

「天の刻印」の食中酒として開発された「CRAFT」シリーズ。国産二条大麦100%で仕込み、甘く華やかな風味と爽やかなキレ味が特徴。特に和食との相性がよく、ロックや水割り、ソーダ割りにするのもおすすめ。

一粒の麦

Hitotsubu No Mugi

64

麦焼酎 720ml 25% A 西酒造 鹿児島県

宝山シリーズで有名な西酒造が、芋焼酎で培った常圧間接蒸留の技術を活かし、麦の旨さを余すことなく引き出した麦100%の焼酎。軽快な香りながらも、濃く丸みのある味わいが特徴。製品名は旧約聖書の一節から。

麦汁

Mugishiru

65

麦焼酎 720ml 25% A 豊永酒造 熊本県

球磨焼酎で有名な豊永酒造が、愛媛県産裸麦100%を原料に造る麦焼酎。風味を残すため精麦度は低めにし、香りを引き立たせる特別な常圧蒸留器を使用。無濾過で仕上げることで濃厚な味わいと香ばしさを最大限残した。

麦山猪

Mugiyamazishi

66

麦焼酎 720ml 25% A すき酒造 宮崎県

原料に国産の麦、麦麴（黒麴）を使用し、1世紀以上使われている和麴で仕込んだ「麦山猪」。1年半程度の短期熟成でありながら、長期熟成に匹敵する旨味や香ばしい香り、しっかりした麦感を実現している。

無月耀麦

Mugetsu Kagayaki Mugi

67

麦焼酎 750ml 40% D 櫻の郷酒造 宮崎県

櫻の郷酒造には国内最大級の麴貯蔵庫があり、そこで20年にわたり熟成させたのが「無月耀」。ここまでの長期貯蔵となると、自然欠減により甕入れ時の量の約半分になるといふ。度数を感じさせないやさしい口当たりだ。

夢鹿

Musica

68

麦焼酎 900ml 25% A 八鹿酒造 大分県

大分県が独自に品種改良した大麦の新品種「トヨノホシ」を100%使用。麦焼酎のために開発されたという「トヨノホシ」の豊かな香りを最大限に引き出すため、全麴仕込みで造られ、まろやかで深いあじわいに仕上げている。

トヨノホシ 百助

Toyonohoshi Momosuke

69

麦焼酎 720ml 25% A 井上酒造 大分県

大分県オリジナルの焼酎専用麦として開発された「トヨノホシ」を原料とした、減圧蒸留の麦焼酎。芳醇な香りと、甘みとコクのある味わいが特徴で、色鮮やかなラベルは大分県の県鳥であるメジロの色にちなむ。

長期貯蔵 百助

Choukichozo Momosuke

70

麦焼酎 720ml 25% B 井上酒造 大分県

創業200余年の歴史を持つ井上酒造が、創業者の名を冠した麦焼酎「初代 百助」。その原酒を3年以上樽貯蔵し、スモーキーな香りとまろやかな旨味をまとわせた。高級感のあるボトルデザインにもこだわった1本。



65



66



67



68



69



70



71



72



73

らんびき SHINY GOLD AMERICAN OAK CASK 71

Ranbiki Shiny Gold American Oak Cask

麦焼酎 500ml 42% C 糸びす酒造 福岡県

九州産二条大麦と国産米の米麴で造られた麦焼酎を12年熟成した古酒。ラム酒貯蔵に使われ、かつ、糸びす酒造で50年以上を経た古樽を使用。アメリカンオークの特徴であるバニラ、ナッツのような香りがほのかに漂う。

六条の雫 72

Rokujiyou No Sizuku

麦焼酎 720ml 25% A キング醸造 兵庫県

兵庫県稲美町産の六条大麦と、六条大麦を使った麦麴を使用している。六条大麦は麦茶に使用されることがほとんどだが、減圧蒸留することで、クリアで軽やかな味わいと香ばしく豊かな香りを実現している。

秋ノ穂 73

Aki No Ho

米焼酎 720ml 25% C 高田酒造場 熊本県

自家栽培の山田錦を原料に、常圧蒸留を用いた球磨焼酎。石蔵の麹室、カメ仕込み・貯蔵と、伝統製法の中に新技法を取り入れ、従来の常圧蒸留とは一線を画した仕上がりで、深い旨みと重厚な香りが楽しめる。

あさぎりの花 74

Asagiri No Hana

米焼酎 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

秋から冬にかけて、朝霧がかかる人吉盆地で仕込まれる球磨焼酎。撫子の花酵母を使用しており、麹蔵周辺には発酵段階から吟醸の香りが漂うという。爽やかな米の甘みと華やかな香り、清酒の搾りたてを思わせる旨さだ。

阿茶 75

Acha

米焼酎 720ml 25% A 花の舞酒造 静岡県

静岡県産の山田錦と静岡県が開発を行った誉富士などを原料に赤石山脈系状流水と共に発酵させ、減圧の単式蒸留で仕上げた1本。キリッとした喉越し、ほのかな米の香りと旨みが楽しめる。緑茶割りにも合う。

鹿玉の里 76

Aratama No Sato

米焼酎 720ml 40% B 花の舞酒造 静岡県

静岡県産米や誉富士などを使用し、南アルプス赤石山脈系の伏流水で仕込んでいる。「鹿玉の里」は鹿玉村（現・浜松市北区宮口）で、鹿玉で育った杜氏の技能で造られた米焼酎。原酒ならではの味わいだ。



74



75



76

特別限定酒 大石

Special Limited Ohishi

米焼酎 720ml 25% B 大石酒造場 熊本県

伝統的な味わいと技術の継承とともに、焼酎造りに先進的な技術を導入している大石酒造場。深い味わいと香りが絶妙な「大石」は、シェリー樽とコニャック樽で熟成させた地元産純米焼酎の原酒をブレンドしている。

女将桜 古酒

Okamisakura 11Petals

米焼酎 720ml 25% B 林酒造場 熊本県

人吉温泉の女将たち11名で組織される「さくら会」が開発した球磨焼酎。地元産のひのひかりを原料に、7年以上熟成させており、まろやかな味わいに芳醇な香りが広がる。ヴィーガン認証を取得している。

奥会津ねっか

Okuaizu Nekka

米焼酎 720ml 40% D ねっか 福島県

ユネスコエコパーク（生物圏保存地域）に認定された福島県南会津郡只見町で、JGAP認証の自家栽培米を、福島県産の煌き酵母で仕込み、30度で減圧蒸留。華やかな吟醸香が和食に合う。日本酒とはまた違った相性の良さだ。

欧羅火

Oorraqua

米焼酎 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

米と米麴（白麴）で造られた純米原酒を、ホワイトオーク樽で貯蔵熟成。華やかでありながら濃密なフルーティさがあり、まろやかな味わい。「オラーカ」とは蒸留酒の意味。焼酎を指す最古の記録から名付けられた。

鴨の舞 燦

Kamo No Mai San

米焼酎 720ml 43% D 九州産交りテール 熊本県

合鴨農法米を白麴で仕込み、減圧蒸留した原酒を、仕次ぎ法を用いて樽で長期熟成している「鴨の舞」シリーズのフラッグシップが「鴨の舞 燦」だ。華やかな樽香と濃厚なコクは、まずストレートで味わいたい。

有機玄米 完がこい

Yukigenmai Kangakoi

米焼酎 720ml 35% B 豊永酒造 熊本県

自社田と契約農家が作る球磨産の有機米を100%使用した米焼酎。玄米麴を造る際は精米せず、原料処理に長い時間と手間をかけている。減圧蒸留による華やかな香りと、心地よい玄米の味わいを楽しめる。



77



78



79



80



81



82



83



84



85



86



87



88

玄米仕込み 完がこい 83

Genmaijikomi Kangakoi

米焼酎 720ml 36% E 豊永酒造 熊本県

明治期まで玄米仕込みだったという球磨焼酎の原点を味わえる「玄米仕込み 完がこい」。特有の難しさがある玄米の仕込みだが、独自の技術で原料処理が行われ、22年貯蔵し、吟醸香と玄米独特の旨みを引き出している。

極楽 しず寝 26年 84

Gokuraku Shizune 26 Years Old Limited Edition

米焼酎 720ml 40% E 林酒造場 熊本県

常圧蒸留した米焼酎「極楽」を、江戸時代から蔵で使われているという千兵衛（千杯）麴で、26年以上熟成した「極楽 しず寝」。林酒造場が手掛ける中で、最長の熟成期間を経た原酒は、おだやかでやさしく深い味わい。

極楽 しず馴 85

Gokuraku Shizuna 2013

米焼酎 720ml 25% B 林酒造場 熊本県

林酒造場を代表する銘柄「極楽」。常圧蒸留した「極楽」を長期熟成させた「しず馴」は、「極楽」シリーズらしい芳醇な香り、しっかりしたコクと旨みを感じさせ、やわらかな味わいが楽しめる。

極楽 しず玲 86

Gokuraku Shizure 2013

米焼酎 720ml 25% B 林酒造場 熊本県

天和2年（1682年）には焼酎造りに携わっていたという林酒造場。球磨焼酎の中で最も歴史が古い蔵元だ。地元湯前町産米を減圧蒸留し、長期熟成しており、華やかな香りとキレのよさ、柔らかな甘みの余韻が心地良い。

古代一壺 87

Kodai Ikko

米焼酎 720ml 38% D 六調子酒造 熊本県

常圧蒸留と長期熟成にこだわった球磨焼酎の六調子酒造。11～13年熟成の古酒に、30年熟成の古酒をブレンドしたのが「古代一壺」。熟成庫はスコッチのハイランド地方と同じ温度と湿度に24時間管理されているという。

醇雅 米 88

Junga Kome

米焼酎 720ml 28% A 瑞鷹 熊本県

慶応3年（1867年）創業、熊本でいち早く清酒製造に着手した瑞鷹。阿蘇を源流とする自社の地下水を使用、清酒蔵特有の製法でもろみ発酵を行い、独自の低温減圧蒸留により、やわらかで淡麗な味わいに仕上げている。

逸蔵逸品 高田 減圧蒸留 **89**

Ichikuraippin Takara Genatsu Joryu

米焼酎 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

伝統の製法で球磨焼酎を造っている高田酒造場。人吉球磨産の米を原料に、石蔵で手造りされた麴を用い、創業当時から受け継ぐ甕で仕込まれた「逸蔵逸品高田減圧」は、米の旨みがしっかりと感じられ、華やかな香りが広がる。

逸蔵逸品 高田 常圧蒸留 **90**

Ichikuraippin Takara Joatsu Joryu

米焼酎 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

地元産の原料と伝統の製造方法を受け継ぎ、こだわりの球磨焼酎を少量生産している高田酒造場。常圧蒸留した「逸蔵逸品高田常圧」は、常圧ならではのコクのある味わいと、米の旨みが楽しめる。

樽御輿 **91**

Tarumikoshi

米焼酎 720ml 25% A 福田酒造 熊本県

昭和10年（1935年）創業、昔ながらの蔵のしきたりを忠実に守り、酒造りに臨む福田酒造。減圧蒸留した純米焼酎を樽で長期熟成した「樽御輿」は、樽の香りが心地よく香り、ほんのりとした甘みが感じられる。

ばがねっか **92**

Baganekka

米焼酎 720ml 25% B ねっか 福島県

JGAP認証の只見町産自家栽培米と、福島県産の燐き酵母で仕込む「ねっか」シリーズ。吟醸香が特徴だが、「ばがねっか」は、米の精米歩合を吟醸酒と同じ60%にして仕込み、さらに香り高く仕上げている。

ハクタカ **93**

Hakutaka Premier Limited

米焼酎 720ml 25% A 白鷹 兵庫県

伊勢神宮御料酒献上蔵として知られる白鷹。特A山田錦を原料に、灘の酒の源である宮水で仕込んだ純米焼酎をシェリー樽で3年以上熟成。ほのかなスモーク感が香り、コクのある甘い後味が楽しめる。

KOMORIUTA **94**

Komoriuta

米焼酎 720ml 30% B 高橋酒造 熊本県

明治33年（1900年）、人吉球磨地域に創業の高橋酒造が、ロングセラーの米焼酎「白岳」を甕で3年熟成した古酒。なめらかな口当たりとまろやかさがあり、米のほのかな甘み、やわらかな香りが楽しめる。



89



90



91



92



93



94



95



96



97



98



99

又助

Matasuke

95

米焼酎 720ml 41% E 高田酒造場 熊本県

高田酒造場の当主が襲名する屋号「又助」を冠した米焼酎。当主の代表作として名付けられ、この「又助」は第12代当主である高田啓世氏が手掛けた。自家栽培した山田錦が原料で、常圧蒸留ならではの深く複雑な味わい。

メローコヅル エクセレンス

Mellowed Kozuru Excellence

96

米焼酎 700ml 41% B 小正醸造 鹿児島県

小正醸造が昭和32年（1957年）に発売した日本初の長期熟成米焼酎は、3回蒸留、オーク樽で熟成という革新的な製法で造られた。「メローコヅル エクセレンス」は、それらを継承し、熟成期間やブレンドで改良を加えている。

山ほたる

Yamahotaru

97

米焼酎 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

4年かけて蔵元独自の花酵母の特性と、酒粕と球磨焼酎のブレンドを研究し、通常よりも長い発酵期間を経て造られている球磨焼酎。軽やかでやさしい口当たりが印象的で、フルーティな吟醸香が堪能できる。

美しき古里

Uruwashiki Furusato

98

泡盛 720ml 30% A 今帰仁酒造 沖縄県

沖縄本島北部・今帰仁村にある唯一の蔵元、今帰仁酒造の代表銘柄。「うるわしきふるさと」と読む。豊かな香りとはのかな甘みを感じる上品な味わい。伝統的な30度で、ストレート、ロック、水割り、いずれも楽しめる。

かりゆし ペットボトル

Kariyushi Pet Bottle

99

泡盛 2700ml 25% B 新里酒造 沖縄県

伝統的な黒麹全麹仕込みのもろみを長期発酵・減圧蒸留した原酒を純水で割り水。フルーティでキレのある味わいは食中酒に最適。アウトドアで飲むことも想定した、度数控えめ2.7リットルペットボトルの大容量版。

玉友 甕仕込 5年古酒 100

Gyokuyu Kamejikomi 5 Years Old

泡盛 720ml 43% C 石川酒造場 沖縄県

今では珍しくなった、昔ながらの甕仕込み製法を守る石川酒造場の5年もの古酒。もろみから甕で仕込む製法は手間暇がかかるが、泡盛本来の旨味が生きる。甕仕込みならではの甘い香りと古酒の濃厚な味わいを楽しめる。

十年古酒 五頭馬 101

10 Years Old Gotouma

泡盛 720ml 43% D まさひろ酒造 沖縄県

10年以上貯蔵した複数の古酒を合わせた泡盛。20年もの原酒も10%ブレンドされている。樽貯蔵の芳ばしい香りが特徴的。ラベルには、沖縄の紅型の伝統的な意匠、五頭馬（ごとうま）がデザインされている。

琥珀伝説 102

Amber Legend

泡盛 720ml 25% A 神村酒造 沖縄県

明治15年創業の神村酒造とスーパーのイオン琉球が2018年に共同開発した泡盛。オーク樽とステンレスタンクに分けて貯蔵し、ブレンドしている。マイルドな口当たりで泡盛初心者にも飲みやすい。沖縄県内のイオンでのみ販売。

琥珀伝説 Limited 3年古酒 103

Amber Legend Limited

泡盛 720ml 25% A 神村酒造 沖縄県

「琥珀伝説」の3年熟成版。樽とタンクでそれぞれ3年以上寝かせたものをブレンドした古酒。「琥珀伝説」は「芳醇酵母」と呼ばれる酵母を使用しており、芳醇なバニラ香が特長だが、その香りがより際立ち余韻が続く。

島うらら 104

Shimaurara

泡盛 720ml 25% A 八重泉酒造 沖縄県

泡盛「八重泉」で有名な石垣島の八重泉酒造の泡盛。石垣島で収穫された米を原料としている。タイ米で造った泡盛に比べ、すっきりとフルーティで飲みやすく食中酒としても合わせやすい。

尚 YAESSEN 105

Shō Yaesen

泡盛 720ml 40% C 八重泉酒造 沖縄県

泡盛蔵12蔵が参加して、2019年に誕生した新しいブランド「尚」。全社同じ3回蒸留で造ることが特徴で、泡盛特有のクセをあえて取り除き、カクテルなどに使えるスピリッツを目指した。これは八重泉が造った「尚」だ。



100

101

102



103

104

105



106



107



108



109



110

千年の響 かめ壺貯蔵古酒

Sennen No Hibiki Kametsuboyozou Kosyu

泡盛 720ml 43% C 今帰仁酒造 沖縄県

最高金賞を受賞した「千年の響」は樽熟成の古酒だが、こちらは昔ながらの伝統的貯蔵法である「かめ壺」で7年間熟成したもの。月間生産本数限定、沖縄地区のみで販売している。

暖流

Danryu

泡盛 720ml 30% B 神村酒造 沖縄県

オーク樽で熟成した古酒をベースに、タンクで熟成させた古酒、1年未満の泡盛をブレンド。樽由来のパニラ香が特長。戦後のウイスキー人気で泡盛が売れない時代に、ウイスキーの要素を取り入れようという挑戦から生まれた。

暖流 3年古酒

Danryu 3 Years Old

泡盛 720ml 40% B 神村酒造 沖縄県

若い泡盛を加えて30度で仕上げる「暖流」と異なり、すべて古酒を使って40度のまろやかな味わいに仕上げる「暖流 3年古酒」。樽香があるためハイボールのように炭酸で割って飲むのもおすすめ。

常盤 5年古酒

Tokiwa 5 Years Old

泡盛 720ml 40% B 伊是名酒造所 沖縄県

伊是名酒造所のある伊是名島は、「常盤の琉球松」が茂る緑あふれる風光明媚な地。その松をラベルにあしらった「常盤 5年古酒」は、伊是名酒造所の代表銘柄である「常盤」を熟成して40%で仕上げた古酒だ。

今帰仁城 十年古酒

Nakijinjo 10 Years Old

泡盛 720ml 43% D 今帰仁酒造 沖縄県

城壁等の遺構が世界遺産に登録されている「今帰仁城」の名を冠した古酒。伝統的な製法で造られた黒麹仕込み・常圧蒸留の原酒を、10年間貯蔵。43度の度数が気にならないまろやかさと、香り高く深みのある味わい。

松藤 限定3年古酒 111

Matsufuji Limited 3 Years Old

泡盛 500ml 43% C 松藤 沖縄県

通常2日間のところ3日間かけて麴を寝かせる「三日麴」にこだわりを持つ松藤。コウジサーと呼ばれる職人が気温や湿度にあわせて麴を育てるといふ。こだわりの泡盛を3年間熟成させた古酒の芳醇な香りと味わい。

松藤 粗濾過 112

Matsufuji Araroka

泡盛 720ml 44% B 松藤 沖縄県

3日かけてつくる老麴、通常の倍の30日かけて発酵させるもろみを使って蒸留した原酒を、ほとんど濾過せずに仕上げた濃厚な泡盛。甕などに入れて熟成させ自分で古酒をつくる用途にも人気だという。

松藤 5年古酒 113

Matsufuji 5 Years Old

泡盛 720ml 44% C 松藤 沖縄県

創業以来変わらない手法で造られる「松藤」の5年熟成古酒。濃厚で力強く、それでいて柔らかな甘みのふくやかな味わい。松藤は崎山酒造廠という社名だったが、2020年に変更し、代表銘柄である松藤を社名とした。



111



112



113

八重泉 114

Yaesen

泡盛 720ml 30% A 八重泉酒造 沖縄県

1955年創業、八重山の島々を見渡せる石垣島の小高い丘で酒造りを行う八重泉。その原点とも言える代表銘柄がこのボトル。直火蒸留と黒麴仕込みによる、どっしりとした香ばしい香りが特長。

八重泉樽貯蔵 115

Yaesen Taruchozo

泡盛 720ml 43% B 八重泉酒造 沖縄県

石垣島に伝わる直釜式の直火で蒸留した原酒を、樽で貯蔵熟成した泡盛。島の人々には「グリーンボトル」の愛称で親しまれているという。樽香と泡盛香が溶け合った豊潤な香り。

八重泉GOLD 116

Yaesen Gold

泡盛 720ml 25% A 八重泉酒造 沖縄県

「グリーンボトル」と同じ樽熟成の製品だが、こちらは度数が25度。軽い口当たりでロックがおすすめ。泡盛を洋酒樽で長期貯蔵するというのは、八重泉が先駆者となって始めた製法だという。



114



115



116





117



118



119

琉球

117

Ryukyu

泡盛 600ml 30% A 新里酒造 沖縄県

1846年創業、現存する沖縄の酒造所としては最も古い酒造所といわれる新里酒造の代表銘柄。フルーティな香りが特徴の減圧蒸留酒と、泡盛特有のkokkoのある常圧蒸留酒をブレンドした泡盛。

奄美ブラック

118

Amami Black

黒糖焼酎 720ml 40% B 奄美酒類 鹿児島県

徳之島にある4つの蔵元（中村酒造、天川酒造、亀澤酒造場、高岡醸造）による常圧蒸留の原酒をブレンドし、榎樽で3年以上熟成した黒糖焼酎。40度と高度数で、トロリとした舌ざわりとバニラ香が特長。

あまみ六調

119

Amami Rokucho

黒糖焼酎 900ml 30% A 奄美大島開運酒造 鹿児島県

麴仕込み、常圧蒸留といった奄美の伝統的な黒糖焼酎造りを継承する、奄美大島開運酒造の「奄美伝承蔵」が造る酒。白麴を使い、3年以上長期熟成した「あまみ六調」は、ダークチョコレートのようなkokkoと旨みだ。

里の曙 ゴールド

120

Sato No Akebono Gold

黒糖焼酎 720ml 43% C 町田酒造 鹿児島県

米1に対して黒糖は2.5という割合が特徴。そのため二次仕込みは2回に分けて黒糖を投入する。それらを減圧と常圧で蒸留し、それぞれシェリー樽、コニャック樽、ホワイトオーク樽で熟成し、絶妙にブレンドしている。

里の曙

121

Sato No Akebono

黒糖焼酎 720ml 25% A 町田酒造 鹿児島県

平成3年（1991年）に創業、同年焼酎造りを開始するとともに、黒糖焼酎に減圧蒸留器を初めて導入したのが町田酒造。従来の黒糖焼酎のイメージを覆すまろやかな味わい、飲みやすさで、黒糖焼酎の画期となった。

浜千鳥乃詩 原酒

122

Hamachidori No Uta Genshu

黒糖焼酎 720ml 38% B 奄美大島酒造 鹿児島県

奄美大島産の黒糖のみを100%使用し、常圧蒸留で造った焼酎を、7年以上長期熟成させた古酒。割り水をせず原酒のまま仕上げしており、まるみのある口当たりと黒糖の甘い香り、深いkokkoが際立つ。



120



121



122

FAU(ファウ) 123

Fau

黒糖焼酎 300ml 44% B 奄美大島開運酒造 鹿児島県

FAUとは「From Amami Ukenson」の略で、奄美大島宇検村産の黒糖100%で造られている。さらに、蒸留の最初にとれる、いわゆる“ハナタレ”だけを使った希少な酒。毎年バレンタインデーに1万本を発売している。

極聖 粕とり焼酎 124

Kiwamihijiri Kasutorishochu

酒粕焼酎 720ml 25% B 宮下酒造 岡山県

1915年に岡山県玉野市で創業した宮下酒造は、旨口の酒が多い岡山では珍しい辛口の酒を醸す酒蔵。その大吟醸粕を使って造る焼酎は、爽やかな米の風味とすっきりとした後味で飲みやすいのが特長。

造り酒屋の吟醸焼酎 五年貯蔵 125

Tsukurizakaya No Ginjo Shochu 5 Years Old

酒粕焼酎 720ml 35% B 多胡本家酒造場 岡山県

およそ350年前に創業した岡山県津山市の老舗酒蔵、多胡本家酒造場。吟醸酒造りから生まれる山田錦の酒粕を使った焼酎を、五年以上熟成させた。きめ細やかなさらりとした飲み口が特長。

恋寅 黄昏刻に うまし酒 126

Koitora Tasogaredoki Ni Umashisake

その他焼酎 720ml 25% A 宗政酒造 佐賀県

有田焼の産地として有名な佐賀県有田町に蔵を構える宗政酒造の焼酎。オーク樽に寝かせた芋焼酎に、麦など複数の原酒をアクセントとしてブレンド。優しい芋の甘さに加え、バニラやメープルシロップが香る。

Jar Bon(ジャーボン) 127

Jar Bon

その他焼酎 720ml 30% A 高千穂酒造 宮崎県

「Jar Bon」は「ジャパニーズバーボン」の略。麴から原料まで全てとうもろこしで仕込み、櫻樽で寝かせた原酒をブレンドした、100%とうもろこし焼酎だ。炭酸で割って焼酎ハイボールにするのがおすすめ。

知覧Tea酎 128

Chiran Tea Chu

その他焼酎 720ml 25% B 知覧醸造 鹿児島県

お茶どころとして知られる鹿児島県知覧町の知覧醸造が造る、芋と緑茶の焼酎。二次もろみに知覧町産の「黄金千貫」と「知覧茶一番茶葉」を同時に仕込む。爽やかな緑茶の香りと、芋焼酎の豊かな味わいが絶妙。



123



124



125



126



127



128





129



130



131



132



133



134

HAKUTAKE Limited.

Hakutake Limited.

129

その他焼酎 720ml 30% E 高橋酒造 熊本県

米焼酎「しろ」や「白岳」で知られる熊本県人吉市の高橋酒造によるデーツ焼酎。ナツメヤシの実（デーツ）で造った焼酎を30年寝かせた。独特の甘みと落ち着いた味わいで、フルーティ。HARIO製の美しいボトルも目をひく。

紅乙女 STANDARD

Beniotome Standard

130

その他焼酎 900ml 25% A 紅乙女酒造 福岡県

麦、米の白麹に、胡麻を加えて造った焼酎。原材料における胡麻の割合は10%。紅乙女酒造の創業者である林田春野が1978年に胡麻の蒸留酒を造ったが、これは世界初のことだったという。

紅乙女 祥 101

Beniotome Show 101

131

その他焼酎 720ml 25% B 紅乙女酒造 福岡県

胡麻の原料比率が20%のため、より香りが立ち、長期貯蔵で口当たりなめらか。創業当時は「幸せを運ぶお酒でありたい」との願いを込め、焼酎ではなく「胡麻「祥」酎」として売り出したという。その「祥」の字を冠した製品。

MUGY(ムギー)

Mugy

132

その他焼酎 720ml 25% A 宗政酒造 佐賀県

佐賀県有田町の宗政酒造が造る新感覚の焼酎。原料は、大麦、大麦麹、米麹、米、レモングラス。「ソーダ時間のための和の蒸留酒」というキャッチコピーのもと、炭酸で割って飲むことを前提に造られている。

宝焼酎 レジェンド 35度

Takara Shochu Legend 35%

133

甲類焼酎 720ml 35% A 宝酒造 千葉県

サトウキビ糖蜜を原材料とするアルコール純度の高いピュアな酒に、とうもろこしや大麦などを蒸留し、木樽で寝かせた熟成酒を20%ブレンド。甲類焼酎ながら深いコクと豊かな香りがある。

宝焼酎 NIPPON

Takara Shochu Nippon

134

甲類焼酎 700ml 25% A 宝酒造 千葉県

甲類焼酎生産量日本一の宝酒造が造る、桜餅のようなほのかに甘い香りの甲類焼酎。原材料の一部に国産の桜の葉を加えて連続蒸留し、さらに、桜樽で貯蔵した熟成酒を3%ブレンドしている。

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
Shochu



銀

Silver Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	銀
芋	25
麦	23
米	9
泡盛	7
黒糖	3
酒粕・その他	6
甲類・混和	4
合計	77

賞

価格帯

A: 1,650円未満 B: 1,650~3,300円未満 C: 3,300~5,500円未満
D: 5,500~1万1,000円未満 E: 1万1,000円以上 (税込)

※各カテゴリーごとに五十音順に掲載。

※ボトルのスペックは、カテゴリー、容量、アルコール度数、価格帯、出品企業、生産地の順に掲載



赤魔王
紫芋仕込

Akamaou Murasakiimosikomi

芋焼酎
720ml 25% A
櫻の郷酒造 宮崎県



あらわざ桜島

Arawaza Sakurajima

芋焼酎
900ml 25% A
本坊酒造 鹿児島県



一刻者
赤

Ikkomon Aka

芋焼酎
720ml 25% A
宝酒造 宮崎県



一尚
ユートピア

Issho Utopia

芋焼酎
500ml 36% C
小牧醸造 鹿児島県



越鳥南枝
36度

Etchonanshi 36%

芋焼酎
720ml 36% B
五島灘酒造 長崎県



毘六

Kiroku

芋焼酎
720ml 25% A
黒木本店 宮崎県



金山蔵

Kinzangura

芋焼酎
720ml 25% C
薩摩金山蔵 鹿児島県



蔵の神

Kuranokami

芋焼酎
720ml 25% A
山元酒造 鹿児島県



五島芋
紅はるか

Goto Imo Beniharuka

芋焼酎
720ml 23% B
五島列島酒造 長崎県



薩摩古秘

Satuma Kohi

芋焼酎
900ml 25% A
雲海酒造 鹿児島県



さつま白波
原酒

Satsuma Shiranami Genshu

芋焼酎
720ml 37% B
薩摩酒造 鹿児島県



さつま白波

Satsuma Shiranami

芋焼酎
900ml 25% A
薩摩酒造 鹿児島県



SHOCHU_2045

Shochu_2045

芋焼酎
720ml 28% B
ジェムインダストリーズ 熊本県



鉄馬

Tetsuuma

芋焼酎
720ml 25% B
オガタマ酒造 鹿児島県



白天宝山

Hakuren Houzan

芋焼酎
1800ml 25% B
西酒造 鹿児島県



華むら咲

Hana Mura Saki

芋焼酎
720ml 37% B
明利酒類 茨城県



日向あくがれ
白麹仕込み

Hyuga Akugare Shirokoji Shikomi

芋焼酎
720ml 25% B
あくがれ蒸留所 宮崎県



日向あくがれ
樽仕込み

Hyuga Akugare the Tarujikomi

芋焼酎
720ml 30% C
あくがれ蒸留所 宮崎県



日向古秘

Hyuga Kohi

芋焼酎
900ml 25% A
雲海酒造 宮崎県



宝山
芋麴全量

Houzan Imokoji Zenryou

芋焼酎
1800ml 28% C
西酒造 鹿児島県



宝山
蒸撰玉茜

Houzan Josen Tamaakane

芋焼酎
720ml 25% B
西酒造 鹿児島県



枕崎

Makurazaki

芋焼酎
720ml 25% B
薩摩酒造 鹿児島県



水ノ森

Mizu No Mori

芋焼酎
720ml 25% A
本坊酒造 鹿児島県



屋久杉
Yakushima Jisugi
Cask Aging

Yakusugi Yakushima Jisugi Cask Aging

芋焼酎
700ml 36% C
本坊酒造 鹿児島県



玲瓏

Reiro

芋焼酎
900ml 25% A
八鹿酒造 大分県



青鹿毛
41度

Aokage 41%

麦焼酎
720ml 41% B
柳田酒造 宮崎県



綾セレクション

Aya Selection

麦焼酎
720ml 38% B
雲海酒造 宮崎県



いいちこ
25度

Iichiko 25%

麦焼酎
900ml 25% A
三和酒類 大分県



壹岐

Iki

麦焼酎
720ml 25% A
玄海酒造 長崎県



壹岐
スーパーゴールド22

Iki Super Gold 22

麦焼酎
720ml 22% A
玄海酒造 長崎県



閻魔

Enma

麦焼酎
720ml 25% A
老松酒造 大分県



おうどびー
極薫

Eau de Vie Gokkun

麦焼酎
720ml 35% B
西の誉銘醸 大分県



大隅 麦

The Osumi Barley

麦焼酎
720ml 25% A
サントリー 鹿児島県



銀座のすずめ
白麹

Ginza No Suzume Shiro Koji

麦焼酎
720ml 25% A
八鹿酒造 大分県



銀座のすずめ
aged 7 years

Ginza No Suzume 7 Years Old

麦焼酎
720ml 33% C
八鹿酒造 大分県



麹屋伝兵衛

Kojiya Denbei

麦焼酎
720ml 41% B
老松酒造 大分県



琥珀のよかいち

Kohaku No Yokaichi

麦焼酎
720ml 25% A
宝酒造 宮崎県



焙煎麦こふくろう

Baisenmugi Kofukuro

麦焼酎
720ml 25% A
研醸 福岡県



釈云麦

Jaku Un Baku

麦焼酎
720ml 25% A
西吉田酒造 福岡県



知心剣

Shirashinken

麦焼酎
720ml 25% A
宝酒造 大分県



つくし全麹

Tsukushi Zenkoji

麦焼酎
720ml 25% A
西吉田酒造 福岡県



筑紫の坊主

Tsukushi No Bozu

麦焼酎
720ml 38% B
鷹正宗 福岡県



天の刻印

Ten No Kokuin

麦焼酎
720ml 25% A
佐藤焼酎製造場 宮崎県



陶山

Tozan

麦焼酎
720ml 25% A
宗政酒造 佐賀県



HAKATA NO HANA
MANZANILLA
SHERRY CASK

Hakata No Hana Manzanilla Sherry Cask

麦焼酎
700ml 40% C
福德長酒類 福岡県



百年の孤独

Hyakunen No Kodoku

麦焼酎
720ml 40% C
黒木本店 宮崎県



嘉時

Yoshitoki

麦焼酎
720ml 25% A
西の誉銘醸 大分県



らんびき SHINY
GOLD SAKURA
CASK FINISH

Ranbiki Shiny Gold Sakura Cask Finish

麦焼酎
500ml 42% C
えびす酒造 福岡県



女将桜 原酒

Okamisakura Pure Blossoms

米焼酎
720ml 42% C
林酒造場 熊本県



金熊

Kinkuma

米焼酎
1800ml 25% C
恒松酒造本店 熊本県



極楽 なみ

Gokuraku Nami

米焼酎
720ml 25% A
林酒造場 熊本県



極楽
三日月姫の涙
瑠璃

Gokuraku Larmes de la Princesse du Croissant

米焼酎
500ml 20% B
林酒造場 熊本県



こめ白水

Kome Hokusui

米焼酎
900ml 25% A
メルシャン 熊本県



はなてばこ

Hanatebako

米焼酎
720ml 25% A
福田酒造 熊本県



ザ・人吉 10年
プレミアム

The Hitoyoshi 10 Years Old Premium

米焼酎
720ml 40% D
りーな21蔵元屋 熊本県



風媒花

Fubaika

米焼酎
720ml 40% B
八海醸造 新潟県



遊木

Yuki

米焼酎
720ml 25% B
高田酒造場 熊本県



赤の松藤

Aka No Matsufuji

泡盛
720ml 30% A
松藤 沖縄県



久米仙 ブラック
古酒

Kumesen Black Koshu

泡盛
720ml 35% B
久米仙酒造 沖縄



黒真珠

Kuroshinju

泡盛
720ml 43% B
八重泉酒造 沖縄県



松藤
3年古酒

Matsufuji 3 Years Old

泡盛
720ml 30% B
松藤 沖縄県



松藤
プレミアムブレンド

Matsufuji Premium Blend

泡盛
720ml 30% B
松藤 沖縄県



古酒八重泉

Kusu Yaesen

泡盛
720ml 44% B
八重泉酒造 沖縄県



琉球ゴールド

Ryukyu Gold

泡盛
720ml 30% B
新里酒造 沖縄県



住の江
三十年貯蔵

Suminoye 30 Years Old

黒糖焼酎
750ml 37% D
町田酒造 鹿児島県



特攻花

Tokkobana

黒糖焼酎
720ml 25% B
喜界島酒造 鹿児島県



浜千鳥乃詩
極ブラック

Hamachidori No Uta Kiwami Black

黒糖焼酎
300ml 44% B
奄美大島酒造 鹿児島県



あますことなく

Amasukoronaku

酒粕焼酎
720ml 25% A
泉橋酒造 神奈川県



あますことなく
プレミアム

Amasukoronaku Premium

酒粕焼酎
720ml 30% B
泉橋酒造 神奈川県



弥久 銅カブト

Yaku Doukabro

酒粕焼酎
720ml 32% D
杜の蔵 福岡県



作州黒

Sakushuguro

その他焼酎
500ml 25% B
多胡本家酒造場 岡山県



サフラン焼酎

Saffron Shochu

その他焼酎
720ml 42% E
千代むすび酒造 鳥取県



茶露

Saro

その他焼酎
720ml 20% A
福徳長酒類 福岡県



宝焼酎 純
25度

Takara Shochu Jun 25%

甲類焼酎
720ml 25% A
宝酒造 千葉県他



宝焼酎 純
35度

Takara Shochu Jun 35%

甲類焼酎
720ml 35% A
宝酒造 千葉県他



宝焼酎
レジェンド 25度

Takara Shochu Legend 25%

甲類焼酎
720ml 25% A
宝酒造 千葉県他



鍛高譚

Tantakatan

混和焼酎
720ml 20% A
合同酒精 北海道



金賞
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

石巻伊勢
はがねつか
合同会社ねっか

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION



金賞
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2022

樽貯蔵
奥会津ねっか
奥会津ねっか株式会社

合同会社ねっか — 奥会津蒸留所 — 福島県南会津郡只見町大字梁取字神 998 0241-72-8872

■製造は二十歳未満者より、■材料輸入、■酒類類の取得はの然とくだしい、■製造後の運搬は法律で定められています。

土屋守のウイスキー千夜一夜

【第3巻】



スコッチ編②

【第4巻】



五大ウイスキー他

知識も増える、ウイスキーコラム!

2020年10月ウェブで連載を開始した、ウイスキーにまつわるトリア角的なコラム「土屋守のウイスキー千夜一夜」を、50話ごとにまとめたシリーズです。見開きごとに1話ずつ、オールカラーでお届け。

全4巻
好評発売中

各

1,320円



スコッチ編①

【第1巻】



スコッチ編①

【第2巻】

アイリッシュ・ジャパニーズ・その他編①

●著者：土屋守 ●発行：ウイスキー文化研究所
 ●頁数：第1巻/108ページ・第2巻/112ページ・第3巻/108ページ・第4巻/116ページ
 ●発行日：第1巻/2021年7月・第2巻/2021年10月・第3巻/2022年2月・第4巻/2022年3月

ご購入はコチラから

**ウイスキー文化研究所
オンラインショップ**

ウイスキー文化研究所 ショップ

お問い合わせ

ウイスキー文化研究所
☎ 03-6277-4103 (平日10:00-18:00)
✉ info@scotchclub-shop.org

第5巻
【スコッチ編③】

近日発売



TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
Shochu



Bronze Winner

銅賞

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	銅
芋	19
麦	11
米	5
甲類・混和	3
合計	38

価格帯

A: 1,650円未満 B: 1,650~3,300円未満 C: 3,300~5,500円未満
D: 5,500~1万1,000円未満 E: 1万1,000円以上 (税込)

※各カテゴリーごとに五十音順に掲載。

※ボトルのスペックは、カテゴリー、容量、アルコール度数、価格帯、出品企業、生産地の順に掲載



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

赤霧島

Aka Kirishima

芋焼酎 900ml 25% A 霧島酒造 宮崎県

1

茜風43

Akane Kaze 43

芋焼酎 700ml 43% D 本坊酒造 鹿児島県

2

赤武者外伝 花魁

Akamusha Gaiden Oiran

芋焼酎 720ml 25% B 天星酒造 鹿児島県

3

黒麹 旭萬年

Kurokoji Asahi Mannen

芋焼酎 720ml 25% A 渡邊酒造場 宮崎県

4

出水に舞姫

Izumi Ni Maihime

芋焼酎 900ml 25% A 出水酒造 鹿児島県

5

いもだらけ

Imodarake

芋焼酎 900ml 25% B 薩摩酒造 鹿児島県

6

特別蒸留きりしま 赤

Tokubetsu Joryu Kirishima Aka

芋焼酎 720ml 40% C 霧島酒造 宮崎県

7

黒白波

Kuro Shiranami

芋焼酎 900ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

8

黒白波 明治蔵

Kuro Shiranami Meijigura

芋焼酎 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

9

13 (サーティーン)

Thirteen

芋焼酎 1800ml 33% C 白金酒造 鹿児島県

10

薩摩の誉 白麴

Satsuma No Homare Shirokoji

芋焼酎 900ml 25% A 大山甚七商店 鹿児島県

11

sunny cream(サニークリーム)

Sunny Cream

芋焼酎 720ml 28% A 国分酒造 鹿児島県

12

酒酒楽楽 赤 2020

Shasharakuraku Aka 2020

芋焼酎 720ml 35% E 西酒造 鹿児島県

13

甚七

Jinhichi

芋焼酎 720ml 25% A 大山甚七商店 鹿児島県

14

だんぶり長者

Damburichoja

芋焼酎 720ml 25% A 秋田県醗酵工業 秋田県

15

TSUKIYOMA (ツキヨマ)

Tsukiyoma

芋焼酎 720ml 25% A 五島灘酒造 長崎県

16

東郷 大地の夢

Tougho Daichi No Yume

芋焼酎 720ml 28% B あくがれ蒸留所 宮崎県

17

富久泉

Fukuizumi

芋焼酎 900ml 25% A 大山甚七商店 鹿児島県

18

宝山 綾紫芋麴全量

Houzan Ayamurasaki Imokoji Zenryou

芋焼酎 1800ml 28% C 西酒造 鹿児島県

19



11



12



13



14



15



16



17



18



19



20



21



22

iichiko RESERVE 心和 2021

Iichiko Reserve Shinwa 2021 Edition

麦焼酎 750ml 40% D 三和酒類 大分県

iichiko RESERVE 禅和 2021

Iichiko Reserve Zenwa 2021 Edition

麦焼酎 750ml 40% D 三和酒類 大分県

銀座のすずめ 琥珀

Ginza No Suzume Kohaku

麦焼酎 720ml 25% A 八鹿酒造 大分県

銀の水

Gin No Mizu

麦焼酎 720ml 25% A 佐藤焼酎製造場 宮崎県

KOGETA (コゲタ)

Kogeta

麦焼酎 900ml 25% A 福徳長酒類 福岡県

麦快極 原酒

Bakkai Kiwami Genshu

麦焼酎 720ml 44% B 鷹正宗 福岡県

梟

Fukuro

麦焼酎 720ml 40% C 研醸 福岡県

麦一味 初垂れ

Mugi Hitoaji Hanatare

麦焼酎 720ml 40% C 西の菅銘醸 大分県

麦わら帽子

Mugiwaraboushi

麦焼酎 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

めちゃうま麦

Mechauma Mugi

麦焼酎 2000ml 25% A 鷹正宗 福岡県



23



24



25



26



27



28



29

らんびき SHINY GOLD
SMOKY CASK FINISH

Ranbiki Shiny Gold Smoky Cask Finish

麦焼酎 500ml 42% C ゑびす酒造 福岡県

Oak Road (オークロード)

Oak Road

米焼酎 720ml 37% B 高田酒造場 熊本県

米蔵

Komezo

米焼酎 720ml 25% A 秋田県醸酵工業 秋田県

山河

Sanga

米焼酎 720ml 25% A 福田酒造 熊本県

墮天使

Datenshi

米焼酎 1800ml 25% B 恒松酒造本店 熊本県

よろしく千萬あるべし

Yoroshiku Senman Arubeshi

米焼酎 720ml 25% A 八海醸造 新潟県

ゴードー焼酎 レトロラベル

Godo Shochu Retro Label

甲類焼酎 360ml 25% A 合同酒精 静岡県、北海道

極上 宝焼酎

Gokujo Takarashochu

甲類焼酎 600ml 25% A 宝酒造 千葉県他

宝焼酎 25度

Takara Shochu 25%

甲類焼酎 600ml 25% A 宝酒造 千葉県他



30



31



32



33



34



35



36



37



38

審査員紹介

浅野 衣美

Asano Emi



焼酎酒師／
酒師／
ワインエキスパート／
ピアニスト

天野 結城

Amano Yuki



ウイスキーレクチャー／
ワインエキスパート

池田 育世

Ikeda Ikuyo



元BAR Hardi Orge
オーナーバーテンダー

磯野 カオリ

Isono Kaori



出張型日本酒インベーター・講師／
横浜 桜酒亭代表／
国際酒師／
焼酎酒師／
日本酒学講師／
酒匠

伊藤 裕香

Ito Yuka



テキーラバー Gatito、
テキーラバー Elote オーナー／
ウイスキーエキスパート／
グラン・マエストロ・デ・
テキーラ／
メスカレロ／
ラム・コンシェルジュ

井上 亮

Inoue Ryo



焼酎ダイニングだけん
代表社員／
焼酎酒師／
泡盛マイスター

今泉 真一

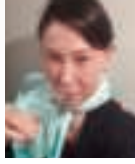
Imazumi Shinichi



ウイスキーレクチャー

江岡 美香

Eoka Mika



Mika Sake Global Inc代表／
酒学講師／
WSET Level3／
INTERNATIONAL SAKE DIPLOMA

海老沢 忍

Ebisawa Shinobu



(株) SCREW代表取締役社長／
日本ラム協会 会長／
SCREW DRIVERオーナーバー
テンダー／
TWSC実行委員

大川 啓太

Okawa Keita



江井ヶ嶋酒造製造部醸造課
副社長／
ブレンダー／
ウイスキープロフェッショナル／
一級酒造技能士／
テキーラ・マエストロ

大北 賜

Ohkita Tamau



LITTLE BAR
オーナーバーテンダー／
マスター・オブ・ウイスキー

岡崎 尚文

Okazaki Naobumi



ウイスキーレクチャー／
シニアソムリエ／
WSET SAKE／
焼酎アドバイザー

岡島 弓子

Okajima Yumiko



(一社)日本のSAKEとWINEを
愛する女性の会／
日本酒ナビゲーター／
ヘルシーフード研究者／
フードアナリスト／
スイーツコンシェルジュ

岡部 宏彦

Okabe Hirohiko



経営コンサルティング事務所代表／
ウイスキーレクチャー／
MBA／
米国公認会計士／
中小企業診断士／
臭気判定士

川島 ゆう子

Kawashima Yuko



SAKE LABO福島JPN代表／
日本酒学講師／
国際酒師／
スピリッツアドバイザー／
ソムリエ／
マナー・プロトコール検定
1級講師

川端 友二

Kawabata Yuji



焼とんやたゆたグループ代表／
(有)川端屋商店代表取締役

神吉 佳奈子

Kanki Kanako



フリー編集者／
ライター

北村 一英

Kitamura Kazuhide



ウイスキーレクチャー／
ウイスキー検定1級・SM級・
JW級・BW級

倉島 英昭

Kurashima Hideaki



WHISKY SHOP LIQUORS
HASEGAWA本店店長／
マスター・オブ・ウイスキー／
『ウイスキーガロア』テイスター／
Blinded by fear ディレクター

藏貫 哲朗

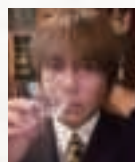
Kuranuki Tetsuro



BAR Lag Wagon 代表／
ウイスキーレクチャー／
ソムリエ／
ラム・コンシェルジュ／
テキーラ・マエストロ／
カシャッサ・コンシェルジュ

倉本 雅史

Kuramoto Masahito



焼酎Bar & Dining
いぐれっく代表

TWSC焼酎部門の審査は、全国の洋酒と焼酎の専門家83名が担当した。

(敬称略・五十音順)

黒木 信作

Kuroki Shinsaku



(株)黒木本店代表取締役/
(株)尾鈴山蒸留所代表取締役

佐々木 香織

Sasaki Kaori



フリーランス編集者/
ライター

瀬戸口 眞治

Setoguchi Shinji



鹿児島大学南九州・南西諸島域
イノベーションセンター特任専
門員/
鹿児島県本格焼酎鑑評会審査員/
熊本国税局酒類鑑評会品質評価員

鯉沼 康泰

Koinuma Yasuhiro



COGNAC KOINUMA (株)
代表取締役/
NOZOMI(株)副社長/
フランスコニャック協会(BNIC)
公認コニャックエデュケーター/
日本コニャック協会代表/
JSA公認ワインアドバイザー

静谷 和典

Shizuya Kazunori



BAR LIVET、
BAR新宿ウキスキーサロン
オーナーバーテンダー/
マスター・オブ・ウキスキー/
『ウキスキーガロア』テイスター

高久 哲史

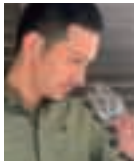
Takahisa Satoshi



ウキスキーレクチャー/
(一社)日本ビアジャーナリスト
協会会員/
SAKE DIPLOMA /
焼酎唎酒師/
テキーラ・マエストロ/
ビアテイスター

小牧 伊勢吉

Komaki Isekichi



小牧醸造(株)専務取締役

篠塚 大三

Shinozuka Daizo



DANDYLION BAR
オーナーミクソロジスト/
ウキスキーエキスパート/
ソムリエ/
ベネシアドール・オフィシャル/
NBA認定マスターバーテンダー

高峯 和則

Takamine Kazunori



鹿児島大学農学部附属焼酎・発
酵学教育センター教授/
『焼酎マイスター養成コース』運
営・講師/鹿児島県本格焼酎鑑
評会審査員/熊本国税局酒類鑑
評会評価員/SSI理事

小正 芳嗣

Komasa Yoshitsugu



小正嘉之助蒸溜所(株)
代表取締役社長

澁谷 知美

Shibuya Tomomi



Bar Portree バーテンダー/
マスター・オブ・ウキスキー/
『ウキスキーガロア』テイスター

田嶋 豊

Tajima Yutaka



ウキスキーレクチャー

小松 政仁

Komatsu Masahito



AZABU草ふえ 代表取締役

渋谷 寛

Shibuya Hiroshi



弁護士・司法書士/
TWSC実行委員/
ウキスキー文化研究所代表世話人/
英国王立写真協会会員/
『ウキスキーガロア』テイスター

鶴見 高寛

Tsurumi Takahiro



(株)味ノマチダヤ専務取締役

齋藤 隆之

Saito Takayuki



英軍研究家/
ミニチュアボトルコレクター/
ウキスキーレクチャー

鈴木 勝二

Suzuki Shoji



Scotch Bar John O'Groats
オーナーバーテンダー/
マスター・オブ・ウキスキー/
『ウキスキーガロア』テイスター

徳永 尚子

Tokunaga Naoko



酒ソムリエ/
焼酎唎酒師/
SAKE DIPLOMA /
きき酒マイスター

桜本 武士

Sakuramoto Takeshi



(有)丸市桜本商店 代表取締役
社長/
焼酎唎酒師/
ソムリエ/
唎酒師/
SAKE DIPLOMA

住吉 祐一郎

Sumiyoshi Yuichiro



バー ライカード
オーナーバーテンダー/
ウキスキージャーナリスト/
ジャパニーズウキスキー
ストーリーズ実行委員長/
竹鶴シニアアンバサダー

徳山 秀昭

Tokuyama Hideaki



(一社)日本のSAKEとWINEを
愛する女性の会/
SAKE DIPLOMA /
きき酒マイスター/
唎酒師/焼酎唎酒師/
酒匠/日本酒学講師

審査員紹介

友田 晶子

Tomoda Akiko



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 代表理事／
フェミニナリーズ世界ワインコンクール日本広報大使／
TWSC実行委員

丹羽 雄一

Niwa Yuichi



唎酒師／
焼酎唎酒師

原田 邦博

Harada Kunihiro



バー愛好家(自由業)／
TWSC実行委員

中居 靖行

Nakai Yasuyuki



ミニチュアボトルコレクター／
ウイスキーコンニサー
資格認定制度・審査員／
TWSC実行委員／
ウイスキー文化研究所代表世話人

沼 由美子

Numa Yumiko



フリーライター・編集者／
ハンガリー・バーリンカ
(フルーツブランド)
「ブッキ騎士団」員

平田 早苗

Hirata Sanae



(株)ポットラックインター
ナショナル 代表取締役／
スイーツプランナー／
ショコラコンシェルジュ®／
TWSC実行委員／
「ウイスキーガロア」テイスター

中里 有美子

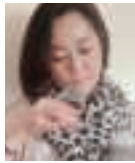
Nakazato Yumiko



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／
SAKE DIPLOMA／
ワインエキスパート／
唎酒師／焼酎唎酒師／
酒匠／
日本酒学講師

葉石 かおり

Haishi Kaori



酒ジャーナリスト／
エッセイスト／
ジャパン・サケ・アソシエーション
理事長

藤本 一路

Fujimoto Ichiro



白菊屋(有) 代表取締役

長田 卓

Nagata Taku



日本酒サービス研究会・
酒匠研究会連合会(SSJ)
理事兼研究室長／
酒匠／
日本酒学講師／
焼酎唎酒師

橋村 望

Hashimura Nozomi



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／
SSI専属テイスター／
酒匠／
唎酒師／
焼酎唎酒師／
SAKE DIPLOMA

布施 知浩

Fuse Tomohiro



(株)登龍 代表取締役／
銀座 ごち惣家運営／
NPO法人繁盛店への道 理事／
SAKE DIPLOMA

長友 修一

Nagatomo Shuichi



Bar Oscar オーナー・バーテンダー／
PBO理事国際局長兼組織局長／
CCSカクテルアーティスト／
NBA福岡支部相談役／
シャンパーニュ騎士団シェヴァリエ

橋脇 和彦

Hashiwaki Kazuhiko



アーリーアメリカン
オーナー・バーテンダー／
ウイスキーエキスパート

北條 智之

Hojo Tomoyuki



カクテル・バー ネマニヤ
オーナー・バーテンダー／
(一社)全日本フレア・バーテン
ダース協会 名誉会長／
ノンアルコールジンNEMA
0.00%ファウンダー

南雲 主于三

Nagumo Shuzo



スピリッツ&シェアリング(株)
代表取締役

早川 健

Hayakawa Ken



ウイスキー文化研究所
特別技術顧問／
元キリン・シーグラム
富士御殿場蒸溜所チーフブレン
ダー／
TWSC実行委員

堀 正明

Hori Masaaki



ウイスキーレクチャー

西口 栄

Nishiguchi Sakae



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／
SSI研究室専属テイスター／
酒匠／日本酒学講師／
焼酎唎酒師／
唎酒師／
SAKE DIPLOMA

林 生馬

Hayashi Ikuma



日本テキーラ協会会長／
TWSC実行委員

堀口 潤一

Horiguchi Junichi



酒の勝間 商品販売部部長／
唎酒師／
焼酎唎酒師

本坊 祥子

Hombo Shoko



Sake Experience Designer /
SSI理事

山田 達人

Yamada Tatsuhito



東京島酒・自然派ワイン
専門店山田屋 代表取締役 /
東京小売酒販組合八丈支部長 /
ソムリエ /
焼酎唎酒師

米盛 茂樹

Yonemori Shigeki



(有)コセド酒店専務取締役 /
本格焼酎近未来評議会幹事 /
「酒屋が選ぶ焼酎大賞」実行委員

松岡 麻紀

Matsuoka Maki



唎酒師 /
国際唎酒師(英語) /
日本酒学講師 /
ソムリエ /
スピリッツアドバイザー /
全国通訳案内士(英語)

山田 聡昭

Yamada Toshiaki



(株)酒文化研究所第一研究室長

若松 隆男

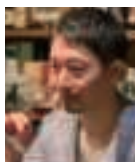
Wakamatsu Takao



「焼酎唎酒師講座」専任講師(SS1
主催) /
「焼酎マイスター養成コース」
(鹿児島大学農学部主催)講師 /
「酒匠講座」常任講師(FBO主催) /
SSI顧問 / FBO顧問 /
(有)宝納酒店代表取締役

松木 崇

Matsuki Takashi



医学博士 /
頭頸部外科医 /
ウイスキープロフェッショナル /
「ウイスキーガロア」テイスター

山本 泰平

Yamamoto Taihei



(株)サクラオブルワリーアンド
ディスティラリー製造部本部
蒸留部部长蒸留責任者

エイリー 麻弥

Aley Maya



本格焼酎Bar礎・本格焼酎 &
ワインBar鹿 /
焼酎唎酒師 /
焼酎マイスター /
Shochu Adviser
(Sake School of America) /
国際唎酒師

松下 千秋

Matsushita Chiaki



Bar W still オーナーバーテン
ダー /
ウイスキーレクチャー /
ラム・コンシェルジュ /
SSI認定唎酒師

横山 太一

Yokoyama Taichi



籠屋 酒販部部长 /
SAKE DIPLOMA

Christopher Pellegrini

クリストファー・
ペレグリーニ



Founder of Honkaku Spirits

向井 敏津子

Mukai Setsuko



ソムリエ&バーテンダー /
ウイスキーエキスパート /
テキーラ・マエストロ /
泡盛マイスター /
球磨焼酎案内人 /
WEST DIPLOMA

吉田 耕司

Yoshida Koji



マスター・オブ・ウイスキー /
ソムリエ /
グラン・マエストロ・デ・
テキーラ /
ラム・コンシェルジュ /
唎酒師 /
焼酎アドバイザー

Stephen Lyman

ステファン・
ライマン



Cool Japan 焼酎大使 /
「Complete Guide to Japanese
Drinks」著者 /
Japan Distilled podcast 共同
ホスト /
Honkaku Spirits アンバサダー

本村 哲朗

Motomura Tetsuro



(有)和心采葉取締役社長 /
京都下京料理飲食業組合理事長 /
NPO法人FBO評議員 /
日本酒サービス研究会・
酒匠研究会連合会理事 /
日本酒学講師 /
フードアナリスト

吉田 知加子

Yoshida Chikako



(一社)日本のSAKEとWINEを
愛する女性の会 /
ソムリエ /
SAKE DIPLOMA /
唎酒師

Liam McNulty

リアム・
マクナルティ



nomunication.jp 編集長 /
ウイスキー検定JW級 /
焼酎唎酒師 /
カクテル検定1級 /
TWSC実行委員

山添 直樹

Yamazoe Naoki



Gin Bar C&D先斗
オーナーバーテンダー /
(同)ゼットワークス代表社員

吉満 香

Yoshimitsu Kaoru



(一社)日本のSAKEとWINEを
愛する女性の会 /
焼酎唎酒師 /
焼酎マイスター /
ワインエキスパート /
SAKE DIPLOMA /
泡盛マイスター

実行委員紹介

実行委員長
ウイスキー文化研究所代表

土屋 守

Tsuchiya Mamoru

1954年新潟県佐渡生まれ。週刊誌編集部勤務後、1987年渡英。1993年帰国後は英国生活の経験を生かし、著書、エッセイ等を多数発表。1998年「世界のウイスキーライター5人」の一人として選ばれる。主な著書は『竹鶴政孝とウイスキー』、『完全版シングルモルトスコッチ大全』、『ウイスキー完全バイブル』など50冊近くにのぼる。ウイスキー文化研究所代表。隔月刊誌『ウイスキーガロア』編集長。



ウイスキー文化研究所特別技術顧問/
元キリン・シーグラム 富士御殿場蒸溜所チーフブレンダー

早川 健

Hayakawa Ken

1959年広島県福山市生まれ。大阪大学工学部醸酵工学科、大学院で醸造・醗酵を学び、1983年にキリン・シーグラム株式会社に入社。2000年に富士御殿場蒸溜所のブレンド最高責任者となり、「富士山麓樽熟50°」「富士山麓シングルモルト18年」等の開発を手がける。また御殿場工場におけるジン・ウォッカ・ラム、焼酎製品の製造にも携わる。2015年麒麟麦酒を退職し、ウイスキー文化研究所の特別技術顧問に就任。



ミニチュアボトルコレクター/ウイスキー文化研究所代表世話人/
ウイスキーコンサー資格認定制度・審査員

中居 靖行

Nakai Yasuyuki

1963年生まれ。ミニチュアボトルコレクション歴48年。世界中を回り、ウイスキーをはじめとするお酒のミニチュアボトルを収集している。コレクションはシングルモルトを中心に、稀少なボトルも含まれており、その数は1万本以上にのぼる。国内外のコレクター仲間とも交流をもつ。ウイスキー文化研究所の代表世話人として、資格認定試験やイベントなどのサポートを行っている。



日本テキーラ協会会長/
日本メスカル協会顧問

林 生馬

Hayashi Ikuma

1968年東京生まれ。カリフォルニア州立大学にて映画製作を学び、20世紀フォックス社で製作スタッフとして活躍。ショーン・コネリーやジョージ・クルーニー、北野武監督らとテキーラを飲み交わす経験から、テキーラブームの到来を体感。訪れたテキーラ蒸留所は100以上。2008年7月「日本テキーラ協会」を創立。日本メスカル協会顧問。著書に「テキーラ大鑑」(廣済堂出版)がある。



サントリー株式会社
名誉チーフブレンダー

興水 精一

Koshimizu Seiichi

1949年山梨県生まれ。1973年サントリー(株)(当時)入社。山崎蒸溜所での品質管理・貯蔵部門などを経て、1999年チーフブレンダーに就任。International Spirits Challenge (ISC) で、最高賞を3年連続4回受賞した「響30年」をはじめ、様々なサントリーウイスキーの開発・ブレンドに携わる。2004年ISCの審査員に、2015年にはWhisky Magazine社のHall of Fameに、いずれも日本人で初めて選ばれた。



弁護士・司法書士/ウイスキー文化研究所代表世話人/
英国王立学真協会会員

渋谷 寛

Shibuya Hiroshi

1997年渋谷総合法律事務所創設。ベツト法学会会員・常任理事を務め、ヨーロッパやアジア各国の海外の司法制度を視察。法律関係の著書を多数監修・執筆する傍ら、「ウイスキーガロア」、「シングルモルトウイスキー大全」(土屋守著/小学館)、「日本ウイスキー世界への道」(嶋谷幸雄・興水精一著/集英社新書)など多数のウイスキー関連書籍に写真提供を行う。



バー愛好家(自由業)

原田 邦博

Harada Kunihiro

1951年東京生まれ。42年間のマスコミ勤務を卒業して自由人。ウイスキーの魅力に取りつかれ約30年。いわゆる「特級ウイスキー探し」にも参戦し全国の酒店を巡る。購入数はモルト、ブレンド合わせて500本以上。これと並行して各地の著名なバーを訪れ47都道府県を制覇。日本列島の北から南まで馴染みの店がある。旧スコ文研発足当初からの会員で、「一般代表」として実行委員会に加わる。



日本ラム協会会長/
株式会社SCREW代表取締役社長

海老沢 忍

Ebisawa Shinobu

1970年東京都出身。日本におけるラム酒のパイオニアとして知られ、1997年開いた自らのバー、「SCREW DRIVER」は常時500種類以上のラムを取り揃え、国内随一のラインナップ数を誇る。世界各国の蒸留所を視察し、個人で所有するビンテージラムは5,000本以上。2008年「日本ラム協会」を設立。また外で飲むお酒の美味しさを伝えるために、フェスやキャンパイベント等でのOUTSIDE BARも展開している。



(一社)SAKE女の会代表理事/シニアソムリエ/
フェミニナリス世界ワインコンクール名誉会長/「ウイスキーガロア」コラム担当

友田 晶子

Tomoda Akiko

のべ12万人のきき酒師やワインソムリエを輩出し、あらゆるお酒に精通するトータル飲料コンサルタント。お酒と文化を愛する女性たちの協会、(一社)SAKE女の会の代表理事。ソムリエとして酒類業界に携わり、セミナーやイベント企画、コンサルティング、観光PR支援等を行う。田崎真也氏オーナー、ワインバー「アルファ」(銀座)代表。近著に「ビジネスエリートが知っている 教養としての日本酒」(あさ出版)。



株式会社ポットラックインターナショナル代表取締役/
ショコラコンシェルジュ®

平田 早苗

Hirata Sanae

1998年洋菓子製造販売の企業に入社。2005年よりスイーツを中心としたコンサルティング業務をスタートし、以来、製造・販売・企画の経験を生かし、食とスイーツに関する業務で幅広く活動。十文字学園女子大学健康栄養学科で「フードマネジメント論」担当。ウイスキーとショコラのマリアージュ講座なども多数開講し、2018年より「ウイスキーガロア」のテイスターをつとめる。



株式会社フェルミエ取締役会長

本間 るみ子

Honma Rumiko

新潟県佐渡生まれ。1977年チーズ輸入会社チェスコ入社、1986年(株)フェルミエ設立。フランスやイタリアをはじめ各国のチーズを発掘し、日本で紹介している。また近年発展を遂げている日本のチーズを世界に発信。フランスで開催されるチーズのコンテストの審査員として参加するなど、欧州でも活躍中。チーズが日本人の生活により取り入れられるよう、積極的に活動している第一人者。



編集者/株式会社コンセプトブルー代表

能勢 剛

Nose Takeshi

日本経済新聞社のシンクタンク、日本消費経済研究所(当時)のマーケティング理論誌「消費と流通」編集部を経て、1988年より日経ホーム出版社(現・日経BP社)で、一貫してライフスタイル誌の編集を担当。『日経トレンド』編集長、『日経おとなのOFF』編集長などを経て、2016年独立。メディアプランニング・コンテンツ制作の(株)コンセプトブルーを主宰。



カーニバル評論家/ラテン系写真家

白根 全

Shirane Zen

1954年東京生まれ。日本で唯一、世界中でも2人しかないカーニバル評論家、ラテン系写真家。ラテンアメリカを中心に40年以上、世界の境界6大陸150ヵ国超を訪ね歩いてきた。探検・冒険など先鋭的行動者のネットワーク「地平線会議」同人。国際カーニバル評議会ボードメンバー。「ウイスキーガロア」で旅のコラムを連載。著書に『カーニバルの誘惑ーラテンアメリカ祝祭行』など。



星槎大学客員教授/
アラスカ大学フェアバンクス校顧問

糸永 正之

Itonaga Masayuki

1947年福岡県北九州市生まれ。早稲田大学在学中の1975年にブータン王国を初訪問。その翌年から6年間、ネパールのカトマンズを拠点にヒマラヤ各地を歩く。帰国後はテレビの仕事で86ヵ国取材。米国ナショナル・ジオグラフィック誌の極東駐在員。学習院大学の東洋文化研究所や東京外国語大学アジア・アフリカ言語文化研究所の연구원として社会学や言語学の研究に没頭。



「nomunication.jp」編集長

リアム・マクナルティ

Liam McNulty

1984年米国デラウェア州生まれ。高校から日本語を学び、2001年に広島県に留学。大学卒業後、外資系投資銀行の東京オフィスに就職。神田のバーで蒸留酒とカクテルに出会い魅了され、それ以来東京の街を開拓。2016年に日本のバー・酒文化を英語で発信するウェブメディア「nomunication.jp」を立ち上げる。2019年よりウイスキー文化研究所と連携し、ジャパニーズウイスキーの定義・TWSCなどを海外に発信している。



Best of the Best 2022 Shochu

奄美の黒糖焼酎が 3年連続1位を獲得!!

文=土屋 守 (TWSC実行委員長)

3回目を迎えた今回も、全出品焼酎の中でどれが1番かを決めるために、ベスト・オブ・ザ・ベストの選出を行うことにした。1回目、2回目はすべての度数でやっていたが、今回は初めてアルコール度数25%以下と、26%以上で分けることにした。やはり42～43度の高度数帯のものと、一升瓶サイズに多い25%のものを一緒にブラインドテイastingするのは、無理があるという声が多かったせいもある。そこで今回からは25%を境に両者を分けることにしたが、審査方法については前回、前々回のベスト・オブ・ザ・ベストとほぼ同じである。

まず最高金賞を中心に、一次審査で点数が高かったものをそれぞれピックアップした。高度数帯はすべて最高金賞を受賞したボトルで、全15アイテム。低度数帯のものは最高金賞が9アイテムと少なかったため、金賞の上位も合わせてこちらは14アイテムとした。審査員はTWSCの実行委員や、雑誌『ウイスキーガロア』のテイスター、そして焼酎の専門家と、総勢18名である。一次審査の結果が出揃った4月下旬から合計29アイテムのサンプル小瓶への詰め替えの作業を行い、それを18名の特別審査員に送付した。期間は余裕をもって3週間としたため、その結果が判明したのは5月下旬のこととなった。

その結果、高度数帯で1位となったのが、奄美黒糖焼酎の「紅さんご」で、これは昨年 (TWSC2021) に次いで2年連続の1位であった。67ページの採点表を見ていただくと分かるが、今回唯一の90点台である。これでベスト・オブ・ザ・ベストは第1回の「里の曙 ゴールド」も含め、3年連続で奄美の黒糖焼酎が受賞という結果になった。さらに2位の「浜

千鳥乃詩ゴールド」も黒糖焼酎である。エントリーされた15アイテムの中に黒糖焼酎は2本しかなく、その2本がワンツーフイニッシュするのだから、やはり黒糖焼酎おそろべしということかもしれない。

その黒糖の強さは68ページの低度数帯の結果を見ても、よく分かる。低度数帯でピックアップされたボトルは14アイテムだが、これには黒糖焼酎は1本しか含まれていない。それが「じょうご」の世界自然遺産ラベルである。ところが、これも各審査員の採点表を見ればわかるが、1位となったのが、この「じょうご」であった。つまり、エントリーされた29本の中の3本が奄美の黒糖で、その3本ともが「ベスト・オブ・ザ・ベスト」か、その次点に選ばれたのだ。高度数帯のトップが黒糖というのはなんとなく分かるが、25%の低度数帯のものも黒糖が1位になるということは、いかに黒糖が洋酒を飲み慣れているTWSCの審査員にアピールできるかを物語っている。ちなみに「紅さんご」は奄美大島開運酒造、「浜千鳥乃詩」は奄美大島酒造、そして「里の曙」は町田酒造で、どれも奄美大島 (本島) に所在する焼酎蔵である。

特別審査員チーム

※敬称略・五十音順

海老沢 忍	住吉祐一郎	林 生馬
倉島英昭	瀬戸口眞治	原田邦博
静谷和典	高峯和則	北條智之
澁谷知美	友田晶子	松木 崇
渋谷 寛	中居靖行	リアム・マクナルティ
鈴木勝二	早川 健	若松隆男

Over26部門



Benisango

紅さんご

黒糖焼酎 40% 720ml
奄美大島開運酒造 鹿児島県



高度数帯（26度以上）審査結果

審査順	製品名	出品企業	カテゴリー	得点	最終結果
1	紅さんご	奄美大島開運酒造	黒糖／樽	90.56	最高金
2	浜千鳥乃詩 ゴールド	奄美大島酒造	黒糖／樽	89.11	最高金
3	天使の誘惑	西酒造	芋／樽	89.00	最高金
4	孤独な天使	井上酒造	その他	88.61	最高金
4	海乃邦 KOHAKU 12年	沖縄県酒造協同組合	泡盛／樽	88.61	最高金
6	らんびき SHINY GOLD SHERRY CASK	えびす酒造	麦／樽	88.56	最高金
6	天星宝醇 赤	天星酒造	芋／かめ・タンク	88.56	最高金
8	万暦	西酒造	芋／かめ・タンク	88.50	最高金
9	マヤンの眩き	雲海酒造	そば	88.28	最高金
10	高田のはなたれ	高田酒造場	米／かめ・タンク	87.83	最高金

高度数帯（26度以上）エントリーリスト

審査順	製品名	出品企業	カテゴリー	度数
1	醇雅 麦	瑞鷹	麦／かめ・タンク	28%
2	らんびき SHINY GOLD SHERRY CASK	えびす酒造	麦／樽	42%
3	極楽 しず薫 6年	林酒造場	米／樽	42%
4	高田のはなたれ	高田酒造場	米／かめ・タンク	44%
5	宜有千両	八海醸造	酒粕	40%
6	孤独な天使	井上酒造	その他	36%
7	マヤンの眩き	雲海酒造	そば	38%
8	天使の誘惑	西酒造	芋／樽	40%
9	天星宝醇 赤	天星酒造	芋／かめ・タンク	42%
10	万暦	西酒造	芋／かめ・タンク	44.5%
11	浜千鳥乃詩 ゴールド	奄美大島酒造	黒糖／樽	40%
12	紅さんご	奄美大島開運酒造	黒糖／樽	40%
13	尚円の里	伊是名酒造所	泡盛／かめ・タンク	30%
14	千年の響	今帰仁酒造	泡盛／樽	43%
15	海乃邦 KOHAKU 12年	沖縄県酒造協同組合	泡盛／樽	43%

Under 25部門



Jougo

じょうご

世界自然遺産登録ラベル

黒糖焼酎 25% 720ml
奄美大島酒造



低度数帯（25度以下）審査結果

審査順	製品名	出品企業	カテゴリー	得点	最終結果
1	じょうご 世界自然遺産登録ラベル	奄美大島酒造	黒糖／かめ・タンク	88.33	最高金
2	初潮	西吉田酒造	麦／かめ・タンク	87.94	最高金
3	知覧Tea酎	知覧醸造	その他	87.83	金
4	こげん	鷹正宗	麦／かめ・タンク	87.72	最高金
5	八重泉GOLD	八重泉酒造	泡盛／樽	87.33	金
6	浦霞	佐浦	酒粕	87.28	最高金
7	常圧 豊永蔵	豊永酒造	米／かめ・タンク	87.22	最高金
8	山ほたる	高田酒造場	米／かめ・タンク	87.00	金
8	極楽	林酒造場	米／かめ・タンク	87.00	最高金
10	一刻者	宝酒造	芋／かめ・タンク	86.94	金
10	天の刻印 CRAFT 芋	佐藤焼酎製造場	芋／かめ・タンク	86.94	最高金

低度数帯（25度以下）エントリーリスト

審査順	製品名	出品企業	カテゴリー	度数
1	初潮	西吉田酒造	麦／かめ・タンク	25%
2	香る大隅（麦とジャスミン）	サントリー	麦／かめ・タンク	25%
3	こげん	鷹正宗	麦／かめ・タンク	25%
4	山ほたる	高田酒造場	米／かめ・タンク	25%
5	極楽	林酒造場	米／かめ・タンク	25%
6	常圧 豊永蔵	豊永酒造	米／かめ・タンク	25%
7	一刻者	宝酒造	芋／かめ・タンク	25%
8	日南海	櫻の郷酒造	芋／かめ・タンク	25%
9	侍士の門	太久保酒造	芋／かめ・タンク	25%
10	天の刻印 CRAFT 芋	佐藤焼酎製造場	芋／かめ・タンク	25%
11	浦霞	佐浦	酒粕	25%
12	じょうご 世界自然遺産登録ラベル	奄美大島酒造	黒糖／かめ・タンク	25%
13	八重泉GOLD	八重泉酒造	泡盛／樽	25%
14	知覧Tea酎	知覧醸造	その他	25%

Special Award

特別賞

今年度よりTWSC焼酎部門において、「カテゴリーウィナー」、「デザイン賞」、「コストパフォーマンス賞」、「バーテンダー賞」の各特別賞が新設された。

Category Winner Shochu 2022

カテゴリーウィナー焼酎2022

今年からTWSC焼酎部門も洋酒部門同様に、一定数の出品があったカテゴリーの中で度数25度以下、26度以上の2カテゴリーに分け、最高得点を獲得したボトルを「カテゴリーウィナー」として表彰した。

受賞部門	商品名	度数	容量	出品企業名
芋焼酎 / UNDER25%	日南海	25%	720ml	櫻の郷酒造
芋焼酎 / OVER26%	天使の誘惑	40%	720ml	西酒造
麦焼酎 / UNDER25%	初潮	25%	720ml	西吉田酒造
麦焼酎 / OVER26%	醇雅 麦	28%	720ml	瑞鷹
米焼酎 / UNDER25%	極楽	25%	720ml	林酒造場
米焼酎 / OVER26%	高田のはなたれ	44%	720ml	高田酒造場
泡盛 / UNDER25%	八重泉GOLD	25%	720ml	八重泉酒造
泡盛 / OVER26%	海乃邦 KOHAKU 12年	43%	720ml	沖縄県酒造共同組合
黒糖焼酎 / UNDER25%	じょうご 世界自然遺産登録ラベル	25%	720ml	奄美大島酒造
黒糖焼酎 / OVER26%	紅さんご	40%	720ml	奄美大島開運酒造
酒粕焼酎 / UNDER25%	浦霞	25%	500ml	佐浦
酒粕焼酎 / OVER26%	宜有千萬	40%	720ml	八海醸造
その他焼酎 / UNDER25%	知覧Tea酎	25%	720ml	知覧醸造
その他焼酎 / OVER26%	孤独な天使	36%	720ml	井上酒造
甲類焼酎 / UNDER25%	宝焼酎 NIPPON	25%	700ml	宝酒造

デザイン賞

バラエティーに富んだ 個性的なデザインが揃う

文 / 土屋守

3回目を迎えたTWSCの焼酎部門では、今回初めてデザイン賞を設けることにした。281本の全出品アイテムの中からアンダー25度、オーバー26度の2つのカテゴリで、それぞれ3本ずつを選んでいる。これはTWSCの運営事務局であるウイスキー文化研究所の全スタッフ（13名）から、まずは投票で20アイテムくらいを選んでもらい、それを実行委員会で最終決定したものだ。

アンダー25度（アルコール分25%以下）で選ばれたのはすべて芋焼酎で、1つは宮崎県の霧島酒造が造る「SUZUKIRISHIMA（スズキリシマ）」だ。ラベルには原料芋のスズコガネや、シンボルともいえる鈴がデザインされている。新世代の芋焼酎で、エアリアルテイストとラベルにも謳われている。これはエアリアル酵母によるもので、スズコガネ、エアリアル酵母、そして玄米という3つの原料が組み合わさり、新しいテイストを生みだしている。

反対に薩摩酒造の「いもだらけ」は17種類の芋を使ったユニークな焼酎で、同酒造の明治蔵のみでの限定販売となっている。ラベルにはその17種類の芋が描かれているが、これも新感覚の芋焼酎だろう。新感覚といえば、小正醸造の「小鶴 the Banana」も、新世代の芋焼酎。これは従来の焼酎酵母ではなく、ソーヴィニヨンブランの白ワイン酵母を使って仕込まれた芋焼酎で、原料芋の黄金千貫と絶妙なバランスを見せていて、芋らしからぬバナナのようなフルーティな香りが楽しめる。ラベルにはそのものズバリ、1本のバナナが描かれているのがユニーク。シンプルだが、小鶴のロゴと妙に馴染んでいる。

オーバー26度の1本目は黒糖焼酎の「住の江」。これは奄美大島の町田酒造の黒糖焼酎で、もともと石原酒造が戦後すぐから造っていたもの。今では幻となった直火釜蒸留していたもので、町田酒造はその石原酒造の酒造免許を引き継いでスタートしている。ラベルに使われているのは「東洋のゴーギャン」といわれる孤高の画家、田中一村の有名な「奄美の海に蘇鉄とアダン」から。絵の力に頼っているところがあるが、秀逸なデザインだ。

「宜有千萬（よろしくせんまんあるべし）」は新潟の八海醸造が造る本格粕取り焼酎。新鮮な清酒粕のみを原料に、減圧蒸留したもので、全国に熱狂的なファンがいる。ネーミングといい、ボトル全体のパッケージといい、優れたブランド力、デザイン力を感じる。宜有千萬は中国の古い言葉で、「いくえもの福をもたらす」の意味だとか。欧米人にも受けそうなパッケージだ。

「マヤンの眩き」は宮崎県の雲海酒造が造る本格そば焼酎で、これを樽で長期熟成させた逸品。マヤンとは宮崎県南部の古い方言で、「わが家のオジイちゃん」のことだとか。同酒造の五ヶ瀬蔵で造られている。ボトルはエメラルドグリーンの焼酎らしからぬデザインで、これは宮崎の深い緑を表現したものだろうか。ボトル自体のデザイン性、その斬新さが実行委員会の高評価を得たものと思われる。ちなみにオーバー26度は、黒糖、酒粕、そば焼酎とバラエティーに富む結果となった。

U
n
d
e
r
25
部
門



SUZUKIRISHIMA
(スズキリシマ)

霧島酒造

O
v
e
r
26
部
門



住の江 三十年貯蔵

町田酒造



いもだらけ

薩摩酒造



小鶴 the Banana

小正醸造



八海山本格粕取り焼酎
宜有千萬

八海醸造



マヤンの吹き

雲海酒造

コストパフォーマンス賞

Over26部門



あまみ六調

30% 900ml
奄美大島開運酒造
1,426円 (税込)



八重泉

30% 700ml
八重泉酒造
1,171円 (税込)

Under25部門



こげん

25% 720ml
鷹正宗
1,165円 (税込)



SUZUKIRISHIMA
(スズキリシマ)

20% 900ml
霧島酒造
891円 (税込)

最高金賞、金賞ボトルがこの値段で手に入る!

文 / 土屋守

TWSCの洋酒部門で第3回(2021年)から実施していたコストパフォーマンス賞(コスパ賞)を、今回から焼酎でもやってみることにした。洋酒部門ではシングルモルト、ブレンドドウイスキー、ジンの3つのカテゴリで実施したが、焼酎では泡盛も含めオーバー26%、アンダー25%の2つのカテゴリで選出。最高金賞、金賞を受賞したボトルの中から、これだと思うものをピックアップし、それを実行委員会、TWSC事務局のほうで、それぞれ2本ずつ、計4本を決定した。

オーバー26%で選ばれたのは、どちらも金賞ボトルで、1つは黒糖の「あまみ六調」。もう1つが泡盛の「八重泉」である。前者は奄美大島開運酒造が造る黒糖で、一次仕込みはカメ、二次はタンクで仕込み、蒸留は常圧蒸留。伝統の技を継承しつつも、若い造り手の感性も採り入れている。30%の瓶詰めで900mlのボトルが1,400円台と、抜群のコスパを誇る。泡盛の「八重泉」は石垣島で造られる泡盛で、直火式蒸留で造られるリッチなコクが特長だ。やはり30%の瓶詰めで、720mlのボトルが1,100円台と、こちらも

造りのこだわり、風味の良さを考えると非常にお買い得のボトルとなっている。

アンダー25%で選ばれたのは最高金賞の「こげん」と、金賞の「スズキリシマ」の2本。「こげん」は大分麦焼酎で、フルーティな風味を出すためにスパークリングワイン酵母を使ったという、意欲作。このTWSCでも2020年が最高金賞、そして21年が金賞で、さらに2022年の今回のコンペでも再び最高金賞に輝いている。そのボトルが720mlで1,000円台で買えるというのは、驚きのコスパである。もちろん25%でのボトルングなので、オーバー26度の2本のボトルと単純に比べることはできないが、「スズキリシマ」は宮崎の芋焼酎だが、独自開発されたスズコガネという新品種のサツマイモを使い、しかも酵母もエアリアル酵母というフルーティな香りを生む、霧島酒造独自の酵母を使っている。こちらは20%での瓶詰め、900mlのボトルが800円台と、今回の4つの中では最も安い価格となっている。第1回のコスパ賞として、どれも甲乙つけ難く、これ以上ふさわしいボトルはないものと思われる。

バーテンダー賞

バーテンダーが選ぶ焼酎の1本

注目は酒粕焼酎!?

文 / 土屋守

TWSCの洋酒部門では、今回から「バーテンダーが選ぶこの1本」ということで、全審査員の中からバーテンダーだけを抽出し、その点数を集約してみた。その結果はベスト・オブ・ザ・ベストのものと微妙に順位が違って興味深いものがあったが、それを焼酎部門でやったらどうなるかが、この「バーテンダーが選ぶ焼酎の1本」である。

焼酎部門の今回の審査員は83名。その中でもっとも多いのが、一般・その他のグループで、この中にはウイスキー文化研究所が主宰するウイスキーレクチャー（WPの資格を持ち、講師養成講座を受けた者）の資格を持つ者も含まれる（表1）。さらに焼酎の専門家や、評論家などもこのグループだ。この一般・その他の次に多いのがバーテンダーで、その数は18名。全体の2割強を占めている。そのバーテンダー18名の点数を集計し、平均点の高い順に10位までまとめたのが表2である。小数点以下2桁の僅差の争いであったが、1位となったのが泡盛の「海乃邦 KOHAKU 12年」で、次いで芋焼酎の「万暦」、「天使の誘惑」と続く。ベスト・オブ・ザ・ベストで1位となった「紅さんご」は、ここでは第4位になっていて（オーバー26%カテゴリー）、同じくベスト・オブ・ザ・ベストのアンダー25%のカテゴリーで1位になった「じょうご」は、残念ながら10位までに入らなかった。

実はこのバーテンダーの表は、オーバー、アンダーと分けずに集計したもので、これを見ると点数が高いものは、オーバー26%のカテゴリーに集中していることがわかる。それでも7位に「浦霞」が入っていることは特筆すべきことかもしれない。上位10位までを見ると芋焼酎がもっとも多い3アイテム、次いで泡盛、酒粕焼酎がそれぞれ2アイテム。あとは黒糖も麦も米も1アイテムずつである。これはバーテンダーに限ってのことなのか分からないが（まだデータ不足）、10位までに2つの酒粕焼酎、いわゆるカス取り焼酎が入っていて、バーテンダーが注目していることがよく分かる。クラフトジンの造り手たちが、ベーススピリッツとして酒粕焼酎に注目していることと関係があるのだろうか。

それにしても1位の「海乃邦」が90.00点で、10位の「高田のはなたれ」が88.25と、わずか1.75点しか変わらず、すべてが最高金賞を受賞しているというのも特筆に値する。芋や麦、米、そして黒糖、泡盛、酒粕と原料は違えども、良いものは良いということなのだろう。もちろん、審査員各自の採点の正確性、妥当性にも驚くばかりである。

表1 TWSC2022
審査員 職業別人数

職種	人数
バーテンダー	18
インポーター	2
飲食店	7
酒販店	10
メーカー	6
プレス	10
一般・その他	30
合計	83

表2 バーテンダーによる審査
上位10アイテム

順位	カテゴリー	商品名	度数	得点
1	泡盛	海乃邦 KOHAKU 12年	43%	90.00
2	芋焼酎	万暦	44.5%	89.63
3	芋焼酎	天使の誘惑	40%	89.56
4	黒糖焼酎	紅さんご	40%	89.14
5	泡盛	千年の響	43%	88.60
6	酒粕焼酎	宜有千萬	40%	88.57
7	酒粕焼酎	浦霞	25%	88.29
7	麦焼酎	らんびき SHINY GOLD SHERRY CASK	42%	88.29
7	芋焼酎	天星宝醇 赤	42%	88.29
10	米焼酎	高田のはなたれ	44%	88.25



海乃邦 KOHAKU 12年

泡盛 沖縄県酒造協同組合



万暦

芋焼酎 西酒造



天使の誘惑

芋焼酎 西酒造

TWSC焼酎部門 初の“殿堂入り”が決定!

TWSCでは、3年連続で最高金賞、金賞に輝いたアイテムは、「殿堂入り」として表彰される。
2020年にスタートした焼酎部門も3年目を迎え、今年、初めての「殿堂入り」15アイテムが誕生した。
中でも西酒造の「天使の誘惑」、今帰仁酒造の「千年の響」は
3年連続最高金賞受賞という快挙を成し遂げている。

TWSC2022焼酎部門 殿堂入り受賞ボトル一覧

商品名	カテゴリー	2020年	2021年	2022年	出品企業名
天使の誘惑	芋焼酎	最高金	最高金	最高金	西酒造
薩摩の誉 黒麹	芋焼酎	最高金	金	金	大山甚七商店
蔵の師魂 The Orange	芋焼酎	金	金	金	小正醸造
安田	芋焼酎	金	金	金	国分酒造
五島芋40	芋焼酎	金	金	金	五島列島酒造
こげん	麦焼酎	最高金	金	最高金	鷹正宗
そげん	麦焼酎	金	金	金	鷹正宗
古代一壺	米焼酎	最高金	最高金	金	六調子酒造
特別限定酒 大石	米焼酎	金	金	金	大石酒造場
千年の響	泡盛	最高金	最高金	最高金	今帰仁酒造
八重泉樽貯蔵	泡盛	最高金	最高金	金	八重泉酒造
八重泉	泡盛	最高金	金	金	八重泉酒造
里の曙 ゴールド	黒糖焼酎	最高金	最高金	金	町田酒造
紅さんご	黒糖焼酎	金	最高金	最高金	奄美大島開運酒造
知覧Tea酎	その他焼酎	最高金	最高金	金	知覧醸造



受賞報告

TWSC2022受賞企業から、
喜びの写真が届きました！



千代むすび酒造



奄美大島開運酒造



すき酒造



八重泉酒造



井上酒造株式会社



太久保酒造



研醸



佐浦



大山基七商店



雲海酒造



伊是名酒造所



町田酒造



瑞鷹



高千穂酒造



出水酒造



渡邊酒造場



天星酒造



玄海酒造



株式会社井上酒造



松藤



キング醸造



老松酒造



小正醸造



ねっか



泉橋酒造



八海醸造



柳田酒造



丹後蔵



宮下酒造



沖縄県酒造協同組合



白金酒造



櫻の郷酒造



神村酒造



新里酒造



奄美大島酒造



オガタマ酒造



白鷹



秋田県醸造工業



奄美酒類



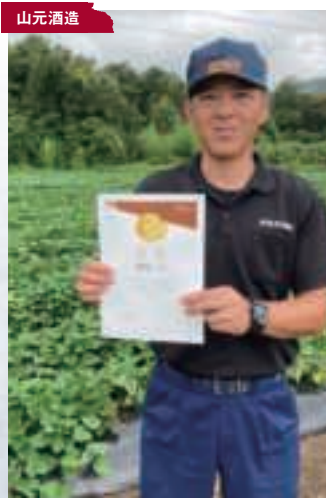
小牧醸造



八鹿酒造



西酒造



山元酒造



杜の蔵



霧島酒造



京屋酒造



ジェムインダストリーズ



林酒造場



姫泉酒造



まさひろ酒造



佐藤焼酎製造場

出品者への フィードバックのご紹介

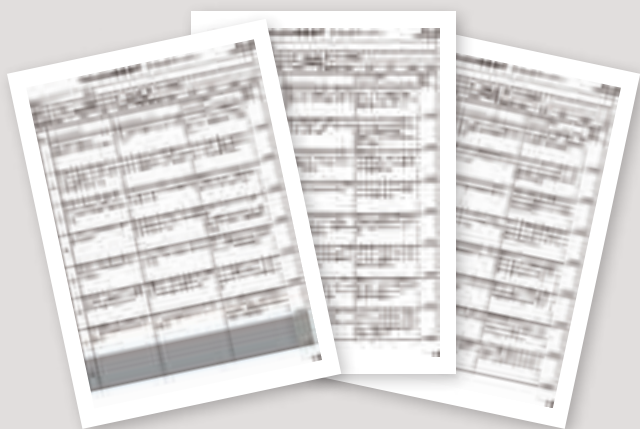
TWSCでは、出品企業に対し、審査員が審査をした際の
テイスティングコメントを無料でフィードバックするサービスを行っています。

目的

酒の造り手、出品企業を応援すべくスタートしたサービスが「出品者へのフィードバックシートの送付」です。

これは受賞、未受賞に関わらず、出品された全ボトルについて、審査員のテイスティングコメントを無料で出品企業にお伝えするというもの。TWSCの受賞結果発表を終え、事務局には「最高金賞を受賞して嬉しいが、具体的にどういった点を評価してもらえたのかを知りたい」「受賞できなかったが、審査員がどのような意見を持ったのか教えてほしい」など、そのボトルへの評価を聞きたいという声が出品者から多く寄せられました。

また受賞結果を伝えるだけでなく、評価ポイントや改善点を造り手に伝えることで、製品の品質向上やサービスにつなげてもらいたいとも考えました。大きくはTWSCを通じて、ウイスキー及びスピリッツ業界全体の発展に寄与することができたら、という想いが込められています。



審査員によるテイスティングコメント

審査員による テイスティングコメント

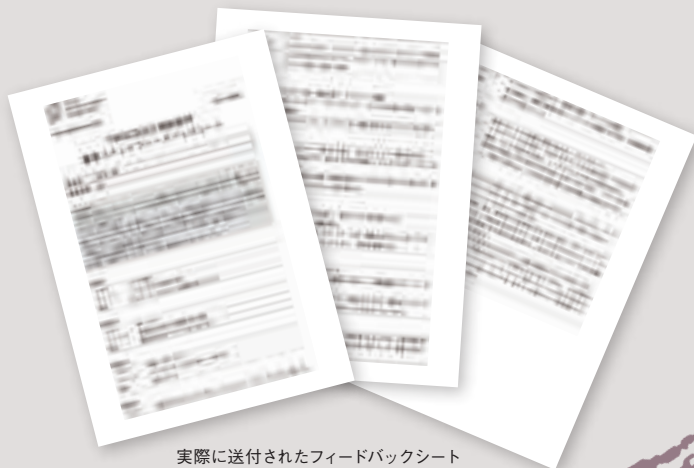
審査員には審査を行うすべてのアイテムについて、ジャッジペーパーにテイスティングコメントの記入をお願いしています。

審査員はアイテムごとに①アロマ、②フレーバー、③総合（バランス・フィニッシュ）の3つの観点で審査を行います。テイスティングコメントを記入するには、感覚的に審査するだけでなく、感じたことを1つ1つを言葉に置き換えなくてはならず、その労力は大変なものです。しかしながら、毎回、ジャッジペーパーには各アイテムについてしっかりとコメントが寄せられており、審査員の方々の熱意が非常に伝わってくるものでした。

フィードバックシートの送付

2022年の審査において、TWSC事務局は83名の焼酎審査員から返送されてきたジャッジペーパーのテイスティングコメントを整理し、そのボトルの審査を担当した審査員のコメントを整えて、フィードバックシートを作成。第4回TWSCの審査・結果発表を終えた7月上旬に、全出品企業90社に対し、フィードバックシートを送付しました。

フィードバックシートを受け取った出品者からは、毎年「共感できる部分や新たな発見があった」「第三者による客観的な意見は、商品PRをする時に説得力を持たせられるのでありがたい」「コメントを見ながら、改めて自社製品をテイスティングしてみた」という声が寄せられ、新たな気づきや刺激になっているようです。TWSCでは、次回以降もこのフィードバックシートのサービスを継続していく予定です。



実際に送付されたフィードバックシート

TWSC2023 開催告知

第5回となるTWSC2023は、本年9月からエントリーの受付を開始します。これまでの実績を活かし、より良い品評会とするため、さらに改善を重ねてまいります。多くのご出品を心よりお待ちしております。

洋酒部門



■ 審査対象

日本国内で流通しているウイスキー、スピリッツの他、世界中のあらゆる蒸留酒

焼酎部門



■ 審査対象

単式蒸留焼酎(本格焼酎、泡盛)、および連続式蒸留焼酎(焼酎甲類)

■ 出品期間 2022年9月1日(木)~12月15日(木) <早期出品割引期間:2022年9月1日(木)~30日(金)>

■ 審査日程 2023年1月中旬~3月上旬(一次審査[リモート審査]/二次審査[審査会])

■ 結果発表 2023年5月 ■ 授賞式 2023年5月下旬~6月上旬

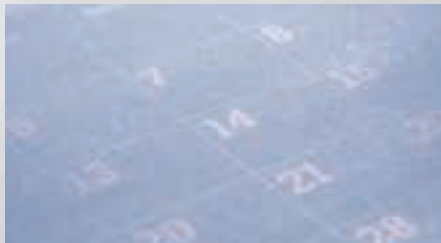
※左記は予定です。変更となる場合があります。

● TWSC2023ここが特長!!



1本からエントリー可能

エントリー時の送付ボトルを1本(700ml以上の場合)にて受付いたします。詳細は、出品の手引き等にてご案内差し上げます。



早期出品割引

1か月間の早期割引期間を設定します。9月1日~30日にエントリーしていただいたアイテムに関しては、全品5%割引となります。



審査コメントフィードバック

受賞の有無にかかわらず、全ての出品アイテムに対して、審査員からのコメントをフィードバックします。本年度も、無料サービスといたします。

● TWSC ONLINE SEMINAR — オンラインセミナー —



※イメージ

TWSCで認められた受賞ボトルを、専門家の解説付きで味わえるチャンス!

TWSCの受賞ボトルをその道の第一人者が解説し、オンラインで一緒にテイस्टングを楽しみます。テイस्टングアイテムとテーマは、毎回講師と事務局が選定し、それを10~20mlのサンプル小瓶に詰めて受講者に事前に送付。Zoomを使ったオンラインライブテイस्टングで、期限付きアーカイブ視聴も可能です。お申し込みは「ウイスキー文化研究所オンラインショップ」まで。

● TWSC YouTube放送開始!!

TWSCのトピックス、最高金賞や特別賞の解説、実行委員や審査員のインタビューなど、TWSCの日々の取り組みや進行状況を月2回位のペースでオンライン配信します。

■ 詳細・最新情報はTWSC公式サイトをご覧ください

TWSC



<https://tokyowhiskyspiritscompetition.jp/>



お問い合わせ

ウイスキー文化研究所

〒150-0012 東京都渋谷区広尾5-23-6 長谷部第10ビル2F ☎03-6277-4103(平日10:00-18:00) ✉twsc@scotchclub.org