

## 主催者挨拶

コロナ禍にあってもジャパニーズウイスキーやジン、その輸出金額を大幅に増やしてきた。2022年のジャパニーズウイスキーの輸出金額は561億円となり、その前年の461億円と比べて100億円の大幅アップ。ジャパニーズジンも2021年の30億円が昨年は42.5億円と、やはりかなりの増額だ。対して焼酎、泡盛はここ10年くらいほとんど輸出金額が伸びていない。2021年が17億円で2022年が22億円で、ウイスキーの25分の1程度でしかない。なぜ焼酎は海外で売れないのか。世界のウイスキーやスピリッツと渡り合うには何が必要なのか。それを探るのが、東京ウイスキー&スピリッツコンペティション (TWSC) が、設立2年目に焼酎・泡盛部門を設けた理由でもある。

それから丸4年。TWSCの焼酎部門も今回で4回目を無事終了することができた。当初目標にしていた500本の出品にはまだまだ遠いが、確実にTWSCの焼酎部門の認知度も増してきていると感じている。5年目を迎えるTWSC2024年に向けて、さらに新しいことにチャレンジしてゆきたい。それが、焼酎、泡盛の情報発信をするSNSサイトの開設で、いずれはウイスキー文化研究所が昨年12月に発行した『ジャパニーズウイスキーイヤーブック 日本蒸留所年鑑』の焼酎版を出したいと考えている。日本全国のすべての焼酎蔵を網羅した、蔵元名鑑である。そのためにもTWSCの焼酎部門をより充実したものにしていきたいと考えている。

令和5年6月30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／ジンフェスティバル 東京／在日ペルー大使館／台北駐日経済文化代表処／駐日アイルランド大使館／駐日アルメニア共和国大使館／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／日本ビスコ協会／日本メスカル協会／日本ラム協会／アメリカ大使館 農産物貿易事務所／ウェールズ政府／オーストラリア大使館 商務部／スコットランド国際開発庁／ドイツ連邦共和国大使館／フランス貿易投資庁ービジネスフランス／メキシコ大使館 農務部／NPO法人 チーズプロフェッショナル協会／NPO法人 プロフェッショナル・バーテンダーズ機構／SHOCHU NEXT

## Contents

- 02 総評
- 04 審査概要
- 06 TWSC実行委員座談会 焼酎部門を振り返って
- 13 Best of the Best 2023 Shochu Over26/Under25
- 17 最高金賞
- 25 金賞
- 49 銀賞
- 59 銅賞
- 65 特別賞
- 71 殿堂入りボトル紹介
- 73 審査員紹介
- 76 実行委員紹介
- 78 受賞報告
- 86 フィードバックのご紹介
- 87 巻末読物 焼酎、泡盛蔵探訪



## TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

Official Guide Book  
2023

## 焼酎部門

## Staff List

■編集・発行人  
土屋守

■TWSC2023運営担当  
富田周作

■編集  
土屋茉以子  
五十嵐順子  
丹野未雪  
植竹明彦

■広告  
渡辺義治

■デザイン  
I'll Products  
儘田均 (ウイスキー文化研究所)

■写真  
土屋守  
渋谷寛  
藤田明彦

■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

# TWSC2023焼酎部門 総評

## 焼酎・泡盛市場を見据えて できることを考えたい…

コロナ前のインバウンドの増加、  
そして東京オリンピックに向けて焼酎・泡盛をもっと知ってもらいたい。  
そんな思いでスタートしたTWSCの焼酎部門。  
4年が経過して、今私たちが考えなければいけないこと、  
できることは何なのかを再び実行委員会として問い直している。

TWSC2023  
焼酎部門  
実行委員長  
土屋 守



TWSCで焼酎部門が設けられたのは第2回の2020年のことで、スタートからコロナの影響を受けてしまった。洋酒でできていた会場審査は1度も開けず、過去3回ともリモート審査のみとなってしまった。第4回の今年はコロナ禍も終息して…と期待したが、コロナが感染症の5類に移行され、マスク等の着用義務がなくなったのが5月の連休明けと、今年の審査にも間に合わなかった。したがって、今回も一次・二次ともにリモート審査を余儀なくされたことになる。

それも影響したのか、今年の焼酎部門のエントリー総数は274本と、前年の281本を割り込んだ。やはりコロナ禍の3年間で外食、外飲みの需要が大幅に落ち込み、焼酎の販売自体が振るわなかったことも、出品数の減少につながっているのだろう。もともとTWSCの焼酎部門は、日本が誇る蒸留酒をもっと世界に知ってもらいたい、ウイスキーやスピリッツの飲み手たちが焼酎を評価

したらどうなるかを知りたいとの思いでスタートしたが、肝心のインバウンドはこのコロナ禍の3年間でほぼゼロに、ウイスキーやスピリッツも外飲みよりも家飲みとなり、蒸留酒の市場そのものが、落ち込んでしまった。そんな中、昨年より微減したとはいえ、日本全国から270を超える焼酎、泡盛が出品されたことは、大きな意義があると思っている。

それぞれのカテゴリーと出品数については表1にまとめてあるので、それを見ていただきたい。同時に2022年の出品数も掲げているので、それぞれの増減、対前年比も分かるようになっている。これを見ると米、黒糖、泡盛はそれでも前年を上回っている。特に黒糖は4本増の16本で、対前年比は133%だ。逆に芋と麦、その他の焼酎は対前年比マイナス。甲類焼酎と混和焼酎は昨年より新しくカテゴリーに加えたものだが、やはりカテゴリーとしてのアピール度が少ないのか、トータルでも4

表1  
カテゴリー別出品数

カテゴリー	2023出品数	2022出品数
芋	92	98
麦	59	68
米	48	44
泡盛	37	30
黒糖	16	12
酒粕・その他	18	20
甲類・混和	4	9
合計	274	281

表2  
カテゴリー別受賞数(2023)

カテゴリー	最高金	金	銀	銅	合計
芋	10	48	27	6	91
麦	4	31	17	7	59
米	1	11	13	18	43
泡盛	6	17	8	6	37
黒糖	4	9	2	0	15
酒粕・その他	0	9	8	0	17
甲類・混和	0	1	0	2	3
受賞数合計	25	126	75	39	265

本と、昨年の半分以下になってしまった。

## 麦焼酎と芋焼酎がついに 黒糖焼酎の牙城を崩す!?

それぞれのカテゴリーの受賞ボトルの数と、その内訳については表2を見ていただきたい。最高金賞、金賞、銀賞、銅賞のなんらかの賞をもらっているのが274本中265本である。受賞率は97%で、これは洋酒部門の88%より高い数字となっている。内訳は最高金賞が25本で、金賞が126本。そして銀賞が75本、銅賞が39本となっている。最高金賞25本のアイテムと、その内訳については表3にまとめてある。もっとも多いのが芋の10本で、次いで泡盛の6本、麦と黒糖が4本ずつ、そして米が1本となっている。やはり黒糖焼酎は出品16本中4本が最高金賞と、圧倒的な強さを誇っている。今回は焼酎畑の審査員の比率を昨年や一昨年よりも上げているにもかかわらず、ブラインドでやると、黒糖焼酎が他のカテゴリーよりも強いという結果になっている。ただし、ベスト・オブ・ザ・ベストは昨年まで3年連続で黒糖焼酎が1位に選ばれていたのに対し、今年はアンダー25%も、オーバー26%も黒糖ではなく麦と芋焼酎が選ばれていて、4回目にして、黒糖焼酎の牙城を崩した形だ。

はたして第6回TWSCではどんな焼酎が出てきて、どんな焼酎が栄冠に輝くのか、今から楽しみである。さらにもう一度原点にもどって、TWSCが焼酎文化の発展にどのように寄与できるのか、真剣に考えたいと思っている。コロナに翻弄された“失われた3年”を取り返すためにもである。

表3 最高金賞ボトル(2023)

カテゴリー	商品名
芋	茜風 43
	一尚 シルバー
	一尚 ブロンズ
	サニークリーム
	酒酒楽楽 金
	せごどん はなたれ 栗黄金
	天星宝醇 赤
	DOK40 (どうしておまえはこうなった40)
	HOJUN バーボンカスクフィニッシュ
	YAMADAICHI 山大一 Matured せい紫 2016
麦	綾セレクション
	琥珀の夢
	麦焼酎原酒 高千穂
	屋久島 大自然林 麦
米	メローコヅル エクセレンス
泡盛	赤の松藤
	海乃邦 KOHAKU 12年
	金丸
	古酒八重泉
	ZAKIMI 台風
黒糖	千年の響
	Amami Rabbit
	浜千鳥乃詩 極ブラック
	浜千鳥乃詩 原酒
	FAU (ファウ)





# 焼酎部門 審査概要

## 1

### 出品受付

2022年9月から第4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4回の審査方法について議論が重ねられた。その結果、2023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。

芋、麦、米、泡盛、黒糖、酒粕などのカテゴリーのほか、甲類焼酎と甲乙混和焼酎のエントリーも受け付け、最終的に2022年12月のエントリー締め切りまでに274本が出品された。

## 2

### 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を重ねられた。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40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。

## 3

### 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、テイスティングをしてもらう。1フライト4～8アイテム、全82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。





# 4 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」など各フライトのカテゴリのみが示された。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.86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、4月上旬の締め切りまでに採点結果が提出された。

# 5 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。

また金賞以上で特に点数の高かったアイテムについて、17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TWSC2023のベスト・オブ・ザ・ベストが決定。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。



# 6 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、担当するカテゴリの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。



TWSC2023焼酎部門を振り返って

# TWSC実行委員 座談会

TWSC2023焼酎部門の全審査を終えた6月下旬、  
実行委員が集まり、その審査結果について話し合った。

文=馬越ありさ 写真=藤田明弓







## 出席者 敬称略・五十音順

糸永正之  
星槎大学客員教授／  
アラスカ大学フェアバンクス校顧問

渋谷 寛  
弁護士・司法書士／  
ウイスキー文化研究所代表世話人／  
英国王立写真協会会員

白根 全  
カーニバル評論家／ラテン系写真家

トムセン陽子  
ラジオDJ／MC

友田晶子  
(一社)SAKE女の会代表理事／  
フェミニナリーズ世界ワインコンクール名誉会長

中居靖行  
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

早川 健  
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

林 生馬  
日本テキーラ協会会長／  
日本メスカル協会顧問

原田邦博  
バー愛好家 (自由業)

平田早苗  
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®)

リアム マクナルティ  
「nomunication.jp」編集長

司会・進行 土屋 守  
\*プロフィールはP.76に掲載

**土屋** 2023年のTWSCの焼酎部門の総出品本数は274本と、昨年より7本減ってしまいました。しかしながら、洋酒に関しては644本と昨年より125本も増えています。2022年のウイスキーの輸出金額は、2021年より約100億円増えて560億円超、ジンもウォッカと合わせて50億円弱まで成長しているのに対し、焼酎は21億円台と伸び悩んでいます。焼酎の輸出の苦戦が、出品本数の減少に繋がった部分もあるかと思

います。

TWSCで焼酎部門を始めたのは、ウイスキー事業に参入した焼酎蔵の方から、洋酒の専門家から見て焼酎はどう評価されているのか、世界に焼酎をアピールするにはどうしたら良いのか、相談を受けたのがきっかけでした。TWSC自体は5年目を終え、今後より良くしていけるよう考えるフェーズにきていると思っています。



リアム マクナルティ



**ベスト・オブ・ザ・ベスト  
3連覇の黒糖焼酎から麦焼酎・芋焼酎へ！**

**土屋** 焼酎部門は、Under25とOver26の2部門でベスト・オブ・ザ・ベストを選出しています。ベスト・オブ・ザ・ベストは過去3年連続黒糖焼酎でしたが、今回は、Under25は麦焼酎の「琥珀の夢」、Over26は芋焼酎の「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ」でした。では座談会のメンバーの中で審査を担当した方から感想をうかがっていきましょう。

**原田邦博** 一次審査は芋焼酎と黒糖焼酎を担当し、黒糖焼酎は出品されている16本全てを審査しました。その中で、黒糖の産地はどこなのか？白麹なのか、黒麹なのか。減圧蒸留なのか常圧蒸留なのかと、黒糖焼酎は個性が

原田邦博



あるお酒で、洋酒に近いと感じました。ベスト・オブ・ザ・ベストの4連覇は逃しましたが、最高金賞には4本も入っていて、依然、健闘しているのではないのでしょうか。個人的にも、ボトルをバーに持ち込むと評判が良いので、可能性を感じます。二次審査は、

Under25は12本でしたが、Over26が24本と数が多くて、正直大変でした。30度を境として、Under30とOver31という分け方にして良いのではないのでしょうか。また、Over26はフライトの最初のアイテムの個性が強かったため、続くアイテムの審査に苦戦したので、フライトの順番も重要だと感じました。

**土屋** 25度で分けるというのは過去の出品傾向から分析した数値でしたが、TWSCは度数が強いものが評価される傾向が出ていました。それが出品者にも浸透し、Over26の方に出品本数が増えているというのはありますね。30

度で分けるというのは検討してみても良いかもしれませんが。

**リアム マクナルティ**

私も、二次審査に関しては数多くで大変でした。今年は泡盛の健闘が目立ちましたね。例年、ラム

に似ている黒糖焼酎がベスト・オブ・ザ・ベストを獲っている中、Over26は今年は芋焼酎の「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ」に輝きました。やはり、バーボンカスクフィニッシュという洋酒と親和性がある部分が評価されたのかなと感じます。特に印象に残ったのは、「赤鶴」と「麦焼酎原酒 高千穂」です。

**土屋** 「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ」の蔵元である天星酒造は、リカーマウンテンのグループ会社になっているので、長濱蒸溜所の知見も活かされていると思います。

**友田晶子** 例年通り、高得点のものは高度数・樽熟成に偏っている印象です。洋酒の専門家から見て焼酎はどう評価されているのかを知るといってTWSCの目的としては良いのですが、伝統的な焼酎を出品しても評価されないと思われてしまい、出品しない蔵元さんもいるのではないのでしょうか。今秋から、国内初の女性審査員による日本酒のコンクールを始める予定です。フルーティ部門、ライト&ドライ部門など香味別に審査するという、革新的な取り組みをします。コンペティションというのは、分かりやすい特徴があるのが大切だと感じています。一方で、蔵元さんからは、飲み続けられるお酒が評価される部門も作って欲しいという要望を頂きました。インパクトはないけれども飲みやすいお酒をどう評価するかというのは、共通の課題だと思います。「フェミナリーズ世界ワインコンクール」はフランスで行われている、女性審査

友田晶子



員によるコンペティションという特色があり、メーカーさんからも販売促進に繋げやすいとの声を聞きます。焼酎部門もあり、そこでも黒糖焼酎が人気です。球磨焼酎大使としては、米焼酎の評価が低いことが気になっていて、TWSCは審査員が洋酒の世界の方々なので、麴臭をどう捉えているのか知りたいです。



### ボトラーズやブレンドに 焼酎の可能性を感じる

**早川 健** 一次審査は麦焼酎と米焼酎を担当しました。Under25はどうしても香りが弱く、他の審査員と比べ厳しい点数になってしまい、樽で熟成した高度数の麦焼酎に良い評価をつけていました。新しい造り方に挑戦し、従来とは違う香りの焼酎を造ろうという意欲が感じられるものも多く、そういった商品にとってTWSCのコンペは、様々な種類のお酒を飲んでいる審査員から評価を受けられるので、有意義なのではないでしょうか。樽熟成に関しては、生木の香りが強すぎたり、樽の品質が良くなかったり、樽に関する知見が足りないと感じるものもありました。

**土屋** 長年、ウイスキーのブレンダーをしてきた早川さんから見て、焼酎のブレンドについてはどう思われますか？

**早川** ありだと思います。ただ、芋や麦、米など原材料が違ったり、減圧・常圧と蒸留方法が違うことによる個性もあるので、ブレンドしたことによる特色を打ち出せるように、意識した方が良いでしょう。

**林 生馬** 2020年に焼酎部門が始まり、黒糖焼酎が強い傾向が顕著だった中、今年は麦焼酎と芋焼酎がベスト・オブ・ザ・ベストに輝きました。これは、焼酎の幅の広さが評価されるようになってきたからだだと思います。香り

に多様性が出てきて、高度数の焼酎や、カクテルベースに使える焼酎も発売されたり、良い方向に変わってきていると感じます。ただ、気になる銘柄を調べてみても、情報が出てこないことが多く、小さな蔵で情報の発信ができていないのだと思います。メスカルはボトラーズという業態が出てきて、蒸留所や銘柄のストーリーを発信しながら商品売るようになり、広まっていった経緯があります。ラベルには生産者の顔が印刷されていたり、蒸留所を身近に感じられるところが良いですね。

**リアム** アメリカには焼酎のボトラーズが1社あります。TWSCの審査員も務めているStephen Lymanさんがやっています。

**原田** 泡盛だと、南島酒販が、蔵から買い付けて独自商品を発売し、ボトラーズ

林 生馬



ズの機能を果たしていますね。  
**土屋** 今回、TWSCにもSHOCHU Xなどが出品してくれていますが、焼酎もボトラーズが出てきて盛り上がることに期待したいですね。

**中居靖行** 私は一次審査では芋焼酎と麦焼酎を担当しました。やはり、樽熟成のふくよかなものや、フローラルな香りがするものが高得点になる傾向がありました。二次審査のOver26で良い点数をつけたものの2本は、価格差がかなりありました。

**土屋** 僕は、今回はUnder25、Over26共に麦焼酎に良い点数をつけていました。「琥珀の夢」



と「麦焼酎原酒 高千穂」でしたね。

**渋谷寛** 二次審査のエントリーの中からベスト・オブ・ザ・ベストを1つ決めなければならないので、一度にやりたかったのですが、24本は厳しかったです。

**土屋** やはり度数を分ける基準を考え直すべきかもしれませんね。平田さん、トムセンさん

**中居靖行**

んは一次審査のみでしたが、いかがでしょうか？

**平田早苗** 芋焼酎を2フライト、黒糖焼酎を3フライトを担当しました。正直な感想として、今年は悩ましかったです。インパクトが強いとコンペティションで点数が伸びがちですが、アロマは控え目でも食中酒としての完成度が高い焼酎をどう評価したら良いのか…。今回は全体のバランスを軸に評価しました。

黒糖焼酎の中には香りが華やかでも味とのバランスが悪いものもあり、低い点数になったものもありました。焼酎は割って飲むことを想定した商品もあるので、ストレートでどう評価していくか。何を主軸に評価したら良いか、改めて確認するフェーズにきているのではないのでしょうか。

**トムセン陽子** 今年から審査員に加えて頂き、一次審査では、麦焼酎と米焼酎を担当しました。樽熟成のものが多かったので、複雑なアロマが感じられ、ウイスキーに近いものがありました。振り返ってみると、芳醇なアロマが感じられたり、口当たりがソフトなもの、飲みやすいものを高得点にしている傾向を感じました。どれくらい、自分の好みを点数に結びつけて良いのか、審査の基準に悩みました。

### 飲みやすくなり、 香りの幅が出てきた焼酎

**土屋** では、ベスト・オブ・ザ・ベストの「琥珀の夢」と「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ」

**渋谷寛**



シュ」を実際に飲んでみましょう。まずはUnder25の「琥珀の夢」。「Amami Rabbit」とは0.3点差の接戦でした。薩摩半島にある薩摩酒造は、火の神蒸溜所も操業開始しましたね。「琥珀の夢」はもう少しでウイスキーかと思うような香りです。

**平田** 薩摩酒造はクーパレッジを持っているので、個性が出しやすいのかなとも感じます。カカオを原材料に使ったカカオ焼酎も造っていますし、「琥珀の夢」は、まず、お酒としておいしいですね。バランスが良く完成度が高いです。

**林** バリコレとユニクロではデザイン性なのか実用性なのかで評価軸が違うように、焼酎の評価軸で悩むという話が出ていましたが、「琥珀の夢」は両軸から高く評価できますね。

**友田** 洋酒の世界に打って出る、という意気込みを感じます。

**原田** 若手を中心に、こういった方向性もありなんだと、意識が変わるきっかけになると良いですね。

**土屋** 二条大麦を精麦した丸麦を使い、麦麴、光量規制ギリギリまで樽熟成している。これが税込1,188円で出せるのはスゴイ。「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ」は甘くておいしいですね。原材料は黄金千貫。天星酒造は

**トムセン陽子**





菱田蒸溜所も操業を始めました。焼酎蔵からウイスキー造りへの参入が目立つ中、ウイスキー造りで得た知見が、どう焼酎にフィードバックされていくのかも注目していきたいですね。

**早川** ボトルデザインからしてウイスキーっぽいですね。

**友田** 芋焼酎らしくはないですね。新しいところに打って出るための焼酎という意味ではありだと思います。ウイスキー文化が定着したところに売りに行くには、こうしたテイストにチャレンジするの必要を感じます。

**土屋** 非常にウイスキーに近いけれど、ここまで甘いウイスキーはない。そういった意味では新しい味として可能性を感じますね。

**林** テキーラは元々、辛くて苦くて度数も高いお酒でした。1995年に、アガベの皮を深く剥くことにより、辛みが抑えられた甘いドン・フリオが出てきた。発売当初はテキーラ好きの一部の人たちの間で「これはテキーラではない」とも言われましたが、アメリカでプレ

**土屋 守**

ミアムテキーラという新しい大きな市場ができました。ただ、2015年頃から、伝統的な辛くて苦いテキーラに回帰しているという流れもあります。

**土屋** 昔の焼酎は、もっと臭くて独特でしたよね。焼酎にもテキーラのような流れが起きるかもしれない(笑)。

**白根 全** ペルーやブラジルの空港にもジャパニーズウイスキーのコーナーがあり、スコッチウイスキーよりスペースが大きいです。これは、5年前には見られなかった光景。厚岸など知名度の高い銘柄も並んでいます。インバウンドも復活してきて、円安も追い風となり活況です。海外の方には、アニメやフィギ

**白根 全**



ュア以外だと、日本の食文化が注目されています。食中酒として発信できれば、焼酎にも可能性はあると思います。アルゼンチンには食中酒がなく、肉を焼いた料理にワインを水割りにして合わせています。

**土屋** 食中酒として

打ち出すなら、海外の方が居酒屋文化にハマってくれれば良いですね。食中酒として楽しめるスピリッツは焼酎しかないので、チャンスはありそうですね。

**糸永正之** 焼酎の情報を海外に発信したいです

ね。ウイスキー文化研究所がフォーリン・プレスセンターの法人会員になるのも良いのではないのでしょうか。フォーリン・プレスセンターは、日本で海外のメディアが取材する際の窓口になっています。海外メディアに向けた記者発表もできます。

**土屋** 記者発表は検討したいですね。海外での焼酎の関心度はどうなのかな？

**リアム** ウイスキーやジンとは比べものにならないですが、輸出金額は少しずつ増えているので、関心は高まっているのではないのでしょうか。アジアでは甲類、アメリカでは乙類が人気です。特にバーでカクテルベースに使える焼酎が注目されていると感じます。

**糸永正之**



## TWSCの焼酎部門は 今後どうあるべきか？

**土屋** TWSCで焼酎部門を始めて4年経ちましたが、改めて、どう焼酎と関わっていけば

良いと思いますか？

**原田** もっと出品本数を増やして欲しいと思います。TWSCに出品すると、どう評価してもらえるのかを浸透させる必要があるのではないのでしょうか。また、光量規制の関係で、洋酒部門のその他のスピリッツに出品しているものについても、今後、考えていきたいですね。

**土屋** そのためには、我々がもっと焼酎について勉強しないとイケませんね。

**友田** 私が携わっているセミナーには、伝統的な焼酎蔵だけでなく、新しいことに挑戦している焼酎蔵も参入してくれています。皆、新しいことをする必要性は感じているのだと思います。

**平田** 今日、改めてテイスティングしてみて、

**平田早苗**

良い意味で芋焼酎や麦焼酎らしくないと感じました。審査の際に、「芋焼酎らしい」という表現を使いましたが、既成概念にとらわれず評価できるようになった方が良いのかなと思いました。審査員も、伝統的な造りの焼酎と、新しい造りの焼酎、両

方を学べる機会があるとありがたいです。

**リアム** 焼酎は海外の方には、原材料の種類が世界一豊富であることすら伝わっていないのが現状です。受賞結果と合わせて、日本のどこにある蔵で、原材料は何なのか、伝えていけると良いのではないのでしょうか。

**土屋** そうですね、焼酎の面白さを学べる場を設けたいと思っています。今、ウイスキースクールと同時に焼酎スクールを計画中です。

**友田** やはりTWSCなので、洋酒目線で和酒を評価するという軸はブレない方が良いと思っています。蔵元さんにも、コンペティションの特色を理解して頂けるようにしていく。審査員や関係者が焼酎を勉強する場は増やし

ていきたいですね。NPO法人FBOでやっている焼酎唎酒師は料理とのペアリングなど、焼酎を提供する人のための内容です。それとは違う勉強ができるシステムを構築していけるお手伝いができればと思っています。

**早川 健**



**早川** 焼酎の輸出を増やすには、いかに付加価値を高めるかが重要になってくると思います。焼酎や日本酒は安いイメージがありますが、日本酒は3,000円台の製品も輸出されている。芋が原材料のスピリッツは海外では珍しいので、差別化しやすいのではないのでしょうか。

**土屋** たしかに、中国の白酒は50,000円以上しても人気がありますよね。焼酎の付加価値を高めるには、高価格帯の商品も必要かもしれないですね。

**林** 焼酎は光量規制によって、ガラパゴス的に進化していったように思います。軽自動車も日本独自のものでしたが、今は輸出もされ人気となっています。焼酎も輸出される準備が整ったのだと思います。

**トムセン** 焼酎部門なのに、焼酎っぽくなくておいしい、という評価をして良いのか悩みがあります。焼酎ならではのフレーバーをどう評価すれば良いのか、勉強していければと思います。

**中居** 焼酎部門の出品数が減ってしまったのを受け、トラディショナル焼酎、という部門があっても良いのではないのでしょうか。

**土屋** 焼酎は約400の蔵があり、各蔵が10の銘柄を造っているとすると、4,000銘柄あることになります。TWSCには、たった270銘柄しか出してもらえていない。焼酎をもっと学び、蔵の歴史や、銘柄の由来といったストーリーも発信していければと思いますね。

Best of the Best 2023 Shochu

# ベスト・オブ・ザ・ベスト 2023 焼酎部門

## 黒糖焼酎の牙城を崩した 2つの鹿児島焼酎とは

文/土屋 守

### 焼

酎部門のベスト・オブ・ザ・ベストは2020年の第1回から行っているが、オーバー26%、アンダー25%の2つのカテゴリーに分けたのは2022年の第3回から。今回はオーバー26から24本、アンダー25から12本、合計36本のボトルを選び、それを二次審査にかけた。トータル36本は昨年より多い数字となっている。二次審査も洋酒同様、ブラインドで100点満点で採点をやってもらった。それぞれのエントリーボトルは最高金賞と金賞の上位ボトルから選んでいる。オーバー26は10位まで、アンダー25は5位までその採点結果を表にして載せている。二次審査の審査員は昨年より1人減って17名である。

オーバー26で今年1位に輝いたのは、鹿児島県の天星酒造の芋焼酎「HOJUN（宝醇）バーボンカスクフィニッシュ」。これは黄金千貫を原料に独自の“早垂蒸留法”で蒸留した原酒を、バーボンウイスキーの古樽に詰めて熟成させたもの。ウイスキーの飲み手や、海外のスピリッツファンを意識したかのようなネーミングと製造法で、唯一の90点台のボトルである。

アンダー25は同じく鹿児島県の薩摩酒造がつくる麦焼酎で、今回奇しくも2つとも鹿児島産となった。これは麦100%の

麦焼酎で、やはりオーク樽でしっかりと寝かせている。2位となった奄美の黒糖焼酎とは僅差だが、この度数のわりにはしっかりとした麦の甘み、香ばしさが感じられ、ジャッジの高評価につながったものと思われる。

### 特別審査員

敬称略・五十音順

海老沢 忍	友田 晶子
倉島 英昭	中居 靖行
静谷 和典	長田 卓
渋谷 寛	早川 健
鈴木 勝二	林 生馬
住吉 祐一郎	原田 邦博
瀬戸口 眞治	若松 隆男
高峯 和則	リアム マクナルティ
土屋 守	



# Over26部門



# HOJUN バーボン カスクフィニッシュ

HOJUN Bourbon Cask Finish

芋焼酎 / 42% / 720ml / 天星酒造



## Over26部門審査結果

順位	製品名	出品企業	カテゴリー	得点	受賞結果
1	HOJUN バーボンカスクフィニッシュ	天星酒造	芋	90.2	最高金
2	綾セレクション	雲海酒造	麦	89.9	最高金
3	千年の響	今帰仁酒造	泡盛	89.8	最高金
4	やまと日和	白金酒造	芋	89.7	金
5	金丸	伊是名酒造所	泡盛	89.6	最高金
6	古酒八重泉	八重泉酒造	泡盛	89.5	最高金
6	ZAKIMI 台風	八重泉酒造	泡盛	89.5	最高金
8	天星宝醇 赤	天星酒造	芋	89.3	最高金
9	YAMADAICHI 山大一 Matured えい紫 2016	大山甚七商店	芋	89.2	最高金
9	浜千鳥乃詩 原酒	奄美大島酒造	黒糖	89.2	最高金

## Over26エントリーボトル

審査順	製品名	出品企業	度数	カテゴリー
1	綾セレクション	雲海酒造	38%	麦
2	麦焼酎原酒 高千穂	高千穂酒造	43%	麦
3	メローコツル エクセレンス	小正醸造	41%	米
4	浜千鳥乃詩 原酒	奄美大島酒造	38%	黒糖
5	FAU (ファウ)	奄美大島開運酒造	44%	黒糖
6	浜千鳥乃詩 極ブラック	奄美大島酒造	44%	黒糖
7	サニークリーム	国分酒造	27%	芋
8	酒酒楽 金	西酒造	30%	芋
9	やまと日和	白金酒造	33%	芋
10	光顔 全量七年寝貯蔵	大口酒造	38%	芋
11	YAMADAICHI 山大一 Matured えい紫 2016	大山甚七商店	34%	芋
12	DOK40(どうしておまえはこうなった40)	丹後蔵	40%	芋
13	天星宝醇 赤	天星酒造	42%	芋
14	HOJUN バーボンカスクフィニッシュ	天星酒造	42%	芋
15	せごどん はなたれ 栗黄金	吹上焼酎	43%	芋
16	茜風 43	本坊酒造	43%	芋
17	赤の松蔭	松蔭	30%	泡盛
18	忠孝よっかこうじ	忠孝酒造	43%	泡盛
19	忠孝 The Vanilla14年古酒	忠孝酒造	43%	泡盛
20	海乃那 KOHAKU 12年	沖縄県酒造協同組合	43%	泡盛
21	古酒八重泉	八重泉酒造	44%	泡盛
22	ZAKIMI 台風	八重泉酒造	43%	泡盛
23	千年の響	今帰仁酒造	43%	泡盛
24	金丸	伊是名酒造所	44%	泡盛

## Under25部門



## 琥珀の夢

Kohaku No Yume

芋焼酎 / 25% / 720ml / 薩摩酒造

## Under25部門審査結果

順位	製品名	出品企業	カテゴリー	得点	受賞結果
1	琥珀の夢	薩摩酒造	麦	89.3	最高金
2	Amami Rabbit	奄美大島開運酒造	黒糖	89.0	最高金
3	海鶴	壱岐の華	麦	88.8	金
4	屋久島 大自然林 麦	本坊酒造	麦	88.6	最高金
4	赤鶴	出水酒造	芋	88.6	金

## Under25エントリーボトル

審査順	製品名	出品企業	度数	カテゴリー
1	琥珀の夢	薩摩酒造	25%	麦
2	海鶴	壱岐の華	25%	麦
3	神の河	薩摩酒造	25%	麦
4	屋久島 大自然林 麦	本坊酒造	25%	麦
5	黒奄美	奄美酒類	25%	黒糖
6	Amami Rabbit	奄美大島開運酒造	25%	黒糖
7	枕崎	薩摩酒造	25%	芋
8	小松帯刀	吹上焼酎	25%	芋
9	一尚 ブロンズ	小牧醸造	25%	芋
10	一尚 シルバー	小牧醸造	25%	芋
11	赤鶴	出水酒造	25%	芋
12	知覧Tea酎	知覧醸造	25%	その他



# Whisky Galore

『ウイスキーガロア』は日本で唯一のウイスキー専門誌です。

編集方針は徹底した「現場主義」。

どこよりも早く、どこよりも豊富なビジュアルを駆使し、  
ウイスキー造りの現場で今何が起きているのかを伝えます。



## 【ウイスキーガロアとは？】

ガロア (Galore) とは、「たくさんある」という意味のゲール語の形容詞で、ウイスキーガロアで「ウイスキーがいっぱい」といった意味。また、イギリスの作家、コンプトン・マッケンジーの小説のタイトルでもあり、映画にもなっています。第二次世界大戦中の1941年、約24万本のウイスキーを積んだイギリスの貨物船が、スコットランド沖のエリスケイ島で座礁した史実がもとになっており、積荷を取り戻そうとする船会社と、何とかウイスキーを隠そうとする島民のドタバタぶりが描かれています。本誌でもそんな“ウイスキーがいっぱい”を楽しくお届けしています。

- 版型：A4変形
- 頁数：128～136ページ
- 発売日：奇数月12日
- 発行：ウイスキー文化研究所

各 **1,320円** 10%税込

ウイスキーガロア最新号 Vol.39 (2023年7月12日発行)

## ■ お得な定期購読もあります (1年間/6号分)

●ウイスキー文化研究所オンラインショップで毎号個別にご購入される場合  
(定価：1,320円+送料500円) × 6回 = 10,920円 (税込)

<送料込>

**7,640円** 10%税込

お申し込み **ウイスキー文化研究所オンラインショップ** <https://www.scotchclub-shop.org>

バックナンバーも、ウイスキー文化研究所オンラインショップにて販売しています \*SOLD OUTのものもあります。

\*各号毎の場合、別途送料 (税込500円) ががかかります。 ※注文合計、税込5,000円以上で送料無料。 ※海外発送は承っておりません。 ※Amazonや全国書店などでもご購入いただけます。

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1-10-5 テック広尾ビル5F ☎03-6277-4103 (平日10:00-18:00) ✉info@scotchclub-shop.org





Superior Gold Winner

# 最高金賞



### カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	10
麦	4
米	1
泡盛	6
黒糖	4
合計	25

### 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  
※メダルのついているものは特別賞も受賞しているもの。詳細はP.65 ~。



茜風 43

Akane Kaze 43

芋 700ml 43% D  
本坊酒造 鹿児島県

1872年に現在の鹿児島県南さつま市で創業した本坊酒造。県内にいくつかの蔵を構えるが、「茜風43」は創業地の津貫貴匠蔵で製造する芋焼酎。オレンジ色の玉茜(たまあかね)を原料に、蒸すのではなく、すりおろした生芋の状態です。二次仕込みを行う。この特許製法により、加熱することで湯気となって失われていたさつま芋本来の甘みや香ばしさ、さらに玉茜由来の柑橘系の果物、ハーブの爽やかな香りを引き出している。



一尚 シルバー

Issho Silver

芋 720ml 25% B  
小牧醸造 鹿児島県

小牧醸造は1909年に薩摩半島北部で創業。紫尾山系の伏流水と地元産の原料、創業から受け継がれる和甕仕込みにこだわる。この「一尚シルバー」は小牧ブランドを代表する1本で、2006年の北薩豪雨水害を乗り越え、創業100年を迎えた新たな決意のもと造り上げた。100年前からある黒麹と江戸酵母を使い、鹿児島県産の黄金千貫と米で仕込む。トリュフを思わせる香りとナッツ様のスモーキーさ、麹由来のミルクィな風味が特徴。



一尚 ブロンズ

Issho Bronze

芋 720ml 25% B  
小牧醸造 鹿児島県

「一尚シルバー」同様、焼酎造りの新たな可能性を追求した1本で、こちらは白麹とビールのヴァーヴァリアンヴァイツェン酵母を使用。食前酒としてソーダ割りで飲むのがおすすめで、炭酸で割るときに現れる原料由来の青臭さやえぐみを抑さえた。飲み口はスッキリながらも、穏やかな柑橘の香りとさつま芋のフレッシュな甘味が長く続く。「一尚」は蔵元を継ぐ兄の小牧一徳氏と弟の尚徳氏の名前から一文字ずつ取ったネーミングだ。



サニークリーム

Sunny Cream

芋 720ml 27% A  
国分酒造 鹿児島県

鹿児島県霧島市の国分酒造は、1998年に業界初の芋100%焼酎を発売。以来芋麹を使った商品を数多くリリースするが、この「サニークリーム」はあえて米麹にこだわった1本。鹿児島香り酵母1号と組み合わせることで、バナナやメロンの香りを生む成分を最大限抽出。さらに二次仕込みで原料のサツママサリに加え、再度米麹を投入することで、一般的な芋焼酎よりも米麹の割合を高めた。濃厚なバナナやクリームの風味が特徴だ。





### 酒酒楽楽 金

Shasharakuraku Kin

芋 720ml 30% E  
西酒造 鹿児島県

1845年に薩摩半島の吹上町で創業した西酒造。芋焼酎「富乃宝山」などで知られる蔵元で、この「酒酒楽楽 金」は原料や醸造方法にこだわった限定品。同社が所有する畑の中でも、特に土質・日当たりの良い特級畑(グランクリュ)で収穫された黄金千貫と、自社田で栽培された山田錦を麴米に使い、低温発酵、常圧蒸留で仕上げている。瑞々しいメロンやブーケのような華やかな香り。純粹に「酒」を「楽」しんでほしいとの想いを込めた。



### せごどん はなたれ 栗黄金

Segodon Hanatare Kurikogane

芋 720ml 43% C  
吹上焼酎 鹿児島県

愛知県豊橋市の老舗練り物メーカー「ヤマサちくわ」。同社酒部門の焼酎ブレンダーが、吹上焼酎とともに造り上げた1本。原料の「栗黄金芋」は栽培が難しく、収穫量は黄金千貫の6割程度と言われるが、豊かな甘みとまろやかさが特徴。この貴重な芋を使い、蒸留の一番最初に滴り落ちる「初垂れ(はなたれ)」のみを荒濾過で瓶詰め。通常は市販されない初垂れの旨味を存分に味わえる1本で、ロックや水割りがおすすめ。



### 天星宝醇 赤

Tensei Hojun Red

芋 720ml 42% C  
天星酒造 鹿児島県

1901年に鹿児島県東南部の大崎町で創業した天星酒造。この「天星宝醇 赤」は3年連続の最高金賞獲得となる。シリーズには原料芋や麴が異なる「金」と「黒」があるが、「赤」は紅隼人と白麴を使用。紅隼人はお菓子作りにも用いられるさつま芋で、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のが特徴。ウイスキーのミドルカットにヒントを得て、蒸留中間部の芳醇な香味成分のみを集める「早垂れ蒸留」を採用している。





**DOK40**  
(どうしておまえはこうなった40)

DOK40

芋 720ml 40% D  
丹後蔵 京都府

京丹後市にある丹後蔵は、2006年に地元の蔵元たちが出資して誕生した。地元産の「京かんしょ(金時種)」を原料に、日本酒造りの視点と技術を活かした「京都の芋焼酎」を発信する。「DOK40」は京かんしょ100%を原料に、通常よりも低温でモロミを長期熟成。さらに減圧蒸留で果実のような華やかな香りを閉じ込め、一升瓶貯蔵で3年以上寝かせた。杜氏が試飲したときに、美味しさのあまり思わず放ったひと言が、商品名に採用された。



**HOJUN バーボンカスクフィニッシュ**

Hojun Bourbon Cask Finish

芋 720ml 42% C  
天星酒造 鹿児島県

鹿児島県曾於郡大崎町菱田にある天星酒造は、明治34年(1901年)創業の老舗焼酎蔵。HOJUNバーボンカスクフィニッシュは、同社が手掛ける芋焼酎ワールドカスクシリーズのフラッグシップモデルで、黄金千貫と黒麹を菱田の地下水で仕込み、独自技法で蒸留。さらにバーボン樽で熟成させたもの。芋の香りが強すぎると樽の風味が活きないため芋の風味を抑えた原酒を開発。樽由来のバナナやビターチョコのような香りをまとわせた。



**YAMADAICHI 山大一 Matured えい紫 2016**

Yamadaichi Matured Eimurasaki 2016

芋 720ml 34% C  
大山甚七商店 鹿児島県

薩摩半島の南端、指宿市宮ヶ浜に蔵を構える大山甚七商店は、明治8年に芋焼酎の蔵元として創業。現在までこだわりの芋焼酎造りを続けてきた。山大一は2021年に誕生した新ブランド。鹿児島県産のさつま芋と米麹を原料に、2016年11月に蒸留した原酒を長期熟成させた無加水焼酎。熟成によるまろやかな口当たりが特徴で、おすすめはストレート。加水すると紫芋ならではの甘みと香りが際立ち、炭酸で割るとさらに香りが引き立つ。



### 綾セレクション

Aya Selection

麦 720ml 38% B  
雲海酒造 宮崎県

雲海酒造は、そば焼酎雲海で知られる昭和42年(1967年)創業の宮崎県の酒蔵。宮崎県に3カ所、鹿児島県に1カ所の蔵を持ち、芋、麦、米、そば焼酎をはじめ、リキュール、清酒、ワイン、地ビールなど幅広く製造している。綾セレクションは、厳選された麦を、綾町に広がる日本有数の照葉樹林が生み出す清らかな水で仕込み、その原酒を樽樽で長期熟成させたもの。樽由来の香りに、熟成酒ならではのまろやかで深い味わいが特徴だ。

### 琥珀の夢

Kohaku No Yume

麦 720ml 25% A  
薩摩酒造 鹿児島県

鹿児島県枕崎市に本社を構える薩摩酒造は、国内でも有数の焼酎メーカー。特に芋焼酎の「さつま白波」が有名だが、麦焼酎の代表的な銘柄の1つが、この「琥珀の夢」。二条大麦を100%原料に使用し、原酒をホワイトオーク樽でじっくりと熟成させている。芳醇な香りと柔らかな口当たりが特徴。水割りやロックのほか、カクテルベースとしても楽しめる。海外のコンペティションでも毎年三ツ星を受賞するなど、幅広く高い評価を受けている。

### 麦焼酎原酒 高千穂

Takachiho

麦 720ml 43% C  
高千穂酒造 宮崎県

高千穂酒造は、宮崎県西臼杵郡高千穂町にある明治35年(1902年)創業の老舗焼酎蔵。高千穂町には国の名勝、天然記念物に指定されている高千穂峽があり、今も豊かな自然が残る土地。夏は涼しく、冬は寒さが厳しいという気候は、焼酎造りに最適な場所である。高千穂は高千穂酒造の麦焼酎の代表的な銘柄で、原酒 高千穂は、原料を全て大麦麹で仕込み、独自のブレンドで長期間熟成させたもの。原酒ならではのふくよかな旨味を味わえる。

### 屋久島 大自然林 麦

Yakushima Daishizenrin Mugi

麦 720ml 25% A  
本坊酒造 鹿児島県

1960年以来、60年以上にわたり、鹿児島県・屋久島の蔵で焼酎造りを続ける本坊酒造。仕込み蔵の屋久島伝承蔵には手造り麹のための麹室があり、蔵つき酵母が豊かな香りとかくのある芳醇な味わいを生み出す。本商品は、屋久島の豊かな水の恵みを生かし、鹿児島の大地で大切に育てられた大麦を原料に造られた、昔ながらの手造り壺仕込みの麦焼酎。素材本来の味わいを最大限に引き出した深くて柔らかな風味は屋久島の森を連想させる。



BEST  
CATEGORY

米焼酎

- Over 26% -

TOKYO WHISKY & SPIRITS  
COMPETITION  
2023



メローコヅル  
エクセレンス

Mellowed Kozuru Excellence

米 700ml 41% B  
小正醸造 鹿児島県

小正醸造が、昭和32年(1957年)に日本初の長期熟成米焼酎として発売したメローコヅルの歴史を引き継ぎながら、さらに改良を重ね、1976年に誕生したメローコヅル エクセレンス。原料のお米選びから、発酵・蒸留に至るまで杜氏が情熱を注ぎ、樽貯蔵・ブレンドでは長年培ってきた技術を駆使し、バナラのような芳醇な香り、まろやかな口当たりを実現。酒類コンペで最高金賞を受賞するなど国内外で高い評価を得ている。



赤の松藤

Aka No Matsufuji

泡盛 720ml 30% A  
松藤 沖縄県

崎山酒造廠は、明治38年(1905年)、沖縄県首里で崎山オトが創業した。代表銘柄の「松藤」の名は、二代目夫婦の名前を一字ずつ冠して命名されたもの。2000年には泡盛造りを三日麴造り、長期低温もろみ、うまみを残す粗濾過へと、昔ながらの造りへと変革してきた。「赤の松藤」は、三日麴と黒糖から生まれた酵母によって、新たな味わいを生み出した1本で、黒糖の甘い香りと柔らかな深み、軽やかな味わいが、クセになる泡盛だ。



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

沖縄県酒造協同組合は、1976年に県内の全泡盛製造業者によって設立。酒質審査委員会の厳正な審査を通過した原酒を仕入れ、貯蔵、熟成、商品化している。「海乃邦」は、その良質な原酒、古酒(コース)をブレンドした代表的銘柄で、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している。樽由来の甘やかな香り、泡盛古酒ならではの華やかな香りが響き合い、芳醇で奥行きのある風味に。2年連続の最高金賞受賞となった。



金丸

Kanamaru

泡盛 720ml 44% D  
伊是名酒造所 沖縄県

沖縄県本島北西に位置する人口約1,300人の伊是名島。伊是名酒造所は、1949年に島唯一の泡盛造り酒屋として創業。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い、泡盛を造り続けている。今回受賞した「金丸」は、伊是名島で生まれた琉球国王「尚円王」の即位前の名を冠した銘柄で、複数のタンクや甕貯蔵の古酒をブレンドし特別に造り上げた。古酒特有のバナラ香や深みあるコク、なめらかな喉ごしが楽しめる。





## 古酒八重泉

Kusu Yaesen

泡盛 720ml 44% B  
八重泉酒造 沖縄県

八重泉酒造は1955年に創業、八重山の島々を見渡せる石垣島の小高い丘の上で酒造りを行っている。「古酒八重泉」は、石垣島に伝わる伝統的な直釜式蒸留、黒麹仕込みで造られたどっしりと香ばしい原酒を、3年間タンクで寝かせて熟成した古酒。高めの44度で瓶詰めしており、水割りにしても崩れないバランスのよさがある。古酒特有の奥行きある香り、まろやかで長い余韻が印象的だ。TWSC2021でも金賞を受賞している。



## ZAKIMI 台風

Zakimi Typhoon

泡盛 700ml 43% E  
八重泉酒造 沖縄県

八重泉酒造が最上位に置く古酒シリーズ「ZAKIMI」。開発パートナーに迎えたデザイナーの原研哉氏は、ボトルデザインだけでなくコンセプトから携わっている。「台風」は八重泉の中で最も古い30年熟成の古酒を、その年到来した台風の風雨に甕ごと晒して熟成の仕上げとし、さらにその雨水を浄化して割り水に使用した、他に類を見ない泡盛だ。芳醇な果実や炊き上げた米の甘みを感じさせる香気はまろやかで、深い円熟感がある。



## 千年の響

Sennen No Hibiki

泡盛 720ml 43% C  
今帰仁酒造 沖縄県

沖縄本島北部に位置する今帰仁村（なきじんそん）に、1948年創業した今帰仁酒造。2002年に大城酒造所から現在の社名に改められた。「千年の響」は、黒麹で仕込んだ泡盛を、櫻樽で10年以上熟成させた古酒で、ウイスキーのような樽香とブランデーのような甘みを合わせ持つ。樽で長期熟成しているため、琥珀色だ。国内外のコンペティションで数々の受賞歴を誇り、TWSCでは昨年殿堂入り、今年4年連続最高金賞受賞となった。

BEST  
CATEGORY

黒糖焼酎  
- Over 26% -

TOKYO WHISKY & SPIRITS  
COMPETITION  
2023

BEST  
CATEGORY

黒糖焼酎  
- Under 25% -

TOKYO WHISKY & SPIRITS  
COMPETITION  
2023



Amami Rabbit

Amami Rabbit

黒糖 200ml 25% A  
奄美大島開運酒造 鹿児島県

世界自然遺産の奄美・湯湾岳(ゆわんだけ)の麓にあり、その伏流水を仕込水にした焼酎造りを行っている奄美大島開運酒造。「Amami Rabbit」は奄美大島と徳之島のみで生息する国の天然記念物・アマミノクロウサギを保護する自然環境保護プロジェクトの一環で造られた黒糖焼酎。すっきりした味わいの原酒と、樽熟成した原酒をブレンドしている。売上の一部は寄付され、パッケージにも環境に配慮した素材を使用している。



浜千鳥乃詩  
極ブラック

Hama-chidori-no-uta Kiwami Black

黒糖 300ml 44% B  
奄美大島酒造 鹿児島県

1970年奄美大島・名瀬で創業、奄美の名水「じょうごの水」を求め、12年後、現在の龍郷町に移転した奄美大島酒造。全銘柄で奄美産黒糖を100%使用、固形のまま発酵タンクに投入するなど原料、製法ともこだわっている。「浜千鳥乃詩 極ブラック」は、上質な奄美産黒糖をふんだんに用いて黒麹で仕込み、蒸留の最初にとれる、いわゆる「ハナタレ」だけを使った初留取り。44%の高い度数で瓶詰めしており、華やかな味わいとコクが楽しめる。



浜千鳥乃詩  
原酒

Hama-chidori-no-uta Genshu

黒糖 720ml 38% B  
奄美大島酒造 鹿児島県

グループ系列の製糖工場、黒糖焼酎専用につくられた新鮮な黒糖を使用している奄美大島酒造。「浜千鳥乃詩」シリーズは、この上質な黒糖を6割以上原料とする。「浜千鳥乃詩 原酒」は、常圧蒸留で造った黒糖焼酎を7年以上熟成させた古酒。割り水をせず、原酒のまま仕上げで瓶詰めしている。黒糖をそのまま味わっているかのような凝縮された旨みに、まるみのある口あたりと甘い香り、コク深さが際立っている。



FAU(ファウ)

Fau

黒糖 300ml 44% B  
奄美大島開運酒造 鹿児島県

蒸留時の最初に出てくる、ごくわずかな部分である「初留取り」。「FAU(ファウ)」は、この稀少な部分を44%という高い度数で瓶詰めした限定酒で、黒糖焼酎の力強い個性を圧縮したような味わい。とろりとなめらかな口あたりで軽やかさがあがりつつ、黒糖の香りをありありと楽しむことができる。黒糖は奄美大島宇検村産のみを使用し、米麹(白麹)を用い、常圧蒸留で造られている。なお、商品名のFAUとは「From Amami Ukenson」の略。





# 金

Gold Winner

# 賞

### カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	48
麦	31
米	11
泡盛	17
黒糖	9
酒粕・その他	9
甲類・混和	1
合計	126

### 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  
 ※メダルのついているものは特別賞も受賞しているもの。詳細はP.65～。





1



2



3



4



5



6

## 逢初

Aisome

1

芋 720ml 25% A やまや蒸留所 宮崎県

「みんなで乾杯ができる芋焼酎」を目指して開発。芋焼酎の香りを残しつつも、すっきりとした後味で、芋焼酎が苦手な若者や女性からも人気を集める。ロックや水割り、ソーダ割りがおすすめ。

## 赤鶴

Akatsuru

2

芋 720ml 25% B 出水酒造 鹿児島県

鹿児島県産の黄金千貫と麴米（夢十色と伊佐米）を原料に、手作りの木樽蒸留器で蒸留。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。

## ISAINA (イサイナ)

Isaina

3

芋 900ml 25% A 宝酒造 宮崎県

全量芋仕込みで、独自開発のかおり酵母を使う。飲み方によって香りが変わるのが特徴で、ロックで焼き芋のような甘い香り、ソーダ割りで酵母由来のリンゴのような瑞々しい香味が楽しめる。

## 伊佐小町

Isakomachi

4

芋 900ml 25% A 大口酒造 鹿児島県

女性が気軽に楽しめる焼酎として、女性社員チームが開発。オレンジ色のさつま芋ハマコマチと、地元産の伊佐米（白麴）で仕込む。花や紅茶、トロピカルフルーツのような華やかな甘い香り。

## 一刻者 長期貯蔵

Ikkomon Choukichozo

5

芋 720ml 25% B 宝酒造 宮崎県

6年の歳月をかけて開発した全量芋仕込みの「一刻者」。2019年には専用の石蔵も完成し、より最適な熟成環境を整備。3年以上熟成させたこの「長期貯蔵」は、まろやかな芋の旨味が際立つ味わい。

## 太久保

Ookubo

6

芋 720ml 25% B 太久保酒造 鹿児島県

伝統の甕壺仕込み・少量生産にこだわる太久保酒造。「太久保」は焼き芋にした安納芋を原料に、昔ながらの黄麴100%で仕込む。黄麴由来の濃厚で芳醇な香りと、まろやかな甘みの特徴。

## 太久保 レッドカスク

Ookubo Red Cask

芋 700ml 25% A 太久保酒造 鹿児島県

蔵で3年以上熟成させ、まろやかな香りと味わいをまとった芋焼酎の古酒を、ヨーロッパの赤ワイン樽で追加熟成。古酒の風味と樽由来の酸味や甘みが楽しめる。ロックや炭酸割りがおすすめ。

## 大隅 芋

The Osumi Sweet Potato

芋 900ml 25% A サントリー 鹿児島県

大隅半島の黒ボク土で育った黄金千貫を原料に、苦味や雑味をカットした原酒のみを抽出。水や炭酸で割っても味わいが崩れず、ふっくらと香る芋の甘みと、すっきり軽快な飲み口が楽しめる。

## 尾鈴山 山ねこ

Osuzuyama Yamaneko

芋 720ml 25% A 尾鈴山蒸留所 宮崎県

「甦る大地の会」が育てたさつま芋ジョイホワイトと、宮崎県産のヒノヒカリを米麹に使い、木製の甑（こしぎ）や木桶で仕込む。柑橘の爽やかさと芋の甘みが感じられる、すっきりとした口当たり。

## 飢肥杉 原酒

Obisugi Genshu

芋 720ml 38% B 井上酒造 宮崎県

日本で初めて減圧蒸留100%芋焼酎として発売された「爽 飢肥杉」。この「原酒」は加水を一切行わず瓶詰めし、「飢肥杉」の特徴である爽やかさに、濃厚でコクのある味わいが加わった1本。

## 甕伊佐錦

Kameisanishiki

芋 720ml 25% A 大口酒造 鹿児島県

「黒伊佐錦」は黒麹ブームの先駆けとなった同社の代表銘柄だが、この「甕伊佐錦」は甕壺で3年間寝かせた長期貯蔵酒を全量使用。香り高い仕上がりで、ぎゅっと詰まった旨味が口の中に広がる。

## 甘宝

Kanpou

芋 720ml 37% C 太久保酒造 鹿児島県

毎年注ぎ足すことで深みが増した古酒を、加水せず原酒で瓶詰め。戦後のお米がない時期に甘藷（芋）が宝であったという意味から、「甘宝」と名付けられた。ロックやストレートがおすすめ。



7



8



9



10



11



12



13



14



15



16



17



18

崑六

Kiroku

13

芋 720ml 25% A 黒木本店 宮崎県

「甞る大地の会」と契約農家が育てた黄金千貫とミナミユタカの米麴（黒麴）を使い、木桶で仕込む。芋の優しい甘みと麴由来の厚みのある香り。味わいは骨格と凝縮感があり、複雑な余韻が続く。

金山蔵

Kinzangura

14

芋 720ml 25% C 薩摩金山蔵 鹿児島県

鹿児島県産の黄金千貫と、明治期に発見された幻の黄金麴で仕込み、大正時代に日本一の産出量を誇った串木野金山の坑洞内で3年以上貯蔵する。華やかな香りと深くまろやかな味わい。

蔵の師魂 The Green

Kura No Shikon The Green

15

芋 720ml 25% B 小正醸造 鹿児島県

手造りで仕込む師魂蔵シリーズ。これはソーヴィニヨンブランのワイン酵母を使い、減圧蒸留。メロンやバナナのように甘く、程よい酸味のある香味。強炭酸で割って飲むと、香りがより引き立つ。

黒伊佐錦 原酒

Kuroisanishiki Genshu

16

芋 720ml 37% B 大口酒造 鹿児島県

白麴が主流だった時代に、特有のコクや甘みをもたらす黒麴にこだわって開発された「黒伊佐錦」。それを加水せずに瓶詰めすることで、芳醇な香りとまろやかな味わいを贅沢に閉じ込めた。

限撰薩摩宝山

Gensen Satsuma Houzan

17

芋 720ml 25% C 西酒造 鹿児島県

西酒造を代表する宝山シリーズ。これは蔵がある吹上町で育てられた黄金千貫と、米麴を使って仕込む限定出荷品。上品で深みのある香りと、口当たり滑らかで濃厚な味わい、豊かな余韻が続く。

光韻 全量七年甕貯蔵

Kouin 7 Years Old

18

芋 720ml 38% D 大口酒造 鹿児島県

大口酒造のある鹿児島最北部、伊佐。この地で7年間寝かせた甕壺長期貯蔵酒を全量使用した限定品。豊かな風味と、重厚感のあるふくよかな味わいで、ストレートで飲むと個性が際立つ。



## 小松帯刀

Komatsu-tatewaki

19

芋 720ml 25% A 吹上焼酎 鹿児島県

オーナーの先祖にあたる、明治維新で活躍した薩摩藩家老の名を冠した焼酎。南薩摩産の黄金千貫と米麴を使い、黒瀬杜氏伝統の技で仕込む。芋らしい風味を残しながらも、軽快な喉ごしを実現。

## さつま白波

Satsuma Shiranami

20

芋 900ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

1955年に誕生した薩摩酒造の代表銘柄。同社はすべての蒸留所を芋畑から30分以内の場所に設置するなど、芋の鮮度にこだわっている。しっかりとした芋の濃い甘みと、芋らしい香りが特徴。

## さつま白波 明治蔵

Satsuma Shiranami Meijigura

21

芋 720ml 25% B 薩摩酒造 鹿児島県

昔ながらの焼酎造りを伝承する明治蔵で、黄金千貫を原料に甕壺で丹念に仕込む。さつま芋の芳醇な香りとまるやかさ、白麴特有の軽快な味わい。明治蔵と公式通販でしか買えない限定品。

## 薩摩宝山

Satsuma Houzan

22

芋 1800ml 25% B 西酒造 鹿児島県

1845年の創業以来、伝統の技を継承してきた宝山シリーズの原点。契約農家で栽培された鹿児島県産の黄金千貫と米（白麴）を高峰山系の伏流水で醸し、熟成。柔らかで甘く、重厚な口当たり。

## 侍士の門

Samurai No Mon

23

芋 720ml 25% B 太久保酒造 鹿児島県

明治時代に広く栽培されていた源氏芋と、江戸から大正にかけて酒米に使われていた白玉米を復活させ、原料に使用。黒麴と昔ながらの甕で仕込み、美麗でキレのよい味わいに仕上げた。

## 神武 安納芋

Jinmu Annouimo

24

芋 720ml 36% D 井上酒造 宮崎県

糖度が高く、ねっとりとした食感が人気の安納芋を原料に、大甕で3年以上熟成。紅茶を思わせる華やかな香りと上品な甘みが特徴で、長期熟成原酒ならではの深みとまるやかさが感じられる。



19



20



21



22



23



24



25



26



27



28



29



30



## 千本桜 熟成ハマコマチ 25

Sembonzakura Jukusei Hamakomachi

芋 720ml 25% A 柳田酒造 宮崎県

果肉がオレンジ色のハマコマチを生芋の状態で一  
定期間貯蔵・糖化させ、仕込みに用いる。柑橘や  
蒸したカボチャ、アールグレイの香り。ソーダ割  
りにするとオイリーさが軽減され、より華やかに。

## 長期貯蔵 鳴門金時 里娘 26

Choukichoza Naruto Kintoki Satomusume

芋 720ml 35% D 日新酒類 徳島県

鳴門市名産の鳴門金時の中でも、里浦という海沿  
いの地域で作られる最上級の里むすめという品種  
を100%使用し、常圧蒸留。3年以上貯蔵し、香  
り高くまろやかな味わいに仕上げた。

## ちらんちらん 27

Chiran Chiran

芋 720ml 25% B 知覧醸造 鹿児島県

知覧醸造のある南九州市は、さつま芋の自治体別  
生産量日本一を誇る。そんな地元産のハマコマチ  
と黄金千貫をブレンド。花のような芳香とマスク  
ットの果実香、まろやかな口当たりが特徴。

## 鉄馬 28

Tetsuuma

芋 720ml 25% B オガタマ酒造 鹿児島県

地元の神社にそびえる樹齢800年の「オガタマノ  
キ」から名を取った蔵元。芋焼酎の古酒を樽貯蔵  
し、果実香やスモーキーな香りをまとわせた。バ  
イク乗りが考案したラベルデザインが印象的。

## 天使の誘惑 29

Tenshi No Yuwaku

芋 720ml 40% C 西酒造 鹿児島県

西酒造が25年以上前から取り組む焼酎の樽熟成。  
黄金千貫と米（白麴）で仕込み、さらにオーク樽  
やシェリー樽で長期熟成させた原酒のみを使った  
季節限定品。洋酒愛好家のファンも多い。

## 白天宝山 30

Hakuten Houzan

芋 1800ml 25% C 西酒造 鹿児島県

黄金千貫を米麴（白麴）で仕込んだ辛口のキレの  
良さと、舌の上で転がした時に感じる柔らかな甘  
みが特徴。白麴の良さを引き出した1本で、黒麴  
を使った「吉兆宝山」との違いを楽しめる。



## 万暦

Banreki

31

芋 360ml 44% C 西酒造 鹿児島県

自家培養酵母を使用したモロミを蒸留し、最初に垂れてきた濃厚な原酒のみを詰めた初留取り。桃の甘く優しい香りと、濃厚ながら軽快な飲み口。冷凍庫でキンキンに冷やすのがおすすめ。

## 日南海

Hinami

32

芋 720ml 25% A 櫻の郷酒造 宮崎県

山々に囲まれた温泉と清流の町・日南市北郷町で、1994年に創業した櫻の郷酒造。「日南海」は黄金千貫、酵母、麴米に至るまで、宮崎県産100%で仕込む。甘く芳醇な香りで、炭酸割りでより華やかに。

## FORTUNA (フォルトゥーナ)

Fortuna

33

芋 750ml 41% E 出水酒造 鹿児島県

黄金千貫と米（黒麹）で仕込んだ原酒を信楽焼の甕壺で長期貯蔵し、さらに国産のミズナラ樽で熟成。バナナのような甘い香りとまるやかな深み。風味をダイレクトに味わえるストレートがおすすめ。

## 吹上焼酎 安納芋

Fukiageshochu Annouimo

34

芋 720ml 25% B 吹上焼酎 鹿児島県

甘みが強く、焼き芋やスイーツとしても人気の安納芋。種子島特産のこの芋を使うことで、甘く芳醇な香りと味わいに仕上げた。お湯割り、ロック、水割りなど、さまざまな飲み方で楽しめる。

## 武家屋敷紅芋原酒 2009

Bukeyashiki Beniimo Genshu 2009

35

芋 720ml 36% D 知覧醸造 鹿児島県

2009年蒸留の長期貯蔵原酒。鹿児島県産の紅芋を米麹（黒麹）で仕込み、じっくりと熟成。紅芋ならではの柑橘系の上品な香りと甘み、長期熟成ならではの滑らかさが味わえる贅沢な1本。

## ベニハルカ

Beniharuka

36

芋 720ml 25% A 丸西酒造 鹿児島県

地元・有明町蓬原で栽培された紅はるかを100日以上トンネル内で熟成させ、糖度が上がったベストな状態で仕込む限定品。2022年版は芋の甘みと、ライチを思わせるフルーティな香りが特徴。



31



32



33



34



35



36





37



38

### 宝山 綾紫芋麹全量 37

Houzan Ayamurasaki Imokoji Zenryou

芋 1800ml 28% C 西酒造 鹿児島県

アントシアニンを多く含み、ワインのような香りを生むといわれる綾紫を100%使った全量芋焼酎。スマイレ色のモロミがもたらす独特な香りと、芋麹ならではの濃厚な芋の旨みの特徴。

### 宝山 芋麹全量 38

Houzan Imokoji Zenryou

芋 1800ml 28% C 西酒造 鹿児島県

芋麹を使った全量芋焼酎。収穫した黄金千貫を低温倉庫で保管し、完熟芋の状態ですらむことで、パッションフルーツやマンゴーなど南国果実の香りが現れる。濃いめのソーダ割りがおすすすめ。

### HOJUN シェリーカスクフィニッシュ 39

Hojun Sherry Cask Finish

芋 720ml 42% C 天星酒造 鹿児島県

独自の早垂れ蒸留製法で旨味を凝縮させた原酒を、シェリー酒の古樽で熟成。シェリー樽由来の干しブドウやヨーグルト様の芳醇な香味と、焼酎本来のトロピカルフルーツ様の風味が調和する。

### 枕崎 40

Makurazaki

芋 720ml 25% B 薩摩酒造 鹿児島県

薩摩酒造発祥の地・枕崎の明治蔵で製造する数量限定品。地元産の黄金千貫と米麹（白麹）を原料に、100年以上使い続ける甕壺で丁寧に仕込む。ふくよかで、繊細かつ上品な味わいとコクが特徴。

### むかしむかし古酒 41

Mukashi-mukashi Koshu

芋 720ml 25% A 丸西酒造 鹿児島県

大隅産の黄金千貫を原料に、昔ながらの甕壺で仕込み、原酒を3年以上熟成。上品な芋の香りと、しっとりとした柔らかく滑らかな口当たりで、飲み飽きしない。お湯割りやロックがおすすすめ。



39



40



41

## むかしむかし琥珀 42

Mukashi-mukashi Kohaku

芋 1800ml 30% D 丸西酒造 鹿児島県

1915年の創業以来、手造りの伝統を守る丸西酒造。代表銘柄「むかしむかし古酒」は3年熟成だが、「琥珀」はホーロータンクで10年、パーボン樽で2年、計12年間熟成させたこだわりの限定品。

## MUGEN白波 THE COOL WAVE 43

Mugen Shiranami The Cool Wave

芋 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」シリーズ第3弾。清酒酵母を使用し、低温でのろみ発酵を行うことで、これまでにないリンゴやパイナップルのような爽やかな香りを引き出した。

## 紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵 30度 44

Koto No Kirameki Choukicho

芋 720ml 30% B サンフェステ 京都府

原料に、紫芋の王様とも呼ばれる京都府亀岡市産の紫芋、パープルスweetロードを使用。3年以上熟成した原酒を中心にブレンドし、原酒に近い30度で瓶詰めした。なめらかな口当たりと甘い香り。

## 紫芋焼酎 ときはいま オーク樽貯蔵 25度 45

Tokiwa Ima Oak Taruchozo

芋 720ml 25% B サンフェステ 京都府

京都府亀岡市にある亀岡蒸留所が造る紫芋焼酎。契約農家で栽培されるパープルスweetロードを原料に、原酒をオーク樽で熟成させた。芋焼酎の芳醇な味わいと樽の香りのハーモニーを楽しめる。

## 屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging 46

Yakusugi Yakushima Jisugi Cask Aging

芋 700ml 36% C 本坊酒造 鹿児島県

本坊酒造が造る本格芋焼酎。世界自然遺産の島・屋久島で製造した芋焼酎「原酒屋久杉」を、屋久島地杉樽で熟成している。地杉樽由来のウッディでスパイシーな香りと、まろやかな甘みが特長。

## 山田錦千本桜 熟成紅はるか 47

Yamadanishiki Sembonzakura Jukusei Beniharuka

芋 720ml 25% A 柳田酒造 宮崎県

宮崎県南西部、都城市にある柳田酒造は明治35年(1902年)から続く焼酎蔵。これは都城産紅はるかを自社の貯蔵庫で糖化させ仕込んだ1本。麴米に宮崎県産山田錦を使用し原料の特徴を際立たせた。



42



43



44



45



46



47



48



49



50



51



52



53

## やまと日和

Yamatobiyori

48

芋 720ml 33% B 白金酒造 鹿児島県

鹿児島県中央部、海と山に囲まれた姶良市で、明治2年から焼酎造りを続ける白金酒造が挑戦した樽貯蔵焼酎。約半年貯蔵した原酒に、バーボン樽熟成の長期熟成原酒をアクセントとしてブレンド。

## 海鴉

Umigarasu

49

麦 720ml 25% A 壱岐の華 長崎県

壱岐焼酎の7つの蔵元の1つ、壱岐の華は原料の風味を生かす常圧蒸留と、加水してから貯蔵する独自の熟成法にこだわる。海鴉は樽で5年間貯蔵し、麦の香り、米麴の甘み、樽香を感じられる1本。

## 香る大隅 麦とジャスミン

The Kaoru Osumi Barley &amp; Jasmine

50

麦 720ml 25% A サントリー 鹿児島県

蒸留後半に出てくる雑味や苦味成分を含む蒸留液をカットし、素材の華やかな香りやコクを抽出。麦の旨味にジャスミンの爽やかな香りを掛け合わせ、炭酸割りでおいしい味わいを目指した麦焼酎。

## CASK MUGI-SEGODON

ホワイトオーク樽 6年

51

Cask Mugi Segodon White Oak 6 Years Old

麦 720ml 42% C 吹上焼酎 鹿児島県

鹿児島県南さつま市で明治29年(1896年)から焼酎造りを続ける吹上焼酎。これは麦焼酎を6年以上熟成させた原酒と、厳選された麦麴で造られた麦焼酎原酒をブレンドして造られた数量限定品。

## 神の河

Kannoko

52

麦 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

良質な二条大麦を原料に、ホワイトオーク樽で長期熟成させた。樽にこだわり、自社の職人が日々細やかに管理する樽で貯蔵。長期熟成ならではのバニラの香りとまろやかな味わいを楽しめる。

## 神の河 Black

Kannoko Black

53

麦 720ml 25% B 薩摩酒造 鹿児島県

神の河を5年熟成させたプレミアムバージョン。より濃厚でまろやかな味わいを生み出した。ボトルデザインは、薩摩藩が1867年のパリ万博に焼酎を出品した時に使ったコンプラ瓶を模している。



## 希継奈

Kizuna

54

麦 500ml 40% D SHOCHU X 福岡県

福岡県朝倉市のあびす酒造が製造。福岡産二条大麦を原料に、「全麹3段仕込み」という製法で麦の味わいや香りの良い所を引き出し、ホーロータンクで5年間熟成している。

## 九州浪漫

Kyushu Roman

55

麦 1800ml 25% A 紅乙女酒造 福岡県

福岡県久留米市田主丸（たぬしまる）町にある紅乙女酒造の耳納（みのう）蒸留所で造られる麦焼酎。原料として全量九州産二条大麦を使用した減圧蒸留で、すっきりとした味わい。

## 煌星

Kiraboshi

56

麦 500ml 43% D SHOCHU X 福岡県

15～19年シェリー樽熟成の原酒と10年常圧タンク熟成した原酒を中心に、7年減圧タンク熟成を絶妙なバランスでブレンド。焼酎の光量規制ギリギリの色あいが絶妙な調和点でもあったという。

## 銀座のすずめ 琥珀

Ginza No Suzume Kohaku

57

麦 720ml 25% A 八鹿酒造 大分県

大分県玖珠（くす）郡に1864年に創業した八鹿酒造。銀座のすずめは同社の焼酎の代表銘柄で、この琥珀は、アメリカ・ケンタッキー州の蒸留所から取り寄せたパーボン樽で熟成させた麦焼酎。

## 銀座のすずめ 白麹

Ginza No Suzume Shiro Koji

58

麦 720ml 25% A 八鹿酒造 大分県

同じく銀座のすずめシリーズの1本。白麹を使い、複数の原酒を独自の技術によりブレンドすることで、香りを強化し味を整えている。バランスのよい味わいで、初心者から本格派まで楽しめる。



54



55



56



57



58



59



60



61



## 銀の水

Ginnomizu

59

麦 720ml 25% A 佐藤焼酎製造場 宮崎県

宮崎県延岡市に明治38年（1905年）に創業した佐藤焼酎製造場。仕込水は蔵の傍を流れる祝子川の地下深層水で超軟水だ。「銀の水」は二条大麦100%の麦焼酎。キレがよくすっきりした味わい。

## 久遠の雫

Kuon No Shizuku

60

麦 720ml 37% D 薩摩酒造 鹿児島県

厳選された二条大麦を原料に、全量をオーク樽で10年間熟成させた麦焼酎。加水せずに瓶詰めしており、オーク樽熟成ならではの豊かな香りと芳醇な味わいを楽しめる。

## 佐がもん

Saganmon

61

麦 900ml 25% A 佐嘉酒造 佐賀県

佐賀県佐賀市で江戸時代から酒造りを続けてきた佐嘉酒造。昨年窓乃梅酒造から社名変更した。「佐がもん」は自社で醸造、蒸留し、冷却ろ過を行ってスッキリとした麦焼酎に仕上げている。

## 佐嘉 肥州 樽

Saga Hishu Taru

62

麦 720ml 25% B 佐嘉酒造 佐賀県

同じく佐嘉酒造の麦焼酎で口あたりや飲み口まで追求したシリーズ。佐賀県産の良質な大麦と麦麹を原料に低温でじっくり蒸留し、オーク樽で熟成。まるやかな味とコク、芳醇な香りを楽しめる。

## 醇雅 麦

Junga Mugi

63

麦 720ml 28% A 瑞鷹 熊本県

伝統を守りつつも、自由で新しい飲み方をしてほしいと開発された麦焼酎。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。独自の低温蒸留で雑味の少ないソフトな味わいに。



62



63

## 初代嘉助

Shodaikasuke

64

麦 720ml 25% A 苓岐の華 長崎県

長崎県・苓岐島の焼酎蔵、苓岐の華。小倉から単身、玄界灘を渡り苓岐焼酎造りを始めた初代長田嘉助の名を冠した、同社の集大成とも言える麦焼酎。創業100周年を記念して発売された。

## そげん

Sogen

65

麦 720ml 25% A 鷹正宗 福岡県

国産二条大麦はるしづく、ほうしゅんを原料に、酵母にワイン酵母を使用することで、洋梨やメロンのようなフルーティな香りを引き出した麦焼酎。焼酎初心者にも飲みやすい味わい。

## 長期貯蔵麦焼酎 梟

Long-term Storage Barley Shochu Fukuro

66

麦 720ml 40% C 研醸 福岡県

焙煎麦焼酎を樽で長期熟成させた麦焼酎。ほどよい樽香とまるやかさ、40度という度数を感じさせない長熟ならではのコクと豊かな余韻が特徴。2021年にも最高金賞を受賞し、高評価を得ている。

## 田苑 ゴールド40度

Den-en Gold 40%

67

麦 720ml 40% B 田苑酒造 鹿児島県

豪州産大麦と米麹、大麦麹を原料に、常圧蒸留した原酒を樽で3年熟成させた麦焼酎。バニラのような香り、力強さがありながらもまるやかな味わい。コスバ賞(麦焼酎Over26部門)も受賞。

## 博多の華 麦 アリゲーター

Hakata No Hana Mugi Alligator

68

麦 700ml 29% A 福德長酒類 福岡県

一般的にバーボンで使用されるアリゲーターチャーの樽で熟成した原酒をブレンドし、樽由来の芳ばしさと熟成による豊かな味わいを実現。ラベルにもアリゲーターを想わせるワニが描かれた。

## Baccan

Baccan

69

麦 500ml 40% C 八丈興発 東京都

東京から300kmの八丈島で焼酎造りを続ける八丈興産の麦焼酎。同じ麦焼酎の「情け嶋」が有名だが、これは度数40度の限定品。麦と麦麹を原料に常圧蒸留を行いステンレスタンクで貯蔵している。



64



65



66



67



68



69





70



71



72



73



74



75

## 初潮

Hatsushio

70

麦 720ml 25% A 西吉田酒造 福岡県

1893年に福岡県筑後市で創業した西吉田酒造が造る麦焼酎。イチバンボシという国産はだか麦を原料に製造したモロミを常圧蒸留し、独特の香ばしい麦の風味や甘みのある深い味わいを引き出した。

## 百年の孤独

Hyakunen No Kodoku

71

麦 720ml 40% C 黒木本店 宮崎県

宮崎県児湯郡産の麦と厳選した九州産の麦を原料に、蒸留後に3年以上樽で熟成したものを複数樽ブレンドしている。オークやほんのりシガーの香りがあり、凝縮感となめらかさが特徴だ。

## 紅乙女樽 FRENCH OAK 長期貯蔵

Beniotome Taru French Oak Chouki Chozo

72

麦 720ml 40% C 紅乙女酒造 福岡県

樽熟成焼酎の良さを多くの人に知って欲しいと誕生した1本。フレンチオーク樽で3年以上熟成させた原酒をベースに、タンク熟成の麦焼酎（減圧蒸留）をブレンド。ほのかにバニラ、リンゴの香り。

## 麦汁

Mugishiru

73

麦 720ml 25% A 豊永酒造 熊本県

球磨焼酎で知られる豊永酒造の麦焼酎。国産のはだか麦を100%使用し、無濾過で仕上げることで、麦本来の香ばしい香りと深い甘みを引き出した。銘柄名通り、麦を搾ったような風味が味わえる。

## 麦わら帽子

Mugiwaraboushi

74

麦 900ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

厳選した二条大麦を使用し、丁寧にじっくりと熟成させることで大麦の旨みを引き出した。すっきりした口あたりで焼酎初心者にも飲みやすい麦焼酎だ。愛称は「ムギボー」。

## 夢鹿

Musica

75

麦 900ml 25% A 八鹿酒造 大分県

豊かな自然と九重連山からの伏流水に恵まれた地で焼酎造りを行う八鹿酒造。これは大分県オリジナルの大麦「トヨノホシ」を100%使用。麦の旨みと香りを最大に引き出す全麹仕込みを行っている。

## 百助 高精白

Momosuke Kouseihaku

76

麦 720ml 25% A 井上酒造 大分県

原料の二条大麦を50%まで磨き、外皮を取り除いた原料を使用することで、すっきりしてキレのある飲み口に仕上げている。低温で濾過することにより雑味のない味わいが特徴だ。

## らんびき15年古酒

Ranbiki Aged 15 Years Old

77

麦 720ml 42% D 糸びす酒造 福岡県

「らんびき」は、福岡と大分の県境に明治18年(1885年)に創業した糸びす酒造が造る麦焼酎。これは九州産二条大麦と米麴で造られた原酒を15年熟成。様々な果実香と香ばしさを楽しめる。

らんびきSHINY GOLD  
CHESTNUT CASK FINISH

Ranbiki Shiny Gold Chestnut Cask Finish

78

麦 500ml 42% C 糸びす酒造 福岡県

全麴3段仕込みによる濃醇な味わいを持つ5年熟成の原酒を、国産の栗樽で2年追熟成させた。栗を想わせるふんわりとした香ばしい甘さと、旨味がゆっくと広がる。

らんびきSHINY GOLD  
FRENCH OAK CASK

Ranbiki Shiny Gold French Oak Cask

79

麦 500ml 42% C 糸びす酒造 福岡県

赤ワインの熟成に使われた樽をメインに、3種のフレンチオーク樽で熟成した原酒をブレンド。ほのかにぶどうのような甘酸っぱい香りが心地よく漂う。

## 奥会津ねっか

Okuaizu Nekka

80

米 720ml 40% D ねっか 福島県

2016年に酒米農家4人と醸造家1人で立ち上げたねっか奥会津蒸留所。「奥会津ねっか」は樽熟成した初年度製造の原酒を、ねっか用酵母を使用した華やかな吟醸香を持つ米焼酎とブレンドした。



76



77



78



79



80

BEST  
COST  
PERFORMANCE

米焼酎

- Under 25% -

TOKYO WHISKY & SPIRITS  
COMPETITION

2023



81



82



83



84



85



86

## 欧羅火

Orraqua

81

米 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

厳選された米100%を使った純米原酒をホワイトオーク樽で貯蔵熟成した。ふくよかな香りと柔らかかな口あたり。個性的なネーミングは焼酎に関する最古の記録である「オラーカ」が由来。

## 鴨の舞 燦

Kamo No Mai San

82

米 720ml 43% D 那須酒造場 熊本県

合鴨農法米を使用し、熊本県の球磨焼酎の蔵元、那須酒造場で蒸留した原酒を榎樽で熟成した鴨の舞シリーズのフラッグシップが「燦」。原酒を一切加水せず瓶詰めし、力強い味わいを残している。

## 古代一壺

Kodai Ikko

83

米 720ml 38% D 六調子酒造 熊本県

常圧蒸留と長期熟成にこだわる球磨焼酎の六調子酒造。スコットランドのハイランド地方と同様の温度、湿度に調整された貯蔵庫で長期貯蔵した米焼酎古酒をベースに、30年古酒をブレンドした。

## 先人訓

Senjinkun

84

米 720ml 25% B 福田酒造 熊本県

日本最古の復刻黒麹菌と江戸時代から受け継がれている清酒酵母を使用し、一次仕込みはコシヒカリ米、二次仕込みは黒米で仕込んだ米焼酎。減圧蒸留で、すっきりとした後味が特徴。

## ばがねっか

The Baganekka

85

米 720ml 25% B ねっか 福島県

JGAP認証の自家栽培米と、吟醸香に富んだ「ねっか用酵母」を開発・使用している「ねっか」シリーズ。「ばがねっか」は吟醸酒と同じく精米歩合60%の米だけで仕込み、さらに香り高い仕上がり。

## 人吉7年

Hitoyoshi 7 Years Old

86

米 720ml 25% B リーな21 熊本県

常楽酒造、福田酒造、房の露酒造と、お酒のセレクトショップ蔵元屋が開発した球磨焼酎。これは常圧蒸留で造る全麹仕込みの米焼酎で、7年以上熟成。原料の持つ上品な風味が心地よい。



## 風媒花

Fubaika

87

米 720ml 40% B 八海醸造 新潟県

清酒「八海山」、焼酎「宜有千萬」で知られる八海醸造が手がけるオーク樽貯蔵の本格米焼酎。清酒酵母と黄麹を使い、三段仕込みで醸造したもろみを蒸留。吟醸香と熟成香が芳しく調和している。



87

## 炎 ヒノキカスクフィニッシュ

Homura Hinoki Cask Finish

88

米 700ml 44% C 鷹正宗 福岡県

厳選した国産米を常圧蒸留した米焼酎を貯蔵後、ヒノキ樽で後熟。最低限の不純物を取り除いて瓶詰めし、香り豊かに仕上げている。水割りにすることで、芳香はさらに華やかさを増していく。



88

## 雅 ミズナラカスクフィニッシュ

Miyabi Mizunara Cask Finish

89

米 700ml 44% C 鷹正宗 福岡県

こちらも鷹正宗が手がける樽熟の米焼酎で、常圧蒸留した原酒を貯蔵した後、ミズナラ樽で後熟。清々しく爽やかな香りと、クリーミーな味わいが楽しめる。水割りがおすすめ。



89

## 山ほたる

Yamahotaru

90

米 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

清冽な水に恵まれた、球磨郡あさぎり町の初夏をイメージしたという米焼酎。白麹を用い、減圧蒸留した米焼酎を、通常よりも長期の発酵で仕上げている。フルーティな吟醸香がやさしく広がる。



90



## 美しき古里

Uruwashiki Furusato

91

泡盛 720ml 30% A 今帰仁酒造 沖縄県

今帰仁酒造の代表銘柄。黒麹を用いており、常圧蒸留した原酒を1年貯蔵。泡盛の伝統的な度数である30度で仕上げている。泡盛独特の豊かな香り、コクがあり、まろやかでふくよかな味わい。



91

## オキナワブルー ニューメイク

Okinawa Blue New Make

92

泡盛 750ml 50% C 久米仙酒造 沖縄県

久米仙酒造が泡盛古酒の製造技術をもって造るライスウイスキー「沖縄BLUE」の原酒となるニューメイク。荒々しさとともに米の甘みが重厚に味わる泡盛で、ほのかな吟醸香も感じられる。



92



93



94



95

## 久米仙 ブラック古酒 43度

Kumesen Black Koshu 43%

泡盛 720ml 43% B 久米仙酒造 沖縄県

黒麹を使用し、米麹のみで発酵させた原酒を3年熟成。割り水をほとんど行わず、原酒に近い43度で仕上げている。どっしりと濃厚な古酒の香り、まろやかな味わいが堪能できる。

## ZAKIMI 顔

Zakimi Kao

泡盛 700ml 43% E 八重泉酒造 沖縄県

泡盛・古酒を主軸とするブランド、ZAKIMI。「顔」は、10年熟成した古酒と、10年樽貯蔵した原酒をブレンドしている。樽香由来のパニラ、ナッツの香りと、米由来のスムーズな甘みが楽しめる。

## ZAKIMI ゆく

Zakimi Yuku

泡盛 700ml 43% E 八重泉酒造 沖縄県

8年熟成させた古酒を瓶詰めした「ゆく」。原料の米由来の甘みと香り、キレのよさが力強く味わえる。ZAKIMIシリーズの強く印象に残るラベルの書は、すべて書家・鎌村和貴氏によるもの。

shimmer #1  
常盤 汲水130%仕込

shimmer #1 Tokiwa Kumimizu 130%-shikomi

泡盛 720ml 44% D 南島酒販 沖縄県

南島酒販が立ち上げた、実験的な泡盛を開発するプロジェクト「shimmer」の第1弾。もろみの仕込みの水分量を通常よりも減らし、これまでにない濃厚な辛さと甘みが現れた。950本限定。

shimmer #4 白百合イヌイ  
101ハイパー酵母仕込

shimmer #4 Shirayuriinui 101hyperyeast-shikomi

泡盛 720ml 44% D 南島酒販 沖縄県

「shimmer」シリーズ第4弾は、泡盛造りで主に使用されている「泡盛101号酵母」を進化させた「101ハイパー酵母」を使用。池原酒造の泡盛「白百合イヌイ」の味わいの芳醇さがほぼ倍増したという。

shimmer #5 白百合  
ウイスキー酵母Pinnacle G仕込

shimmer #5 Shirayuri Whisky Yeast Pinnacle G-shikomi

泡盛 720ml 44% D 南島酒販 沖縄県

「shimmer」第5弾は、ウイスキー酵母を使用したもろみを仕込み、地釜式で常圧蒸留している。これは泡盛業界初の試みだという。グリーンウイスキーのような風味と旨みがあり、余韻は長い。



96



97



98

## 島うらら

Shima Urara

# 99

泡盛 720ml 25% A 八重泉酒造 沖縄県

石垣島で栽培された米を原料にした泡盛。タイ米を原料にした泡盛に比べて、すっきりとフルーティ。なめらかな口当たりで飲みやすく、食中酒としても楽しめる。



99



100

## 守禮 3年古酒 43度

Shurei 3 Years Old 43%

# 100

泡盛 720ml 43% B 神村酒造 沖縄県

1882年創業、老麴（ひねこうじ）、常圧蒸留にこだわり伝統的な泡盛造りを守る神村酒造。これは3年間熟成させた古酒で、やわらかく深みのある甘みと、オイリーかつなめらかな余韻が特長。

## 千年の響 かめ壺貯蔵古酒

Sennen No Hibiki Kametsubochozo Koshu

# 101

泡盛 720ml 43% C 今帰仁酒造 沖縄県

樽で10年以上熟成させた「千年の響」の原酒を、さらにかめ壺で7年間貯蔵。かめ壺貯蔵特有の風味が醸されており、奥深いコクとやわらかくも重厚な味わいが絶妙に調和している。

## 忠孝GOLD PREMIUM

Chuko Gold Premium

# 102

泡盛 720ml 30% B 忠孝酒造 沖縄県

10年古酒を6%、沖縄県産のマンゴー酵母を用いて仕込んだ3年古酒を63%、四日麴製法の一般酒を31%ずつブレンドした泡盛。蜂蜜のような甘み、華やかな香りが広がる上品な味わいだ。

## 忠孝 The Vanilla 14年古酒

Chuko The Vanilla 14 Years Old

# 103

泡盛 500ml 43% E 忠孝酒造 沖縄県

2007年にTTC-360酵母で仕込み、蒸留した原酒を、14年熟成。これはTTC-360酵母を使用した最長熟の古酒だという。バニラ様の香りが特長で、華やかで甘い香りが長く続く。



101



102



103





104



105



106



107



108



109

## 忠孝よっかこうじ 104

Chuko Yokka Koji

泡盛 720ml 43% B 忠孝酒造 沖縄県

通常2日間かける麹づくりを4日間かけ、さらには黒麹菌を使用して白い麹づくり、失われた「シ-汁浸漬法」を復活させて造られた“常識破り”の泡盛。洋梨のようなジューシーな甘みが特長だ。

## 今帰仁城 十年古酒 105

Nakijinjo 10 Years Old

泡盛 720ml 43% D 今帰仁酒造 沖縄県

創業以来継承してきた伝統製法で造られる「今帰仁城 十年古酒」。黒麹で仕込み、常圧蒸留の原酒を10年間貯蔵しており、香り高く深い味わいに仕上がっている。

## 松藤 粗濾過 106

Matsufuji Araroka

泡盛 720ml 44% B 松藤 沖縄県

「三日麹」で仕込み、約1ヵ月かけた長期発酵もろみで造る泡盛。濃厚な風味をそのまま残すため、濾過を極力抑えて瓶詰め。44度の高度数で、ふっくら広がる香りと深いコクが味わえる。

## 八重泉樽貯蔵 107

Yaesen Taruchozo

泡盛 720ml 43% B 八重泉酒造 沖縄県

石垣島伝統の直釜式蒸留で造り上げた原酒を、榎樽で貯蔵熟成。泡盛のまろやかな香りと樽由来のクリーミーな香りが一体となって溶け合っている。ボリュームな飲みごたえだ。

## あまみ六調 108

Amami Rokucho

黒糖 900ml 30% A 奄美大島開運酒造 鹿児島県

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。その代表作の1つが「あまみ六調」だ。麴仕込み、常圧蒸留で造った原酒を3年以上熟成。ダークチョコレートのようなコク、旨みがある。

## 稲乃露 109

Inenotsuyu

黒糖 900ml 30% A 沖永良部酒造 鹿児島県

奄美群島西南部に位置する沖永良部島内の4蔵元で構成される沖永良部酒造。「稲乃露」は、国内およびボリビア製造の黒糖を白麹を用いて仕込み、常圧蒸留している。軽快でソフトな飲み心地。

## キャプテンキッド 110

Captain Kidd

黒糖 720ml 43% B 喜界島酒造 鹿児島県

黒糖焼酎「喜界島」で知られる1916年創業の喜界島酒造。「キャプテンキッド」は、長期貯蔵した原酒を榎樽でさらに熟成した黒糖焼酎で、黒糖のkok、ラム酒のような香りと味わい。



110



111



112

## 黒奄美 111

Kuroamami

黒糖 720ml 25% A 奄美酒類 鹿児島県

徳之島内の6蔵によって設立されたという奄美酒類。黒麹仕込み、常圧蒸留で造る「黒奄美」は、黒糖の豊かな香りとしっとりした甘み、キレのいい後味が特長。

## 里の曙 ゴールド 112

Sato No Akebono Gold

黒糖 720ml 43% C 町田酒造 鹿児島県

黒糖焼酎造りに減圧蒸留器を初導入した町田酒造。従来の黒糖焼酎のイメージを覆した「里の曙」の原酒と、常圧蒸留した原酒をそれぞれ別の榎樽で3年以上熟成して、絶妙にブレンドしている。

## じょうご 113

Jougo

黒糖 720ml 25% A 奄美大島酒造 鹿児島県

奄美の名水の名を冠した「じょうご」。地下120メートルから組み上げた仕込水、奄美大島産の黒糖を原料に、減圧蒸留で造られており、穏やかな甘みとフルーティな香り、ソフトな口当たり。

## 里の曙 114

Sato No Akebono

黒糖 720ml 25% A 町田酒造 鹿児島県

減圧蒸留器を導入することにより、淡麗ですっきりとした味わいに仕上げた「里の曙」。黒糖焼酎の画期となったこの原酒を3年熟成。黒糖の芳醇な香りとまろやかさが楽しめる。

## 浜千鳥乃詩 ゴールド 115

Hama-chidori-no-uta Gold

黒糖 720ml 40% B 奄美大島酒造 鹿児島県

全銘柄で使用する黒糖すべてを奄美産に限定している奄美大島酒造。これは常圧蒸留により黒糖の旨みが凝縮された原酒を約3年貯蔵した後、榎樽で2年以上熟成。洋酒に近いややハードな味わい。



113



114



115



116



117



118



119



120



121

## れんと復刻版 116

Lento Fykkokuban

黒糖 720ml 25% B 奄美大島開運酒造 鹿児島県

クラシック音楽による音響熟成でも知られる「れんと」。芳醇な香りとなめらかさが特長の黒糖焼酎だ。この復刻版は、宇検村村制施行100年を記念したもの。通常版と飲み比べて楽しみたい。

## 青森ヒバ CASK2022 Char 117

Aomori Hiba Cask2022 Char

酒粕 300ml 40% B 八戸酒造 青森県

日本酒「陸奥男山」「陸奥八仙」で知られる八戸酒造。これは八仙の粕取り焼酎をオリジナルの青森ヒバ樽で熟成している。樽はチャーされており、スモーキーな風味とバニラの甘い香りが楽しめる。

## 青森ヒバ CASK2022 Toast 118

Aomori Hiba Cask2022 Toast

酒粕 300ml 40% B 八戸酒造 青森県

オリジナルの青森ヒバ樽で、八仙の粕取り焼酎を熟成する「青森ヒバCASK2022」シリーズ。こちらはトースト製樽バージョンで、青森ヒバ特有の清涼感が味わえる。爽やかな仕上がりがだ。

## 八海山本格粕取り焼酎 119

宜有千萬

Hakkaisan Honkaku Kasutori Shochu Yoroshiku Senman Arubeshi

酒粕 720ml 40% C 八海醸造 新潟県

日本酒「八海山」で知られる八海醸造。これは日本酒の製造過程で生まれる新鮮な清酒粕で、ゆっくりと減圧蒸留した本格粕取り焼酎で、3年以上貯蔵し熟成。ふくよかな味わいが広がる。

## 美丈夫 蔵ッパ オーク樽貯蔵 120

Bijofu Crappa Oak Matured

酒粕 720ml 36% B 濱川商店 高知県

高知県・奈半利川の伏流水を仕込水とする日本酒「美丈夫」が代表銘柄の、濱川商店が手がける焼酎。吟醸粕を減圧蒸留した焼酎をオーク樽で1年間熟成。丸みのある味わいが堪能できる。

## SS.L\_04 121

SS.L\_04

その他焼酎 500ml 37% D 薩摩酒造 鹿児島県

薩摩酒造が新たに立ち上げたブランド「SS.L」の第4弾は、「ショコラティエ パレド オール」とのコラボ。伝統のかめ壺で貯蔵し、加水せず瓶詰め。芋とカカオの芳醇なアロマが存分に味わえる。



## 黒丹波

Kurotamba

122

その他焼酎 720ml 25% B 西山酒造場 兵庫県

兵庫県丹波市の清酒蔵・西山酒造場が3年かけて開発した黒豆焼酎。酒米・夢たんばを用いた麴に、深入り焙煎黒豆を加えて蒸留。低温濾過を行い、よりクリアな香ばしさと味わいに仕上げている。

## 孤独な天使

Kodoku Na Tenshi

123

その他焼酎 720ml 36% B 井上酒造 宮崎県

井上酒造は芋焼酎「飢肥杉（おびすぎ）」などで知られるが、これはデーツ（ナツメヤシの実）を原料にした焼酎。ワイン酵母を使用して仕込み、減圧蒸留した原酒を樽で3年以上熟成。甘みな味わいとコク、樽由来のパニラ香が絶妙。

## 知覧Tea酎

Chiran Tea Chu

124

その他焼酎 720ml 25% B 知覧醸造 鹿児島県

2次もろみに知覧産の黄金千貫と一番茶葉を同時に仕込み、常圧蒸留している。芋由来の豊かな味わいと爽やかな緑茶の香りが調和し、ロック、お湯割り、炭酸割りなど多彩に楽しめる。

## マヤンの眩き

Mayan No Tsubuyaki

125

その他焼酎 720ml 38% C 雲海酒造 宮崎県

そば焼酎のバイオニア、雲海酒造が造る長期熟成貯蔵酒。九州山地の高冷地に位置する五ヶ瀬蔵で仕込んだそば焼酎の原酒を、樽で3年以上熟成。マヤンとは「わが家のおじいちゃん」の意味。

## 宝焼酎 レジェンド 35度

Takara Shochu Legend 35%

126

甲類焼酎 720ml 35% A 宝酒造 宮崎県

宝焼酎を代表する銘柄「レジェンド」は、木樽で寝かせた熟成酒を20%ブレンドした甲類焼酎。これはシリーズ中、最も高い度数で、深いコクと豊かな香りがある。



122



123



124



125



126

ウイスキー評論家

版画家

土屋守が図柄を考案&渡辺トモコ氏が製作

# 版画トートバッグ

ウイスキー文化研究所オリジナルグッズの中でも、大人気の日本の蒸留所版画トートバッグ。フルボトルが3~4本、ウイスキーガロアもすっぽり入り、丈夫で使い勝手も抜群です。これを持って、デザインにある蒸留所の見学に行くのも楽しいですね！



嘉之助蒸溜所



長濱蒸溜所



三郎丸蒸溜所



海峽蒸溜所



マルス信州蒸溜所



マルス津貫蒸溜所



桜尾蒸溜所



遊佐蒸溜所



サイズ感イメージ  
(168cm/男性)

フルボトルも3~4本スッポリ入る!エコバックにもオススメです!

版画作家 **渡辺 トモコ** 氏

版画製作

1993年に道都大学美術学部を卒業後、雑誌や書籍、アパレルなどを中心に、イラストレーターとして活躍。2012年より兵庫県丹波市に活動拠点を移し、制作活動を行っている。

- 本体 / 約W360×H370×マチ110mm
- 持ち手 / 約W25×L560mm

税込 各 **¥1,870**

ご購入はコチラ

ウイスキー文化研究所オンラインショップ <http://www.scotchclub-shop.org/>

ウイスキー文化研究所 ショップ

※価格は全て税込。送料は1回のご注文につき全国一律500円、注文合計5,000円以上で送料無料。  
(ただし、ご注文金額に関わらずボトルのご注文は1,000円、ポスターのご注文は500円が別途かかります)



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1-10-5 テック広尾ビル5F ☎03-6277-4103(平日10:00-18:00) ✉info@scotchclub-shop.org





# 銀

Silver Winner

# 賞

## カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	27
麦	17
米	13
泡盛	8
黒糖	2
酒粕・その他	8
合計	75

## 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

※メダルのついているものは特別賞も受賞しているもの。詳細はP.65～。





赤鶴 原酒

Akatsuru Genshu

芋  
720ml 35% C  
出水酒造 鹿児島県



赤魔王  
紫芋仕込

Akamaou Murasakiimoshikomi

芋  
720ml 25% A  
櫻の郷酒造 宮崎県



出水に舞姫

Izumi Ni Maihime

芋  
900ml 25% A  
出水酒造 鹿児島県



一刻者

Ikkomon

芋  
720ml 25% A  
宝酒造 宮崎県



一刻者 赤

Ikkomon Aka

芋  
720ml 25% A  
宝酒造 宮崎県



太久保  
ホワイトオーク

Ookubo White Oak

芋  
700ml 25% A  
太久保酒造 鹿児島県



貴匠蔵  
セラーセレクション

Kishogura Cellar Selection

芋  
720ml 37% B  
本坊酒造 鹿児島県



蔵の神

Kuranokami

芋  
720ml 25% A  
山元酒造 鹿児島県



黒白波

Kuro Shiranami

芋  
900ml 25% A  
薩摩酒造 鹿児島県



原酒 魂の芋

Genshu Tamashi No Imo

芋  
700ml 36% C  
本坊酒造 鹿児島県



コウワカ タイプT  
チェリンノ

Kouwaka Type T Cherinno

芋  
720ml 35% B  
丸西酒造 鹿児島県



さつま白波 原酒

Satsuma Shiranami Genshu

芋  
720ml 37% B  
薩摩酒造 鹿児島県



薩摩の誉 黒麹

Satsuma No Homare Kuro Koji

芋  
900ml 25% A  
大山甚七商店 鹿児島県



爽 飮肥杉 20度

Sawayaka Obisugi 20%

芋  
900ml 20% A  
井上酒造 宮崎県



酒酒楽楽 赤

Shasharakuraku Aka

芋  
720ml 35% E  
西酒造 鹿児島県



SHOCHU\_2045  
IMO

Shochu\_2045 Imo

芋  
720ml 28% B  
ジェムインダストリーズ 熊本県



大地の香輝

Daichi No Kouki

芋  
720ml 25% A  
雲海酒造 宮崎県



鉄幹

Tekkan

芋  
900ml 25% A  
オガタマ酒造 鹿児島県



伝須木  
白麴仕込み

Densuki Shirokoji shikomi

芋  
720ml 25% A  
すき酒造 宮崎県



天星早垂れ

Tensei Hayatare

芋  
720ml 25% A  
天星酒造 鹿児島県



農林二号

Nourinnigou

芋  
720ml 25% C  
山元酒造 鹿児島県



PURPLE &  
PEAR

Purple & Pear

芋  
720ml 40% C  
京屋酒造 熊本県



浜の芋太

Chiyomusubi Hama No Imota

芋  
720ml 25% A  
千代むすび酒造 鳥取県



宝山  
完熟芋麴全量

Houzan Kanjuku Imokoji Zenryou

芋  
1800ml 25% C  
西酒造 鹿児島県



無濾過御幣  
紅雲

Muroka Gohei Kohun

芋  
720ml 25% A  
姫泉酒造 宮崎県



安田

Yasuda

芋  
720ml 26% A  
国分酒造 鹿児島県



ワタシの芋焼酎

Watashi No Imo Shochu

芋  
500ml 20% A  
富士正酒造 静岡県



青鹿毛

Aokage

麦  
720ml 25% A  
柳田酒造 宮崎県





赤魔王 麦  
八年古酒

Akamaou Mugi 8 Years Old

麦  
720ml 25% A  
櫻の郷酒造 宮崎県



大隅 麦

The Osumi Barley

麦  
900ml 25% A  
サントリー 鹿児島県



おこげ

Okoge

麦  
720ml 25% A  
老松酒造 大分県



銀座のすずめ  
aged 7 years

Ginza No Suzume 7 Years Old

麦  
720ml 33% D  
八鹿酒造 大分県



銀座のすずめ  
黒麹

Ginza No Suzume Kuro Koji

麦  
720ml 25% A  
八鹿酒造 大分県



極上閻魔

Gokujo Enma

麦  
720ml 25% B  
老松酒造 大分県



こげん

Kogen

麦  
720ml 25% A  
鷹正宗 福岡県



酔麦香

Suibakuka

麦  
720ml 25% A  
本坊酒造 鹿児島県



トヨノホシ 百助

Toyonohoshi Momosuke

麦  
720ml 25% A  
井上酒造 大分県



松永安左エ門翁

Matsunaga Yasuzaemon Oh

麦  
720ml 43% D  
玄海酒造 長崎県



水毬

Mizumari

麦  
720ml 25% A  
奥久慈埴蒸留所 福島県



麦山猪

Mugiyamajishi

麦  
720ml 25% A  
すき酒造 宮崎県



めちやうま麦 25度

Mechauma Mugi 25%

麦  
2000ml 25% B  
鷹正宗 福岡県



百助  
原酒 四十四

Momosuke Genshu 44

麦  
720ml 44% D  
井上酒造 大分県



らんびきSHINY GOLD  
SHERRY CASK

Ranbiki Shiny Gold Sherry Cask

麦  
500ml 42% D  
あびす酒造 福岡県



六条の雫

Rokujou No Shizuku

麦  
720ml 25% A  
キング醸造 兵庫県



逸蔵逸品  
高田 減圧蒸留

Ichikura Ippin Takata  
Genatsu Joryu

米  
720ml 25% B  
高田酒造場 熊本県



オークロード

Oak Road

米  
720ml 37% B  
高田酒造場 熊本県



女将桜 古酒

Okamisakura Koshu

米  
720ml 25% B  
林酒造場 熊本県



金熊

Kinkuma

米  
1800ml 25% C  
恒松酒造本店 熊本県



極楽 なみ

Gokuraku Nami

米  
720ml 25% A  
林酒造場 熊本県



米焼酎原酒  
露々

Kome Shochu Genshu Roro

米  
720ml 44% C  
高千穂酒造 宮崎県



こめ白水

Kome Hakusui

米  
900ml 25% A  
メルシャン 熊本県



彩葉

Saiva

米  
720ml 25% A  
深野酒造 熊本県



常圧 豊永蔵

Joatu Toyonagakura

米  
720ml 25% B  
豊永酒造 熊本県



墮天使 黒ラベル

Datenshi Black Label

米  
1800ml 25% A  
恒松酒造本店 熊本県



刻の封印 琥珀

Toki No Fuin Kohaku

米  
700ml 30% B  
深野酒造 熊本県



豊永蔵 完がこい

Toyonagakura Kangakoi

米  
720ml 25% B  
豊永酒造 熊本県





壺 サクラ  
カスクフィニッシュ 44度

Ichi Sakura Cask Finish

米  
700ml 44% C  
鷹正宗 福岡県



黒真珠

Kuroshinju

泡盛  
720ml 43% B  
八重泉酒造 沖縄県



琥珀伝説  
Limited 3年古酒

Kohakudensetsu 3 Years Old Limited

泡盛  
720ml 25% A  
神村酒造 沖縄県



shimmer #3 白百合  
黒麹菌サイトイ株仕込

shimmer #3 Shirayuri  
Kurokojikin Saitoikabu-shikomi

泡盛  
720ml 44% D  
南島酒販 沖縄県



守禮 15年古酒  
43度

Shurei 15 Years Old 43%

泡盛  
720ml 43% E  
神村酒造 沖縄県



尚門の里

Sho No Sato

泡盛  
720ml 43% B  
伊是名酒造所 沖縄県



尚 YAESSEN

Sho Yaesen

泡盛  
720ml 40% C  
八重泉酒造 沖縄県



暖流 3年古酒

Danryu 3 Years Old

泡盛  
720ml 40% B  
神村酒造 沖縄県



松藤 3年古酒

Matsufuji 3 Years Old

泡盛  
720ml 30% B  
松藤 沖縄県



奄美の杜

Amami No Mori

黒糖  
720ml 25% A  
町田酒造 鹿児島県



はなとり

Hanatori

黒糖  
900ml 25% A  
沖永良部酒造 鹿児島県

あますことなく  
プレミアム 30度

Amasukotonaku Premium 30%

酒粕  
720ml 30% B  
泉橋酒造 神奈川県



浦霞

Urakasumi

酒粕  
500ml 25% B  
佐浦 宮城県



極聖 粕とり焼酎

Kiwamihijiri Kasutorishochu

酒粕  
720ml 25% B  
宮下酒造 岡山県



茶露

Saro

その他焼酎  
720ml 20% A  
福徳長酒類 福岡県



三然古酒

Sannenkoshu

その他焼酎  
720ml 25% C  
西山酒造場 兵庫県

Jar Bon  
(ジャーパーボン)

Jar Bon

その他焼酎  
720ml 30% B  
高千穂酒造 宮崎県

紅乙女  
STANDARD

Beniotome Standard

その他焼酎  
900ml 25% A  
紅乙女酒造 福岡県



牧場の夢

Makiba No Yume

その他焼酎  
720ml 25% B  
大和一酒造元 熊本県

第17回

在宅試験

うち  
お家で!!

# ウイスキー検定

W H I S K Y K E N T E I

2023年  
9月  
実施

今まで26,000人以上が受験しています

ウイスキー検定は、ウイスキーってどんなお酒？ から始まり、製法や歴史、文化、ウンチクなど、世界中のウイスキーを対象に、ウイスキーに関するあらゆる知識を問います。レベル別に3~1級まで、そして各ジャンルに特化した特別級を実施しています(1級、特別級は不定期開催)。ウイスキーを飲み始めたばかりの初心者の方も、何十年のベテランさんも、ウイスキー検定で腕試ししてみませんか？

## ■試験期間

2023年9月22日(金) 消印有効  
~2023年10月2日(月)

在宅試験についてはHPをご確認ください

2級

合格 100問中70問以上

【マークシート4者択一】

ウイスキー通になりたい方を対象に、ウイスキーに関する少し高度な知識を問う中級レベル。

難易度:★★☆

5,500円税込

3級

合格 100問中60問以上

【マークシート4者択一】

ウイスキーの基礎知識を持つ方を対象とした初級レベル。スコッチウイスキーを中心に出题。

難易度:★☆☆

4,400円税込

JC級

ジャパニーズクラフトウイスキー級 【マークシート5者択一】

合格 100問中75問以上

ジャパニーズクラフトウイスキーを中心に出题。知識や時事問題、製法などを問う中級レベル。

難易度:★★☆

5,500円税込

併願受験で受験料10%割引!

申込締切

・コンビニ支払  
・銀行振込

2023年8月24日(木)

クレジット決済

2023年8月31日(木)

詳しくは

ウイスキー検定

検索

<https://www.whiskykentei.com>

お申し込み受付中!



【お問い合わせ】一般社団法人ウイスキー検定実行委員会 東京都渋谷区広尾1-10-5 テック広尾ビル5F TEL:03-3444-6577(平日10:00-18:00)

主催:一般社団法人ウイスキー検定実行委員会 運営:ウイスキー文化研究所 監修:土屋 守





# 銅

Bronze Winner

# 39

# 賞

### カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	6
麦	7
米	18
泡盛	6
甲類・混和	2
合計	39

### 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  
 ※メダルのついているものは特別賞も受賞しているもの。詳細はP.65～。



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

あらわざ桜島

Arawaza Sakurajima

1

芋 900ml 25% A 本坊酒造 鹿児島県

一刻者 樽貯蔵

Ikkomon Taruchozo

2

芋 720ml 25% A 宝酒造 宮崎県

宝山 蒸撰玉茜

Houzan Jousen Tamaakane

3

芋 1800ml 25% C 西酒造 鹿児島県

無濾過御幣 紫空

Muroka Gohei Shiku

4

芋 720ml 25% A 姫泉酒造 宮崎県

山大一 Straight 玉茜

Yamadaichi Straight Tamaakane

5

芋 720ml 13% B 大山甚七商店 鹿児島県

夢いさにしき

Yume Isanishiki

6

芋 500ml 25% B 大口酒造 鹿児島県

いいちこシルエット

Iichiko Silhouette

7

麦 720ml 25% A 三和酒類 大分県

壱岐

Iki

8

麦 720ml 25% A 玄海酒造 長崎県

壱岐スーパーゴールド22

Iki Super Gold 22

9

麦 720ml 22% A 玄海酒造 長崎県

樽熟成 田五作

Tarujukusei Tagosaku

10

麦 1800ml 20% B 老松酒造 大分県

筑後船小屋 11  
Chikugo Funagoya

麦 720ml 25% A 西吉田酒造 福岡県

長期貯蔵原酒 夢希 12  
Chouki Chozo Genshu Yumeki

麦 720ml 40% D 田崎酒造 鹿児島県

一粒の麦 13  
Hitotsubu No Mugi

麦 1800ml 25% B 西酒造 鹿児島県

秋ノ穂 14  
Akinoho

米 720ml 25% C 高田酒造場 熊本県

あさぎりの花 15  
Asagiri No Hana

米 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

麩玉の里 16  
Aratama No Sato

米 720ml 40% B 花の舞酒造 静岡県

逸蔵逸品 高田 常圧蒸留 17  
Ichikura Ippin Takata Joatsu Joryu

米 720ml 25% B 高田酒造場 熊本県

極楽 18  
Gokuraku

米 720ml 25% A 林酒造場 熊本県

極楽しず寝 26年 19  
Gokuraku Shizune 26 Years Old

米 720ml 40% E 林酒造場 熊本県

米 晴耕雨讀 20  
Kome Seikouudoku

米 720ml 25% B 佐多宗二商店 鹿児島県



11 12 13



14 15 16 17



18 19 20





21

22

23



24

25

26

27



28

29

30

米蔵

Komezo

21

米 720ml 25% A 秋田県醗酵工業 秋田県

醇雅 米

Junga Kome

22

米 720ml 28% A 瑞鷹 熊本県

高田のはなたれ

Takata No Hanatare

23

米 720ml 44% D 高田酒造場 熊本県

墮天使 ルシファー

Datenshi Lucifer

24

米 720ml 42% C 恒松酒造本店 熊本県

和深

Nagomi

25

米 500ml 40% D SHOCHU X 熊本県

八海山本格米焼酎 黄麹三段仕込  
よろしく千萬あるべし

Hakkaisan Honkaku Kome Shochu Kikoji Sandanshikomi  
Yoroshiku Senman Arubeshi

26

米 720ml 25% A 八海醸造 新潟県

白鯨

Hakugei

27

米 720ml 25% A 薩摩酒造 鹿児島県

誉の露

Homare No Tsuyu

28

米 720ml 25% A 深野酒造 熊本県

ゆうき

Yuki

29

米 720ml 25% B 林酒造場 熊本県

有機玄米 完がこい

Yukigenmai Kangakoi

30

米 720ml 35% B 豊永酒造 熊本県

ろくちょうし 赤

Rokuchoshi Red

31

米 720ml 28% C 六調子酒造 熊本県

琥珀伝説

Kohakudensetsu

32

泡盛 720ml 25% A 神村酒造 沖縄県

shimmer #2 白百合  
黒麹菌アワモリ株仕込

shimmer #2 Shirayuri Kurokojikin Awamorikabu-shikomi

33

泡盛 720ml 44% D 南島酒販 沖縄県

龍5年古酒

Tatsu 5 Years Old

34

泡盛 720ml 25% B 金武酒造 沖縄県

八重泉

Yaesen

35

泡盛 720ml 30% A 八重泉酒造 沖縄県

八重泉GOLD

Yaesen Gold

36

泡盛 720ml 25% A 八重泉酒造 沖縄県

夢航海

Yumekoukai

37

泡盛 720ml 30% A 忠孝酒造 沖縄県

極上 宝焼酎

Gokujo Takara Shochu

38

甲類焼酎 600ml 25% A 宝酒造 宮崎県

鍛高譚

Tantakatan

39

混和焼酎 720ml 20% A 合同酒精 北海道



31



32



33



34



35



36



37



38



39

ウイスキーの一大イベントが横浜にやってくる!

# Whisky Festival

ウイスキーフェスティバル2023 in 横浜

# 2023 in YOKOHAMA



Yokohama's  
debut!  
＜横浜初開催＞



これまで東京と大阪で開催してきた日本最大級のウイスキーイベント「ウイスキーフェスティバル」が、ついに横浜にやってきます。日本のバー発祥の地、そしてウイスキーが初めて上陸した横浜での開催です。各ブースでの試飲、ウイスキーを楽しむためのフードやグッズの販売など、スペシャルなウイスキーライフを満喫することができます。横浜の素晴らしい景色を望む会場で、ウイスキーを味わう贅沢なひと時を過ごしましょう。

## 開催日時

8.26 SAT 8.27 SUN

【第1部】SOLD OUT 【第3部】10:30-14:00  
【第2部】SOLD OUT 【第4部】15:00-18:30

各部800名限定 ※各部3時間30分の完全入替制です。  
通しでのご参加はできません。

## 会場

# 大さん橋ホール

神奈川県横浜市中区海岸通1丁目1-4

みなとみらい線「日本大通り駅」徒歩7分、JR・横浜市営地下鉄「関内駅」徒歩15分

## 入場料

4,400 税込 円

## チケット

PassMarket  
Yahoo!JAPANの  
デジタルチケット販売サービス  
「PassMarket(パスマーケット)」より  
ご購入ください

8月27日(日)



第3部・第4部のチケットも残りわずか!  
ご購入はお早めに



◀ 詳細および最新情報はウイスキーフェスティバル公式サイトをご覧ください

ウイスキーフェスティバル



<https://whiskyfestival.jp/yokohama2023/>





Special Award

# 特別賞

# ベスト カテゴリー賞

Best Category Award

カテゴリーごとに2本ずつ  
最高点のものを選出

文/土屋守

「カテゴリーウィナー」に代わるものとして、今回から採り入れたのが「ベストカテゴリー賞」である。これはカテゴリーウィナーが分かり難いという意見が多かったため、シンプルにそのカテゴリーのベストアイテムを表彰しようということになった。したがって、この中には「ベスト・オブ・ザ・ベスト」に選ばれた2本も入っている。ベスト芋焼酎オブ・ザ・イヤーの「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ (Over26)」はベスト・オブ・ザ・ベストとベストカテゴリー賞のダブル受賞ということになる。同様に麦焼酎の「琥珀の夢 (Under25)」も、ダブル受賞である。

今回、ベストカテゴリー賞として選んだのは、それらの2本を含む全11アイテム。芋・麦・米・泡盛・黒糖はそれぞれUnder25、Over26の2つずつを選んでいるが、酒粕焼酎についてはUnder25のみでしか選んでいない。昨年はカテゴリーウィナーとして、その他の焼酎、甲類焼酎からも選んだが、出品本数が少なかったこともあり、今回はベストカテゴリーに選んでいない。来年以降、それらの出品数、受賞数が増えれば、選出したいと思っている。



## ベスト芋焼酎



Under25部門

赤鶴

25% 720ml  
出水酒造



Over26部門

HOJUN バーボン  
カスクフィニッシュ

42% 720ml  
天星酒造

## ベスト泡盛



Under25部門

島うらら

25% 720ml  
八重泉酒造



Over26部門

千年の響

43% 720ml  
今帰仁酒造

## ベスト麦焼酎



Under25部門

琥珀の夢

25% 720ml  
薩摩酒造

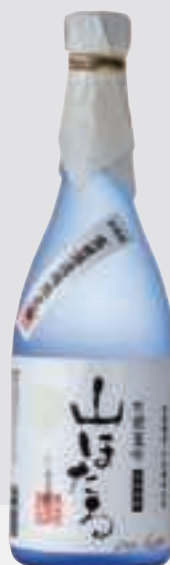


Over26部門

綾セレクション

38% 720ml  
雲海酒造

## ベスト米焼酎



Under25部門

山ほたる

25% 720ml  
高田酒造場



Over26部門

メローコヅル  
エクセレンス

41% 700ml  
小正醸造

## ベスト黒糖焼酎



Under25部門

Amami Rabbit

25% 200ml  
奄美大島開運酒造



Over26部門

浜千鳥乃詩 原酒

38% 720ml  
奄美大島酒造

## ベスト酒粕焼酎



Under25部門

美丈夫 蔵ッパ  
オーク樽貯蔵

36% 720ml  
濱川商店



# コストパフォーマンス賞

Best Cost Performance Award

## 焼酎ファンには嬉しい 900円台、1,000円台がずらり

文/土屋守

焼酎部門のコストパフォーマンス賞は2022年の第2回から始めたが、今回はその対象を拡大し、芋・麦・米・泡盛・黒糖の全5カテゴリーで選出することにした。それも、このTWSC焼酎部門の特徴であるUnder25、Over26の2つのカテゴリーでそれぞれ選ぶことにした。前年の第2回では最高金賞、金賞のボトルが混在していたが、今回は10カテゴリーすべてが金賞受賞ボトルとなっている。

芋のUnder25部門のコスパ賞に選ばれたのは大隅酒造(サントリー)の「大隅 芋」で、“香り厳選蒸留”で蒸留した、芋の甘いふっくらとした香りと、すっきりとした後口のキレを実現させている。本格芋焼酎であり、容量も900mlなのに、約1,000円という価格は、まさにコスパに優れていると言えるだろう。同Over26は大口酒造の「黒伊佐錦 原酒」が選ばれた。常圧蒸留で、貯蔵熟成させているにもかかわらず、2,000円前後という価格は芋焼酎好きにはたまらないだろう。

麦焼酎からはUnder25が「佐がんもん」、Over26が「田苑ゴールド40度」の2種が選ばれている。前者は文字どおり佐賀県の佐嘉酒造が造る麦焼酎で、豪州産二条大麦を原料に麦麴で仕込んでいる。後者は鹿児島県の田苑酒造の麦焼酎で、全量3年貯蔵が最大のウリである。しかもオーク樽、音楽仕込みといった同社の技術が惜みなく注ぎ込まれている。前者が900円台、後者が1,900円台というのも特筆に値する。

米ももちろん2種。Under25は鹿児島県の薩摩酒造が造る米焼酎で、欧羅火と書いて“オラーカ”と読ませる。原酒をホワイトオーク樽で貯蔵熟成させたもので、これは1,600円台。Over26は新潟の八海醸造が造る米焼酎「風媒花」で、黄麴三段仕込みの原酒を、こちらもオーク樽で貯蔵熟成させている。

泡盛からはUnder25が「島うらら」、Over26が「美しき古里」(うるわしきふるさと)の2種が選ばれた。前者は石垣島の八重泉酒造が造る泡盛で、スッキリとなめらかでフルーティ。食中酒としても楽しみ、特に天ぷらなどによく合うという。後者の美しき古里は、沖縄本島のヤンバル地方にある今帰仁(なきじん)酒造が造る泡盛で、フランスの一流ソムリエが選ぶ「Kura Master(クラマスター)2021」において、泡盛部門のトップに輝いている。それが1,000円前後の値段で飲めるというのは、まさに、このコスパ賞にふさわしい一品と言えるだろう。美しき古里という酒名に込められた、地元ヤンバルに寄せる熱い想いも伝わってくるかのようだ。

奄美群島だけに製造が許されている黒糖焼酎は、Under25が徳之島の奄美酒類が造る「黒奄美」。黒麴を使って仕込んだもので、特有の甘みと、まるやかな口当たりが特長だ。Over26は奄美本島の奄美大島開運酒造が造る「あまみ六調」で、実はこれは2年連続で黒糖のOver26部門のコスパ賞に選ばれている。コスパ賞に「殿堂入り」があれば、その筆頭候補というべきかもしれない。かめ仕込み、常圧蒸留という伝統的なつくりにもかかわらず、1,000円台半ばで買えるというのは、黒糖ファンとしては嬉しい限りだろう。

## 芋焼酎



Under25部門

大隅 芋

25% 900ml  
サントリー ¥1,016



Over26部門

黒伊佐錦 原酒

37% 720ml  
大口酒造 ¥2,020

## 泡盛



Under25部門

島うらら

25% 720ml  
八重泉酒造 ¥1,320



Over26部門

美しき古里

30% 720ml  
今帰仁酒造 ¥1,078

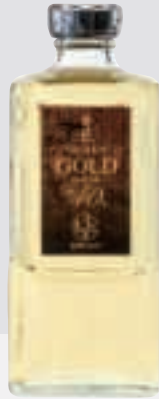
## 麦焼酎



Under25部門

佐がんもん

25% 900ml  
佐嘉酒造 ¥997



Over26部門

田苑 ゴールド  
40度

40% 720ml  
田苑酒造 ¥1,980

## 米焼酎



Under25部門

欧羅火

25% 720ml  
薩摩酒造 ¥1,600



Over26部門

風媒花

40% 700ml  
八海醸造 ¥3,850

## 黒糖焼酎



Under25部門

黒奄美

25% 720ml  
奄美酒類 ¥1,320



Over26部門

あまみ六調

30% 900ml  
奄美大島開運酒造 ¥1,527



# ベスト デザイン賞

Best Design Award

## 飲み手の層を意識した ラベルデザインは多士済済

文／土屋守

昨年より新設した焼酎のデザイン賞。昨年はアンダー25、オーバー26の2つのカテゴリーから3品ずつ選んだが、今回はそれぞれ2品ずつとした。選考方法も昨年は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）の投票、そしてそれを元に実行委員会のほうで決めていたが、今回は実行委員会の投票のみで選ぶことに。それぞれ1位から5位まで銘柄を挙げてもらい、その結果をもとに実行委員長の土屋が最終決定を下した。

アンダー25に選ばれたのは芋焼酎の「伊佐小町」と黒糖の「黒奄美」。どちらも金賞受賞のボトルで、伊佐小町は鹿児島島の大口酒造がつくる芋焼酎。ハマコマチというオレンジ色をしたサツマイモで仕込む芋焼酎で、花や紅茶、トロピカルフルーツのような華やかな香りが印象的。同酒造の女性社員が“しょちゅガール”というチームを結成し、商品化したというだけあって、ラベルは女性らしさ、華やかさにあふれている。

黒奄美は徳之島・奄美酒類が造る黒糖焼酎で、男性的な黒のボトルに、南国らしい植物が良いアクセントになっている。奄美という文字も勇壮な墨書で、先の伊佐小町とは好対照だが、どちらもその風土性が見事に表現されている。

オーバー26の2つは「天使の誘惑」と「サニークリーム」。どちらも鹿児島島の芋焼酎だが、前者は西酒造が造る熟成芋焼酎の代表銘柄。焼酎に本格的なオーク樽熟成を導入した先駆者で、しかも全量シェリー樽熟成だ。ボトルデザインも凝っているが、何と言ってもそのラベル。西欧的な天使を描き、エンジェルズシェアを強調すると同時に、世界標準のスピリッツを目指して、あえて“Eau de Vie（オードヴィー）”と、入れている。

サニークリームも鹿児島島の国分酒造がつくる芋焼酎で、サツمامサリという芋を使い、一次も二次も米麹を使うという特殊な仕込みを行っている。これは4品の中で唯一、最高金賞にも輝いている。ラベルはやはり南国の風土を強調したもので、サニークリームという銘柄名も、まるで画家のサインのようにして、絵に描かれている。やはりこれも海外の飲み手たちを意識したデザインと言えるかもしれない。

## Under25部門



芋  
伊佐小町

25% 900ml  
大口酒造



黒糖  
黒奄美

25% 720ml  
奄美酒類

## Over26部門



芋  
天使の誘惑

40% 720ml  
西酒造



芋  
サニークリーム

27% 720ml  
国分酒造



# 13本が殿堂入りを果たす

TWSCの焼酎部門では洋酒部門と同じように3年連続で金賞以上を受賞したボトルを、「殿堂入り」として表彰している。昨年のTWSC2022で初めて、その殿堂入り15本が誕生したが、今回は13本が新たに殿堂入りを果たしている。その内訳が下の表だが、これを見ると芋が4本、麦が1本、米、泡盛、黒糖が各2本、酒粕、その他が1本となっている。中でも天星酒造の芋焼酎「天星宝醇 赤」は、3年連続で最高金賞である。

## 殿堂入り受賞ボトル

ボトル名	カテゴリー	2021年	2022年	2023年	企業名
太久保 レッドカスク	芋	金賞	金賞	金賞	太久保酒造
酒酒楽楽 金	芋	最高金賞	金賞	最高金賞	西酒造
天星宝醇 赤	芋	最高金賞	最高金賞	最高金賞	天星酒造
DOK40 (どうしておまえはこうなった40)	芋	金賞	金賞	最高金賞	丹後蔵
初潮	麦	金賞	最高金賞	金賞	西吉田酒造
欧羅火	米	金賞	金賞	金賞	薩摩酒造
鴨の舞 燦	米	金賞	金賞	金賞	九州産交リテール
千年の響 かも壺貯蔵古酒	泡盛	金賞	金賞	金賞	今帰仁酒造
今帰仁城 十年古酒	泡盛	最高金賞	金賞	金賞	今帰仁酒造
あまみ六調	黒糖	金賞	金賞	金賞	奄美大島開運酒造
浜千鳥乃詩 原酒	黒糖	金賞	金賞	最高金賞	奄美大島酒造
八海山本格粕取り焼酎 宜有千萬	酒粕	金賞	最高金賞	金賞	八海醸造
孤独な天使	その他	金賞	最高金賞	金賞	井上酒造



太久保  
レッドカスク

酒酒楽楽 金

天星宝醇 赤

DOK40  
(どうしておまえは  
こうなった40)

初潮

欧羅火



鴨の舞 燦

千年の響  
かも壺貯蔵古酒

今帰仁城  
十年古酒

あまみ六調

浜千鳥乃詩  
原酒

八海山本格粕取り焼酎  
宜有千萬

孤独な天使



<焼酎部門>  
TWSC 2023  
本格芋焼酎「逢初」

# 金賞受賞

本格焼酎

# 逢初

芋焼酎  
正高  
醸造



## やまや蒸留所

YAMAYA DISTILLERY

masaharu.co.jp

芋焼酎の香りを優しく残し、素材の甘み、すっきりとした後味を感じていただけます。

英語版も  
販売中  
English edition  
for sale



大好評により増刷!

ウイスキーファン必携の日本の蒸留所年鑑!

# JAPANESE WHISKY YEARBOOK 2023

ジャパニーズウイスキーイヤーブック2023



- 日本のウイスキー蒸留所を網羅!
- 250ページを超える大ボリューム!
- マップや年表も!

# 2,200円

税込

ご購入は  
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



amazon

Amazonからもご購入いただけます



●監修・執筆:土屋守 ●発行:ウイスキー文化研究所  
●サイズ:A5変形 ●頁数:256ページ

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1-10-5 テック広尾ビル5F  
☎03-6277-4103(平日10:00-18:00) ✉info@scotchclub-shop.org



# 審査員紹介

TWSC焼酎部門の審査は、全国の洋酒と焼酎の専門家82名が担当した。

(敬称略・五十音順)



浅野 衣美

Asano Emi

焼酎唎酒師 /  
唎酒師 /  
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



磯野 カオリ

Isono Kaori

出張型日本酒イベント・講師 /  
横浜 桜酒亭代表 / 国際唎酒師 /  
焼酎唎酒師 / 日本酒学講師 /  
酒匠 / SAKE DIPLOMA



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 /  
焼酎唎酒師 /  
泡盛マイスター



今泉 真一

Imaizumi Shinichi

Gian Malt College代表 /  
ウイスキーレクチャー



エイリー 麻弥

Aley Mayav

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 /  
国際唎酒師



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

Ookawa Keita

江井ヶ嶋酒造製造部醸造課副社 /  
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 Tamamu

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 Yuku

SAKE LABO福島JPN代表 /  
日本酒学講師 / 国際唎酒師 /  
スピリッツアドバイザー /  
ソムリエ / マナーコンサルタント



川端 友二

Kawabata Yuji

焼とんやたゆたゆグループ代表 /  
(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・2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 / カシヤッサ・コンシェルジュ



倉本 雅史

Kuramoto Masahito

焼酎Bar & Dining いぐれっく代表



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



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



小牧 伊勢吉

Komaki Isekichi

小牧醸造(株)専務取締役



小正 芳嗣

Komasa Yoshitsugu

小正嘉之助蒸溜所(株)  
代表取締役社長



齋藤 隆之

Saito Takayuki

英軍研究者 /  
ミニチュアポトルコレクター /  
ウイスキープロフェッショナル



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





佐々木 香織

Sasaki Kaori

フリーライター／  
フリー編集者／  
SAKE DIPLOMA



佐藤 千夏

Sato Chika

BAR ange  
オーナーバーテンダー／  
NBA



静谷 和典

Shizuya Kazunori

(株)ロイヤルマイル代表取締役／  
BAR LIVET、BAR新宿ウイスキーサロン  
オーナーバーテンダー／マスター・オブ・  
ウイスキー／「ウイスキーガロア」テイスター



篠塚 大三

Shinozuka Daizo

DANDYLION BARオーナー・ミクソジスト／  
ウイ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



澁谷 知美

Shibuya Tomomi

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



渋谷 寛

Shibuya Hiroshi

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／  
「ウイスキーガロア」テイスター



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・ウイスキー／  
「ウイスキーガロア」テイスター



住吉 祐一郎

Sumiyoshi Yuichiro

バーライカドオーナーバーテンダー／  
ウイスキージャーナリスト／ジャパニーズウイスキー  
ストーリーズ 実行委員長／ジャパニーズウイスキーの  
実行委員／竹鶴シニアアンバサダー



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  
「焼酎マスター養成コース」講師



高久 哲史

Takahisa Satoshi

ウイスキープロフェッショナル／  
(一社)日本ビアジャーナリスト協会会員／  
SAKE DIPLOMA／焼酎酒師／テキーラ・  
マエストロ／ビアテイスター／ワインエキスパート



高峯 和則

Takamine Kazunori

鹿児島大学農学部附属焼酎・発酵学教育研究センター  
教授／「焼酎マスター養成コース」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



田崎 聡

Tasaki Satoshi

(同)活力発電代表社員／  
カストリ酒店店主／  
食農連携コーディネーター／  
農山漁村発イノベーション中央プランナー



田嶋 豊

Tajima Yutaka

ウイスキープロフェッショナル



鶴見 高寛

Tsurumi Takahiro

(株)味ノマチダヤ専務取締役



徳永 尚子

Tokunaga Naoko

酒ソムリエ／  
焼酎酒師／  
SAKE DIPLOMA／  
きき酒マイスター



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／酒師／  
焼酎酒師／酒匠／日本酒学講師



トムセン 陽子

Thomsen Yoko

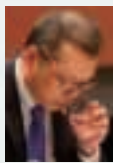
ラジオDJ／ウイスキー・アパレルブランド  
「Bär Dram」オーナー／  
ウイスキー・レクチャラー／  
TWSC実行委員



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／美酒コンクール発起人／  
フェミニナリス世界ワインコンクール日本  
広報大使／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



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／酒師／  
焼酎酒師／酒匠／日本酒学講師



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／  
焼酎酒師



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／  
シャンパーニュ騎士団シュヴァリエ



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／焼酎酒師／  
酒師／SAKE DIPLOMA



沼 由美子

Numa Yumiko

フリーライター・編集者／  
ハンガリーパーリンカ  
(フルーツプランダー)  
「ブッキ騎士団」員



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



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／酒師／焼酎酒師／  
SAKE DIPLOMA



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



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プランダー／  
TWSC実行委員



### 林 生馬

Hayashi Ikuma

日本テキーラ協会会長／  
TWSC実行委員



### 原田 邦博

Harada Kunihiko

バー愛好家(自由業)／  
TWSC実行委員



### 比嘉 康二

Higa Koji

泡盛倉庫店主／  
テキーラ・マエストロ



### 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



### 藤本 一路

Fujimoto Ichiro

白菊屋(有) 代表取締役



### 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



### 堀 正明

Hori Masaaki

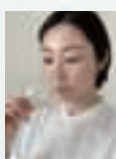
ウイスキーレクチャー



### 堀口 潤一

Horiguchi Junichi

酒の勝鬨 商品販売部部长／  
唎酒師／  
焼酎唎酒師



### 本坊 祥子

Hombo Shoko

Sake Experience Designer／  
SSI理事



### 松岡 麻紀

Matsuoka Maki

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



### 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



### 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



### 向井 畝津子

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／  
WSET DIPLOMA／焼酎マイスター



### 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



### 山添 直樹

Yamazoe Naoki

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



### 山田 達人

Yamada Tatsuhito

東京島酒・自然派ワイン専門店  
山田屋 代表／ソムリエ／  
焼酎唎酒師／焼酎マイスター



### 山田 聡昭

Yamada Toshiaki

(株)酒文化研究所第一研究室長



### 山本 泰平

Yamamoto Taihei

(株)サクラオブルフリー  
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



### 横山 太一

Yokoyama Taichi

籠屋 酒販部部长／  
SAKE 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



### 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



### 義永 卓也

Yoshinaga Takuya

(資)瀬戸内酒販代表



### 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



### 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



### 若松 隆男

Wakamatsu Takao

「焼酎唎酒師講座」専任講師(SSJ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／南宝納酒店代表取締役



### クリストファー ペレグリニ

Christopher Pellegrini

Founder of Honkaku Spirits



### ステファン ライマン

Stephen Lyman

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



### リアム マクナルティ

Liam McNulty

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



# 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。大阪大学工学部醸造工学科、大学院で醸造・醸酵を学び、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ダー最高責任者となり、「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。

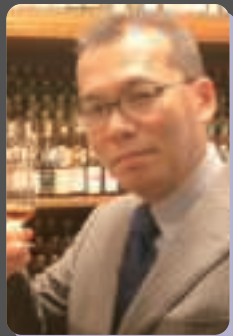


ミニチュアボトルコレクター/ウイスキー文化研究所代表世話人/  
ウイスキーコンニサー資格認定制度・審査員

## 中居 靖行

Nakai Yasuyuki

1963年東京生まれ。ミニチュアボトルコレクション歴49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。訪れたテキーラ蒸溜所は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

## 輿水 精一

Koshimizu Seiichi

1949年山梨県生まれ。1973年サントリー株式会社(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/  
英国王立写真協会会員

## 渋谷 寛

Shibuya Hiroshi

1997年渋谷総合法律事務所創設。ハット法学会会員・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・輿水精一著/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業に。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800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。日本のラム酒のバイオニアとして知られ、1997年に開いた自らのバー、「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。世界各国の蒸溜所を視察し、個人で所有するピンテージラムは5,000本以上。2008年「日本ラム協会」を設立。外で飲むお酒の美味しさを伝えるために、フェスやキャンプイベント等でのOUTSIDE BARも展開。





(一社) SAKE女の会代表理事 / シニアソムリエ / フェミニナイズ世界ワインコンクール名誉会長 / Japan Women's SAKE Award ~美酒コンクール総合コーディネーター

## 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女の会代表理事。ソムリエとして酒類業界に携わり、セミナーやコンサルティング、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。『ウイスキーガロア』テイスター、コラムを連載中。



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年株式会社フェルミエ設立。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。



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人しかい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、世界の辺境6大陸150カ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—ラテンアメリカ祝祭紀行』など。



「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情報を海外に発信。



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。『ウイスキーガロア』テイスター、コラムを連載中。



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式会社コンセプトブルーを主宰。



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カ国を取材。その他『ナショナル・ジオグラフィック』誌の極東担当通信員、学習院大学東洋文化研究所客員研究員、東京外国語大学アジア・アフリカ言語文化研究所共同研究員を歴任し、現在も社会学や言語学の研究に深く関わっている。



ラジオDJ / MC

## トムセン 陽子

Thomsen Yoko

1979年兵庫県神戸市生まれ。ラジオパーソナリティー、MCとして活躍中。Bay FM [9の音粹] (火曜21~23時) レギュラーDJ。ウイスキーレクチャー、ウイスキー検定1級取得。ウイスキー文化研究所放送局(WBBC)にて土屋守とともにMCを務める。音楽、ファッション、バイクにも造詣が深く、アパレルブランド「Bär Dram (ベアドラム)」オーナー兼デザイナーとしても活躍中。



# 受賞報告

受賞企業から  
喜びの声が届きました！



忠孝酒造



井上酒造(大分)

▲TWSC2023で受賞することができ、社員一同大変嬉しく思います。この受賞は、私たちの泡盛造りに対する努力や情熱を認めていただいた証だと感じています。今後も、お客様に喜んでいただける泡盛造りに励んでまいります。

高千穂酒造



▲「麦焼酎原酒高千穂」最高金賞受賞ありがとうございます。社員一同、大変喜んでおります。これもひとえに応援してくださっている皆様のお陰です。これからもお客様に喜んでいただける本格焼酎を造って参ります。

奥久慈埴蒸留所



▲今回、初めての出品にて、このような賞を頂き蒸留所スタッフ一同とても嬉しく思っております。2021年に出来たばかりの蒸留所で地元の麦を使った「水穂」は、その第1号のお酒となります。今回の受賞で皆様が手に取るきっかけとなれば幸いです。



▶今回4アイテム出品をし、2銘柄で金賞を受賞しました。その中でも赤鶴は、「ベスト・芋焼酎Under 25部門」の特別賞をいただき、たいへん光栄です。この度の受賞を励みに今後より一層の品質向上を図り、皆様喜んでいただける本格焼酎をご提供できるよう邁進して参ります。



出水酒造



大口酒造



老松酒造



沖縄県酒造協同組合

▲焼酎部門で3商品受賞、ありがとうございます。麦焼酎「極上閻魔」は、昨年の金賞よりワンランクダウンの銀賞…今回の結果を今後の大きな励みとし、より一層酒造りと向き合い精進してまいります。

◀2年連続の最高金賞受賞、大変嬉しく思います。泡盛の風味と樽の香りのバランスに苦心して作り上げました。長期熟成の古酒はゆっくりと味わい深い泡盛に育っていきます。多くの方に味わっていただければ幸いです。



## ねっか



▲本年も、初回より連続で金賞以上の受賞をすることが出来ました！弊社は創業6年目の蒸留所なので、TWSCと共に歩んでいると感じています。



## 佐嘉酒造

▲日頃より応援いただいている皆様に深く御礼申し上げます。これからも美味しいお酒造りに励んでまいります！

## 薩摩酒造



◀TWSC2023焼酎部門において多くの賞を頂戴し、誠にありがとうございます。私どもの焼酎に対する姿勢が評価されたようで、非常に光栄に思っております。今後もご期待に添えられるよう、真摯に焼酎造りと向き合い精進したいと思います。

## 雲海酒造

▶2022年の初出品で金賞を受賞、そして今年には最高金賞の評価をいただくことができました。心より嬉しく思います。今後も酒造技術の研鑽に励み、品質を第一に、お客様に喜ばれる商品造りに精進して参ります。







八海醸造



沖永良部酒造

▲「稲乃露」30%が金賞、「はなとり」25%が銀賞と大変嬉しく思っております。これからも昔ながらの伝統を守り、お客様の立場になり物事を考え、常に「探求心」を持ち、お客様に愛される奄美黒糖焼酎を目指します。



サンフェステ

▲原料芋を契約栽培して頂いている農家の方、芋を手作業で選別加工して頂く地元作業員の皆様、そしてすべての作業を丁寧にこなす杜氏と蔵人、この焼酎製造に関わる皆様の努力を評価して頂いたことは、嬉しく大変励みとなります。京都を代表する焼酎を目指し、また地元の皆様に愛される焼酎となるよう、さらに技術を磨き、従業員一同精進してまいります。この度は金賞授与頂きまして、ありがとうございました。

▶この度の受賞、誠にありがとうございます。TWSCにおいて「田苑 ゴールド40度」を評価頂き、我々造り手の大きな自信となりました。この受賞を糧に皆様のご期待に沿えるよう社員一丸となって焼酎造りに邁進して参ります。



田苑酒造





天星酒造



宮下酒造



井上酒造(宮崎)

▲2023年のTWSCは、初の最高金賞ダブル受賞や「天星宝醇 赤」の殿堂入りと、過去最高ともいえる成績を残すことができました。2024年も引き続きの最高金の評価を頂けますよう、今後も精進をいたしますので、ご支援ご愛飲の程宜しくお願いたします。



八重泉酒造

▲TWSC2023焼酎部門において2商品が最高金賞を受賞すると共に、エントリーした10商品全てが受賞した事は、私達八重泉酒造の自信となり大変嬉しく思います。今後もさらに良い泡盛造りを目指して参ります。





サントリー

▲ 栄誉ある賞を受賞することができ、大変光栄であり、感謝の気持ちでいっぱいです。この喜びを大隅酒造社員一同で分かち合いながら、お客様に喜んで頂けるよう、味わいにこだわった焼酎造りに努めて参ります。

奄美大島酒造



神村酒造



▲ 今回の受賞、とても嬉しく思います。これからも美味しい泡盛造りを心掛け、皆様にご提供できるよう邁進いたします。  
有限会社 神村酒造 社員一同。

吹上焼酎



▶ 杜氏の下別府です。今回、初めてTWSJCに出品いたしました。従来の本格焼酎鑑評会とは審査員のご経歴が大幅に異なるため、どのような評価を頂けるのか不安がありました。最高金賞を頂くことができ、杜氏冥利に尽きます。



# 受賞報告



紅乙女酒造



▲新しく立ち上げた新ブランド「紅乙女樽」が金賞をいただいたこと、蔵元一同、大変感謝いたしております。この受賞を機に、今後も皆様に喜んでいただけるお酒造りにより一層、精進してまいります。



丹後蔵

櫻の郷酒造



八鹿酒造



◀名譽ある賞を頂き、誠にありがとうございます。今年度4つの賞を頂いた代表銘柄「銀座のすずめ」は、来年25周年を迎えます。今後とも皆様に喜んで頂ける酒造りができるよう、蔵元一同励んで参ります。



▶ 黒丹波の個性的な味わいに栄誉ある賞をいただき、スタッフ一同、大変感激し、感謝しております。この喜びを胸に、これからも黒豆の魅力を多くの方にお楽しみいただけるよう、日夜精進して参ります。



西山酒造場



豊永酒造



丸西酒造



奄美大島開運酒造



小正醸造

▲「メローゴヅル エクセレンス」の最高金賞ならびにOver26部門のベスト・米焼酎受賞、「蔵の師魂 The Green」の金賞受賞、非常に有難く思います。先人から引き継いできた伝統を大切にしつつ、今後も新たな挑戦を続けてまいります。

# 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asting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。

## 1 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asting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  
もらったのかを知りたい」「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astingコメント

## 2 審査員による テイastingコメント

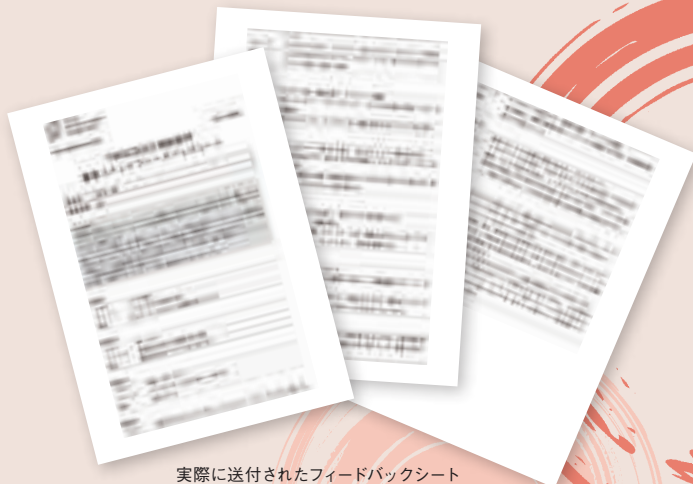
審査員には審査を行うすべてのアイテムについて、ジャッジ  
ペーパーにテイastingコメントの記入をお願いしています。

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  
asting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。

## 3 フィードバックシートの送付

2023年の審査において、TWSC事務局は82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asting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5回TWSCの審査・結果発表を終えた7月、全出品企業  
98社に対し、フィードバックシートを送付する予定です。

これまで、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asting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  
(2022年度審査のもの)



# 焼酎、泡盛蔵探訪

文・写真／土屋守









## 奄美大島産の黒糖100%にこだわる 島で一番人気の黒糖焼酎

奄美大島で一番おいしいと言われる「じょうご川」の水を求めて1980年代に、現在地に移転。硬水系の水と奄美大島産の黒糖100%で仕込まれる焼酎は、島の居酒屋の一番人気でもある。その黒糖焼酎造りのこだわりと、面白さを教えてもらった――。

奄美大島の玄関口である奄美空港から、島を縦貫する国道82号、58号線を南下すると、やがてトンネルを抜けた先に、巨大な黒糖焼酎の3本の瓶のオブジェが道を塞ぐように見えてくる。龍郷湾を望む龍郷町の奄美大島酒造である。同社の設立は1970年。島で海運業、旅行業などを営んでいたマルエーグループが、旧名瀬市にあった「末広商会」から製造免許を譲り受け、奄美大島酒造(株)としてスタートしたものだ。

現在の龍郷町に移ったのは1982年で、理由は「島で一番おいしい」と言われる、じょうご川の水を仕込みに使うため。さらに龍郷湾は北に面していて、冬は北風が吹き焼酎造りに最適な環境であったことも理由の一つだ。大島酒造では仕込水も瓶詰めの際の割水も、すべてじょうご川の水を使っている。そのため川の近くに120メートルの井戸を掘り、そこから全長2キロのパイプで水を引き込んでいる。この水はミネラル豊富な硬水で、それが大島酒造の味の決め手の一つになっているという。

案内してくれたのは杜氏の安原淳一郎氏。入社して25年となる大ベテランだ。まずは原料となるタイ米、黒糖の搬入室から。もちろんタイ米は輸入だが、破碎米ではなく大島酒造では丸米を使う。黒糖は島外産を使うのが一般的だが、同社ではあえて奄美大島産にこだわっている。実は黒糖を作る「富国製糖」という会社がグループ企業で、島のサトウキビを使って黒糖を作ることが可能だからだ。2008年以降、全量奄美大島産の黒糖で仕込んでいる。

「製糖は12月から3月まで。うちが使うのは主に新糖で、新糖はそうでないものと香りが違います」と、安原さん。黒糖ならどれも同じと思ったら、大間違い。どこで作られたか産地によっても違うし、値段も大島産が1袋(30kg)

9,000円くらいなのに対し、沖縄産は約6,500円。タイ産、ボリビア産だと、それが1袋5,000円くらいになるという。沖縄が奄美に比べて安いのは、政府から農家に補助金が出ているからだ。

### 固体仕込みと減圧蒸留が 味の決め手のひとつ

黒糖焼酎造りは、まず米麴を造るところから始まる。そのための自動製麴機が大島酒造には3基ある。ここで使う麴は8割以上が白麴。これを一次タンクに移し、酵母を加えて発酵が行われる。一次タンクの容量は2,800リットルで、次にこれを容量7,800リットルの二次タンクに移し二次発酵が行われる。この時に加えるのが、黒糖だ。大島酒造では米800kgに対し、黒糖1,080kgを投入する。この時の黒糖の加え方には固体仕込みと溶解仕込みの2通りがある。大島酒造では製品によって使い分けているが、島で一番人気の「じょうご」は、固体仕込みと溶解仕込みのブレンドだという。ちなみに黒糖の溶解は蒸気で行うのが一般的だ。反対に黒糖を固体のまま投入すると熱が加わらないため、甘くフルーティな風味が強調される。

蒸留はステンレス製蒸留器で、常圧・減圧両方ができるスチルが2基と、昔からある常圧蒸留器の計3基が稼働する。製品によって常圧、減圧を使い分けているが、先の「じょうご」は、減圧蒸留である。貯蔵はタンク、榿樽(オーク樽)、甕などがあるが、これも製品によって様々だ。榿樽は、現在600樽くらいあるという。

# 奄美大島酒造





## 黒糖焼酎づくりを通して 奄美の里に夜明けをもたらしたい

奄美本島の黒糖焼酎蔵としては最大規模を誇る町田酒造。  
沖永良部島出身の創業者が、  
黒糖焼酎づくりで奄美の地域経済に貢献したいとの思いで、スタートした。  
代表銘柄の「里の曙」は、黒糖焼酎としては、全国区の知名度を誇る。

奄美大島酒造からさらに国道を南下すると大勝という緑濃き山あいの一画にやってくる。その道の左手にあるのが、黒糖焼酎蔵では最大規模を誇る町田酒造だ。もともと沖永良部島出身で建設業を営んでいた町田實孝氏が、地元奄美の活性化のためにと始めた蔵で、旧住用村にあった石原酒造の製造免許を譲り受けスタートした。それが1988年で、実際に現在の龍郷町大勝に最新鋭の工場を建て、黒糖焼酎づくりに乗り出したのは1991年と新しい。奄美の蔵の中では後発の焼酎蔵だが、当初から全国展開を視野に入れ、販路を拡大してきた。町田酒造といえば「里の曙」が有名だが、この名前には「黒糖焼酎の製造販売を通じて、奄美の里に夜明けをもたらしたい」という願いが込められている。実際、奄美の黒糖焼酎で全国区に名が知られているのは「里の曙」くらいと、言われるほどだ。

蔵を案内してくれたのは製造部長で、若き杜氏の永井辰之氏。まず案内されたのは、自動蒸米機、自動製麹機。町田酒造で使うのはジャポニカ種の米で、蒸しに約40分、製麹に約44時間という。製麹機は他の蔵で見かける三角棚などでなく、小型宇宙船のような円筒形のもの。全自動で製麹でき、温度調整もコンピューター管理だ。これを一次タンクに移し、酵母を加えて一次仕込みを行うが、使う麹は白麹、黒麹で、製品によって使い分けている。酵母は奄美大島酒造などと同じ鹿児島5号酵母である。

「うちの特徴は米1に対し、黒糖2.5の割合で投入すること。一次仕込みの米約2トンに対して、黒糖は約5トンです」と、永井さん。黒糖は沖縄産、海外産を使うが、それだけ多いと一度の投入では済まず、二次タンクに2回に分けて投入するという。すべて蒸気で溶解させた黒

糖で、「黒糖を溶解させる作業は、夏場は地獄です」と永井さん。実際に溶解作業を見せてもらったが、蒸気がもうもうと上がり、その暑さは想像に難くない。

すべて25分の1サイズで再現  
唯一無二の研究施設

町田酒造のもう一つの特徴は、黒糖焼酎づくりに初めて減圧蒸留器を導入したこと。現在は常圧2基、減圧2基の4基が稼働する。もちろん製品ごとにそれらを使い分けているが、減圧・常圧、どちらも蒸留に要する時間は3時間ほどだという。

町田酒造の製品は「里の曙」が最も有名だが、他に田中一村の名を冠した「一村」や、旧石原酒造が造っていた「住の江」などの貴重な古酒もある。試飲できる売店にはその石原酒造の古い写真も飾ってあったが、なんと当時は直火焚き、いわゆる直釜で蒸留していたことが分かる。2023年には35年物の「住の江」もリリースするというから楽しみだ。

もう一つの町田酒造の大きな特徴は、実際の製造設備とは別に25分の1スケールの研究用の機器を備えていること。「ぜひ見てみてください!!」ということで、案内してもらったが、蒸し機、製麹機、発酵タンク、蒸留器にいたるまですべて25分の1サイズで揃っている。ここで新たな製品作り、さらに環境に負荷を与えない製造法、モロミ処理、廃水処理の方法なども研究しているという。ここにも奄美の美しい自然を守りつつ、地域経済の発展に寄与したいという、創業者の想いが表れているのだ。

# 町田酒造





## 2年連続、焼酎部門の1位に輝いた 「紅さんご」で知られる黒糖蔵

「東京ウイスキー&スピリッツコンペティション (TWSC)」の焼酎部門で、2年連続ベスト・オブ・ザ・ベストを受賞し、焼酎の第1位に輝いた「紅さんご」。その造りの現場を見るため、宇検村の奄美大島開運酒造を訪れた――。

奄美大島の9つの蔵の中で最も後発なのが、宇検村にある奄美大島開運酒造だ。宇検村は島の南西部にある集落で、奄美空港からは車で2時間、中心地の名瀬からも1時間半ほどかかる。いわば島の“奥座敷”で、島の最高峰・湯湾岳（標高694m）の山腹を縫うようにして走る県道はカーブの連続で、周囲は原始の森が息づいている。いたるところに見える道路標識は、国の天然記念動物、アマミノクロウサギ要注意の看板だ。湯湾岳一帯は、まさにクロウサギの棲息地となっているのだ。

その麓に位置する宇検村に酒造がオープンしたのは1997年のこと。宇検村出身で、ホテル業などを営んでいた渡博文氏が名瀬の酒造の製造免許を譲り受け、どうせつくるなら過疎化が進む宇検村の経済活性化に繋がればと、スタートしたものだ。現在開運酒造では「れんと」や「紅さんご」など7～8種類の焼酎をつくっているが、最初に発売された「れんと」は、当時としては珍しいブルーのボトルで、優しいひらがなで銘柄名が書かれていた。焼酎といえば黒や緑の重厚なボトルに、ブランド名も読みにくい漢字のものがほとんど。「れんと」はそれに一石を投じ、発売当初から大人気商品となった。初代杜氏が、渡悦美さんという女性だったことも大きいのだろう。そもそも、女性でも気軽に飲める黒糖焼酎というのがコンセプトで、れんと (Lento) は音楽用語で「ゆっくり」という意味である。

クラシック音楽を聴きながら  
ゆっくり熟成が進む!?

蔵を案内してくれたのは杜氏で製造責任者の

高妻淑三氏。「ぜひ案内したい」と連れていかれたのが、酒造の背後にある小さな滝。湯湾岳から流れ下る谷川で、開運酒造の仕込水を引いている場所だ。聞けば、島では珍しい軟水だという。周囲にはヒカゲヘゴやクワズイモ、アダンなど南国の植物が生い茂り、高い樹木の幹には、シマオオタニワタリが、大きな葉を揺らしている。雨の日ということもあったが、まるでジュラシックパークの世界に迷い込んだかのような、濃密な自然で溢れかえっている。クロウサギだけでなく、世界一美しいといわれるイシカワガエルやリリカケスなど、固有の生物の宝庫となっているのだ。

開運酒造が使うのはタイ米に宮古島やポリビア産の黒糖など。米と黒糖の比率は米が1トンに対して、黒糖は2.2トン。黒糖の溶解は蒸気で、2.2トンと2回に分けて二次タンクに投入する。製麹機は後発の蔵らしく全自動のものが入っているが、昔ながらの三角棚もあり、これは蔵人の訓練、特別な仕込みの時に使うという。蒸留器は「れんと」用の減圧蒸留器2基と、それ以外の製品のための減圧・常圧兼用のスチルが1基の、計3基が稼働する。しかし開運酒造が他と違うのは、ステンレスの熟成タンクにスピーカーを取り付け（振動を伝えるトランスデューサー）、24時間クラシック音楽を聴かせていることだ。これは主に「れんと」用だが、「れんと」は3ヵ月間そうやって音楽を聴きながら、ゆっくりと熟成の時を刻んでいる。

ちなみに「れんと」は同社製品の9割を占める人気商品だが、TWSCで2年連続「ベスト・オブ・ザ・ベスト」に選ばれた「紅さんご」は、常圧蒸留の榎樽熟成である。

# 奄美大島開運酒造





## 泡盛づくりで地域おこし イムゲーという庶民の酒にも挑戦

昨年放送されたNHK朝の連続テレビ小説「ちむどんどん」の舞台で知られる、沖縄のヤンバル地方。世界遺産に登録されている今帰仁城があることでも有名な、そんなヤンバルに今帰仁酒造がある。

イムゲーという古くて新しい酒にも挑戦する、4代目当主を訪れた。

今帰仁と書いてナキジンと正しく読める人は、相当な沖縄通だろう。沖縄本島の北部、東シナ海に向かって突き出た本部半島の付け根にある今帰仁村はヤンバルの里でもあり、世界遺産に登録されている今帰仁城があることでも知られている。その今帰仁村仲宗根に酒造がオープンしたのは1948年のこと。戦後のアメリカ統治時代のことで、当初は創業者の名前をとって大城酒造とっていた。わずか113坪の借地だったという。現在地に移ってきたのは1980年で、そのうち今帰仁酒造と改めた。敷地は2000坪と、従来の20倍近くとなっている。沖縄の中心地・那覇から「やんばる急行バス」で2時間半。村役場前の停留場で降りて、歩いて7～8分ほどの距離で、林立するステンレス製の大きな貯蔵タンクが目印だ。

案内してくれたのは4代目当主の大城洋介さん。福岡の大学で法律を学び、そのまま福岡でサラリーマンをしていたが、28歳の時に父に呼びもどされた。沖縄振興特別措置法の期限が迫り、NHK連続テレビ小説「ちむらさん」や沖縄サミットで沸いた“泡盛ブーム”が下火となって、泡盛の将来に危機感を抱いたことも、大城さんが沖縄にもどり、蔵を継ぐ決心をした理由である。「泡盛で地域おこしをして、地元経済に貢献したかった」と、大城さん。

今帰仁酒造は「美しき古里」「まるだい」「千年の響」「古酒今帰仁城」など多彩な商品で知られるが、仕込みはすべて同じ。その後の熟成、加水の量、ブレンドですべての銘柄をつくり分けている。泡盛はもちろん沖縄独自の酒だが、芋焼酎や麦焼酎、米焼酎などと違うのは、沖縄独自の黒麹を使うことと、焼酎で一般的な二次仕込みのかけ芋や、かけ米を行わず、全量米麹のみで仕込んでいることだ。つまり一次仕込み（発酵）のみで、そのモロミを蒸留するという

システムをとっている。泡盛が使うのはインディカ種のタイ米で、今帰仁もこのタイ米を使っている。

庶民の酒、イムゲーに  
チャレンジ!!

一度の仕込みは米4トンで、蒸し米用のドラムと製麹用の三角棚がそれぞれ4基ずつあり、4等分して仕込みにかかる。仕込みはすべて蔵人による手造りで、これを発酵タンクに移し発酵が行われる。蒸留器は減圧・常圧兼用のものが2基あるが、リキュールを除いてすべての泡盛は常圧蒸留だ。その今帰仁酒造が泡盛とは別に2～3年前から取り組んでいるのが、泡盛でもない、焼酎でもないイムゲー（芋下）という酒である。イムゲーは琉球の庶民が雑穀や芋、そして黒糖で仕込んだ蒸留酒で、かつてはこの農家も自家製のイムゲーをつくっていたという。

明治末期にはその数7,000カ所。しかし大正にかけ、政府の禁止令が出て、その姿を消してしまった。それを請福酒造、多良川、久米島の久米仙などが中心となって復活させ、2021年から今帰仁の大城さんも、それに参画した。

イムゲーの原料は米麹に紅芋、そして粉黒糖。その比率はどこの蔵も一緒だというが、今帰仁では地元産の紅芋、そして伊平屋島の黒糖など、あくまでも地元産にこだわっている。泡盛と違って芋と黒糖は順番に投入するため三次仕込みとなる。それゆえ手間がかかり、年4回ほどの仕込みしかできないというが、一口飲んで、その滋味あふれる味に感動した。まさにそれは、大城さんの地元への愛が詰まった一本なのだ。

# 今帰仁酒造

# 最高金賞受賞



銀賞受賞  
3年古酒 30度



赤の松藤

金賞受賞  
粗濾過 松藤



株式会社 松藤 <https://sakiyamashuzo.jp/>  
〒904-1202 沖縄県金武町字伊芸 751 TEL : (098) 968-2417

※お酒は20歳になってから。※飲酒運転は法律で禁止されています。

南国のあふれる太陽と  
大地の豊かな恵みが造りだす、  
情熱の奄美黒糖焼酎。

【稲乃露30度】1,800ml/900ml/100ml

弊社代表銘柄にして主力商品。  
芳醇な香りとまろやかな味わいがあり、  
口に含むと感じるトロミは甘すぎず、  
余韻は長いが穏やかな香りが  
静かに減衰していく様子を楽しめる。

【はなとり25度】1,800ml/900ml/720ml

奄美黒糖焼酎独特の風味を残しつつ、  
ほとんどクセも無くさらっとした飲み口で、  
ほのかに甘味も感じられる。  
焼酎が苦手な方にもお勧めな、  
やさしい香りとライトな飲み口に仕上げました。



稲乃露 30度



はなとり 25度



沖永良部酒造株式会社  
OKINOERABU-SHUZO Co., Ltd.

〒891-9122 鹿児島県大島郡和泊町玉城字花トリ1999-1  
Tel: 0997-92-0185 <https://www.inenotsuyu.com/>

