



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

Official Guide Book 2024

焼酎・泡盛部門



第19回

うち
お家で!!

在宅
試験

ウイスキー検定

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

2024年
9月
実施

今まで約30,000人が受験しています

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？

第19回実施概要

■試験期間

2024年9月20日(金) 消印有効
～2024年9月30日(月)

在宅試験については公式サイトをご覧ください



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税込円



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税込円



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税込円

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

2024年8月22日(木)

クレジット決済

2024年8月29日(木)

詳しくは

ウイスキー検定

検索

<https://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

主催者挨拶

TWSCの焼酎・泡盛部門も今回で5回目を無事終えることができた。昨年のTWSCを終えた時点ではもう一度、焼酎・泡盛部門のあり方を見直すつもりでいたが、出品者や実行委員のほうからの強い要望もあり、継続を決めたという経緯がある。日本に焼酎や泡盛を造る酒造所は400とも500ともいわれるが、それらを一冊にまとめたガイドブックや、案内書がないのも事実である。ウイスキー文化研究所が2023年から出している蒸留所年鑑のようなものがあれば便利なのだがと、いつも思ってきた。そして昨年のTWSCの公式ガイドブックでは、焼酎・泡盛の蔵元を回って本を出したいと希望を述べていたが、それを実現すべく、ウイスキーの蒸留所を取材する際に、積極的に焼酎・泡盛の蔵も取材するようになった。特に沖縄の泡盛や、奄美の黒糖については、すでに半分近くを実際に回っている。ぜひ、その取材の成果も、今後のTWSCに活かしたいと考えている。

TWSCの焼酎・泡盛編はそのスタートからコロナ禍の影響を受けてきた。洋酒と違って一度も会場審査ができていないのも、そのせいだが、6回目を迎える来年以降は、その審査方法も含めて、もう一度見直したいと思っている。まず手始めが、焼酎と泡盛を分けたことで、これは今後も継続していきたい。またベスト・オブ・ザ・ベストもそうだが、このガイドブックにも泡盛座談会や、蔵元レポートを巻末に載せている。ぜひ、それも読んでいただければと思っている。

2024年7月10日
TWSC実行委員長／ウイスキー文化研究所代表

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／日本コニャック協会／日本ラム協会／日本テキーラ協会／日本ウォッカ協会／日本洋酒酒造組合／日本洋酒輸入協会／NPO法人 プロフェッショナル・バーテンダーズ機構／一般社団法人 日本ホテルバーメンス協会／NPO法人 チーズプロフェッショナル協会／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／台北駐日経済文化代表処／スコットランド国際開発庁／ドイツ連邦共和国大使館／メキシコ大使館農務部／オーストラリア大使館商務部／貿易投資庁ービジネスフランス／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 2024 Shochu / Awamori
- 17 最高金賞
- 25 金賞
- 33 銀賞
- 37 銅賞
- 41 特別賞
- 44 殿堂入りボトル紹介
- 45 審査員紹介
- 48 実行委員紹介
- 50 受賞報告
- 53 巻末読物 石垣島・泡盛探訪記
- 67 泡盛の可能性と世界へのアピールとは
- 72 フィードバックのご紹介



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

Official Guide Book
2024

焼酎・泡盛部門

Staff List

- 編集・発行人
土屋守
- TWSC2024運営担当
砂山芽久
鈴木尚子
- 編集
真野秋綱
土屋菜以子
丹野未雪
植竹明彦
飯田龍平
- 広告
真野秋綱
- デザイン
I'll Products
儘田均
(ブレインズ・コミュニケーション)
- 写真
土屋守
渋谷寛
藤田明弓
- 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

TWSC2024

焼酎・泡盛部門 総評

焼酎と泡盛、それぞれから ベスト・オブ・ザ・ベストを選出

第5回を迎えたTWSCの焼酎部門。今回から焼酎と泡盛を分け、それぞれからベスト焼酎（オーバー 26）、ベスト泡盛を選ぶようにしたが、やはり高度数帯が圧倒的に強い。洋酒と焼酎・泡盛の棲み分けをどうすべきか。まだまだ思案は続く――。

TWSC2024
焼酎・泡盛部門
実行委員長

土屋 守



焼酎・泡盛がTWSCに加わったのは、2020年の第2回からだ。その前年の9月に始まったエントリー時には新型コロナがその翌年、猛成をふるうなどと、誰ひとり想像してなかったはずだ。洋酒も含めて第1回同様、東京で会場審査が可能だと信じて疑わなかった。しかし翌2020年2月に始まった全世界規模のパンデミックによって、焼酎・泡盛審査はそのスタートから、在宅のリモート審査でやらざるを得なくなった。

それから5年。焼酎・泡盛は一度も会場審査を行わないままにきているが、昨年の第4回（洋酒は第5回）を終えた時に、2024年の焼酎・泡盛についてどうするか、実行委員会の中で議論となった。しかし、日々の仕事に追われ、さらに突然のインバウンドの増加で、議論が出

つくなさないうちに、第5回も継続して行うことが決定された。そのため、エントリー開始期日が、洋酒より遅れてしまったことは否めない。

表1は、今年の出品状況をカテゴリー別にまとめたものである。比較のため2023年のものと並べてある。これを見るとエントリー開始と、告知が遅れたせいか、トータルで274本から215本と、かなり減っている。対前年比78%である。それぞれのカテゴリー別出品数を見ると、泡盛が昨年の37本から48本と11本増加、率にして130%である。さらに酒粕・その他も111%だ。反対に極端に減っているのが米と黒糖で、その理由が気になるところだ。

カテゴリー別の賞については、表2をみていただきたい。



今回、焼酎・泡盛で最高金賞をとったのは22本と、昨年の25本より微減となっている。しかし、22本中、半分の11本が泡盛で、泡盛は出品数も増えているが、最高金賞を受賞するアイテムも増えていることになる。泡盛は主に沖縄で造られる酒で、全量米麹で仕込むところが他の焼酎とは違っている。その中で沖縄県にある泡盛蔵が現在47カ所。泡盛は沖縄以外でも造れなくはないが、「琉球泡盛」と名乗れるのは、沖縄で造られたものだけだ。

泡盛だけのベスト・オブ・ザ・ベストを 今回から新設

そんな泡盛の特殊性、近年の人気(特に古酒)を受けて、TWSCでは今回から「ベスト・オブ・ザ・ベスト」を、泡盛と他の焼酎と分け、泡盛だけでやることにした。反対に昨年、高度数帯(26%以上、オーバー26)と低度数帯(25%以下、アンダー25)の2つに分けていたベスト・オブ・ザ・ベストは、アンダー25の出品数が少ないこ

ともあり、オーバー26だけでやることにした。そのため2次審査の審査員と、エントリーボトルのラインナップ、そしてその結果については13ページ以下を見てほしい。それぞれ焼酎と泡盛について1本ずつベストを選んでいく。

それにしても、コロナに翻弄されたTWSCの焼酎・泡盛部門のコンペティション。その審査方法や審査員の選定、ベスト・オブ・ザ・ベストの決め方についても、次回以降どうするのか、真剣に考えないといけないと思っている。コロナのパンデミックが収束し、急激にインバウンドが増えたことで、酒造ツーリズムも含めた、日本の伝統酒、特に焼酎・泡盛の訴求方法も変化が求められているからだ。そんな新しい時代の、新しい日本の伝統蒸留酒はどうあるべきなのか。急増する洋酒の蒸留所と、どう差別化し、どう共存してゆくの。このTWSCの焼酎・泡盛コンペが、その方法を考える一助となればと願っている。

表1
カテゴリー別出品数

カテゴリー	2023出品数	2024出品数	前年比
芋	92	73	79%
麦	59	43	73%
米	48	22	46%
黒糖	16	8	50%
酒粕・そば・その他	18	20	111%
甲類・混和	4	1	25%
泡盛	37	48	130%
合計	274	215	78%

表2
カテゴリー別受賞数(2024)

カテゴリー	最高金	金	銀	銅
芋	8	21	18	20
麦	0	10	14	18
米	2	6	3	11
黒糖	1	1	2	4
酒粕	0	0	1	8
そば	0	0	1	2
その他	0	0	2	3
泡盛	11	18	9	8
合計	22	56	50	74

表3
最高金賞の受賞率

年	2020	2021	2022	2023	2024
出品数	258	255	281	274	215
受賞数	15	17	24	25	22
受賞率	6%	7%	9%	9%	10%

表4
最高金賞ボトル(2024)

カテゴリー	商品名
芋	伊佐小町
	一尚シルバー
	さつま白波原酒
	千本桜熟成ハマコマチ
	ちらんちらん
	まだこ 芋
	紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵
	無濾過御幣 紫空
米	奥会津ねっか
	常圧豊永蔵35度
黒糖	浜千鳥乃詩 ゴールド
泡盛	OKINAWA island BLUE NEW MAKE
	古酒かんむり鷲
	shimmer#2 白百合 黒麹菌アワモリ株仕込
	shimmer#11 壱仕込 26年古酒分留ブレンド酒 A-side
	shimmer#19 萬座原酒 南島1号酵母保安濾過仕上
	尚覚
	ZERO PRISMA
	千年の響 かも壺貯蔵古酒43度
	多幸山 HAPPY MOUNTAIN R44度
	今帰仁城 十年古酒
松藤 限定3年古酒	

焼酎・泡盛部門 審査概要

1

出品受付

2023年9月25日から第5回の出品エントリーがスタート。

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」を行った。

芋、麦、米、黒糖、酒粕などの焼酎と泡盛のほか、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2023年12月15日のエントリー締め切りまでに計38カテゴリーに69社。215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4～10アイテムにまとめられた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28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、8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、出品アイテムをミニボトルに詰め替えたものを審査員に送付し、テイスティングをしてもらう。1フライト4～10アイテム、全81人の審査員に各2～3フライトを送付するため、作成するミニボトルの数は1,700本以上。2日間にわたり、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。



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TWSC2021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.72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

2024年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。

また各カテゴリで特に点数の高かったアイテムについて、11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。

5月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TWSC2024のベスト・オブ・ザ・ベストが決定。なお今年は25度以下の部門をなくし、焼酎（26度以上）と泡盛の2つの部門でベスト・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。また、審査員には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。



TWSC2024

焼酎・泡盛部門 座談会

5回目を迎え、2024年から

TWSC焼酎・泡盛部門と名称を変更。

ベスト・オブ・ザ・ベストを『焼酎高度数帯
(Over 26)』と『泡盛』の2部門とした。実
行委員と特別審査員で結果を振り返ると、
焼酎と泡盛の可能性が見えてきた——。

文=馬越ありさ 写真=藤田明弓



出席者 敬称略・五十音順

渋谷 寛 (実行委員)
田崎 聡 (特別審査員)
友田晶子 (実行委員・特別審査員)
中居靖行 (実行委員)
長田 卓 (特別審査員)
早川 健 (実行委員)
原田邦博 (実行委員)
リアム・マクナルティ (実行委員・特別審査員)
司会・進行 土屋 守

※実行委員のプロフィールはP.48より掲載
※審査員のプロフィールはP.45より掲載



土屋守 TWSCの焼酎部門は今年で5回目です。昨年は、授賞式でベスト・オブ・ザ・ベストを発表しましたが、今年はベスト・オブ・ザ・ベストの結果も踏まえて座談会を行いたいと思います。今年のベスト・オブ・ザ・ベストは、『焼酎高度数帯 (Over 26)』と、『泡盛』の2部門にしました。焼酎の低度数帯 (Under 25) は出品が少ないことから休止して、出品本数の増えている泡盛部門を新設しました。

実は、焼酎部門は、やり方を検討するために、今年は休もうと思っていました。しかし、継続することで見えてくることもあると思い、8月の

下旬に開催を決定しました。洋酒部門よりエントリー期間が短かったこともあり、出品本数の減少につながった形です。過去5年間で一番少ない結果となりました。

焼酎部門は、一次審査は81名の審査員が担当しました。7割は洋酒の専門家です。芋なら芋、米なら米といったカテゴリー別、かつ度数別にフライトを作り、多くても10アイテムを1フライトにし、ブラインドで審査してもらいました。審査員も8名のグループにし、洋酒の専門家と焼酎の専門家をバランスよく配置しました。1人で最大3フライトを担当してもらいました。

ブラインドでの審査ですが、カテゴリーだけは分かっています。

一次審査の平均点の高いものから順に並べて、最高金賞と金賞のものから二次審査にかけるア

イテムを選び、ベスト・オブ・ザ・ベストを決めました。二次審査の審査員は11名です。私も二次審査から参加しました。過去のベスト・オブ・ザ・ベストは、第1回目は黒糖焼酎の「里の曙 ゴールド」、第2回目は黒糖焼酎で「紅さんご」、第3回目はUnder 25とOver 26に分けましたが「じょうご 世界自然遺産登録ラ



土屋 守

ベル」と、「紅さんご」と共に黒糖焼酎でした。昨年は芋焼酎の「HOJUN バーボンカスクフィニッシュ」と、麦焼酎の「琥珀の夢」。共に樽熟成の焼酎という結果でした。

人気を反映して 新設された泡盛部門

まず、泡盛部門から見ていきましょう。二次審査に進んだ13アイテムから「shimmer #19 萬座原酒 南島1号酵母保安濾過仕上」が、ベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれました。47%と高度度数で、二次審査で唯一、90点を超えてきましたね。「shimmer」は二次審査の13アイテム中5本も占めていますが、これはブランド名なのか…田崎さん、教えていただけますか？

田崎 聡 南島酒販という沖縄で一番大きな酒販店が行っているプロジェクトですね。ブレンダーさんが牽引していて、泡盛の蔵元に酵母などレシピを指定して造ってもらい、全量買い取って販売しています。普段、蔵元が造っている焼酎とは違う個性のお酒になります。本数も限られていて、ネットで販売しています。

土屋 南島酒販からは20アイテム出品があり、全アイテムが受賞しました。

原田邦博 ウイスキーのボトラーズに近く、プロデューサーも兼ねているということですね。「shimmer」の蔵元の定番商品も、出品してほし

いですね。

土屋 私自身、泡盛の蔵は20ヵ所近くを回っていますが、そのきっかけとなったのが「shimmer」でした。非常に興味深い取り組みだと思います。南島1号酵母というのは何ですか？ 保安濾過というのも気になります。

田崎 南島酒販が開発を主導した酵母です。保安濾過は無濾過とは少し違うんです。無濾過に近いんですが、無濾過とは言えません。ちなみに今、泡盛を造っているのは47蔵なので、半数近く回られているのですね。

土屋 2位は「松藤 限定3年古酒」でした。

田崎 これは黒糖酵母を使っていますね。

土屋 3位は石川酒造場の「shimmer #11 甕仕込 26年古酒分留ブレンド酒 A-side」。

田崎 ここは女性がブレンダーです。社長はオリオンビール出身の方です。

土屋 4位は「OKINAWA island BLUE NEW MAKE」。

田崎 久米仙酒造はウイスキーも造っていますが、そのベースとなる泡盛のライススピリッツです。

土屋 5位は八重泉酒造の「ZERO PRISMA」。二次審査の中では40%と度数が一番低いけれど、健闘していますね。6位は瑞泉酒造が造っている「尚覚」。泡盛はタイ米で造るのがほとんどですが、「尚覚」は沖縄県伊平屋島産のお米、それもタイ米と同じインディカ米で造っているんですよ。

田崎 農水省が主導している「琉球テロワールプロジェクト」の一環ですね。伊是名島と石垣島でも取り組んでいます。

ウイスキーにはない 瓶内熟成の可能性

土屋 では、1位の「shimmer #19 萬座原酒 南島1号酵母保安濾過仕上」と2位の「松藤 限定3年古酒」、6位の「尚覚」を飲み比べてみましょう。一次審査では「尚覚」が一番、点数が高かったです。南島1号酵母はフルーティで酸味もありますね。

田崎 泡盛は酵母でかなり味が変わってきます。

リアム・マクナルティ



原田 一次審査で担当したアイテムには「shimmer」がひとつも入ってなかったのですが、今、初めて飲んでいますが、海外でも通用しそうな味です。おいしい。高度数帯の泡盛のレベルが上がっていると感じます。

土屋 白酒にも対抗できそうですね。「尚覚」は53%と度数は高いですが、バランスがすごくいい。泡盛特有の黒麹臭も少ない。「松藤 限定3年古酒」のほうは、泡盛らしさはあるけれど、これもおいしいですね。

リアム・マクナルティ 海外では焼酎より泡盛が人気ですね。

友田晶子 「shimmer #19 萬座原酒」は華やかですね。



友田晶子

土屋 蔵元さんを巻き込んで商品開発ができれば、まだまだ可能性があると感じますね。では、審査した感想を伺っていきましょう。

リアム 度数が高いほうが、泡盛を飲んでいる実感が好き

です。焼酎より泡盛のほうが酵母の影響が大きいと感じます。「shimmer #19 萬座原酒」は無濾過に近いというのもあり、オイリーで、海外の人は好きだと思います。

土屋 米のふくよかさがありますよね。オイリーさは、硬水由来なのでしょうか？ 宮古島は硬水ですね。

田崎 宮古島は硬水で、昔はやかんで沸かすと真っ白になるほどでしたが、今は水道局が浄水場を整備しているので軟水になっています。

土屋 なるほど。泡盛で注目しているのは、瓶内熟成の古酒です。

田崎 甕熟成をブレンドしているところもあります。ただ、甕は味の変化が大きいため、あまり蔵元はやりたがりません。1位の「萬座原酒」は「瑞泉」と傾向が似ていて、泡盛としては辛口です。「shimmer #14 サザンバレル 樽貯蔵9年

古酒再蒸留酒」は樽貯蔵なので、ウイスキー好きの方には好まれると思います。

土屋 ただ、二次審査では点数が伸びませんでした。

早川健 たしかに、13アイテムの中では一番低い点数をつけている審査員が多いですね。

友田 「shimmer #14 サザンバレル 樽貯蔵9年古酒再蒸留酒」は泡盛らしくないから点数が低かったのかなと思います。

土屋 泡盛好きな方は、泡盛に何を求めているのでしょうか？ 料理との相性も重要なのかな。

田崎 クース（古酒）ならではのバニリンの香りを好む人が多いですね。

友田 地元の方は料理との相性は考えず、杯数を飲んでいると思いますよ。

原田 バーでは、テキーラ好きな方が飲んでるように感じます。

土屋 白酒っぽいけれど、白酒よりはるかにおいしい。

原田 「shimmer」は、来年は同じものは飲めないのが寂しいですね。

土屋 100本単位のロットなので、スコッチのPBより少ないですね。

中居靖行 「尚覚」はマイルドでおいしく、バランスもよいと思います。「松藤 限定3年古酒」は奥深く焦げ臭が印象的。「shimmer #14 サザンバレル 樽貯蔵9年古酒再蒸留酒」は少し青草っぽい印象を受けましたが、総じて、最近の泡盛は洗練されていますね。

田崎 昔は濾過が雑だったんですね。フーゼル油が浮いている製品もありました。

土屋 ウイスキーでは瓶内熟成はないとされていましたが、焼酎には瓶内熟成の可能性を感じます。洋酒の常識でははかれない部分がありますね。

早川 甕熟成にも、いろいろな可能性がありますよね。

原田 二次審査は高度数帯の泡盛が中心でしたが、25度あたりの泡盛は現地の方はどう捉えられているのでしょうか？



早川健

田崎 度数が強いのは現地の方は飲まないですね。日常的に飲んでいるのは、25度あたりの泡盛が主流です。新酒は30度ですが、沖縄ではそのまま飲むことはないです。水割りにして飲んでいきますね。

早川 アメリカへの輸出で評判がよいのは？

田崎 40度以上が中心ですね。

TWSCで高評価になった ポイントを発信することが大事

原田 TWSCは、現地の方が飲んでいない製品を中心にしているのか？というのも考えたいですね。

土屋 そうですね。TWSCでは、焼酎や泡盛のどこに注目しているのかを明確にしていきたいですね。ウイスキーではないとされてきた瓶内熟成を再発見できたり、洋酒を深めるためにも、焼酎・泡盛を知ったほうがいい。石垣島の地釜蒸留器はすごいですよね。30リットルの蒸留器なんて、初めて見ました（笑）。

田崎 熟成に関しては、各家庭で瓶内熟成や甕熟成したコースのコンテストが、沖縄で開かれるようになりました。メーカーは、ステンレスタンク熟成のコースを出しています。石垣島の酒は地釜蒸留で焦げ付きやすく、穀物香が残っているという特徴があります。



田崎 聡

しています（笑）。

土屋 ハイボールは世界共通言語になりましたね。無色透明の焼酎だとジンと区別がつかないので、ハイボール向けに熟成した焼酎が増えてくるかもしれませんね。

土屋 泡盛の樽熟成は、どう捉えられているのでしょうか？

田崎 純粋な泡盛ファンは邪道だという人もいますが、若者には受け入れられている印象です。ハイボールブームもあり、「暖流」というジャックダニエルの樽で熟成した泡盛が人気です。「暖流」のハイボールで“暖ボール”なんて呼ばれたりも

原田 光量規制があるので、焼酎として扱えないのはネックですね。TWSCでも、色のついた焼酎は、洋酒部門の「その他スピリッツ」の категорияで審査しています。



長田 卓

渋谷 寛 瓶内熟成は興味深いですね。今日、4アイテムをテイスティングしましたが、味の幅が広く面白いと思いました。

土屋 洋酒にはない甕熟成にも可能性を感じますね。

原田 全体にレベルが高いと感じました。泡盛を分けたのは正解だと思います。度数が低いものはどうしても点数が伸びにくい傾向がありますが、これは仕方がないのかな。

長田 卓 私は、日本のお酒を啓蒙していくのがミッションで、コロナでマーケットが下がっていく中、どう新規ファンを獲得するかが命題でした。若い層、女性、外国人に向けた企画をやっていく必要性を感じています。そうした中、TWSCは、洋酒の専門家が焼酎の新しい魅力を引き出すというところに、意義を感じました。TWSCでは、度数の高い泡盛が二次審査に残っているという、顕著な傾向があります。上位になったポイントをどう発信していくのか、造り手も注目していると思います。洋酒の専門家が評価する高度数帯のもの、飲食店の実需である低度数帯の食中酒向けのもの、両輪があれば、成長していけるのではないのでしょうか。焼酎は麦、米、芋などと原材料が違うので、何を基準に点数をつけたらよいのか、悩みました。

土屋 我々も悩んでいて、今年、焼酎部門を休もうと思った理由も、評価の基準なんです。高度数帯も、ストレートで飲む商品設計じゃないものを、ストレートで評価してよいのか…。ただ、ジンはストレートで飲むものではないですが、ストレートで評価しているので、それを踏襲しているのが現状です。

友田 私は、いつもアルコールと香味のバランスを気にして評価をしています。TWSCの焼酎

部門なので、通常25度の和酒の世界とは異なりますが、アルコールと香味のバランスは大事だと思っています。

1位の「shimmer #19 萬座

原酒 南島1号酵母保安濾過仕上」と「尚覚」に点数を高くつけなかったのは、アルコールと香味のバランスが気になったからです。スタンダードな泡盛からすると、「尚覚」はマイルドではないと感じます。「松藤 限定3年古酒」はバランスがよいと思いました。また、毎年、黒糖焼酎が点数が高いのは、麴臭が少ないからだと思っています。焼酎らしさでもある麴臭が少ないものが評価されるというのも、気にしていく必要があるのかなと感じます。

土屋 洋酒の人間とは違う点数のつけ方ですが、さまざまな角度からの評価ができるので、よいと思います。

Over 26アイテムを原料別に試飲

土屋 次に、焼酎の高度数帯（Over 26）を見ていきましょう。1位は「浜千鳥乃詩 ゴールド」で、やはり黒糖焼酎でした。

原田 一次審査で黒糖焼酎を担当しましたが、8アイテムしかなかったため、高度数帯も低度数帯も1フライトになっていました。そうなると、どうしても低度数帯の評価が低くなってしまいます。もっと出品本数が増えて、高度数帯と低度数帯を別のフライトで審査できるといいなと思いました。「浜千鳥乃詩 ゴールド」には、一次審査で92点と高得点をつけていて、二次審査は担当しませんでした。ベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれ、結果には納得です。

土屋 1位の黒糖焼酎の「浜千鳥乃詩 ゴールド」、2位の米焼酎の「常圧豊永蔵35度」、3位の麦焼酎の「桐之桃山」、4位の芋焼酎の「紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵」と、原材料別に飲んでみましょう。

友田 1位の「浜千鳥乃詩 ゴールド」はラムっぽいですね。

土屋 おいしい。外国人に受けそうですね。

早川 2位の「常圧豊永蔵35度」は常圧だから香りが濃いですね。

中居 余韻も長い。



友田 洗練されていますね。

土屋 米焼酎は、例年、点数が伸びにくい傾向がありますが、健闘しましたね。二次審査では「奥会津ねっか」と2アイテムが米焼酎でした。

田崎 粕取り焼酎も存在感が出てきていると思います。正調粕取り焼酎好きの女性は一定数います。粕殻からくる独特の匂いが好きなんですよ。

土屋 せいろ式の蒸留器を使っているところは、どれくらいあるのでしょうか？

田崎 20社くらいですが、現在も続けているのは5社くらいだと思います。

土屋 一次審査で1位だった「まだこ芋」が、二次審査では5位と伸びませんでしたね。

友田 極端な点数のつけ方をしている審査員もいるので、その影響があるかもしれません。

リアム 二次審査は、最高得点と最低得点をカットするなどの点数調整はしていないのでしょうか？

土屋 今年は、二次審査の点数調整はしていません。

焼酎・泡盛には洋酒にはない魅力が

土屋 二次審査では、焼酎と泡盛を分けて正解でした。焼酎の低度数帯（Under 25）は、出品しづらいのかなあという気もしています。今後、焼酎部門をどうしていったらよいか、意見を伺えますか？

原田 4位の「紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵」と5位の「まだこ芋」は30度と高度数帯のフライトの中では低度数ですが、きちんと評価されているので、度数が低いから評価されないわけではないと思います。25度ではなく30度で度数帯

原田邦博



を区切るのもよいのではないのでしょうか。また、
カテゴリー分けが難しいものをどうするかも課
題だと思います。オールラウンドにして、お酒



渋谷 寛

としておいしいか否かで
判断していくのもいいか
なと思いました。

土屋 そうなると、審査
員の人数が必要ですね。

渋谷 いつも、TWSCで
は低度数帯にあたる、20
度の「いいちこ」をおい
しく飲んでます。低度
数帯の点数が伸びないの
は不思議です。

原田 焼酎の低度数帯は
焼酎の鑑評会で評価され

ていると思うので、TWSCはそこは差別化し
たほうがよいと思います。

中居 TWSCは、おいしいお酒を評価すること
に価値があるので、ブラインドでの審査は大事
だと思っています。同時に、焼酎としておいし
いか？という基準も大事にしていきたいので、
カテゴリーで原材料などを限定し、その中でお
いしさを判断するのも必要なと思います。

土屋 友田さんは、どのあたりを見て審査して
いるのでしょうか？

友田 2位の「常庄豊永蔵35度」は、米焼酎のよ
いところが出ていて、さらに蒸留酒としての強さ、
余韻の長さ、雑味のなさ、といったバランスが
素晴らしかったです。35度なので通常商品ですね。
球磨焼酎を造っている地域では、ストレートで
お燗にして飲まれています。香味よりもアルコ
ールが目立つのは、点数が低くなります。

早川 一次審査で麦焼酎と、その他を担当しま
した。審査員に焼酎の専門家も多いですが、採
点の仕方は鑑評会とは違うというのを打ち出し、
TWSCの焼酎部門の特徴をアピールしたほうが
よいのではないのでしょうか。度数が高いものが
評価されがちな傾向がありますが、実際に飲む
時は、割って飲むことが多いと思うので、度数
はあまり関係ないのかなと感じました。

田崎 粕取り焼酎の出品数が増えてほしいですね。
造っているところは170社くらいあります。本来、
捨てていた酒粕を活用するので、時流にもマッ

チした製品だと思います。カテゴリーは、3年以
上の長期熟成部門と、新酒部門で分けるのもよ
いと思います。炭酸と合うか？というのも、最
近のキーワードになってきています。泡盛でモ
ヒートやハイボールをつくと穀物臭が出てき
て気になるのですが、粕取り焼酎や黒糖焼酎は
適している。

リアム 焼酎の低度数帯をストレートで評価す
るのは、すごく難しいです。香りが立たなくて、
ロックで飲むにはよいかも…と感じることが多
かったです。そこで、特別賞で「ロックで飲む
とおいしい」など、飲み方を提案する賞を作る
のもよいと思いました。

友田 洋酒部門でも特別賞を増やすアイデアが
出ていて、いいことだと思います。運営の体制
を見ながら、取り組んでいきたいですね。焼酎
部門の出品本数が大きく減っているのは問題だ
と思っています。高度数帯、古酒の出品が目立
ちます。通常商品の25度の製品を造っている人
たちに、高度数帯や古酒じゃないから賞が取れ
ない、と思われて出品してもらえていない可能
性があると思います。低度数帯のベスト・オブ・
ザ・ベストが廃止されましたが、他の形で評価
してあげられなかったかな、とも感じます。審
査員も、一次審査81

名、二次審査11名で
すが、増やしていっ
たほうがよいと思
います。TWSCの原点
である、洋酒の世界
の人が焼酎をどう評
価するのかに立ち戻
って、今後どうす
かを考えたいですね。

土屋 回を重ねるご
とに、焼酎が得意な
方に審査員として入

ってもらってきましたが、原点に戻り、パーテ
ンダーを増やしたほうがよいかもかもしれませんね。
今年は、とにかく「shimmer」が強かった。スコ
ッチウイスキーのPBでも、レシピを指定して
ワンバッチ買い取りというのはやっていません。
焼酎・泡盛にはウイスキーにはない面白さがあ
るので、今後も期待したいですね。

中居靖行



Best of the Best 2024

ベスト・オブ・ザ・ベスト 2024

新設された泡盛部門で 栄冠に輝いたのは？

文／土屋 守

焼

酎部門のベスト・オブ・ザ・ベスト選出は、2020年の第1回から始まった。その後2022年（第3回）には、アルコール度数によってOver26、Under25の2部門に分けた。そして今回は、Under25部門をなくして、エントリーの多い泡盛部門をつくることにした。出品総数215本のうち、泡盛は48本。カテゴリー別に見ても、芋焼酎の73本に次いで多かったためだ。

今回、焼酎部門（Over26）のベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれたのは、黒糖焼酎「浜千鳥乃詩 ゴールド」。2022年にベスト・オブ・ザ・ベストに選出された「じょうご」で知られる奄美大島酒造の人気銘柄だ。同社は島で一番おいしいといわれる「じょうご川」の水を求め、1982年に現在の場所に移転。原料の黒糖は、100%奄美産にこだわっている。「浜

千鳥乃詩 ゴールド」は、ステンレスタンクで約3年、さらに樽で2年以上熟成させたもの。黒糖焼酎ならではのまろやかな口当たりが特徴だ。

そして新設された泡盛部門では、南島酒販の「shimmer #19 萬座原酒 南島1号酵母保安濾過仕上」が、見事栄冠に輝いた。泡盛蔵の多くは「泡盛101号」という酵母を使っているが、この「shimmer #19」は南島酒販がバイオジェット社と共同開発した「南島1号」という酵母で仕込んだもの。沖縄のサトウキビから採取された新しい酵母だという。しかも造っているのは、創業当時から麹や酵母を変えたことがないという沖縄県国頭郡恩納村の恩納酒造所。「shimmer」は毎回異なる仕込みの限定品だが、今後も同シリーズの実験的な造りに期待したい。

特別審査員

敬称略・五十音順

安藤 美保 住吉 祐一郎 瀬戸口 眞治 高久 哲史 高峯 和則 田崎 聡 土屋 守
友田 晶子 長田 卓 リアム・マクナルティ 若松 隆男

Over26部門



浜千鳥乃詩 ゴールド

Hamachidorinouta Gold

720ml / 40% / 奄美大島酒造

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	浜千鳥乃詩 ゴールド	奄美大島酒造	黒糖	91.55	最高金
2	常圧豊永蔵35度	豊永酒造	米	88.18	最高金
3	桐之桃山	酒蔵王手門	麦	88.09	金
4	紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵	亀岡蒸留所	芋	88.00	最高金
5	まだこ 芋	酒蔵王手門	芋	87.09	最高金

Over26部門エントリーボトル

	製品名	出品企業	度数	カテゴリー
1	さつま白波原酒	薩摩酒造	37%	芋
2	まだこ 芋	酒蔵王手門	30%	芋
3	紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵	亀岡蒸留所	30%	芋
4	桐之桃山	酒蔵王手門	40%	麦
5	奥会津ねっか	ねっか	40%	米
6	常圧豊永蔵35度	豊永酒造	35%	米
7	浜千鳥乃詩 ゴールド	奄美大島酒造	40%	黒糖
8	初留取り浜千鳥乃詩 極 ブラック	奄美大島酒造	44%	黒糖



泡盛部門



shimmer #19

萬座原酒 南島1号
酵母保安濾過仕上shimmer #19 Manza strength Nanto 1
yeast safety-filtration

720ml / 47% / 南島酒販

泡盛部門審査結果

順位	製品名	出品企業	カテゴリー	得点	受賞結果
1	shimmer #19 萬座原酒 南島1号 酵母保安濾過仕上	南島酒販	47%	90.91	最高金
2	松藤 限定3年古酒	松藤	43%	89.00	最高金
3	shimmer #11 壺仕込 26年古酒分留 ブレンド酒 A-side	南島酒販	41%	88.27	最高金
4	OKINAWA island BLUE NEW MAKE	久米仙酒造	50%	88.00	最高金
5	ZERO PRISMA	八重泉酒造	40%	87.64	最高金
6	尚覚	南島酒販	53%	87.55	最高金
7	shimmer #1 常盤 汲水歩合 130%仕込	南島酒販	44%	87.45	金
8	千年の響 かも壺貯蔵古酒43度	今帰仁酒造	43%	87.27	最高金
9	多幸山 HAPPY MOUNTAIN R44度	咲元酒造	44%	86.73	最高金
10	古酒かんむり鶯	八重泉酒造	42%	85.36	最高金

泡盛部門エントリーボトル

順位	製品名	出品企業	度数
1	OKINAWA island BLUE NEW MAKE	久米仙酒造	50%
2	古酒かんむり鶯	八重泉酒造	42%
3	shimmer #1 常盤 汲水歩合130%仕込	南島酒販	44%
4	shimmer #2 白百合 黒麹菌アワモリ株仕込	南島酒販	44%
5	shimmer #11 壺仕込 26年古酒分留ブレンド酒 A-side	南島酒販	41%
6	shimmer #14 サザンバレル 樽貯蔵9年古酒再蒸留酒	南島酒販	43%
7	shimmer #19 萬座原酒 南島1号酵母保安濾過仕上	南島酒販	47%
8	尚覚	南島酒販	53%
9	ZERO PRISMA	八重泉酒造	40%
10	千年の響 かも壺貯蔵古酒43度	今帰仁酒造	43%
11	多幸山 HAPPY MOUNTAIN R44度	咲元酒造	44%
12	今帰仁城 10年古酒	今帰仁酒造	43%
13	松藤 限定3年古酒	松藤	43%



最高金賞

「伝統と革新」の酒づくり
を求めて百二十余年

通産 王手門

宮崎県日南市北郷町大島甲 938-8 Tel. 0997-21-7717 <http://akemon1893.jp>

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

2024 BEST OF THE BEST & 最高金賞 受賞
浜千鳥乃詩 ゴールド

2022 BEST OF THE BEST & 最高金賞 受賞
JouGo じょうご

ふくよかで
コクのある味わい

〈焼酎部門〉
ベスト・オブ・ザ・ベスト
受賞



奄美大島酒造株式会社
www.jougo.co.jp

鹿児島県大島郡龍郷町浦1864-2
TEL:0997-62-3120 FAX:0997-62-3390





最高金賞

Superior Gold Winner

22

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	8
米	2
黒糖	1
泡盛	11
合計	22

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.41 ~。



伊佐小町

Isakomachi

芋 900ml 25% A
大口酒造 鹿児島県



一尚シルバー

Issho Silver

芋 720ml 25% B
小牧醸造 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



千本桜
熟成ハマコマチ

Sembonzakura Jukusei
Hamakomachi

芋 720ml 25% A
柳田酒造 宮崎県

花や紅茶、トロピカルフルーツのような甘い香りが楽しめる他、芋の香りも感じられる。原材料はオレンジ色のさつま芋ハマコマチと地元伊佐産米(白麴)。β-ダマセノン、リナロール、β-イオノンという香氣成分3種を高濃度で含む。研究室にて延べ数百種に及ぶ仕込み試験から魅力的な酒質となるハマコマチを選択。同社女性社員が“しよちゅーガール”というチームを結成し、2012年商品化。2023年ベストデザイン賞受賞。

1909年に薩摩半島北部で創業した小牧醸造。2006年の鹿児島県北部豪雨災害による壊滅的被害を乗り越えて再建。この「一尚」は、兄弟の名前を一字ずつ取って付けられた。兄弟で蔵をまとめ、「一生」のお付き合いをしてもらえるように進化し続けるという決意を込めたネーミングだ。100年前からある黒麹と江戸酵母を使い、鹿児島県産黄金千貫と米で仕込んでいる。トリュフのような香りと麴由来のミルクーな風味が特徴。

鹿児島県薩摩半島の南端、枕崎にある薩摩酒造が造る本格芋焼酎。鹿児島県産のコガネセンガンと国産米の米麴を原料に使用している。蔵にある「さつま白波」原酒の利き酒を行い、評価の高かったものを、加水せずにそのままを瓶詰めしたのがこの商品。37%という度数を感じさせない、まろやかな味わいと深いコクが特徴。同社は2023年には麦焼酎「琥珀の夢」で最高金賞を受賞しており、これで2年連続の受賞となる。

宮崎県の南西端、都城市にある柳田酒造で、6月と11月の年2回出荷される限定品の芋焼酎。原料は宮崎県産もしくは鹿児島県産のハマコマチ。生芋の状態ですら一定期間貯蔵して熟成し、糖化させてから仕込んでいる。そのため柑橘の香り、蒸したカボチャの香り、アールグレイのような香りを強く感じる。ソーダ割りにするとオイリーさや重たさが軽減され、シャープで華やかなハマコマチの香りを楽しむことができる。



ちらんちらん

Chiran Chiran

芋 720ml 25% A
知覧醸造 鹿児島県

まだこ 芋

Madako Imo

芋 720ml 30% B
酒蔵王手門 宮崎県紫芋焼酎
古都の煌 長期貯蔵Murasaki Imo Shochu
Koto No Kirameki Choukichoza芋 720ml 30% B
亀岡蒸留所 京都府

無濾過御幣 紫空

Muroka Gohei Shiku

芋 720ml 25% A
姫泉酒造 宮崎県

さつま芋の自治体別生産量日本一を誇る南九州市にある知覧醸造。「機械で造るな、五感で造れ」という先代の教えを守り、麹造りを三角棚で行うなど、昔ながらの製法を大事にしている。アルコール度数を調整する割り水には、ミネラル成分の豊富な地下水を使用している。地元産のハマコマチと黄金千貫をブレンドして造られたこの芋焼酎は、さわやかな柑橘系の香りと、まるやかな口当たり、甘味のある味わいが特徴。

2005年、酒蔵王手門は良質な水を求めて宮崎県北郷町に移転。緑豊かな小松山系の伏流水を仕込みに使用している。「焼酎は麹や酵母などの微生物の恩恵」を理念に掲げ、微生物が自ら発酵熟成するのを手助けするというスタンスで酒造りを行っている。この「まだこ 芋」は、割り水をいっさいせずに瓶詰めされたもので、度数は30度。まわりつような濃厚な味わいは、まさに「まだこ」のような。ロック、お湯割りなどがおすすめ。

日本酒蔵出身の造り手が、その知識と経験を活かして焼酎造りをしているのが亀岡蒸留所。TWSCには昨年初出品して、2銘柄で金賞を受賞している。「紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵」は、京野菜の一大産地である亀岡市で栽培された紫芋、パープルスイートロードを原料に使用。亀岡盆地の中央を流れる保津川水系の水を使っている。3年以上熟成した原酒を中心にブレンドしており、とろりとした滑らかな口当たりの甘い香りが特徴。

仕込みから瓶詰め、ラベル張りまで、現在も手作業中心で行っている姫泉酒造。この「無濾過御幣 紫空」は原料に南九州の綾紫芋を使用した、白麹仕込みの本格芋焼酎。仕込水には、数千年前の阿蘇の大噴火で形成された炭化層から湧き出る水を使用している。常圧蒸留仕立てで、芋本来のおいしさを大切にするために機械濾過は行っていない。綾紫芋の甘みがしっかりと残った、まるやかな味わいと、フルーティな香りが特徴。



奥会津ねっか

Okuaizu Nekka

米 720ml 40% D
ねっか 福島県

日本有数の豪雪地帯である福島県只見町で、酒米農家と醸造家によって立ち上げられた、ねっか奥会津蒸留所。完全ドメーヌ米焼酎を目指す同社の定番である米焼酎「ねっか」は国内外で高評価を得ている。「奥会津」は樽熟成をした米焼酎で、厳選した吟醸酵母、清酒用の麹菌を使用。減圧蒸留した華やかでフルーティな香りの原酒を、シェリー樽で熟成している。吟醸香が艶やかに香り立ち、米の旨みがふくやかに広がる味わい。



常圧豊永蔵35度

Joatsu Toyonagakura

米 720ml 35% B
豊永酒造 熊本県

日本において産地呼称が認められている球磨焼酎には27の蔵元がある。そのひとつである豊永酒造は、明治27年(1894年)の創業時から自社田で栽培した米を原料に使用するなど、テロワールのさがけでもある。「常圧豊永蔵35度」は、豊永酒造の代表的な銘柄で、有機JAS認定の有機球磨米を100%使い、常圧蒸留。その後、1年寝かせている。ほぼ原酒に近い度数で、香ばしさと米の持つ甘みが堪能できる。



浜千鳥乃詩
ゴールド

Hamachidorinouta Gold

黒糖 720ml 40% B
奄美大島酒造 鹿児島県

人気銘柄「じょうご」で知られる奄美大島酒造は、島で一番おいしいといわれる「じょうご川」の水を求めて1982年に現在地に移転。原料の黒糖も100%奄美産にこだわっている。「浜千鳥乃詩ゴールド」も代表銘柄のひとつで、常圧蒸留した甘い香りとおコクのある原酒をステンレスタンクで約3年、さらに榎樽で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だ。



OKINAWA island
BLUE NEW MAKE

Okinawa Island Blue New Make

泡盛 700ml 50% C
久米仙酒造 沖縄県

久米仙酒造が創業70周年をきっかけに造りはじめ、現在、代表銘柄ともいえるほどになった「OKINAWA island BLUE」シリーズ。これは泡盛古酒の製造技術をもって造られるライススピリッツで、「43度」「59度カスクストレングス」「8年」などのアイテムがリリースされているが、「OKINAWA island BLUE NEW MAKE」はこれらの原酒となる泡盛。ニューメイクならではの荒々しさの一方で、米のすっきりした甘み、繊細な味わいが楽しめる。





古酒かんむり鷲

Kusu Kanmuriwashi

泡盛 720ml 42% D
八重泉酒造 沖縄県

1955年に創業し、石垣島に伝わる伝統的な直釜式蒸留による泡盛造りを行っている八重泉酒造。革新的な泡盛造りにも挑戦している同社だが、「古酒かんむり鷲」は、石垣島産の「ひとめぼれ」を原料にして造られる希少な泡盛。一般的に泡盛の原料となっているタイ米に比べて水分量が多く、麴の捌きに手間がかかるが、甘く華やかな酒質が得られる。長期貯蔵の原酒を42度で瓶詰めしている。南ぬ島石垣空港での限定販売品。



shimmer#2 白百合 黒麹菌アワモリ株仕込

shimmer#2 Shirayuri
Aspergillus luchuensis ISHI

泡盛 720ml 44% D
南島酒販 沖縄県

shimmerは酒類卸を行う沖縄の南島酒販が2022年に立ち上げたブランドで、製造者・研究者・販売者の三者が協力し、今までにない新しい泡盛の開発に取り組んでいる。さまざまな造り手とコラボしており、#2は「白百合」で有名な石垣島の池原酒造が、黒麹菌のアワモリ株100%で仕込んだもの。アワモリ株はクエン酸の生成量が少ないため、冬季に仕込むことで腐造のリスクを抑えている。通常の「白百合」よりも濃くて甘い味わい。



shimmer#11 甕仕込 26年古酒分留ブレンド酒 A-side

shimmer#11 Kamejikomi
26 YO Fractional distillation & blended A-side

泡盛 720ml 41% E
南島酒販 沖縄県

石川酒造場に眠っていた26年物の古酒を再蒸留した泡盛で、それも蒸留時に細かく分留することで15タイプの原酒を造り、それをもとにAとBという2つのブレンドを考案した。一般的な泡盛は2~4種の原酒をブレンドするが、これは15種類の原酒を使って100を超える組み合わせの中からからレシピを絞り込んでいった。サイドAは石川酒造場としては珍しく、甘く華やかで軽い飲み口にチャレンジしたブレンドだという。



shimmer#19 萬座原酒
南島1号酵母保安濾過仕上
shimmer#19 Manza strength
Nanto1 yeast safety-filtration

泡盛 720ml 47% C
南島酒販 沖縄県



尚覚

Shokaku

泡盛 500ml 53% E
南島酒販 沖縄県



ZERO PRISMA

Zero Prisma

泡盛 300ml 40% D※
八重泉酒造 沖縄県



千年の響
かめ壺貯蔵古酒43度
Sennen No Hibiki
Kametsubochozo Koshu

泡盛 720ml 43% C
今帰仁酒造 沖縄県

多くの泡盛蔵が「泡盛101号」という共通の酵母を使うなか、この#19は南島酒販がバイオジェット社と共同開発した「南島1号」という新しい酵母で仕込んだもの。しかも創業当時から麹や酵母を変えたことがない恩納酒造所で、あえて新酵母にチャレンジした。沖縄のサトウキビから採取したという新酵母は、バナヤバナナのような香りを生成するのが特徴で、亜熱帯フルーツのような甘い香りが引き出されている。

最高品質の泡盛を造り、その魅力を海外にも広めたいとの想いで南島酒販がプロデュースしたブランド「尚覚」。製造を手掛けたのは首里三箇で1887年に創業し、130年以上の伝統と技術を誇る瑞泉酒造。一般的に原料は輸入したタイ米を使う泡盛だが、これは沖縄最北端にある伊平屋島産の長粒種米を100%使用。一切の加水をせず、通常より高い53度で瓶詰めしているため、寝かせるほどまろやかな風味が増すという。

TWSC2024洋酒部門で銅賞を受賞した「PRISMA」。スパニッシュオーク樽由来のフルーティな香り、泡盛のまろやかな味わいが相乗した味わいで好評価を得ているアイテムだが、この原酒となるのが「ZERO PRISMA」だ。原料の米由来の力強さ、甘みと香り、キレのよさが深く広がり、泡盛のパワフルな魅力を存分に味わえる。まずはストレートでじっくりと、そして「PRISMA」と飲み比べるのも楽しい。ともに40度で瓶詰め。

今帰仁酒造は沖縄県本島北部に位置する今帰仁村(なきじんそん)に、1948年に創業した泡盛蔵。琉球泡盛「千年の響」は、黒麹仕込みの泡盛を樽で長期熟成させた古酒。一方、その原酒を、かめ壺で7年間貯蔵し、かめ壺貯蔵特有の風味が醸されたのが「千年の響 かめ壺貯蔵古酒」だ。長期熟成により酒質が向上、奥深いコクとやわらかい口当たり、それらが幾重にも調和している。のど越しのキレもよく、絶妙な味わいだ。



多幸山 HAPPY MOUNTAIN R44度

Takoyama Happy Mountain R44

泡盛 720ml 44% C
咲元酒造 沖縄県

明治35年に創業し、伝統の泡盛造りを受け継いでいる泡盛蔵の咲元酒造。もともと、首里鳥堀町で泡盛造りを行っていたが、2020年に恩納村琉球村施設内へ移転したという。「多幸山 HAPPY MOUNTAIN R44度」は、原酒の濃厚で深い甘み、芳醇な香りをそのまま届けるべく粗濾過して瓶詰め。オンザロックやトゥワイスアップ、トニック割りのほか、食中酒としても楽しめる。中華料理や洋食等のペアリングもオススメ。



今帰仁城 十年古酒

Nakijinyou 10 Years Old

泡盛 720ml 43% D
今帰仁酒造 沖縄県

今帰仁酒造が1948年の創業以来(2002年に現在の社名に改名された)受け継いできた伝統の製法で造る、同酒造の代表的な銘柄「今帰仁城」。長年にわたって泡盛造りの経験を積んできた杜氏たちが丹念に造り上げる琉球泡盛で、この原酒を10年間貯蔵したのが「今帰仁城 十年古酒」だ。黒麹仕込み、常圧蒸留で造られており、香り高く深い味わいに仕上がっている。泡盛の古酒が持つ本来の味わいを追求している。



松藤 限定3年古酒

Matsufuji Limited 3 Years Old

泡盛 500ml 43% B
松藤 沖縄県

明治38年、沖縄県首里で崎山オトが創業した崎山酒造廠。代表銘柄の「松藤」は、二代目夫婦の名前を一字ずつ冠して命名された。2000年には三日麴造り、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に変革。こうした泡盛造りの探求をさらに極めた「松藤 限定3年古酒」は、3年古酒を基調に8年古酒をブレンドし、芳醇な香りと味わいの古酒に仕上げている。各酒類コンテストでも多くの高評価を得ている逸品。

花や紅茶、トロピカルフルーツなど
様々な香りを感じる新感覚の芋焼酎。

本格焼酎

伊佐小町芋



TWSC2024
最高金賞受賞
TOKYO WHISKY & SPIRITS
COMPETITION 2024



大口酒造株式会社 鹿児島県伊佐市大口原田643番地 ☎0120-86-9613 www.isanishiki.com

飲酒は20歳を過ぎてから。お酒は楽しく適量を。飲酒運転は法律で禁止されています。
妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に影響する恐れがありますので気をつけましょう。

ウイスキーにまつわるトリビア的コラムを、50話ごとに収録
土屋守のウイスキー千夜一夜

【第1巻】

【第2巻】

【第3巻】

【第4巻】

最新巻

【第5巻】



【第1巻】スコッチ編① (2021年7月発行 / 108ページ)

【第2巻】アイルッシュ・ジャパニーズ・その他編① (2021年10月発行 / 112ページ)

【第3巻】スコッチ編② (2022年2月発行 / 108ページ)

【第4巻】五大ウイスキー 他 (2022年3月発行 / 116ページ)

【第5巻】スコッチ編③ (2022年7月発行 / 108ページ)

●著者: 土屋守 ●刊行: ASA ●発行: ウイスキー文化研究所

各 1,320円税込

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



amazon

Amazonからも
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



金

Gold Winner

賞

56

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	21
麦	10
米	6
黒糖	1
泡盛	18
合計	56

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.41 ~。



赤鶴

Akatsuru

芋 720ml 25% B
出水酒造 鹿児島県



あらわぎ桜島

Arawaza Sakurajima

芋 900ml 25% A
本坊酒造 鹿児島県



ISAINA

Isaina

芋 900ml 25% A
宝酒造 宮崎県



一尚ブロンズ

Issho Bronze

芋 720ml 25% B
小牧醸造 鹿児島県



薩摩の皇帝
侍士の門

Imo No Koutei Samurai No Mon

芋 720ml 25% B
太久保酒造 鹿児島県



蔵の師魂 喜
十五年熟成古酒

Kura No Shikon Yorokobi
15 Years Old

芋 720ml 30% E
小正醸造 鹿児島県



黒白波

Kuro Shiranami

芋 900ml 25% A
薩摩酒造 鹿児島県



五島芋

Goto Imo

芋 720ml 25% B
五島列島酒造 長崎県



小松帯刀

Komatsu-Tatewaki

芋 720ml 25% A
吹上焼酎 鹿児島県



酒酒楽楽 金

Shasharakuraku Kin

芋 720ml 30% E
西酒造 鹿児島県

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



天使の誘惑

Tenshi No Yuwaku

芋 720ml 40% C
西酒造 鹿児島県



特撰白波

Tokusen Shiranami

芋 720ml 25% B
薩摩酒造 鹿児島県



白天宝山

Hakuten Houzan

芋 1800ml 25% C
西酒造 鹿児島県



万暦

Banreki

芋 360ml 44.90% C
西酒造 鹿児島県



宝山蒸撰玉茜

Houzan Jousen Tamaakane

芋 720ml 25% B
西酒造 鹿児島県



大隅 芋

The Osumi Sweet Potato

芋 900ml 25% A
サントリー 鹿児島県



紫芋焼酎 ときはいま
オーク樽貯蔵

Murasaki Imo Shochu Tokiwa Ima
Oak Taruchozo

芋 720ml 25% B
亀岡蒸留所 京都府



無濾過御幣
クラシック

Muroka Gohei Classic

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



山田錦 千本桜
熟成紅はるか

Yamadanishiki Sembonzakura
Jukusei Beniharuka

芋 720ml 25% A
柳田酒造 宮崎県



青鹿毛

Aokage

麦 720ml 25% A
柳田酒造 宮崎県



海鴉

Umigarasu

麦 720ml 25% B
壱岐の華 長崎県



桐之桃山

Kiri No Momoyama

麦 720ml 40% C
酒蔵王手門 宮崎県



久遠の雫

Kuon No Shizuku

麦 720ml 37% D
薩摩酒造 鹿児島県



琥珀の夢

Kohaku No Yume

麦 720ml 25% A
薩摩酒造 鹿児島県



紅乙女樽 FRENCH OAK 長期貯蔵

Beniotome Taru French Oak Choukichoza

麦 720ml 40% C
紅乙女酒造 福岡県



麦焼酎原酒 高千穂

Mugi Shochu Genshu Takachiho

麦 720ml 43% C
高千穂酒造 宮崎県



麦汁

Mugishiru

麦 720ml 25% A
豊永酒造 熊本県



メローコヅル磨

Mellowed Kozuru Migaki

麦 720ml 25% A
小正醸造 鹿児島県



龍、beyond

Ronnten Beyond

麦 720ml 25% B
酒蔵王手門 宮崎県



鴨の舞 燦

Kamo No Mai San

米 720ml 43% D
九州産交リテール・那須酒造場 熊本県



BEST COST PERFORMANCE
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2024

CANBASY
カンバシー

Canbasy

米 600ml 25% A
福徳長酒類 福岡県



BEST COST PERFORMANCE
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2024

醇雅 米

Junga Kome

米 720ml 28% A
瑞鷹 熊本県



常圧豊永蔵25度

Joatsu Toyonagakura

米 720ml 25% B
豊永酒造 熊本県



BEST CATEGORY
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2024

ばがねっか

Baganecca

米 720ml 25% B
ねっか 福島県



**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



**初留取り浜千鳥乃詩
極 ブラック**

The first drop Hamachidorinouta
Kiwami Black

黒糖 300ml 44% B
奄美大島酒造 鹿児島県



**海乃邦
KOHAKU 12年**

Uminokuni Kohaku
Aged 12 Years

泡盛 720ml 43% D
沖縄県酒造協同組合 沖縄県



おもろ10年

Omoro 10 Years Old

泡盛 720ml 43% C
瑞泉酒造 沖縄県



古酒みやらび

Kusu Miyarabi

泡盛 720ml 43% C
八重泉酒造 沖縄県



くつろぎの時間

Kutsurogi No Jikan

泡盛 720ml 40% D
久米仙酒造 沖縄県



サザンバレル クリアブレンド 菊之露

Southern Barrel Clear Blend
Kiku No Tsuyu

泡盛 720ml 41% D
南島酒販 沖縄県



shimmer#1 常盤 汲水歩合130%仕込

shimmer#1 Tokiwa Water
Ratio 130%

泡盛 720ml 44% C
南島酒販 沖縄県



shimmer#3 白百合 黒麹菌サイトイ株仕込

shimmer#3 Shirayuri Aspergillus
Awamori-saitoi

泡盛 720ml 44% D
南島酒販 沖縄県



shimmer#5 白百合 ウイスキー酵母PinnacleG仕込

shimmer#5 Shirayuri
Pinnacle G yeast

泡盛 720ml 44% D
南島酒販 沖縄県



shimmer#9 忠孝 保安濾過仕上

shimmer#9 Chuko safety filtration

泡盛 720ml 44% D
南島酒販 沖縄県



shimmer#12 甕仕込 26年古酒分留ブレンド酒 B-side

shimmer#12 Kamejikomi
26 YO Fractional distillation & blended B-side

泡盛 720ml 40% E
南島酒販 沖縄県



shimmer#14 サザンバレル樽貯蔵9年古酒再蒸留酒
shimmer#14 Southern Barrel 9 years barrel storage redistilling

泡盛 720ml 43% D
南島酒販 沖縄県



shimmer#17 暖流3年貯蔵 Mead cask finish
shimmer#17 Danryu Mead Cask Finish

泡盛 720ml 47% D
南島酒販 沖縄県



shimmer#18 松藤 黒麹菌イヌイ株泡盛1号酵母仕込原酒
shimmer#18 Matsufuji Kuro-koji Inui, Awamori1 yeast strength

泡盛 720ml 47% C
南島酒販 沖縄県



千年の響

Sennen No Hibiki

泡盛 720ml 43% C
今帰仁酒造 沖縄県



土佐泡盛 REIHOKU 35%

Tosa Awamori Reihoku 35%

泡盛 720ml 35% B
ばうむ 高知県



爆誕50

Bakutan 50

泡盛 700ml 50% C
久米仙酒造 沖縄県



マサヒロ ミズナラ 清酒酵母泡盛ブレンド
Masahiro Mizunara Japanese Sake Yeast Awamori Blended

泡盛 720ml 43% E
南島酒販 沖縄県



八重泉GOLD

Yaesen Gold

泡盛 720ml 25% A
八重泉酒造 沖縄県



銀

Silver Winner

賞

50

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	18
麦	14
米	3
黒糖	2
酒粕・そば・その他	4
泡盛	9
合計	50

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。

	容量	度数	価格帯	出品企業	都道府県
芋焼酎					
茜風43 Akane Kaze 43	700ml	43%	D	本坊酒造	鹿児島県
安閑恬静甕貯蔵 甕伊佐錦 Ankantenseikamechozo Kameisanishiki	720ml	38%	D	大口酒造	鹿児島県
伊佐舞 原酒 Isamai Genshu	720ml	38%	D	大口酒造	鹿児島県
出水に舞姫 Izumi Ni Maihime	900ml	25%	A	出水酒造	鹿児島県
かめ壺貯蔵 極上蔵の師魂 Kametsubo Chozo Gokujo Kura No Shikon	720ml	25%	B	小正醸造	鹿児島県
黒麹ゴールド仕込み 正春 Kurokouji Gold Brewing Masaharu	720ml	25%	B	やまや蒸留所	宮崎県
原酒 魂の芋 Genshu Tamashi No Imo	700ml	36%	C	本坊酒造	鹿児島県
さつま白波 Satsuma Shiranami	900ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
さつま白波 明治蔵 Satsuma Shiranami Meijikura	720ml	25%	B	薩摩酒造	鹿児島県
薩摩宝山 Satsuma Houzan	720ml	25%	A	西酒造	鹿児島県
サニークリーム Sunny Cream	720ml	27%	A	国分酒造	鹿児島県
長期貯蔵 鳴門金時 里娘 Choukichocho Naruto Kintoki Satomusume	720ml	25%	D	日新酒類	徳島県
別撰MUGEN白波 Bessen Mugen Shiranami	900ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
HOJUN マスターズブレンド Hojun Master's Blend	720ml	42%	C	天星酒造	鹿児島県
紫芋焼酎 古都の煌 Murasaki Imo Shochu Koto no Kirameki	720ml	25%	B	亀岡蒸留所	京都府
屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging Yakusugi Yakushima Jisugi Cask Aging	700ml	36%	C	本坊酒造	鹿児島県
横型蒸留正春 白麴 Yokogata Joryu Masaharu Shiro-koji	720ml	25%	B	やまや蒸留所	宮崎県
来福 本格芋焼酎 Raifuku Honkakuimoshochu	720ml	25%	A	来福酒造	茨城県
麦焼酎					
綾セレクション Aya Selection	720ml	38%	B	雲海酒造	宮崎県
壱岐スーパーゴールド22 Iki Super Gold 22	720ml	22%	A	玄海酒造	長崎県
いぶし Ibushi	1800ml	25%	C	藤居酒造	大分県
大隅 麦 The Osumi Barley	900ml	25%	A	サントリー	鹿児島県
CASK MUGI-SEGODON ホワイトオーク樽10年熟成 Cask Mugi-Segodon Whiteoak Aged 10 Years	720ml	42%	C	吹上焼酎	鹿児島県
神の河 Kannoko	720ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
初代嘉助 Shodai Kasuke	720ml	25%	A	壱岐の華	長崎県
ちんぐ黒 Chingu Kuro	720ml	25%	A	重家酒造	長崎県
はなわ燈毬 Hanawa Himari	720ml	35%	B	奥久慈埜蒸留所	福島県
HITOYO Al Kaphrah Hitoyo Al Kaphrah	700ml	35%	E	LocalLocal	宮崎県
HITOYO δ Centauri Hitoyo δ Centauri	700ml	35%	E	LocalLocal	宮崎県

	容量	度数	価格帯	出品企業	都道府県
紅乙女 樽 FRENCH OAK 長期貯蔵 25° Beniotome Taru French Oak Chokicho 25%	720ml	25%	A	紅乙女酒造	福岡県
水毬 Mizumari	720ml	25%	A	奥久慈塙蒸留所	福島県
麦わら帽子 Mugiwaraboushi	900ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
米焼酎					
愛知クラフト 本格米焼酎清須 Aichi Craft Honkaku Kome Shochu Kiyosu	700ml	35%	B	清洲桜醸造	愛知県
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	720ml	25%	A	八海醸造	新潟県
有機玄米 完がこい Yukigenmai Kangakoi	720ml	35%	B	豊永酒造	熊本県
黒糖焼酎					
里の曙 Sato no Akebono	900ml	25%	A	町田酒造	鹿児島県
高倉 Takakura	720ml	30%	B	奄美大島酒造	鹿児島県
酒粕焼酎					
黄桜 吟醸酒粕焼酎 Kizakura Ginjo Sakekasu Shochu	480ml	40%	B	黄桜	京都府
そば焼酎					
マヤンの眩き Mayan No Tsubuyaki	720ml	38%	C	雲海酒造	宮崎県
その他焼酎					
樽黒丹波 Taru Kurotamba	720ml	30%	C	西山酒造場	兵庫県
知覧Tea酎 ほうじ茶 Chiran Tea Chu Hojicha	720ml	25%	B	知覧醸造	鹿児島県
泡盛					
shimmer #6 久米島 清酒酵母まほろば吟仕込 shimmer #6 Kumejima Mahoroba Gin yeast	720ml	40%	C	南島酒販	沖縄県
shimmer #7 久米島 ワイン酵母Elegance仕込 shimmer #7 Kumejima Elegance yeast	720ml	40%	C	南島酒販	沖縄県
島唄 Shimauta	720ml	30%	A	まさひろ酒造	沖縄県
暖流 CRAFT (クラフト) Danryu Craft	720ml	40%	B	神村酒造	沖縄県
暖流 SHIP (シップ) Danryu Ship	720ml	30%	B	神村酒造	沖縄県
常盤 Tokiwa	720ml	30%	A	伊是名酒造所	沖縄県
松藤 3年古酒 Matsufuji 3 Years Old	720ml	30%	B	松藤	沖縄県
八重泉 Yaesen	720ml	30%	A	八重泉酒造	沖縄県
八重泉樽貯蔵 Yaesen Taruchozo	720ml	43%	B	八重泉酒造	沖縄県

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、大人気の日本の蒸溜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、デザインにある蒸溜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



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



銅賞

Bronze Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	20
麦	18
米	11
黒糖	4
酒粕・そば・その他	13
泡盛	8
合計	74

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。

	容量	度数	価格帯	出品企業	都道府県
芋焼酎					
逢初 Aisome	720ml	25%	B	やまや蒸留所	宮崎県
赤鶴 Akatsuru	720ml	35%	C	出水酒造	鹿児島県
甘宝 Kanpou	720ml	37%	C	太久保酒造	鹿児島県
ARAWAZA BARREL FINISH Arawaza Barrel Finish	700ml	36%	B	本坊酒造	鹿児島県
太久保 Ookubo	720ml	25%	B	太久保酒造	鹿児島県
太久保 Red Cask Ookubo Red Cask	700ml	25%	B	太久保酒造	鹿児島県
貴匠蔵 セラーセクション Kishogura Cellar Selection	720ml	37%	B	本坊酒造	鹿児島県
金山蔵 Kinzangura	720ml	25%	C	薩摩金山蔵	鹿児島県
蔵内極秘稟議書 玄人 Kurauchi Gokuhi Ringisho Kuro	720ml	30%	B	酒蔵王手門	宮崎県
限撰薩摩宝山 Gensen Satsuma Houzan	720ml	25%	C	西酒造	鹿児島県
五島芋 紅はるか 樽熟成 Goto Imo Beniharuka Taru Jukusei	720ml	23%	B	五島列島酒造	長崎県
五島芋40 Goto Imo 40	720ml	40%	C	五島列島酒造	長崎県
酒酒楽楽 赤 Shasharakuraku Aka	720ml	30%	E	西酒造	鹿児島県
せごどん はなたれ 安納芋 Segodon Hanatare Annouimo	720ml	43%	C	吹上焼酎	鹿児島県
大地の香輝 Daichi No Kouki	720ml	25%	A	雲海酒造	宮崎県
FORTUNA (フォルトゥーナ) Fortuna	750ml	41%	E	出水酒造	鹿児島県
宝山 綾紫芋麴全量 Houzan Ayamurasaki Imokoji Zenryou	720ml	28%	B	西酒造	鹿児島県
宝山 芋麴全量 Houzan Imokoji Zenryou	720ml	28%	B	西酒造	鹿児島県
枕崎 Makurazaki	720ml	25%	B	薩摩酒造	鹿児島県
無濾過御幣〜紅雲〜 Muroka Gohei Kohun	720ml	25%	A	姫泉酒造	宮崎県
麦焼酎					
愛知クラフト 本格麦焼酎清須 Aichi Craft Barley Honkaku Mugi Shochu Kiyosu	700ml	35%	B	清洲桜醸造	愛知県
壱岐 Iki	720ml	25%	A	玄海酒造	長崎県
河童九千坊 本流 Kappa 9000 bou Honryu	720ml	25%	A	紅乙女酒造	福岡県
神の河 Black Kannoko Black	720ml	25%	B	薩摩酒造	鹿児島県
五島麦 Goto Mugi	720ml	25%	B	五島列島酒造	長崎県
醇雅 麦 Junga Mugi	720ml	28%	A	瑞鷹	熊本県
大河の一滴 Taiga No Itteki	720ml	25%	A	雲海酒造	宮崎県
高千穂 零 Takachiho Rei	720ml	25%	B	高千穂酒造	宮崎県
田苑 金ラベル Den-En Kinlabel	900ml	25%	A	田苑酒造	鹿児島県

	容量	度数	価格帯	出品企業	都道府県
トヨノホシ萬力屋 常圧 Toyonohoshi Manrikiya Joatsu	720ml	25%	A	藤居酒造	大分県
博多の華 カルテット オブ カスク Hakata No Hana Quartet Of Cask	700ml	32%	A	福德長酒類	福岡県
博多の華 スモーキーオーク Hakata No Hana Smoky Oak	1800ml	25%	B	福德長酒類	福岡県
びっきり Bikkiri	720ml	25%	A	吹上焼酎	鹿児島県
一粒の麦 Hitotsubu No Mugi	720ml	25%	A	西酒造	鹿児島県
一粒の麦 ふうりんご Hitotsubu No Mugi Furingo	720ml	25%	B	西酒造	鹿児島県
松永安左エ門翁 Matsunaga Yasuzaemon Oh	720ml	43%	D	玄海酒造	長崎県
屋久島 大自然林 麦 Yakushima Daishizenrin Mugi	720ml	25%	A	本坊酒造	鹿児島県
琳の華 Rin No Hana	900ml	25%	A	本坊酒造	鹿児島県
米焼酎					
あさぎりの花 Asagiri No Hana	720ml	25%	B	高田酒造場	熊本県
オークロード Oak Road	720ml	37%	B	高田酒造場	熊本県
欧羅火 Orraqua	720ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
鴨の舞 琥珀熟成 Kamo No Mai Kohaku Jukusei	720ml	25%	B	九州産交リテール・那須酒造場	熊本県
米焼酎原酒 露々 Kome Shochu Genshu Roro	720ml	44%	C	高千穂酒造	宮崎県
自我田 Jigaden	720ml	25%	B	豊永酒造	熊本県
釀エクセレンス Sho Excellence	720ml	35%	C	房の露	熊本県
白鯨 Hakugei	720ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
八海山本格米焼酎 オーク樽貯蔵 風媒花 Hakkaisan Honkaku Kome Shochu Oak Taru Chozo Fubaika	720ml	40%	C	八海醸造	新潟県
THE HITOYOSHI 10年 The Hitoyoshi Aged 10 Years	720ml	25%	B	りーな21	熊本県
山ほたる Yamahotaru	720ml	25%	B	高田酒造場	熊本県
黒糖焼酎					
Amami Rabbit Amami Rabbit	200ml	25%	A	奄美大島開運酒造	鹿児島県
じょうご Jougo	720ml	25%	A	奄美大島酒造	鹿児島県
FAU (ファウ) Fau	300ml	44%	B	奄美大島開運酒造	鹿児島県
れんと復刻版 Lento Fukkokuban	720ml	25%	B	奄美大島開運酒造	鹿児島県
酒粕焼酎					
繁酎 Shigechu	900ml	25%	A	高橋商店	福岡県
繁樹 大吟醸酒粕焼酎 Shigemasu Daiginjosakekasushochu	720ml	25%	A	高橋商店	福岡県
瀬祭焼酎 Dassai Shochu	720ml	39%	C	旭酒造	山口県
あますことなく Amasukotonaku	720ml	25%	B	泉橋酒造	神奈川県

Bronze Winner

	容量	度数	価格帯	出品企業	都道府県
あますことなく プレミアム Amasukotonaku Premium	720ml	30%	B	泉橋酒造	神奈川県
HITOYO Salm Hitoyo Salm	700ml	35%	E	LocalLocal	山形県
浦霞 Urakasumi	500ml	25%	B	佐浦	宮城県
湊蒸留所 粕取り焼酎 Minato Distillery Kasutori Shochu	300ml	36%	B	八戸酒造	青森県
そば焼酎					
蕎麦蔵 Sobakura	900ml	25%	A	薩摩酒造	鹿児島県
那由多の刻 Nayuta No Toki	720ml	25%	A	雲海酒造	宮城県
その他焼酎					
SS.L_04 SS.L_04	500ml	37%	D	薩摩酒造	鹿児島県
shimmer #10 粟盛 羽地産ひとめぼれ50%・岩手県産粟50% shimmer #10 Awamori Hitomebore 50% / Millet 50%	720ml	44%	E	南島酒販	沖縄県
紅乙女 STANDARD Beniotome Standard	900ml	25%	A	紅乙女酒造	福岡県
泡盛					
赤の松藤 Aka No Matsufuji	720ml	30%	A	松藤	沖縄県
古酒八重泉 Kusu Yaesen	720ml	44%	B	八重泉酒造	沖縄県
黒真珠 Kuroshinju	720ml	43%	B	八重泉酒造	沖縄県
shimmer #4 白百合イヌイ 101ハイパー酵母仕込 shimmer #4 Shirayuriinui 101 hyperyeast	720ml	44%	D	南島酒販	沖縄県
shimmer #8 菊之露 保安濾過仕上 shimmer #8 Kiku No Tsuyu safety filtration	720ml	44%	B	南島酒販	沖縄県
shimmer #13 尚円の里 県産麴米無濾過仕上 shimmer #13 Shoen No Sato Koji rice produced in Okinawa non-filtration	720ml	44%	C	南島酒販	沖縄県
尚 YAESEN Sho Yaesen	720ml	40%	C	八重泉酒造	沖縄県
多幸山 HAPPY MOUNTAIN K 30度古酒 Takoyama Happy Mountain 30% Kusu	720ml	30%	C	咲元酒造	沖縄県





特別賞

Special Award



ベスト・カテゴリー賞

Category's Best

ベスト・カテゴリー賞は、その名の通り各カテゴリーで一定数以上の出品があったアイテムにおけるベストを表彰するもの。一次審査で最高点を獲得したボトルを選出している。2024年は、9本のボトルが受賞した。

芋焼酎

Under 25部門



千本桜熟成
ハマコマチ

25% 720ml
柳田酒造

Over 26部門



まだこ 芋

30% 720ml
酒蔵王手門

麦焼酎

Under 25部門



メローコヅル磨

25% 720ml
小正醸造

Over 26部門



桐之桃山

40% 720ml
酒蔵王手門

米焼酎

Under 25部門



ぼがねっか

25% 720ml
ねっか

Over 26部門



常圧豊永蔵
35度

35% 720ml
豊永酒造

黒糖焼酎

Over 26部門



浜千鳥乃詩
ゴールド

40% 720ml
奄美大島酒造

泡盛

Under 25部門



八重泉GOLD

25% 720ml
八重泉酒造

Over 26部門



尚覚

53% 500ml
南島酒販



ベスト・コストパフォーマンス賞

Best Cost Performance of the year

リーズナブルでありながら高評価を受けた焼酎・泡盛を紹介するのが、このコストパフォーマンス賞。焼酎部門では2022年からスタートし、今年で3回目となる。いずれも金賞以上を受賞したボトルで、焼酎部門のベスト・オブ・ザ・ベストに輝いた「浜千鳥乃詩 ゴールド」も入っている。芋・麦・米・黒糖の焼酎に泡盛を加えた5つのカテゴリーから選出した。

芋焼酎

Under 25 部門



大隅 芋

25% 900ml
サントリー ¥924

Over 26 部門



安田

26% 720ml
国分酒造 ¥1,474

麦焼酎

Under 25 部門



琥珀の夢

25% 720ml
薩摩酒造 ¥1,188

Over 26 部門



紅乙女 樽
FRENCH OAK 長期貯蔵

40% 720ml
紅乙女酒造 ¥3,850

米焼酎

Under 25 部門



CANBASY
カンバシー

25% 600ml
福徳長酒類 ¥1,188

Over 26 部門



醇雅 米

28% 720ml
瑞鷹 ¥1,540

黒糖焼酎

Over 26 部門



浜千鳥乃詩
ゴールド

40% 720ml
奄美大島酒造 ¥2,783

泡盛

Under 25 部門



八重泉GOLD

25% 720ml
八重泉酒造 ¥1,540

Over 26 部門



土佐泡盛
REIHOKU 35%

35% 720ml
ばうむ ¥2,530

※価格はすべて税込。

14本が殿堂入り!

TWSCの焼酎・泡盛部門では、洋酒部門と同様、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。

2022年に15本、2023年に13本が殿堂入りしているが、今年は14本が新たに加わった。

その内訳を見ると、焼酎は芋が6本、麦が3本、米が3本、黒糖が1本で、さらに泡盛が1本という結果だった。



赤鶴



ISAINA



一尚シルバー



薩摩の皇帝
侍士の門



千本桜
熟成
ハマコマチ



万暦



海鶉



琥珀の夢



麦汁



奥会津ねっか



ばがねっか



メローコヅル
エクセレンス



浜千鳥乃詩
ゴールド



海乃邦
KOHAKU 12年

殿堂入り受賞ボトル

ボトル名	カテゴリー	2022年	2023年	2024年	出品企業
赤鶴	芋	金	金	金	出水酒造
ISAINA	芋	金	金	金	宝酒造
一尚シルバー	芋	金	最高金	最高金	小牧醸造
薩摩の皇帝 侍士の門	芋	最高金	金	金	太久保酒造
千本桜熟成ハマコマチ	芋	金	金	最高金	柳田酒造
万暦	芋	最高金	金	金	西酒造
海鶉	麦	金	金	金	壱岐の華
琥珀の夢	麦	金	最高金	金	薩摩酒造
麦汁	麦	金	金	金	豊永酒造
奥会津ねっか	米	金	金	最高金	ねっか
ばがねっか	米	金	金	金	ねっか
メローコヅル エクセレンス	米	金	最高金	金	小正醸造
浜千鳥乃詩 ゴールド	黒糖	最高金	金	最高金	奄美大島酒造
海乃邦 KOHAKU 12年	泡盛	最高金	最高金	金	沖縄県酒造協同組合

審査員紹介

焼酎・泡盛部門の審査は、全国の洋酒、焼酎、泡盛の専門家81名が担当した。

(敬称略・五十音順)



アオキ カズノリ
青木 勝則

ウイスキーレクチャー/テキーラ・マエストロ/
焼酎酒師/ワインエキスパート(J.S.A) /
酎酒師/SAKE DIPLOMA /ウイスキー検定1級/
ワイン検定1級/日本ワイン検定1級



アオキ クニミツ
青木 邦晃

マスター・オブ・ウイスキー



アユカワ ハジメ
鮎川 創

横浜ベイシェラトン ホテル&タワーズ
料飲部 スカイラウンジ&フレンチ ベイ・ビュ
マネージャー兼チーフバーテンダー/
HBA



アンドウ ミホ
安藤 美保

藤屋 営業部/焼酎酒師/
酎酒師/酒匠/日本酒学講師/
ウイスキー検定2級・3級・JC級/
SSI研究室専属テイスター



イトウ アキラ
伊藤 啓

リカーマウンテン 長浜浪漫ビール
代表取締役社長/
ウイスキーエキスパート/
シャンパーニュ騎士団シュバリエ



イトウ タカミチ
伊藤 貴達

ウイスキーレクチャー



イノウエ リョウ
井上 亮

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



イマイズミ シンイチ
今泉 真一

Gian Malt College /
酒育の会/
Scotch Malt Whisky Society /
ウイスキーレクチャー



ウエダ タカノリ
植田 孝徳

FBウイスキー友の会イベント幹事/
ウイスキーレクチャー/
にんべん だしアンバサダー/
枕崎カツオマイスター



ウラソエ サトミ
浦添 智美

泡盛マイスター/琉球泡盛倶楽部理事/
内閣総理大臣賞受賞(第9回全日本泡盛
マイスター技能競技大会) /
泡盛マイスター養成講師



エイリリー マヤ
エイリリー 麻弥

本格焼酎Bar礎・鹿児島Bar鹿 /
焼酎酒師/酎酒師/国際酒師/
焼酎マイスター/スピリッツアドバイザー



エビスワ シンペイ
海老沢 忍

SCREW 代表取締役
オーナーバーテンダー/
日本ラム協会/
ラム・コンシェルジュ



オオキタ タマヲ
大北 賜

LITTLE BAR オーナーバーテンダー
/ N.B.A. / マスター・オブ・ウイスキー



オカベ ヒロヒコ
岡部 宏彦

オフィスH&M 代表/
ウイスキーレクチャー/
WSET Level 3 Award in Sake



オダ ロペス ケンコ
小田 ロペス 健吾

マンダリンオリエンタル東京 /
マンダリンバー ヘッドバーテンダー/
ウイスキーレクチャー/
テキーラ・マエストロ/ソムリエ(J.S.A)



カノウ タクヤ
狩野 卓也

酒文化研究所 代表取締役社長/
SSI副会長/
salon de TIFFANY相談役



カワシマ ユウコ
川島 ゆう子

SAKELABO福島JPN 代表/
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会/ FBO /
日本ソムリエ協会/日本マナープロトコル協会/ 酎酒師/
国際酒師/日本酒学講師/スピリッツアドバイザー



カワバタ ユウジ
川端 友二

焼とんやたゆたゆグループ 代表/
川端屋商店 代表取締役



カンキ カナヨ
神吉 佳奈子

フリー編集者/ライター



キタムラ カズヒデ
北村 一英

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/スピリッツ検定3級



キノシタ トモカズ
木下 朋和

ウイスキーレクチャー/
ソムリエ(J.S.A)



ギブ ヨリヒト
儀部 頼人

BAR TASTING CLUB オーナーバーテンダー/
琉球泡盛倶楽部/ラム・コンシェルジュ/
2012沖縄県酒造組合認定「きき酒道名人位」



キラ ショウゴ
吉良 省悟

ローソン /ウイスキーレクチャー/ラム・
コンシェルジュ/テキーラ・マエストロ/
ワインエキスパート(J.S.A) /
SAKE DIPLOMA



クラシマ ヒデアキ
倉島 英昭

リカーズハセガワ本店 店長/
マスター・オブ・ウイスキー



クラシキ テツロウ
藏貫 哲朗

BAR Lag Wagon 代表/ N.B.A. /
ウイスキーレクチャー/ラム・コンシェルジュ/
テキーラ・マエストロ/ソムリエ(J.S.A) /
カジャッサコンシェルジュ



クラモト マサヒト
倉本 雅史

本格焼酎専門店焼酎Bar&Diningいぐれっく 代表



クリストファー ペレグリーニ
Christopher Pellegrini

Honkaku Spirits Founder /
焼酎酎酒師



コバヤシ エイコ
小林 栄子

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
SSI / 焼酎酎酒師 / 酎酒師 /
国際酎酒師 / 酒匠 / 日本酒学講師



サクラモト タケシ
桜本 武士

丸井桜本商店 代表取締役社長 /
焼酎酎酒師 / ソムリエ (J.S.A) /
酎酒師 / SAKE DIPLOMA /
泡盛大使



ササキ カオリ
佐々木 香織

フリー編集者・フリーライター /
SAKE DIPLOMA



サトウ チカ
佐藤 千夏

BAR ange オーナーバーテンダー /
N.B.A.



シノヅカ ダイソウ
篠塚 大三

DANDYLION BAR オーナー・ミクソロジスト / N.B.A. /
PBO / 日本ソムリエ協会 / ウイスキーエキスパート /
ソムリエ (J.S.A) / 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



シブヤ トモミ
澁谷 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



シブヤ ヒロシ
渋谷 寛

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



スズキ カズオ
鈴木 勝雄

MALTHOUSE ISLAY オーナー /
ウイスキーエキスパート



スズキ サラサ
鈴木 更紗

Sake Business Laboratory 取締役副社長 /
WSET Level3 Wine&Spirits /
WSET Level3 Sake Educator



スズキ ショウジ
鈴木 勝二

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



スミヨシ ユウイチロウ
住吉 祐一郎

バー・ライカード オーナーバーテンダー /
ウイスキージャーナリスト / 竹鶴シニアアンバサダー /
ジャパニーズウイスキーストーリーズ福岡実行委員長 /
ジャパニーズウイスキーの日実行委員



セトグチ シンジ
瀬戸口 眞治

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 /
本格焼酎技術研究会会長



タカシマ ミホ
高島 美穂

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
テキーラ・マエストロ / 焼酎酎酒師 /
ワインエキスパート (J.S.A) / 酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師 / SAKE DIPLOMA / スピリッツアドバイザー



タカヒサ サトシ
高久 哲史

日本ビアジャーナリスト協会 /
ウイスキーレクチャー / テキーラ・マエストロ /
焼酎酎酒師 / 焼酎マイスター / 泡盛マイスター /
ワインエキスパート (J.S.A) / SAKE DIPLOMA



タカミネ カズノリ
高峯 和則

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 /
(公財)日本醸造協会 理事



タサキ サトシ
田崎 聡

粕取焼酎・泡盛古酒バー「さなぶり」 /
活力発電 代表社員 / 粕取焼酎協会 /
沖繩コーヒー協会 /
焼酎・泡盛スペシャリスト



タツミ カズヤ
辰巳 和也

エシカル・スピリッツ 生産管理部
マネージャー兼WoodSpirits
プロジェクトマネージャー /
ウイスキーレクチャー



ツルミ タカヒロ
鶴見 高寛

味ノマチダヤ 専務取締役



トクヤマ ヒデアキ
徳山 秀昭

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
焼酎酎酒師 / 酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師 / SAKE DIPLOMA /
酎酒マイスター (日本醸造協会)



トノオカ ジュンコ
外岡 潤子

SAKE&WINE tono;4122、酒屋tono;4122
マダム (酒類全般、接客、一部調理など) /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
焼酎酎酒師 / 酎酒師 / 酒匠 / 焼酎マイスター



トミナガ カズヤ
富永 一哉

ウイスキーエキスパート



トモダ アキコ
友田 晶子

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 代表理事 /
日本ソムリエ協会 / ソムリエ (J.S.A) / SAKE DIPLOMA /
日本酒サービス研究会・酒匠研究会・連合会 / 焼酎酎酒師 /
酎酒師 / 国際酎酒師 / 日本酒学講師 / TWSC実行委員



ナカイ ヤスユキ
中居 靖行

ウイスキー文化研究所 代表世話人 /
TWSC実行委員



ナガタ タク
長田 卓

日本酒サービス研究会・酒匠研究会連合会
研究室長 / 焼酎酎酒師 / 酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師



ナガトモ シュウイチ
長友 修一

バー オスカー オーナーバーテンダー /
PBO /
シャンパーニュ騎士団シュヴェリエ



ニシグチ サカエ
西口 栄

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
焼酎酎酒師 / 酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師 / SAKE DIPLOMA /
酎酒マイスター (日本醸造協会)



ニシザキ ヒロユキ
西崎 宏幸

Bar stirlaboratory オーナーバーテンダー /
HBA / PBO / テキーラ・マエストロ



ヌマ ユ ミ コ
沼 由美子

フリーライター・編集者 /
バーリカ騎士団員



ハシワキ カズヒコ
橋脇 和彦

アーリーアメリカン オーナー /
ウイスキーエキスパート



ハ ッ セ ー サリカ
ハッセル 更香

Sarika International Limited (Ireland) Founder & CEO /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
Sake Sommelier Association / 焼酎酒師 / 酎酒師 /
国際酒師 / 日本酒学講師 / Sake Scholar



ハヤカワ ケン
早川 健

ウイスキー文化研究所 特別技術顧問 /
TWSC実行委員



ハヤシ ケンイチロウ
林 憲一郎

長野屋 代表取締役



ハラダ クニヒロ
原田 邦博

TWSC 実行委員



ハルヤマ エイジ
遙山 英司

テイスティングパーティー 代表 /
ウイスキーレクチャー /
テキーラ・マエストロ /
SAKE DIPLOMA



フジモト イチロ
藤本 一路

白菊屋 代表取締役



フチノ テツヤ
沼野 哲也

BAR NON Peat & BAR ROSE BANK オーナー・バーテンダー /
ウイスキーレクチャー / ソムリエ (J.S.A.) /
竹鶴シニアアンバサダー



ホリグチ ジュンイチ
堀口 潤一

酒の勝間 商品販売部・部長 /
焼酎酒師 / 酎酒師



ホリ マサアキ
堀 正明

ウイスキーレクチャー /
ウイスキー検定1級



ホンボウ ショウコ
本坊 祥子

Sake Experience Designer /
日本酒サービス研究会・
酒匠研究会連合会 (SSI) 理事 /
酎酒師



マキ タカコ
牧 貴子

ライジングサンアンバサダーズ 代表 /
ウイスキー文化研究所代表世話人 /
TWSC実行委員



マキ モトチカ
牧 基親

マスター・オブ・ウイスキー /
ラム・コンシェルジュ / テキーラ・マエストロ /
ソムリエ (J.S.A.) / SAKE DIPLOMA /
チーズプロフェッショナル



マツオカ マキ
松岡 麻紀

全国通訳案内士 (英語) / 利酒師 /
国際利酒師 (英語) / 日本酒学講師 /
焼酎利酒師 / スピリッツアドバイザー /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会



マツキ タカシ
松木 崇

頭頸部外科医 / 医学博士 /
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



マツダ ショウ
松田 翔

ウイスキープロフェッショナル



ムカイ セツコ
向井 歆津子

ウイスキーエキスパート / ラム・コンシェルジュ /
テキーラ・マエストロ / マスカロ /
ASI ソムリエディプロマ, Dip WSET / 国際酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師 / SAKE DIPLOMA / 焼酎マイスター



モトムラ テツロウ
本村 哲朗

松富や壽采 店主 /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
焼酎酒師 / 日本酒学講師



ヤベ ヨウコ
矢部 陽子

SSI研究室専属テイスター /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
日本酒学講師 / 酒匠 / 酎酒師 / 焼酎酒師 /
ワインエキスパート (J.S.A.) / SAKE DIPLOMA



ヤマウチ タイスケ
山内 泰輔

ウイスキーレクチャー /
ラム・コンシェルジュ /
ワインエキスパート (J.S.A.) /
シェリーアンバサダー



ヤマモト タイヘイ
山本 泰平

サクラオブルフリーアンドディスティラリー
製造本部蒸留部 部長 蒸留責任者 /
ウイスキーエキスパート



ヨシナガ タクヤ
義永 卓也

瀬戸内酒販 代表



ヨシミツ カオル
吉満 香

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
焼酎酒師 / 焼酎マイスター /
ワインエキスパート (J.S.A.) / SAKE DIPLOMA /
泡盛マイスター / ラム・コンシェルジュ



ヨネモリ シゲキ
米盛 茂樹

コセト酒店 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 / 酎酒師 /
鹿児島県酒造組合認定焼酎マイスター



リアム マクナルティ
Liam McNulty

nomunication.jp 編集長 /
焼酎酒師 / 国際酒師 /
カクテル検定1級 /
TWSC実行委員



ワカマツ タカオ
若松 隆男

宝納酒店 代表取締役 /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
FBO/SSI/かごしま焼酎マイスターズクラブ /
酎酒師

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活かし、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。



サントリー株式会社名誉チーフブレンダー

興水 精一

Seiichi Koshimizu

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。



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

Ken Hayakawa

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。



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

Hiroshi Shibuya

1997年渋谷総合法律事務所創設。ペット法学会会員・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・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。



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/
ウイスキーコニサー資格認定制度・審査員

中居 靖行

Yasuyuki Nakai

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。著書に「ミニチュアボトルに魅せられて」(ウイスキー文化研究所)がある。



バー愛好家(自由業)

原田 邦博

Kunihiro Harada

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。



日本テキーラ協会会長/日本メスカル協会顧問

林 生馬

Ikuma Hayashi

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酌み交わす経験から、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。

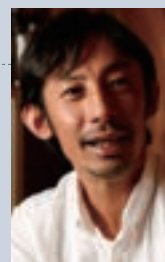


日本ラム協会会長/株式会社SCREW代表取締役社長

海老沢 忍

Shinobu Ebisawa

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、個人で所有するビンテージラムは7,000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、フェスやキャンプイベント等でのOUTSIDE BARも展開している。



一般社団法人 SAKE女の会代表理事／シニアソムリエ／
フェミニリス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／「ウイスキーガロア」コラム担当

友田 晶子

Akiko Tomoda

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『～美人をつくる美酒指南～美しい人は呑んでいる』(主婦と生活社)。



株式会社フェルミエ取締役会長

本間 るみ子

Rumiko Honma

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、日本に紹介している。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

Zen Shirane

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—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の定義・TWSCなどを海外に発信している。



ライジングサンアンバサダーズ代表(観光業)

牧 貴子

Takako Maki

1992年に英国から帰国した土屋守が、東京・赤坂のバーで主宰していたシングルモルトのテイasting会に参加。その縁で小学館から95年に刊行した『モルトウイスキー大全』の入稿作業に全面的に協力。刊行掲載時の全113銘柄テイastingボードの一員でもある。ライジングサンアンバサダーズでは、観光と文化交流を通じて日本の魅力を広く世界に紹介。ウイスキー文化研究所主催のウイスキーフェスティバルの司会も務める。



株式会社ボ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

Sanae Hirata

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・企画の経験を活かし、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。



編集者／株式会社コンセプトブルー代表

能勢 剛

Takeshi Nose

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

Masayuki Itonaga

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。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携わっている。



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!!



大口酒造

▲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な「伊佐小町」。TWSC2024では最高金賞を受賞しました。TWSC2023ではベストデザイン賞に選ばれています。女性社員チーム“しょちゅーガール”により製品化されました。原料には、きれいなオレンジ色をしたサツマイモ“ハマコマチ”を使用しています。原料・中身・ネーミング・ラベルに至るまできめ細かな“おもてなし”が楽しめます。



奄美大島酒造

▲浜千鳥乃詩ゴールド BEST of the BEST 受賞、大変嬉しく思っております。これからも伝統の味を守りつつ、新しいことにも挑戦し、精進して参ります。

▶昨年2023年は初出品で金賞、2024年は最高金賞を授かり大変光栄です。地元京都で愛される芋焼酎が、京都を代表する焼酎として世界へ羽ばたく夢、この受賞をきっかけに夢を実現できればと思います。

亀岡蒸留所



久米仙酒造

▲このような賞を受賞でき大変光栄です。これもひとえに日頃よりご愛顧いただいている皆様のおかげです。今後も皆様の期待に応えられるよう、さらなる品質の向上に努めてまいります。



玄海酒造

▲TWSC2024に出品させていただき、受賞したことについては、大変ありがたく光栄なことだと思います。また、2025年も出品し最高金賞を受賞できるように、取り組んでいきたいと思っています。



小牧醸造

◀今年も昨年に引き続き、このような素晴らしい賞をいただくことができ大変光栄に思います。この賞を励みに、焼酎のすばらしさを世界に広げていけるよう努力してまいります。



出水酒造

◀今回4銘柄を出品し、全ての銘柄で受賞いたしました。その中でも「赤鶴」は、3年連続で金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、皆様に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。

小正醸造



▲「メローコヅル・エクセレンス」の殿堂入り、「メローコヅル 磨」のベスト・カテゴリー賞(麦焼酎Under25部門)受賞等、多くの賞を頂きました。感謝の気持ちを焼酎造りに込め、より一層皆様に喜ばれるよう邁進して参ります。

酒蔵王手門



▲この度TWSC2024の初出品に際し、多数の栄えある賞を受賞できた事は望外の喜びであり、今後のモチベーションとなります。これからもお客様をより吸い付ける様沢山の魅力を発信し、頑張っていきたいと思ひます。

薩摩酒造



▲この度は、素晴らしい賞を頂戴し誠に光栄に思ひます。ひとえに蔵子達のつくりに対する挑戦と、誠実な取り組みが実を成した結果だと存じます。これからも初心を忘れることなく、良い焼酎づくりができるよう精進して参ります。

瑞泉酒造



▲「おもしろ10年」(Omoro 10 Years Old)の今回の受賞、とても嬉しく思ひます。これからも首里の泡盛蔵としての伝統を守りながら泡盛造りに邁進し、みなさまに喜ばれる商品を提供してまいります。

瑞鷹



▲この度はTWSC2024焼酎部門において「醇雅米」が高い評価を頂き、誠にありがとうございます。この焼酎は、伝統的な製法を守りながらも、常に新しい挑戦を続けてきました。今回の受賞は、その成果が認められたものであり、さらに良い焼酎を作り続ける励みとなります。これからも、品質の向上と革新に努め、多くの方に喜んでいただける焼酎を提供してまいります。



豊永酒造

◀最高金賞を受賞した「常圧豊永蔵35度」は、我々が有機農法で育てた米を原料に、地元球磨地方の素晴らしい風土を表現した焼酎です。米焼酎の中で最も香ばしい風味と深い味わいが印象的な焼酎です。



◀この度、TWSC2024焼酎部門において「醇雅 麦」が銅賞を受賞することができました。今後も一層の品質向上を目指し、皆様に愛される焼酎を作り続けてまいります。

受賞報告



ねっか

◀最高金賞、ベストカテゴリー賞、そして殿堂入りしたこと、大変光栄に思います。田園風景を守り、美味しい米焼酎をお届けする為、支えてくださった皆様に心から感謝し、今後も努力を惜しまず精進してまいります。



姫泉酒造

▲この度は最高金賞、金賞、銅賞と出品した3銘柄がそれぞれが受賞し、最高金賞は今回、初となる受賞で蔵元一同、大変光栄に思います。これからも、皆様に喜ばれるこだわりの焼酎造りを行って参ります。

▶この度は名誉ある金賞をいただき、誠にありがとうございます。ブランド米「土佐天空の郷」を100%使用、玄米、黒麹、常圧蒸留、5年熟成という強烈な個性あふれる贅沢な泡盛です。ぜひご堪能ください。



ぼうむ

▲この度は特別賞を頂き、誠にありがとうございます。直火焚きでじっくりと蒸留し5年熟成したものを製品にしています。真に贅沢な泡盛でパフォーマンスが高いとご評価いただき、うれしいです。ぜひご堪能ください。



西酒造

▲大変光栄な賞をいただき、蔵元一同、とても嬉しい思いです。今後も、旨さを求めて日々精進してまいります。

▶この度は、焼酎部門の銅賞を頂き、光栄に存じます。「THE HITOYOSHI 10年」はシェリー樽で10年熟成させ、フルーティに仕上がっています。昨年の発売以来、好調に売れており今後にも期待できると確信しております。



りーな21

▶今年もTWSC焼酎部門において弊社の商品が多数、受賞する事ができました。昨年に引き続き最高金賞を2つ頂いた事は、私たちの大きな喜びと確かな自身に繋がっております。これからも美味しい酒造りを目指して参ります。



八重泉酒造



柳田酒造

◀芋焼酎Under 25 ベストカテゴリー賞という身に余る賞を頂戴し、大変光栄に思います。この受賞を励みに、今後も品質の高い焼酎造りのために研鑽に励むことに全力を尽くしてまいります。



吹上焼酎

◀今年度は出品した5アイテム全てが受賞することができました。高く評価していただいたことに、社員一同大変喜んでおります。これからもお客様に喜んでいただけるように、高品質な焼酎造りに精進して参ります。

八重泉酒造



請福酒造



池原酒造



卷末
読物

石垣島・ 泡盛探訪記

文・写真 / 土屋 守



玉那覇酒造所



高嶺酒造所



仲間酒造

八重泉酒造

於茂登岳の名水を得て世界に

アピールする八重山発の泡盛

「滴滴在心」のキャッチフレーズのとおり、石垣の象徴ともいえる於茂登岳の伏流水を得て、日々心をこめて泡盛造りを行う八重泉酒造。伝統の技を継承しつつ、石垣米の使用やオーク樽熟成にも挑戦。「東京ウイスキー &スピリッツコンペティション」の常連でもあり、最高金賞、金賞に何度も輝いている。

2年半前に沖縄の那覇で、泡盛の造り手を対象としたセミナーを行った。その時、石垣島から来た八重泉酒造の座喜味盛行さんから、「石垣島では今でも直火焚き蒸留をしています」という話を聞いた。

石垣島には6つの泡盛蔵があり、そこではすべて地釜という直火蒸留をしているという。直火焚きと聞いて血が騒ぐのはウイスキーオタクの悪い癖だが、即座に「これは行くしかない」と、心に決めた。ということで2023年11月、石垣空港に降り立って真っ先に向かったのが、八重泉酒造だった。

八重泉が創業したのは1955年のこと。座喜味家はもともと菓子屋さんだったが、「あるとき、家業を拡張しようと建物を買ったら、そこが造り酒屋で、残っていたタンクや設備、職人さんたちも引き継いで泡盛造りも始めました」と、座喜味さん。

もともと石垣の中心地にあったが、酒造りに適した良水と環境を求めて、その後1991年に、現在の場所に工場を建て移転。決め手は石垣随一の良水といわれる、於茂登岳の豊富な伏流水が得られること。「ナンガーラ」と呼ばれる泉を源泉とする伏流水で、これは軟水だという。於茂登岳は島の北部にある標高525メートルの山で、石垣島の最高峰。そればかりか沖縄県で最も標高の高い山となっている。

さらに高台にある酒造からは、南東の方向に竹富島や小浜島が見渡せ、南国の絶景が広がっている。2階のテラスに上がれば、その絶景を見ることができ、それもこの地に酒蔵を建てることになった決め手だという。

酒造だけでなく、美しい自然も楽しんでほしいというのが、座喜味さんの酒蔵ツーリズムに寄せる想いなのだ。

容量わずか200リットル 手造りの地釜蒸留器

八重泉には泡盛用の製麴機がドラム式と回転式の2種あり、2日ほどかけて蒸したタイ米に黒麹を付けてゆく。それを発酵タンクに移して発酵モロミを造るが、発酵に要する日数は約2週間で、モロミのアルコール度数は18%くらいになるという。ここまでは宮古島や本島の泡盛蔵とそれほど大きな違いはないが、大きく違うのが石垣伝統の地釜蒸留である。製麴装置、発酵タンクと順に見ていき、初めてその地釜を見た時の驚きは大きかった。写真では何度か見ていたが、実物はまるでインパクトが違う。

座喜味さんが、さっそくその詳細を説明してくれたが、地釜は釜の部分と、いわゆるヘッド、そして渡り、ラインアームとが取り外しできるようになっている。ヘッド部分を「ウマ」と呼ぶらしいのだが、「どこでもこれは手造りです」と座喜味さん。八重泉の釜は銅でできていて、まるで五右衛門風呂のよう。容量も200リットルしかないという。

これにモロミを入れ、下にある重油バーナーに火をつける。最初の30分ほどは中のモロミが焦げ付かないよう注意し、沸騰してきたらウマを上に乗せ、釜とウマの隙間を布を編んだような縄で埋めて、蒸気が漏れないようにする…。それは驚きの蒸留器であり、驚きの蒸留システムだった。

その地釜が八重泉には4基。もちろん、それ以外に横型のステンレス製蒸留器（常圧）と、縦型の常圧、減圧の両方ができるスチルがそれぞれ1基ずつあり、3つの異なるタイプの蒸留器で、多彩な泡盛を造っているのだ。



請福酒造

イムゲーにカブト式

あらゆることに挑戦する泡盛界の“革命児”

八重泉に負けず劣らず、あらゆることにチャレンジしているのが、
宮良地区の請福酒造だ。近代的な工場では高い技術に支えられた
スタッフたちが、日々研究・研鑽に励んでいる。石垣伝統の地釜も、
ここではカブト式の蒸留釜で、それが12基並ぶ様に度肝を抜かれる。
日本のはるか南の離島から、目指すは世界のスピリッツ…。

石垣島は昔から米が穫れる島としても知られてきた。八重泉も石垣島の米を使った「島うらら」という泡盛を造っているが、請福酒造も2～3ヘクタールの農地を持っていて、今はインディカ米の栽培にもチャレンジしているという。「石垣で栽培されている米は4000～5000トン。他の島々が100トン前後なのに対し、石垣はその40～50倍と県内一を誇ります」

案内してくれた請福酒造の3代目、漢那憲隆さんによると、石垣は平地も多く、さらに高い山もあり、水が豊富だったことも、その要因という。米作りという台湾を思い出すが、石垣は台北とほぼ同じ緯度。石垣の人にとって身近な都会という那覇ではなく、距離的にも近い台北だったのだ。もちろん台湾と同じ、亜熱帯性気候の島で交流も多く、石垣島には台湾人の入植地がいくつもある。パイナップルやマンゴーの栽培を伝えたのも台湾人だったのだとか。

請福酒造が創業したのは1949年。もともと漢那酒造とっていたが、ブランド名の請福が全国的に有名になったため、1992年に請福酒造に改名。2011年に、八重泉と同じように石垣中心地より現在の宮良地区に工場を移し、泡盛だけでなく総合酒類メーカーとして、様々な酒にチャレンジしてきた。ジンやウォッカ、リキュール、ラムなども造っていてどれも評判だが、特筆すべきは、沖縄の庶民の酒といわれた「イムゲー」を、現代風に復活させたこと。

これは以前、沖縄本島の今帰仁酒造を取材した時に紹介したことがあるが、泡盛はかつて琉球王朝の特別な酒で、厳しく管理されていた。それに代わって庶民が日常飲んでいたのが、米（雑穀）と芋（紅芋）と黒糖で三次仕込みを行うイムゲーだった。それを復活・製造したのは漢那さんと、その趣旨に賛同した久米島の久米

仙、今帰仁、多良川、比嘉が、漢那さんに教えられたレシピで、それぞれのイムゲーを造っている。つまり漢那さんが、その生みの親というわけなのだ。

請福酒造も八重泉同様、回転式ドラム蒸米機と、独自のベルト式自動製麹機の2種があり、これで米を蒸して黒麹を付けてゆく。仕込水はやはり於茂登岳の恩恵を受けた良質な軟水で、発酵タンクで2週間ほどかけて、モロミを発酵させる。この辺のやり方やスケール感は八重泉酒造とも似ている。

どちらも当初は石垣港に近い中心街で酒造りをスタートさせたが、その後郊外に近代的な大きな工場を建て、そこに生産拠点を移している。実は八重泉の座喜味さんと、請福の漢那さんは同い年で、小・中学校も一緒なのだとか。昔からよく知る仲間でもあり、そしてライバルでもあるのだ。漢那も座喜味も、もともと沖縄本島から来た名前、聞けばどちらも地名だという。

では直火焚きの地釜も同じかということ、これがまったく異なっている。請福のものは古代カブト式と言いたくなるようなもので、モロミを直火（ガス直火）で焚くのは一緒だが、一つひとつのサイズはより小さく、そして冷却は八重泉の地釜がワームタブ式であるのに対し、こちらは胴体の上に被せたカブトに冷水を張り、それで行うやり方だ。

以前取材した、岐阜県の郡上八幡にある辰巳蒸留所のものと、材質こそ違っているが、そっくりで、しかもこれが12基ずらりと並び、一種異様な空間をつくり出している。もちろんそれ以外にステンレス製の常圧蒸留器と減圧蒸留器もあり、3タイプの蒸留器を駆使して多種多様な泡盛造りを行っているのだ。



池原酒造

昔ながらの手造り少量生産

「白百合」という名の泡盛

石垣島の中心地にある池原酒造は、沖縄伝統の赤瓦の平屋の一軒家。30年前に訪れた時とまったく変わらぬその姿に驚かされた。まるでここだけ、時が止まったかのようだ。しかし「白百合ナイト」というイベントを全国で開催するなど、若き3代目の独自のマーケティングで、人気が急上昇中という。特に女性ファンが急増している。そのファンのことを“シラユリスト”というのだが――。

石垣市の中心部からほど近い大川の住宅街の中に1951年に創業したのが、池原酒造だ。創業者は池原興吉氏で、親子3代にわたって、泡盛造りを続けてきた。現在の当主は池原優さん。長く酒造を切り盛りしてきた池原信子さん（興吉さんの娘）の孫に当たる若き社長である。

東京の大手量販店に勤務していた優さんが、高齢となった祖母・信子さんの後を継ぐため石垣島に戻ってきたのが2013年で、以来伝統の技を継承しつつ、泡盛×エンターテインメントをテーマに、数々の新しいことにチャレンジしている。

実は私が泡盛の蔵を初めて見学したのは1995年のことで、その最初の蔵が池原酒造だった。その時案内してくれたのが、優さんの祖父で信子さんの夫である池原正さん。今回90歳を超えた正さんとも、再会することができた。

池原酒造が造るのは「白百合」と「赤馬」の2種類。白百合は南西諸島から九州・四国などに分布するテッポウユリのことで、これは幕末の頃に欧米に紹介され、以来キリスト教の復活祭などで不可欠の花となっている。復活祭の名にちなんで、イースターリリーとして広く栽培されている清楚な白い百合だ。それをブランド名に選んだのは創業者・興吉さんの妻で、「ラベルは八重山高校の美術部の子がデザインしました」と、池原さん。

酒造は赤瓦屋根の平屋の一軒家で築75年だとか。酒造といってもサイズは普通の民家と変わるところはなく、とにかくミニマムサイズの蔵である。そのため見学は1グループ5名までと制限されているが、多い日には10グループ、50人が主に島外からやってくるという。

「サイズとしては一番小さいほうですが、観光客の数では石垣の6つの蔵の中で、うちが一番

多いのではないのでしょうか」

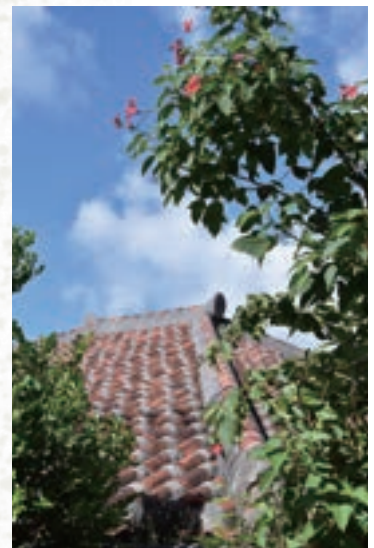
優さんが継いでから、積極的に島外、さらに海外にもプロモートし、日本全国で「白百合ナイト」と呼ぶ、イベントを開いてきた。いわば池原酒造のファンミーティングである。そんな池原ファン、白百合ファンのことを“シラユリスト”と呼ぶのだとか。

米を蒸すこともできる 驚きの地釜蒸留器

1995年に初めて池原酒造を見学した時、私は泡盛や焼酎についてまったく知るところがなく、スコッチの蒸留所を見慣れた眼からすると、それはあまりにも原始的に映った。直火ということは分かったが、スコッチでいう密造所レベルで、彼我の違いに驚いたものだ。今回池原優さんに案内されて、石垣独特の地釜蒸留についてもよく知ることができた。

もともと地釜は池原興吉さんの手造りで、やはり容量は200リットルほど、加熱も重油バーナーである。しかし、それまで見てきた八重泉や請福と違って、その地釜で米を蒸すことができる仕組みになっている。発酵モロミだけでなく普通に仕込水をそれで沸かし、その蒸気を蒸米の蒸気としているのだ。そのためラインアームが取り外しできる可動式になっていて、冷却槽（コンクリート製）にも、蒸米用の甑にも繋げるようになっている。その甑はそのまま、製麴にも使えるというわけだ。

とにかくすべてが古式で、第2次大戦後の琉球政府時代に、石垣島の中心地で昔ながらの泡盛造りを復活させたことが、よく分かる。池原酒造は親子3代による、伝統と革新が生きている、手造りの泡盛蔵なのだ。



石垣市の中心地で創業

百年以上の歴史を誇る

八重山最古の泡盛蔵

1912年創業と石垣最古を誇る玉那覇酒造所。もともと沖縄本島の首里にあった泡盛蔵の分家としてスタート。かつて「あがりの玉那覇、いりの玉那覇」と言われて、家業は繁盛したという。あがりは琉球古語で東、いりは西を意味する。石垣から見て首里は東で、首里から見て石垣島は西だったからだろう。その伝統の造りとは…。

石垣島の6つの蔵の中で最も古いのが、石垣市の中心街にある玉那覇酒造所だ。池原酒造同様、住宅街の中にあり、高い煙突が目印となっているが、看板がなければまるで銭湯かなにかのようなのだ。

創業したのは明治末期の1912年のこと。明治から大正に変わる頃で、もともと沖縄本島の首里にあった本家から分家して、石垣で泡盛造りを始めたのが、そのスタートである。

その後家業は順調に発展し、本家も分家ともに栄えたが、第2次大戦ですべて破壊されてしまった。当時、「あがり（首里）の玉那覇、いり（石垣）の玉那覇と言われたものです」と、4代目の当主・玉那覇有一郎さん。

玉那覇酒造所が造るのは昔ながらの泡盛、それも「玉の露」という銘柄のみで、ハナタレ（先垂れ）もカットせず、樽熟もやらず、常温濾過のみでボトリング。それゆえ通好みの泡盛として、地元を中心に根強い人気を誇っているのだ。

玉那覇の仕込みは週に1回、月曜に米を蒸して、週末に蒸留を行う。かつては洗米も蒸米も、黒麹の種付けもすべて手作業でやっていたが、「15年前にドラム式の自動製麹機を導入しました」と、玉那覇さん。

その自動製麹機のワンバッチは米1トンで、

もちろん使うのは100%タイ米。「タイ米は硬いから、風がよく通り、麴も付きやすい」という。24時間くらいで製麴の作業が終了し、それを容量3000リットルのステンレス製タンクに移して、発酵させる。玉那覇さんによると、米1トンに対して、加える水は約1・6トン。つまり発酵槽には2600リットルくらいの米麴が投入されることになる。

昔ながらの製法で 伝統の味を守り抜く

発酵は16～17日間かけて行われ、最終的にアルコール分16～17%のモロミができあがる。蒸留はもちろん、石垣伝統の地釜による直火焚き蒸留。300リットルほどのモロミを投入するというが、見た目や原理は池原酒造で見たものと、ほぼ同じである。

やはり発酵モロミを釜に入れたら重油バーナーに火をつけ、最初の30分くらい（沸騰するまで）は、棒でかき回しながら蒸留を行い、沸騰してきたら釜の上にヘッドを取り付け、隙間に布などを詰めて蒸留作業を続ける。ヘッドが蒸気圧で上に上がるのを防ぐために、木の棒をかませて浮き上がらない工夫も施されている。

玉那覇では前述のように、ハナタレもカットせず、スエダレもほとんど取らずに、そのままほぼ全留で1回蒸留。それを簡単な濾過をかけるだけでボトリングする。もちろん、地釜蒸留器だけでなく、泡盛で一般的な横型のステンレス蒸留器（常圧）もあるし、樽熟成は行わないがタンクで熟成させ、さらに古酒づくりにも力を入れているという。

玉那覇酒造所





石垣いちの名勝地

川平湾を望む高台にある

見学できる泡盛蔵

石垣島の6つの酒蔵の中で、いち早く見学できるようにと、ガラス張りのギャラリーを設けた高嶺酒造所。もともとコンパクトな造りゆえ、洗米から蒸米、種付け、発酵、蒸留まで、すべての工程をガラス越しに見ることができる。ツーリズムを早くから意識した泡盛蔵で、県の内外から多くの観光客が押しかける――。

高嶺酒造所

石垣いちの景勝地といえ国指定の名勝地に選ばれている川平湾^{カヒラ}。その川平湾と於茂登岳を望む地に建てられているのが、高嶺酒造所だ。

創業は1949年で、創業以来すべて手造り、伝統の地釜蒸留を続けてきた。現社長は3代目の高嶺聡史さん。取材に訪れた際は島外に出張中で、代わりに従弟の高嶺善彦さんが案内してくれた。

ここは泡盛造りを一般の人にも見てもらいたいと、1995年にガラス張りのギャラリーを設けたことでも知られている。シーズンともなると多くの観光客が国内外から押しかける。表の看板にも「見学できる酒造所」と、大きく謳っている。

「うちは洗米から蒸米、発酵、蒸留まですべて昔ながらの手造り。直火焚きの地釜が2基あり、それで交互に蒸留しています」と、善彦さん。以前は蒸米の蒸気も地釜で沸かしていたが、現在はボイラーの蒸気で米を蒸しているという。木製の蒸米桶といい、2晩3日かける製麹といい、

すべて手作業。黒麹を十分にタイ米に付けることで独特の風味を醸しているのだ。

発酵はステンレスタンクで18日間と、こちらも長めで、18%のモロミができあがる。「1回に仕込むタイ米は30kgパックで23袋。つまり690kg。できたモロミを200リットルずつ、5回に分けて地釜に張り込みます」

池原や玉那覇の地釜は1基だったが高嶺は、同じステンレス製の地釜が2基。やはり重油バーナーの直火で、交互に張り込むというのは、実はヘッドの部分が1つしかなく、同時に蒸留を行えないからだ。やはりヘッドとラインアームは釜本体とは別で、最初にモロミを加熱する時は、ヘッドを付けずに加熱する。焦げ付き防止で、かき混ぜる必要があるが、このことで、「悪酔いのもととなるアセトアルデヒドなどが蒸発してしまうというメリットがあります」と、善彦さん。その説明を聞いて、なるほどと唸ってしまった。

ここもハナタレもスエダレもほとんどカットせずに、ほぼ全留に近いという。蒸留時間は2時間から2時間半。1基の発酵槽から得られたモロミを、これだと10～12時間くらいですべて蒸留できることになる。もちろん重油バーナーで熱せられた地釜に付き切りで、釜の中のモロミを棒で攪拌する作業は汗だくの重労働。特に夏場は大変な作業だという。

高嶺酒造所が造る泡盛は「於茂登」という名前で知られている。かつては単に「米酒(べいしゅ)」といって地元で愛される泡盛だったが、先代の2代目社長が「於茂登」と名付け、現在は地元だけでなく、島外でも愛される酒となっているのだ。





すべては地産地消

地元の人に愛され続ける

沖縄いち小さな泡盛蔵

仲間酒造

仲間酒造というより銘柄名の宮之鶴で知られる小さな蔵で、ほとんどが地元の村で消費されるという。コロナのときも地元の人々の支えで泡盛造りができたと、3代目の前花さん。酒造で話を聞いている間も、ひっきりなしに地元の人が酒を買いにくる。目出度い鶴がヒョウタンから酒を飲む姿は、地元のシンボルでもあり、誇りでもある。

石垣最長の宮良川に架かる橋を渡って少し行ったところにあるのが、仲間酒造。宮良の村落の住民に愛されてきた酒で、今でもほとんどが地元で消費されるという。

「うちが造っているのは宮之鶴という銘柄だけで、それも30度のものだけです。石垣だけでなく、沖縄全体でも最小規模の蔵です」

そう話すのは仲間酒造の3代目の前花晋作さん。もともと1948年に創業した小さな蔵で、創業者は祖父の仲間義一氏だったが、2代目の義人さんには酒造を継ぐ後継者がおらず、甥の前花さんが島に帰ってきて、仲間家の泡盛造りを継いだという。

沖縄や山口県などで化学工場の製造や設備管理を担当していたという前花さんが戻ってきたのは35歳の時、今から5年前のこと。以来、洗米から蒸米、製麴、発酵、蒸留、瓶詰めまで、ほとんどすべてを一人でやってきた。年間生産量は2万5000リットルということなので、一升瓶にして1万4000本弱だろうか。

そんな前花さんに案内されて、母屋の隣にあ

る酒造を見せてもらったが、一步足を踏み入れただけで、前花さんの想いが伝わってくるかのようだった。ごく小さな蔵だが、今まで見てきたどの泡盛蔵よりもクリーンで、コンパクトにまとめられている。大手の化学工場ラインを担当していたという前花さんのキャリアが活かされているのだろう。

仲間酒造の泡盛造りは一仕込み、米300kg。やはり地釜で蒸気をつくり、それで米を蒸す。製麴も木製の箱型のもので、そこで丁寧に黒麴を付けていく。「夏は48時間、冬は54～55時間」だという。発酵はステンレスタンクで、こちらも夏は20日間、冬は4週間から1ヵ月かけて行う。かつては井戸水も使っていたが、今は処理した市水を使っている。もちろん於茂登岳水系の軟水だ。

蒸留は池原や玉那覇、そして高嶺で見たのと同じ、ステンレス製の地釜蒸留器が1基だけ。重油バーナーで加熱するやり方も一緒に、1基の発酵タンクで得られたモロミ、約750リットルを3回に分け、250リットルずつを蒸留する。とにかく最初の30分は焦げ付かないように、ひたすら攪拌する。夏は41～43℃にもなる室内で、これをやり続けるのは大変な作業だ。

冷却はもちろんワームタブ。ハナタレは少しだけで、スエダレも全体の20%くらいだとか。得られたナカダレのアルコール度数は50度くらいだが、それを加水して30度で瓶詰めする。「宮之鶴」という銘柄名を考えたのは創業者の仲間義一氏で、鶴がヒョウタンから酒を飲む姿は、すっかり地元で馴染みのものとなっているのだ。





日本のウイスキー誕生100年を記念して創刊!

第2弾

日本蒸留所年鑑『ジャパニーズウイスキー イヤーブック 2024』

JAPANESE WHISKY YEARBOOK 2024

重版出来!!

好評につき初版が完売したため2刷を決定!
この度その増刷が出来上がりました

2023年版のイヤーブックが、ジャパニーズ生誕100周年の本だったとすると、今回の2024年版は、これからの100年に向けての第一歩。造り手やウイスキーファンの皆様に、この本が必要とされ、愛されることを願っている。

— ウイスキー文化研究所 代表/土屋 守(「まえがき」より)

稼働中はもちろん、準備中の蒸留所まで
2023年版で76カ所→2024年版は114カ所掲載!

[充実の読み物]

- 急増する日本の蒸留所 その動向と、“造り”の課題
- ウイスキー100年プロジェクト—FELLOW DISTILLERS—スペシャルトークショー
- ジャパニーズウイスキー100年物語 ペリー来航・下田編
- 日本のウイスキー蒸留所一覧・地図
- Tokyo Whisky & Spirits Competition 2023 受賞ボトル 受賞蒸留所



●監修・執筆:土屋守/●発行:ウイスキー文化研究所/●頁数:264ページ

税込価格 **2,750円**

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



Whisky & Spirits Festival 2024 in YOKOHAMA Special Talk Show 2024.2.11



泡盛の可能性と 世界へのアピールとは

世界の多様なスピリッツが大集合したウイスキー&スピリッツフェスティバル2024 in 横浜。
フェスの目玉として来場者の注目を集めているトークショーだが、泡盛がテーマとなったのは初めてのこと。

登壇したのは泡盛の新たな展開のカギを握るキーパーソン6名。

司会の土屋守とラジオパーソナリティのトムセン陽子氏とともに、なぜいま泡盛なのか、
知られざるその勢いと可能性に触れたトークの模様をお届けする。

写真=藤田明弓 文=編集部

登壇者名 敬称略・右から

鈴木更紗 (株式会社Sake Business Laboratory 取締役副社長)

儀部頼人 (泡盛・洋酒専門バー Bar Tasting Club オーナー)

大岩健太郎 (南島酒販株式会社 代表取締役社長)

伊藝啓明 (瑞泉酒造株式会社 製造部)

大城洋介 (有限会社今帰仁酒造 代表取締役社長)

漢那憲隆 (請福酒造有限会社 代表取締役社長、沖縄県酒造組合 海外需要部会部会長)



Kanna Noritaka

ハードリカーとしての 泡盛の復権

土屋 僕は日本全国を蒸留所の取材で飛び回っていますが、このところジャパニーズスピリッツとして泡盛の持っているポテンシャルを非常に感じています。47あるという泡盛蔵の半分近くを訪ね、2023年の11月には石垣島の6つの酒造を一気にまわりました。そこで地釜という小さな直火焚きの蒸留器を使っていることを知り、驚きました。ご存知のとおり、直火焚き蒸留器というのは世界でも稀で、ウイスキー党としては血が騒ぐ(笑)。泡盛は、米を100パーセント使い、全麹仕込み、単式蒸留で造るジャパニーズスピリッツですね。

漢那 日本のスピリッツで、歴史的にもハードリカーといえるのはたぶん泡盛だけだと思います。僕らは泡盛がハードリカーだということをそこまで重要視していなかったんですけど、北欧や北米といったハードリカーを好む地域にアプローチしたところ、ものすごく評価が高いんですね。先日も、アメリカの小売店の方たちから「泡盛を売り込むのなら食中酒としてではなく、ウォ

ッカやテキーラといったハードリカーの領域で勝負したら十分いけるよ」といわれました。

土屋 泡盛は食中酒なのでは？

漢那 チブグラーがありますから。

トムセン チブグラー？

漢那 お猪口みたいな酒器のことです。近年忘れ去られていましたが、もともと泡盛は食後酒で、ショットで飲むものです。僕らは泡盛をハードリカーとして飲むことを復活させて、世界に拡大させようかなと思っています。

土屋 琉球泡盛の基本的な造りについて再確認したいんですが。

漢那 法律的には、黒麹を使い、全量米麹仕込み、沖縄で造っていること。それ以外は焼酎と同じです。乙類と甲類の差になるので、蒸留の回数が問題ではなく、単式蒸留器を使います。造りでいうと、泡盛は掛け米をしません。「琉球泡盛」と名乗るんでしたら沖縄県産でなければいけません。

トムセン なるほど。

土屋 太平洋戦争中、沖縄戦で地上がほぼ灰燼に帰して、沖縄伝統の黒麹もなくなったと言われていたけど、実は東京大学にあり、それを復活させたのが瑞泉酒造でしたよね。琉球王朝時代は首里三箇に40ヵ所近くあった泡盛蔵ですが、現在残っているのは瑞泉酒造と識名酒造の2つだけだとか。



Igei Kazuaki



Oshiro Yosuke

伊藝 はい。泡盛は薩摩や江戸への献上品でしたし、中国からの使節を歓待するロイヤルスピリッツとして琉球王国とともに発展してきた酒です。戦後、米が足りない時期は別のもので造った時期もあったようですが、原料は米だけです。

土屋 漢那さんはイムゲーを復活させましたよね。

漢那 沖縄独特の食中酒として存在していたのがイムゲーです。沖縄は今も昔もそんなにお米がたくさん獲れないんですよ。鹿児島にサツマイモが伝わる100年ぐらい前から、沖縄ではサツマイモを主食としていて、庶民はこれを原料にした自家製の「イムゲー」を造って飲んでいました。黒麹と黒糖を使うので、黒糖焼酎と芋焼酎を合わせたような味わいなんです。

土屋 僕は今帰仁酒造の大城さんのところでイムゲーのことを知りました。

大城 漢那社長からお話をいただいて、こうした歴史のある酒を自分も造りたいと思いました。賛同した泡盛メーカー5社で、2022年に「IMUGE協議会」を立ち上げました。

土屋 請福酒造、今帰仁酒造、多良川、久米島の久米仙、比嘉酒造の5社ですね。

大城 泡盛業界では世代交代が進んでいて、新しい酒造りが大変進んでいます。イムゲーもその1つです。

「美味しくなるかどうか わかんないけどやってみようぜ」

土屋 伝統の継承がある一方で、実験的な泡盛造りもしている。南島酒販のshimmerは非常に興味深いですね。

大岩 うちの酒の卸問屋なんですけど、2022年に「shimmerプロジェクト」を立ち上げました。問屋の立場からしても、泡盛は差別化が非常に難しい。原料は同じ米でも、造り方にそれぞれ違いがあるのを一般消費者に伝えるのは、なかなか大変です（笑）。それならいっそのこと、今まで誰も造ったことがないような泡盛を実験的に、挑戦的に造って付加価値をつけてみよう。いろんなメーカーさんとお互いにアイデアを出し合って、「美味しくなるかどうかわかんないけど、やってみようぜ」というようなノリでやっているのがshimmerです。

土屋 shimmerは、「島」を意味している？

大岩 沖縄県内で「シマ」は泡盛のことを指すんです。島酒といえば泡盛、酒といえば泡盛。それに英語のshimmer、光り輝くという意味も掛けました。企画を打診することもありますし、メーカーの技術者の方から、「会社からOKが出ないような造り方を実験してみたい」と、声がかかることもあります。南島酒販が全部買い取るという条件で、経営に悪影響を与えない程度にやっています。

土屋 泡盛は仕込みが小さいので、いろんな新しいことにチャレンジできるわけですね。

大岩 泡盛はシンプルな酒だけど、製造工程には想像以上にファクターがあるんですよ。shimmerのシリーズでは、実は原料、麹、酵母を変えたりしていますし、それを1つずつ実験してみるというようなことをやっています。

土屋 なかなか面白いですね。泡盛にもウイスキーの知見を活かせる部分があるんじゃないかと思ったりします。儀部さんはshimmerのテイस्टィングに協力していらっしゃるのか。

Gibu Yorito



儀部 shimmerを通じて、実は泡盛にすごい多様性があると知りました。shimmerプロジェクトが始まるまで、泡盛のレギュレーションはかなり厳しいものだと思っていたんですけど、実際始めてみたら麴もいろいろ使えることがわかりました。それで、アワモリ菌、サイトイ菌、イヌイ菌などを組み合わせたり、それぞれ単体でやってみようとか、あれこれ試しています。僕は那覇市でBar Tasting Clubという蒸留酒専門のバーをやっていますが、shimmerがインスパイアした酒質の泡盛を企画した「琉球泡盛倶楽部」の発足に参加することができて、そこで飲んだ泡盛の30年古酒がべらぼうに美味しくて泡盛の世界にのめり込みました。

土屋 その泡盛古酒30年というのは？

儀部 石川、瑞穂、忠孝の古酒です。

土屋 泡盛はタンクや甕で古酒に仕上げていく過程で、「仕次ぎ」といって、つぎ足しをしていますよね。そういうところは、ちょっとコニャックに似ていると思うんです。鈴木さんは現在、泡盛を世界に広めるため奔走していますが、もともとカミュのカントリーマネージャーをされた経験がおありですね。僕もフランス取材で大変お世話になりました(笑)。

鈴木 今日何名かの方に、「カミュの方ですよね？」ってお声がけいただいたんですけども(笑)。日本のお酒を海外に広めるために、グローバルなマーケットマネジメントを学びたかったということもあって、ずっと洋酒畑を歩いてきましたが、現在は日本酒や日本のスピリッツを海外に向けて広めていく仕事をしています。海外のスピリッツ専門家を日本に招待したり、海外に泡盛を広めに行ったり、インバウンドで沖縄にいらっしゃる方に泡盛の面白さを発信できる人材を育てたりと、いろいろやっています。

土屋 すっかり泡盛の人ですね(笑)。

鈴木 ちょうど先週、イギリスからワイン&スピリット・エデュケーション・トラスト(Wine & Spirit Education Trust, WSET)の事業開発マネージャーと、フランスからラ・メゾン・デュ・ウイスキーのアンバサダー、アメリカからは、アメリカで2番目に大きいRNDC (Republic National Distributing Company)という酒類卸売業者が来日していたんです。彼らの話を聞いてすごく面白いなと思ったのが、「泡盛には世界中のどのスピリッツにもない味と香りがある」というんです。それは黒麴、全麴仕込みから出てくるキノコ様の香りで、マツタケの香氣成分1-Octen-3-ol (1オクテン3オール)なんですけど。

コニャックとの 共通点と独自性

鈴木 先ほど土屋さんが泡盛とコニャックの共通点をご指摘されましたが、泡盛は呼吸をしない容器、つまり、樽じゃなくても熟成するんです。自宅でマイ古酒が造れちゃうんです。

土屋 ウイスキーでは考えられないことです。

鈴木 スピリッツで「バニラ様の香り」というと、すなわち「樽熟成」と思いますよね。ただども、泡盛は樽に入れなくてもバニリンがつくられてバニラ様の香りが出るんです。原料の米から酵素により分解されたフェルラ酸が、発酵を経て4VGになり、さらに変化してバニリンになるとされています。



土屋 泡盛がどういふスピリッツなのか、科学的に見てくると面白いですね。

伊藝 今、私たちもウイスキーやホワイトスピリッツから学んで、3回蒸留にチャレンジした泡盛を造っています。

土屋 瑞泉さんが！ それも泡盛になるんですか？

伊藝 正真正銘の泡盛です。この3回蒸留した泡盛は、伝統的な泡盛とはまったく個性が異なっていて、ぜひたくさんの方々に飲んでいただきたいです。

大岩 弊社は最近、沖縄で唯一の清酒メーカー（泰石酒造）を、請福酒造さんと共にM&Aしま



Oiwa Kentaro

した。泡盛をはじめ、沖縄の酒は多様化していて、とても面白くなっています。ウイスキー、ジンもいいものがありますし、僕はラムにも可能性を感じていますね。沖縄はサトウキビの島ですから。

漢那 泡盛は日本での注目度がそこまで大きくないですけど、海外での手応え、可能性を感じています。皆さんにも関心を持っていただいて、ぜひ石垣島にも来ていただきたいと思いますね。

鈴木 琉球の気風っていうんですかね。泡盛の幅が広がっているのも、世界に向かっているのも、オープンマインドで挑戦心があるからなのかなと。すごくワクワクしながら伴走させていただいています。

トムセン 興味をかき立てられるお話ばかりでした。泡盛の可能性が見えた気がします。

土屋 皆さん、本日はありがとうございました。



Suzuki Sarasa

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、未受賞にかかわらず、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

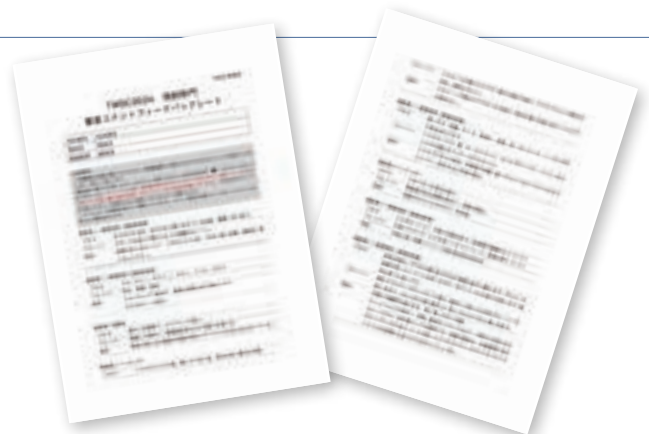
審査員には審査を行うすべてのアイテムについて、ジャッジペーパーにテイastingコメントの記入をお願いします。

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

2024年の審査において、TWSC事務局は81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6月、全出品企業69社に対し、フィードバックシートを送付しました。

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
(2024年審査のもの)

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。



ウイスキーガロア最新号 Vol.45 (2024年7月12日発行)



【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

■ 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。

*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



9784909432575



1920077010001

ISBN978-4-909432-57-5

C0077 ¥1000E

発行：ウイスキー文化研究所

定価： 本体1,000円 + 税



Official
Guide Book
2024