



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

Official Guide Book 2025 | 焼酎・泡盛部門





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。

Whisky Galore

『ウイスキーガロア』の編集方針は徹底した「現場主義」。
国内外のウイスキーを中心に、ジン、焼酎、泡盛、
ラムやテキーラなど蒸留酒造りの最前線を独自取材。
どこよりも深く、どこよりも豊富なビジュアルを駆使し、
今何が起きているのかを伝えます。



●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
定価1,320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

<https://www.scotchclub-shop.org>

※Amazonや全国書店などでもご購入いただけます



紫禁城創建600周年記念ボトルを特別販売

GONG 宮(ゴン)シリーズ series

北京の紫禁城創建600周年を記念して、2021年に中国で販売されたスコッチのボトルシリーズ。すべてシングルカスクのカスクストレングスで6種販売された内の3種を、今回ウイスキー文化研究所が特別に入手し、みなさまにご提供いたします。ラベルは、それぞれ紫禁城の養心殿、太和殿、交泰殿をモチーフにデザインされています。

販売本数
18本

Auchentoshan 1997 23 Years Old



オーヘントツシャン

税込
198,000円

カスク:ファーストフィルシェリーパンチオン
樽番号:10487 / 樽詰:1997年 / 瓶詰:2020年
アルコール度数:56.2% / 容量:700ml

養心殿

この宮殿は清朝の雍正帝(在位1722~35年)から皇帝の寝殿として使用されており、皇帝が家族や統治の重責から解放され、休息を得るための場所でした。ラベルは皇帝が使用した「金甌永固杯」、金の杯がもとになっています。オーヘントツシャンは3回蒸留のローランドモルト。このボトルはサントリーが買収してからのもので、珍しくファーストフィルのシェリーパンチオン樽で23年間熟成させています。

販売本数
16本

Boymore 1992 28 Years Old



ボウモア

税込
440,000円

カスク:ファーストフィルシェリーパンチオン
樽番号:2004 / 樽詰:1992年 / 瓶詰:2020年
アルコール度数:47.8% / 容量:700ml

太和殿

太和殿は紫禁城の中心に位置する最も格式の高い宮殿で、至高の美しさや、異なる万物が一体となることを象徴しています。ラベルは太和殿の龍椅(玉座)と皇帝の御衣に刺繍されている飛龍紋を合わせたもの。ボウモアは1779年に創業したアイラ最古の蒸留所で、フロアモルティングで必要とする麦芽の30%近くを賄っています。これもファーストフィルのシェリーパンチオン樽で、トロピカルフルーツとスモークフレーバーが至高の味わいを作り出しています。

販売本数
17本

Ardmore 1980 40 Years Old



アードモア

税込
440,000円

カスク:セカンドフィルシェリーオーク樽
樽番号:5154 / 樽詰:1980年 / 瓶詰:2020年
アルコール度数:45.3% / 容量:700ml

交泰殿

交泰殿は皇帝の寝所(乾清宮)と皇后の寝所(坤寧宮)の間に位置し、男女の交わりにより「天と地が調和し、健康で平安である」ことを意味しています。ラベルは「墨玉白玉蟠龍如意」と「青玉鳳蟠紋如意」が原型となっています。アードモア40年は1980年蒸留で、当時はティーチャーズの傘下蒸留所で、石炭直火をやっていた時代。非常にリッチで、まろやかな味わい。思わず、うっとりするような味わいで、天と地と人が調和する味覚を表現しています。



「宮」をデザインした
ブラックウォルナットの
木箱入り

オーヘントツシャン・ボウモア・アードモア
お得な3種セットも

3種合計通常価格(税込)
1,078,000円 - 78,000円OFF
1,000,000円

— 2025年9月販売開始 —

ご購入先

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



主催者挨拶

洋酒のプロが焼酎や泡盛を評価したらどうなるのか。そんな素朴な疑問からスタートしたTWSCの焼酎・泡盛部門の審査も今回で6回目を迎えた。ウイスキーやジンの世界的なブームの影で、日本の伝統酒である焼酎・泡盛の売り上げや消費量は落ち込む一方である。消費回復の一助となりたい、そして日本伝統の蒸留酒を多くのウイスキーファン、スピリッツファンにも知ってほしいとスタートした焼酎・泡盛部門だが、その役割を果たしているかと問われれば、正直その自信はない。

コロナ禍で始まったこのコンペだったが、コロナ禍が終息しても、世界を取り巻く環境、日本を取り巻く環境は激しく変化している。ロシアのウクライナ侵攻や、イスラエルのガザ支配。そしてトランプ大統領による関税措置。さらに、もはや一刻の猶予もなくなった地球温暖化と、気候変動。そんな中で洋酒や和酒に限らず、お酒が社会にもたらす影響、その在り方も問われている気がする。

このコンペの目的は、そうしたお酒の持つ文化的側面を、コンペという形を通して掘り下げていくものだが、単にお酒の飲み方や選び方の提案ではなく、お酒という文化を広く知ってもらうことも目的の1つである。焼酎・泡盛についても、このコンペの結果をまとめた公式ガイドブックで、お酒の持つ文化的側面を伝えていければと考えている。それが巻頭のインタビューであり、巻末の泡盛特集などで、単なる受賞報告ではなく、読み物として楽しんでもらいたいと願っている。

2025年7月31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／日本メスカル協会／日本ウォッカ協会／日本ビスコ協会／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ズ協会／一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会／NPO法人チーズプロフェッショナル協会／ジンフェスティバル東京／SHOCHU NEXT／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／台北駐日経済文化代表処／スコットランド国際開発庁／オーストラリア大使館商務部／フランス貿易投資庁ービジネスフランス／チリ大使館商務部

Contents

- 02 総評
- 04 審査概要
- 07 TWSC焼酎・泡盛部門インタビュー
- 17 Best of the Best 2025 芋焼酎部門／麦焼酎部門／泡盛部門
- 21 最高金賞
- 27 金賞
- 33 銀賞
- 37 銅賞
- 41 特別賞 ベスト・カテゴリー賞／ベスト・コストパフォーマンス賞
- 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
- 55 泡盛蔵探訪
伊平屋酒造所／ヘリオス酒造／恩納酒造所／松藤／新里酒造／石川酒造場／
瑞泉酒造／久米仙酒造／宮里酒造所／神谷酒造所／まさひろ酒造／南島酒販
- 80 フィードバックのご紹介



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

Official Guide Book
2025

焼酎・泡盛部門

Staff List

- 編集・発行人
土屋 守
- TWSC2025運営担当
砂山芽久
- 編集
真野秋綱
土屋茉以子
丹野未雪
飯田龍平
三月田英記
樫出浩雅
- 広告
三浦里菜
- 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

TWSC 2025

焼酎・泡盛部門 総 評

TWSC2025
焼酎・泡盛部門
実行委員長

土屋 守



出品数はピーク時の70%弱 課題が残る焼酎・泡盛のコンペの在り方

日本の伝統酒である焼酎・泡盛の消費低迷が続いているが、その一方で焼酎・泡盛のメーカーがウイスキーやスピリッツ、ジンの製造に参入するケースが増えている。洋酒のコンペとしてスタートしたTWSCが、日本の伝統蒸留酒である焼酎や泡盛の文化をどのように伝えていくべきか。まだまだ模索は続く――。

表1
カテゴリー別出品数

カテゴリー	2020出品数	2021出品数	2022出品数	2023出品数	2024出品数	2025出品数	前年比
芋	116	102	98	92	73	77	105%
麦	52	50	68	59	43	42	98%
米	25	32	44	48	22	15	68%
黒糖	19	17	12	16	8	8	100%
酒粕・そば・その他	22	19	20	18	20	18	90%
甲類・混和	0	0	9	4	1	0	0%
泡盛	24	35	30	37	48	30	63%
合計	258	255	281	274	215	190	88%

今回で6回目を迎えた焼酎・泡盛部門。もともと「洋酒の専門家が焼酎や泡盛を評価したらどうなるのか。グローバルな基準で焼酎・泡盛はどう評価されるのか。洋酒と同じようにブラインドで、100点満点で点数を付けたら、どれが高い点数になるのか」という、焼酎メーカーや焼酎の専門家からの声に応じて2020年にスタートしたのが、TWSCの焼酎・泡盛部門だった。スタート直後に新型コロナのパンデミックに見舞われ、一度も審査員による対面審査が行われないうちにきてしまったが、ぜひいつか審査員が一堂に会する対面審査も行いたいと思っている。

毎年のことだが、カテゴリー別の出品数を今回は2020年の第1回から表にしてみた（表1）。これを見ると第1回は258本の出品があったが、翌21年は255本と微減。もちろん、これはコロナ禍の影響もあったものと思う。しかしその翌年の2022年は281本と過去最高を記録し、その後は焼酎・泡盛の消費低迷を受け、出品数も毎年のように減っている。今年は190本と、過去最低を記録してしまった。ピーク時のマイナス32%である。反対に焼酎や泡盛メーカーでウイスキー事業に参入する会社が増え、その数は20社を超えている。そうしたところは焼酎・泡盛の出品を控え、新規参入したウイスキー事業で出品するところが増えているのが現状だ。

TWSCとして、これからの焼酎・泡盛のコンペをどうするのか。2～3年前から模索が続いていて、今回は毎回このガイドブックで行っていた焼酎・泡盛座談会をやめ、その代わりに焼酎・泡盛の識者である8人の審査員や出品者に、特別にインタビューした。審査方法も含めて、2026年の第7回に向けて、それらの貴重な意見を参考にしながら、前に進みたいと思っている。巻末に沖縄泡盛紀行を載せたのも、日本の伝統酒である泡盛造りの現場を知ってほしいという想いからでもある。

表2

カテゴリー別受賞数(2025)

カテゴリー	最高金	金	銀	銅
芋	8	19	21	25
麦	4	11	11	14
米	1	4	5	4
黒糖	1	2	2	2
酒粕	1	2	2	1
そば・その他	1	3	3	3
甲類・混和	0	0	0	0
泡盛	4	6	9	10
合計	20	47	53	59

表3

最高金賞ボトル(2025)

カテゴリー	商品名	度数
芋	市来焼酎 MIRUKIMI	26%
	蔵内極秘稟議書	25%
	ちらんちらん	25%
	鶴ヶ島の雨乞い芋焼酎 芋龍	40%
	天使の誘惑	40%
	宝山 蒸撰玉茜	25%
	HOJUN ワールドカスクシリーズ レッドラベル	42%
麦	枕崎	25%
	青鹿毛	25%
	はなわ燈穂	35%
	麦汁 44度	44%
米	屋久島 大自然林 麦	25%
黒糖	八海山 本格米焼酎 オーク樽貯蔵 風媒花	40%
酒粕	はなとり	25%
その他	ブラックストーン	41%
泡盛	長期貯蔵 94608000	30%
	海乃邦 KOHAKU 12年	43%
	海乃邦 15年貯蔵古酒	43%
	忠孝 甕熟成 18年古酒	40%
	忠孝 The Vanilla 14年古酒	43%

今回のカテゴリー別の受賞数については表2を見ていただきたい。さらに表3には最高金賞を受賞した20アイテムをリストアップしている。これを見ると芋焼酎が8本と一番多く、次いで麦焼酎と泡盛が4本ずつで続いている。それぞれ、この中から「ベスト・オブ・ザ・ベスト」が選ばれているが、それについては17ページ以下を見てほしい。二次審査に進んだアイテムを見ると、例年いわれてきた「度数の高いもののほうが、TWSCの審査においては有利」とは必ずしも言えない結果となっている。それも併せて見ていただければと思っている。ただし、ベストに選ばれたのは3カテゴリーとも度数の高いものではあったが…。

焼酎・泡盛部門 審査概要

1 出品受付

2024年9月3日から第6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2024年11月29日のエントリー締め切りまでに72社、190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3～8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30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3～8アイテム、全85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1500本以上。4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／かめ・タンク貯蔵」、「米／樽貯蔵」など各フラインのカテゴリーが示された。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。ジャッジシートに点数を入力し、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コメントを入力してもらった。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.80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

2025年3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。

また各カテゴリー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。

3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TWSC2025のベスト・オブ・ザ・ベストが決定。なお今年は芋焼酎、麦焼酎、泡盛の3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、泡盛について、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ー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。

東京ウイスキー & スピリッツコンペティション2025

— 焼酎・泡盛部門 —

金賞受賞



全量七年熟成
光韻
歳月が、隠し味。
幾度に七年間寝かせた長期貯蔵酒を全量使用し、豊かな風味と重厚感のあるふくやかな味わいが特長です。



花や紅茶の香りを感じる
新感覚の芋焼酎。
花や紅茶、トロピカルフルーツのような華やかで甘い香りが楽しめます。様々な香りを感じるこれまでにないユニークな酒質です。



その味わい奥深く、濃醇。
厳選された原料により製造された黒伊佐錦の原酒を十分に熟成貯蔵し、全量割水せず、に瓶詰めしました。黒麹特有の芳醇な香りとまろやかな味わいを醸し出しています。

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。

ウイスキー評論家

版画家

土屋守が図柄を考案 & 渡辺トモコ氏が製作

ウイスキー文化研究所オリジナル

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。

大人気の日本の蒸留所トートバッグ全11種類！



秩父蒸留所



遊佐蒸留所



マルス信州蒸留所



マルス津貫蒸留所



海峽蒸留所



SAKURAO DISTILLERY



嘉之助蒸留所



長濱蒸留所



三郎丸蒸留所



安積蒸留所



NEW

養父蒸留所

1,870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

お問い合わせ ☎03-6277-4103 (平日10-18時)



TWSC焼酎・泡盛部門

特別 インタビュー

[話 者]

田崎 聡

粕取焼酎・泡盛古酒バー さなぶり 代表

神吉佳奈子

編集者／ライター

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

友田晶子

TWSC実行委員、(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 代表理事

長田 卓

日本酒サービス研究会 (SSI) 理事兼研究室長・サケアカデミー主宰

Liam McNulty

TWSC実行委員、「nomunication.jp」編集長

大岩健太郎

南島酒販株式会社 代表取締役社長

儀部頼人

BAR TASTING CLUB オーナーバーテンダー

2020年から始まったTWSCの焼酎・泡盛部門。今回で6回目を迎えたが、出品数は減少傾向にある。酒類の輸出金額を見ると、焼酎は2022年に22億円になって以降、24年は17億円という数字になっている。日本の伝統酒である焼酎・泡盛が、国内のみならず世界で愛飲されるために、TWSCでは何ができるのか。今回は審査員やバーテンダー、酒販店、研究者、編集者などの有識者にインタビュー。焼酎・泡盛を取り巻く現状、そして今後のTWSCの方向性について、貴重な意見をいただいた。

田崎 聡



武蔵野美術大学卒。アートディレクターとして活動後、1986年に沖縄に移住。飲食店プロデュース、商品開発、出版編集など幅広い分野で活躍。「粕取焼酎・泡盛古酒バー さなぶり」代表を務める。

日本酒メーカーが造っている 粕取り焼酎に期待

——まずは全体の結果を踏まえた感想を教えてください。

田崎 粕取り焼酎、酒粕焼酎が最高金賞を取ったのでうれしく思います。また各社ブレンド技術が発達してよくなっているという印象もありました。

——出品アイテムや審査したアイテムの中で、印象に残っているものは？

田崎 泡盛の中では沖縄の忠孝酒造の評価が高かったのがうれしかったです。7つも賞を取って、最高金賞も受賞。忠孝酒造は独自に甕貯蔵をやっていて、甕自体も自分たちでつくっています。ブレンド技術もあり、非常にレベルは高いという印象です。

——輸出金額において、焼酎・泡盛は2022年以降下がってきています。どのようにとらえていますか？

田崎 海外では焼酎・泡盛の知名度がまったくないので、これから伸びる可能性はあると思います。シャンパンとかグラッパは地名がブランド名になっていますが、泡盛という地名はないので、その点が弱いですね。焼酎は、海外では韓国が先行しているので、ソジュと間違えられてしまい紛らわしい部分があります。韓国の甲類焼酎と日本の常圧蒸留焼酎は違うので、明確に表現したうえで、アルコール度数40%近いものを販売していかないと難しいでしょう。またレモンサワーやホッピーは甲類焼酎を使うことがほとんどで、乙類のよさが若い人に伝わっていない。品質の高い焼酎を高く売る方向にもっていかない限り、国内でのブームは来ないと思います。海外では他のスピリッツとの競合となるので、やはり熟成感の部分が重要。それと日本酒が海外で頑張っているのも、粕取り焼酎はチャンスだと思います。日本酒メーカーが造っていますから、日本酒と焼酎ってどう違うのか説明していけばチャンスはあるでしょう。さらに海外ラムのブレンドもののように、焼酎もブレンドする価値はあ

ると認識してもらい、統一的なブレンドを出していくのもよいと思います。

——国内の状況について、感じていることを教えてください。また焼酎・泡盛が国内消費を伸ばすための方法はあるでしょうか？

田崎 焼酎や泡盛は、安酒というイメージがあります。それを突き崩していくには、長期熟成と仕次熟成のよさを解説したり、海外プロデューサーにプロデュースしてもらう手法もあると思います。沖縄では古酒を飲む若者はほとんどいません。古酒は高価でウイスキーとも競合するので、そのよさをどう伝えていくかが課題です。また、カクテルベースにする焼酎も出てきています。焼酎・泡盛ではダイキリやマルガリータなどの世界的に知名度があるカクテルがない。本や映画のシーンに使われるようなカクテルができるといいですね。さらにインバウンド向けに、リゾート地とかホテルとかのバーテンダーが頑張ってくるとよさが伝わっていくと思います。

——TWSCへの要望や期待したいことは？

田崎 粕取り焼酎は日本酒メーカーの140社くらいが造っています。その中で正調粕取りを造っているのは14社ほどですが、正調粕取りをカテゴリーに取り入れて多様性を広めていただきたい。審査基準は焼酎・泡盛部門は別に設けたほうがいいのではないかと考えています。

——読者へのメッセージをお願いします。

田崎 結果はあくまで基準と考えていただいて、賞に漏れた商品が埋もれることがないように、ぜひ「こんなお酒もあるんだ」ということを知ってほしいと思います。またお酒を飲む方は、生産者の仲間という意識を持ってほしいです。

プレミアムステージをつくり 束になって対処していくべき

——TWSC2025の結果を踏まえ、今回の感想を教えてください。

神吉 当初は受賞酒に樽熟で、濃くて飲んだ時のインパクトの強いものが目立ち、市場と一致していないと感じていましたが、ウイスキーの審査員のみなさんは、年ごとに焼酎を深く理解されているのが、結果を見るとわかります。今年は酒質がバラエティに富んで、販促につながる形ができつつあります。

——印象に残っている出品アイテムはありますか？

神吉 私は世界で戦う酒質であるかどうかを意識して審査するようにしています。重層的で複雑な香味があり、余韻を感じるもので、単に熟成や高濃度により感じるインパクトではなく、原材料由来やブレンドによる他と違う何かを探しました。印象に残ったのが「鳴門金時焼き芋焼酎」、「ちらんちらん」、「ブラックストーン」です。

——焼酎・泡盛の輸出金額は下降していますが…。

神吉 ポテンシャルはあると思いますが、数字は伸びないのが現状です。日本酒は「AWA SAKE」や低温熟成したプレミアム酒などの高価格商品のステージができつつある。束になって輸出に力を入れています。焼酎も、プレミアムステージをつくり、束になって対処していくべきです。そのためには高価格であるためのエビデンスが必要。「焼酎の熟成ものは米と麦」と言われ、芋焼酎は熟成に向かないと言われてきましたが、可能性を感じる商品も出てきました。樽熟ではなく、ほうろうタンクや瓶内での熟成についても何も解明されていません。だから、値付けができない。熟成とブレンドについて、客観的なエビデンスがあり、高い値付けの根拠ができてこそ、世界に打って出られると思います。

——国内での状況について感じていることは？

神吉 焼酎や泡盛専門の酒場が主戦場だったのですが、最近ずいぶん変わってきました。東京や大阪では、ナチュラルワインやクラフトジンに焼酎が並ぶような、新たなスタイルの店が登場。若い方がチャレンジするようになり、刺激されてつながるプレーヤーが増えています。また先日、國酒フェアで日本ホテルバーメンズ協会が取り組んだ、6種類の本格焼酎と泡盛のスタンダードカクテルが発表されました。バーテンダーの色を出せるような余白をつくりつつ、常圧でも減圧でも味を落とし込めるカクテルでした。こちらも新たなシーンの創出に期待しています。

——焼酎・泡盛が国内消費を伸ばすためには？

神吉 ユネスコ無形文化遺産に日本酒と共に、焼酎と泡盛の「日本の伝統的酒造り」が登録されました。メディアで話題にもなり、新たに興味を持った方が増えている今こそ。ウイスキーやジンやウオッカにはない、麹文化の魅力をしっかり発信していくことが大事だと思います。

——TWSCへの要望はありますか？

神吉 ぜひ会場審査をお願いしたい。審査後のディスカッションを実施いただきたいです。また、焼酎専門家とは異なる、ウイスキー専門家による独自の目線を、ぜひ貰っていただきたいです。ウイスキー専門家たちが選んだ焼酎という新たな評価軸が生まれることで、TWSC受賞酒には洋酒市場で戦える力があるというメッセージにもなり、蔵元にとって販促面で大きな価値が生まれます。

——読者へのメッセージを。

神吉 それぞれの土地で造り手のみなさんが、蒸留技術や麹造りなど新しいことにチャレンジしてきています。新しい商品がどんどん出てきているので、受賞酒からキャッチアップして、ぜひいろんなタイプの焼酎を楽しんでいただきですね。

編集者／ライター

神吉佳奈子



30年近く雑誌編集に携わり、『dancyu』副編集長、『オレンジページCooking』編集長を経て、日本の食と酒の伝え手として、企画やイベントなどを手がける。

高峯和則



子供の頃、父に芋焼酎のお湯割りを作っていた。「なぜこの匂いが好きなのか」と不思議に思った体験が、今、焼酎造りやその香りをテーマに教育・研究に取り組む原点になっているのかもしれない。

カクテルで焼酎を知ってもらい 飲んでもらえるように

——まずは今回の感想をお願いします。

高峯 私たちが取り組んでいる鑑評会や品評会は、減点法です。ある面でやりやすい方法ですが、TWSCでは、基準の焼酎の点数はありますが、あとは自分の感覚でよいもの、よくないものを選んでいきます。それによって多様なものが選ばれ、賞を取っているのだと思っています。

——印象に残っているアイテムは？

高峯 芋焼酎の印象が強いですね。我々の鑑評会では選ばれないものが上がってきている。たとえばリンゴの香りがする芋焼酎とか。今の市場で売れているものを加味して審査していると思います。

——焼酎・泡盛の輸出金額下降については…。

高峯 難しいですね。焼酎・泡盛は海外の人に香りの特徴が説明できない。芋焼酎はサツマイモを蒸した香りではないし、泡盛も同様。香りの表現がうまく説明できないし、伝わらないことから伸びていないと考えています。でも、伸びている芋焼酎もあります。ライチの香りがする「だいやめ」で、皆が知っているライチというキーワードで、実際に飲むとライチだねと共感する。もう1つは、食後酒としての市場開拓が必要だと思います。

——海外進出のために、どのような工夫が必要でしょうか。

高峯 海外の食後酒であるスピリッツはアルコール度数45度とか50度。焼酎は度数が低すぎて食後酒にはならない。焼酎では45度が上限なので、そのギリギリの線で商品化していくべきじゃないでしょうか。もう1つはカクテルとして知ってもらうこと。たとえばテキーラは最初カクテルベースとして認知されました。まずはカクテルで焼酎を知ってもらい、ベースを飲んでみたい、という戦略がよいのでは。バーテンダーの方に聞くと、焼酎の独特な香りがカクテ

ルを引き立ててくれると言っています。

——国内での状況についてはどうですか？

高峯 いずれも売れていませんね。要因は飲酒人口が減ってきている点。高齢の方は飲酒量が減ってくるし、若者の酒離れもあり、酔いたくないということで避けている人もいます。統計では日本人成人の中の5割以上がお酒を飲んでいないか、やめたといっています。ビールメーカーがなぜノンアルコールを出すのか？ 飲まない人がノンアルコールを飲んで美味しいものなんだと思ってくると、次は低アルコールものを飲み、美味しいと思うとビールを飲むようになるのではないかと考えています。そういった動機づけが必要でしょう。

——焼酎・泡盛が国内消費を伸ばすためには？

高峯 第1次ブームでは芋焼酎、第2次ブームでは米・麦焼酎が変わって、第3次ブームは焼酎に健康機能性があると報道されたのがきっかけです。でも、また下がってしまった。次の矢がなかなか見つからないのが現状です。そんな中で、芸人やアイドルが「〇〇って焼酎、美味しいね」との発言がきっかけで消費が伸びたと言われています。「だいやめ」も、嵐の相葉さんの発言で売れるようになりました。有名人のインフルエンサーも必要でしょう。

——TWSCへの要望はありますか？

高峯 世界で認められるようになることが、世界で展開していくうえでも大切なので、どんどん外に発信していただきたい。全国ニュースでも取り上げてもらえるような賞になると、出品アイテムが増えるし、認知度も価値もさらに上がっていくでしょう。

——読者へ一言お願いします。

高峯 消費者が求めているものの中からよいもの、素晴らしいものを選ばれていると思います。最上位ばかりではなくて、選ばれたものすべてを一度は飲んでもらいたいです。

参加型・体験型にインバウンドも 日本人さえも気が付いていない

——今回の感想をお願いします。

友田 TWSCでは、アルコール度数別で審査を行います。どうしても最終的に、高アルコールのもの、また樽熟したものが高得点になりがちです。日本の焼酎は、基本的にアルコール度数25%が広く流通し、それを割って食中で飲むスタイルが定着しています。25%商品の評価ができないとまずは意味がないと思っています。

——審査したアイテムで、印象に残っているものは？

友田 二次審査での高得点は本坊酒造の「屋久島 大自然林 麦」でした。非常に香ばしくて、そのうえまろみがあります。審査で重要視するのはバランスですが、何度か試飲するうちに、尻上がりに得点が上がっていました。

——焼酎・泡盛の輸出金額が下がっていることについては？

友田 2024年で17.2億。清酒が435億。ウイスキーが437億。焼酎は世界の人の視野に入っていないということです。ゼロを1にすることを考えないといけません。業界的には、アルコール度数を下げてみる、もしくは上げてみるとか、カクテルにして売るとか、ペアリング提案してみるとか、ソムリエやバーテンダーのような現場のサービススタッフを啓発するとか、さまざまな施策をやっていますが、どれもうまくいっていません。韓国焼酎はアメリカでロビー活動をして、米国内市場に上手に入り込みました。国をあげて何か刺激的なこと、視点を変えた施策をやらない限り、難しいと思います。韓国の活動には、見習うべきところがあるかもしれません。

——焼酎・泡盛に関する国内の状況について、感じていることを教えてください。

友田 沖縄県那覇市に行って市場調査をしたのですが、地元の人も観光客も泡盛を飲んでいないんですよ。

みんなチューハイとかハイボール。国内の人を啓蒙していかないといけない。日本人が焼酎や泡盛の魅力に気づく必要があると思いました。そうしないと本当に廃れていってしまいますね。

——焼酎・泡盛が国内消費を伸ばすためには、どんな方法があるでしょうか。

友田 現地、生産地に行くというのが、ひとつあると思います。沖縄に行ってあの温泉みたいな空気の中で飲む泡盛って劇的に美味しいじゃないですか。九州も同じで、現地に行ってもその空気の中で地の食べ物と地焼酎を飲むという、いわゆる参加型・体験型に意味があると思います。観光も含めて盛り上げていく。日本酒の“酒蔵”ツーリズムでは、人口の何倍も多く観光客が訪ねる地域もあります。焼酎に関しては、実はインバウンドや日本人さえもあまり気が付いていないのかもしれない。

——今後のTWSCについては…。

友田 特徴として高アルコール、樽熟の銘柄が高得点になりがちです。その対象しか出品がなくなってしまう、偏った結果になる心配があります。しかし反面それはTWSCの重要な個性であり価値であり、それでもよいと貫いていくのもありと考えています。それは、焼酎泡盛世界にとってなにか別の世界観をつくる起爆剤となる可能性があるからです。

——読者へのメッセージをお願いします。

友田 本賞は洋酒世界の方々の審査が大きな魅力です。昔ながらの焼酎・泡盛を愛する方たちにとっては、意外な銘柄が入賞している、またなぜあの銘柄がない？ と感じることもあるかもしれません。ぜひ、TWSCは焼酎・泡盛の新しい扉を開くかもしれないという視点で見てください。それはまた読者の皆様の新しい発見にもつながると思います。

TWSC実行委員、(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会代表理事

友田 晶子



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会(SAKE女の会)代表理事。ソムリエとして30年以上酒類業界に携わり、飲食関連のイベント企画・開催、酒類全般のコンサルティングに取り組む。球磨焼酎大使。

長田卓



焼酎唎酒師などのテイasting部門の講師や、『焼酎の基』といった各種書籍の著者および編集委員、また、2025年4月に開校したサケアカデミーの主宰を務める。

国内外の売り手との協同が鍵になる

——まずは今回のTWSCについて、全体を振り返っての感想をお願いします。

長田 最高金賞20のうちに芋焼酎が8アイテム選ばれ、バラエティのあるものが受賞しました。芋焼酎は芋の品種の違いとか栽培環境の違いとか、テロワールというのも表現しやすい。また麴の種類とか多くの要素があることが周知されると需要拡大につながると思っています。泡盛は10年以上の古酒4アイテムが最高金賞を受賞。泡盛の熟成は甕や瓶、タンクが主なので、木樽熟成との違いを訴求すれば独自の魅力が伝わるでしょう。

——今回の出品アイテムで、印象に残っているものはありますか？

長田 ベスト・オブ・ザ・ベストの審査で芋焼酎10種類の点数を付けたのですが、それぞれ異なる魅力があって、ものすごく悩みました。魅力が伝わりやすい要素があるものを優先して、芋焼酎を知らない人に向けてることを考え、こんなに洗練された上品なものがあるんだよ、というものを優先しました。麦焼酎も本当にクオリティが上がっています。

——焼酎・泡盛の輸出金額下降について、どのようにとらえているでしょうか？

長田 醸造酒である日本酒はわりと伸びています。当会主催の講習会で、海外で焼酎や日本酒を売っている方に状況を聞いてみると、日本酒の方が売りやすいという意見が多い。焼酎は、彼らに「売りたい」と思わせることがまず重要。品質の高い焼酎を試飲させる体験の場を設けたり、日本酒をしっかりと売っているお店のステップ2の商材としても認識させたい。広告とかSNSだと情報は伝わりますが、熱が伝わらない。市場によいと言ってくれる売り手が、ただけいるかが勝負でしょう。

——国内での状況については？ また、国内消費を伸ばす手法はあるでしょうか？

長田 難しい局面ですが、若い世代で自力で頑張っている売り手がいるので、普及のための予算があった場合、彼らを支援していただきたい。また飲食店の役割が重要で、この焼酎はこの料理と合わせてこんな飲み方をすれば美味しいですよ、など、出会いの場の演出もかなり重要。焼酎・泡盛は居酒屋と和食の店以外は、ほぼ置いていません。ワインは寿司でも焼き鳥でもどこにでもあります。たとえばイタリアンや中国料理に合うという新しい世界をつくる努力も必要です。さらに観光客へのアプローチも全力でやっていきたい。観光業に携わる人たちは、地元には魅力のある焼酎があることを熱く語っていただきたい。リピートしたり、知人に伝えられたりして広がりが期待できるはずです。

——TWSCに対する要望はありますか？

長田 洋酒の世界の人たちに焼酎・泡盛を知ってもらえることは、新規市場、新規顧客の開拓になり、素晴らしいことです。TWSCではアルコール度数の高いものや、木樽で熟成したものが選ばれる傾向があります。スタンダードな25%のものが評価される仕組みがほしいです。また、洋酒の世界で評価されるポイントを造り手に伝えていただけると、出品酒数も増えると思います。

——最後に読者へのメッセージをお願いします。

長田 日本の蒸留酒の代表が焼酎。世界の蒸留酒との共通点や違いに関心をもっていただけるともっと楽しめると思います。また、世界の蒸留酒の縮図が日本の本格焼酎・泡盛だと思います。独自の楽しみ方もある。まずは体験をしてもらいたいです。

20～40代をターゲットにして 細かい対応をするべき

——まずは今回の感想をお願いします。

Liam 最高金賞の受賞率が伸びていて、毎年受賞率が上がってきています。最高金賞の受賞率は泡盛が強い。幅がある点が強みだと思います。そして審査員のレベルが上がっていると思っています。

——出品アイテムまたは審査アイテムの中で、印象に残っているものを教えてください。

Liam 印象に残ったのは「湯割りが美味しい！ 天空の郷 白米仕込」。ベストカテゴリー賞を受賞しましたね。日本酒好きな方にすすめたいと思いました。二次審査では麦焼酎で、最高点は「麦汁」の25度と44度の2本につけました。同じ銘柄に最高点をつけたのが印象に残りました。

——焼酎・泡盛の輸出金額は下降していますが、そのことについてはどのようにとらえていますか？

Liam 業界と国が一丸となって取り組む必要があると思います。焼酎・泡盛は複雑で奥が深い。原材料が違う点もそうですし、使っている麹によっても違う。業界が動いて特定のブランドに依存しないような教育が必要だと思います。たとえばローアルコールを扱ってほしいとか、海外用だったらプレミアムな樽熟成を出しますとか。ウイスキーが好きだったら樽熟成ものを、日本酒が好きだったら米焼酎からスタートした方がいいですよとか、より細かい発信のアプローチが必要でしょう。

——焼酎・泡盛が海外進出するには、どういった工夫が必要でしょうか。

Liam 蒸留所が販売する銘柄は10～20銘柄あってもおかしくない状況です。3、4本をピックアップしてシリーズ化して別のブランド名で出すのもよいと思います。細かい違いもわかりやすいし、蒸留所のストーリーもわかりやすくなる。さらに海外向けブランドを考えたり、ラベルも国内と違うものにしてわかりやすく

するのでもいいでしょう。またペアリングの場合、海外でも簡単に手に入る食べ物との相性を考えるべきです。

——国内でより普及させるアイデアはありますか？

Liam カクテルが必要ですよ、とよく言われますが、国内向けでも必要でしょう。カクテル文化は長い歴史のある焼酎・泡盛とは別々に育ってきていて、壁を感じることがあります。たとえばホッピーでは「キンミヤ焼酎」を使うのが普通ですが、実は本格焼酎がすごく合う。飲む土地の事情を参考にしてもよいと思います。リキュールと同じように、この1本がないと焼酎カクテルはつくれません、というのでもいいかも。すべてを代表するカクテルは無理だと思います。球磨焼酎だったら、このカクテル、というものができるといいですね。

また、九州以外の販路を拡大することが重要です。東京で一般的な居酒屋に行くと、焼酎は多くても4銘柄程度しかない。それをまず解決するのがよいと思います。日本酒は、新しいトレンドな居酒屋では結構揃っています。20～40代の方をターゲットにして、細かい対応をするべきでしょう。日本酒とのコラボイベントや、日本酒と焼酎・泡盛のペアでイベントをするなどが考えられますね。

——今後のTWSCについてご意見は？

Liam ハイブリッド審査を取り入れるのがいいと思います。一次審査がリモートで、二次審査は対面。また、メーカーによっては海外専用の銘柄がありますので、海外向けの審査があってもいいかもしれません。

——最後に読者へのメッセージをお願いします。

Liam 日本でも海外でもポテンシャルが活かされていない部分がたくさんあるので、みなさんに焼酎・泡盛の奥深さを知ってもらえたらよいと思います。

TWSC実行委員、「nomunication.jp」編集長

Liam McNulty



2016年に日本の蒸留酒文化を発信するウェブメディア「nomunication.jp」を立ち上げる。焼酎唎酒師・国際唎酒師。TWSC2021から実行委員・審査員を務める。

大岩健太郎



1982年沖縄出身。早稲田大学卒。旧リョーショクリカーでの勤務ののち父が創業した南島酒販に入社し、2017年より現職。

業界として集中する 取り組みが必要です

——2024年には「shimmer」シリーズが多くの賞を受賞しました。TWSCについて感想を教えてください。

大岩 焼酎・泡盛という言葉を使ってくださっていることがうれしいです。賞もいただき、泡盛の実力を評価をしてもらったこともシンプルにうれしいですね。

——焼酎・泡盛の輸出金額の下降について、どのようにとらえていますか？

大岩 海外出張に行った経験などから「焼酎は度数が中途半端ではないか」、「ポジションがないよ」とよく言われます。ハードリカーとしては低いし、ソフトというほど度数は低くない。25度から30度あたりは、海外の人からすると、扱いにくいポジションです。その点、泡盛は度数が高くなりますので、優位性があると思っています。

——焼酎や泡盛が海外進出をするには、どういった工夫が必要でしょうか。

大岩 まずは樽酒の解禁です。さらに間屋としては、1つ代表銘柄となるブランドが必要かなと思います。カテゴリーを代表するような、泡盛も麦も芋も同様です。1つのブランドに投資するような、業界として集中する取り組みが必要でしょう。スコッチ、ラム、バーボンでも、世界中に知られるブランドや銘柄があるので、その点を突破すると、数が付いてくると思います。

泡盛業界では小さいメーカーがパラ営業していても、焼酎に水という感じで、みんなのリソースを注ぎ込むような海外向けのブランドが1つあったほうがよいのではないかと考えます。メーカーは小さいので営業力も資金力も限りがあるため、いろんな銘柄を売るために、力が分散されている気がするのです。

——国内での状況について感じていることはありますか？

大岩 沖縄では以前はほぼ水割りで

飲まれていましたが、最近は炭酸割りが増えてきました。炭酸割りに合う商品の動きはよいのですが、全体としては明らかに厳しいです。

——焼酎・泡盛が国内消費を伸ばすためには…？

大岩 実は沖縄で泡盛を売ろうというのは諦めていて、もう間屋やメーカーができることの範疇を超えています。メーカーは、泡盛以外にウイスキーやジン造ったりして、もう1回波が来るまで耐え忍んで、生き残ってこうという姿勢で臨んでいて、いいことだと思います。生き残っていれば、またブームは来ると思います。泡盛業界では、日本に来る外国人にいかにかアピールできるか、その点が日本酒業界とだいぶ差があると思います。歴史・文化背景など知的好奇心を満たすようにする点が弱く、活かしていない。本拠地でアピールする機会があるのに、もったいないです。海外の方が何を知りたいか、ニーズを満たせは業界にもお金を落としてもらえるはずですが、瀬酒とか山崎とかに負けている感じです。対抗できる焼酎・泡盛が1品もないということでは、大きな動きにはならないですよ。

——TWSCへの要望は？

大岩 やはり権威がしっかりついてくることですね。受賞しているから、買ってみようというお客さんが増えるということが一番です。受賞した商品は評価が高いのだから、少し高くても買おうという流れになるのが一番よいことでしょうね。

——読者へのメッセージをお願いします。

大岩 とにかく度数の高い泡盛を飲んでほしい。25～30度の泡盛とは、全然違うものが感じてもらえると思います。お店でも扱ってもらいたい。一般酒の泡盛も美味しいですが、本領を発揮しているわけではない。古酒とか度数の高いものに真髄があると思っています。

ペアリングに特化した商品開発や文化の掘り起こしが必要

——TWSC2025の感想を教えてください。

儀部 最高金賞の基準点が、カテゴリーで一番高い基準点になっているのが泡盛。泡盛は焼酎・泡盛部門の中でも特に高い評価を得ていることがわかります。その後に麦と芋焼酎と続くので、ウイスキーブームの影響で麦焼酎にも波が来ていると考えられます。

——印象に残っている出品アイテムは？

儀部 ベスト・コストパフォーマンス賞は、去年は「土佐泡盛」でしたが、今年は「美ら蜆」。味の方向性がまったく逆なので、どんな評価基準でこうなったのか、注目しました。ベスト・カテゴリー賞の「多幸山 HAPPY MOUNTAIN P 25度」は、蔵元が移転して違う酒蔵で造っていて、メーカーにとってはすごく励みになると思います。また同時に「海乃邦 15年貯蔵古酒」が受賞していましたが、いろいろなメーカーによるブレンデッドで、泡盛のポテンシャルの高さを示していると思います。

——焼酎・泡盛の輸出金額下降については？

儀部 まず、お酒の楽しみ方の多様化があげられると思います。今までの飲み方は「いつものやつ」のような決まったお酒、沖縄では「いつものやつ」が泡盛なので、出荷量は必然的に多くなっていました。それが昨今の焼酎やウイスキーブームなどの影響で売上げを減らしています。焼酎もウイスキーに流れたのでしょうか。もう1つは、メーカー自体の営業担当が、自社の製品の持ち味を理解していないということです。「まるやか」、「飲みやすい」としか宣伝文句がないので、値段の安さ勝負になってしまいます。

——海外進出するには、どういった工夫が必要でしょうか。

儀部 私ならば、海外で泡盛を紹介する時には赤字でも“最高の”泡盛を紹介します。最初の泡盛・焼酎体験が最高のもので感動がなければ、

その後、手に取ることはないでしょう。泡盛なら、少なくとも20年以上のものを出したいところです。実際、私の店に初めていらした方には、30年以上の古酒をサービスしていますが、かなりの確率で興味を持っていただけます。

——国内での焼酎・泡盛の状況について感じていることを教えてください。

儀部 今季の売り上げさえよければ、その後のブランド棄損等もいとわない。そんな経営をしているメーカーがとても多い。泡盛・焼酎の価値だけは落とさないように願っています。

——焼酎・泡盛が国内消費を伸ばすためには…？

儀部 短期的にはテレビのドラマ等で、焼酎、泡盛蔵をモデルとしたものを作ったらよいかと思います。実際、「ちゅらさん」や、「夏子の酒」等が放送された時は売上げが伸びました。しかし本来やるべきものはファンの醸成なので、多様な楽しみかたや、食事とのペアリングに特化した商品開発、泡盛・焼酎文化の掘り起こしなどでしょう。

——TWSCに対する要望はありますか？

儀部 格式の高さを世界最高水準に持って行きたいと思うので、審査員の説得力を担保するために、勉強会などを開いて、審査員の知識のブラッシュアップをしてはいかがでしょうか。また審査員の方は、いろんなところに飲み歩くと思います。そこでお酒のいい話をお店の方にしてもらって、お客様に広めてもらうことも、1つの方法だと思います。

——最後に、読者へのメッセージをお願いします。

儀部 私も自分好みのお酒を造ってみたいと思っていました。ようやく仲間が揃い、新蒸留所が立ち上がる予定です。泡盛の蒸留所がない所で、地域を巻き込み、特区で進めていく形になります。もし申請が通れば、64年ぶりの泡盛メーカーとなります。

BAR TASTING CLUB オーナーバーテンダー

儀部頼人



那覇市泉崎にある洋酒・泡盛古酒専門「Bar Tasting Club」オーナーバーテンダー。今夏、「Shimmer」プロジェクトの古謝雄基氏と株式会社LANDOを共同設立。南城市にて焼酎特区認定、64年ぶりの泡盛メーカー誕生に向け挑戦中。

日本のウイスキー誕生100年を記念して創刊！

第3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 2025』

JAPANESE WHISKY YEARBOOK 2025

稼働中はもちろん、
準備中の蒸留所まで掲載！

2023年版
76カ所

2024年版
114カ所

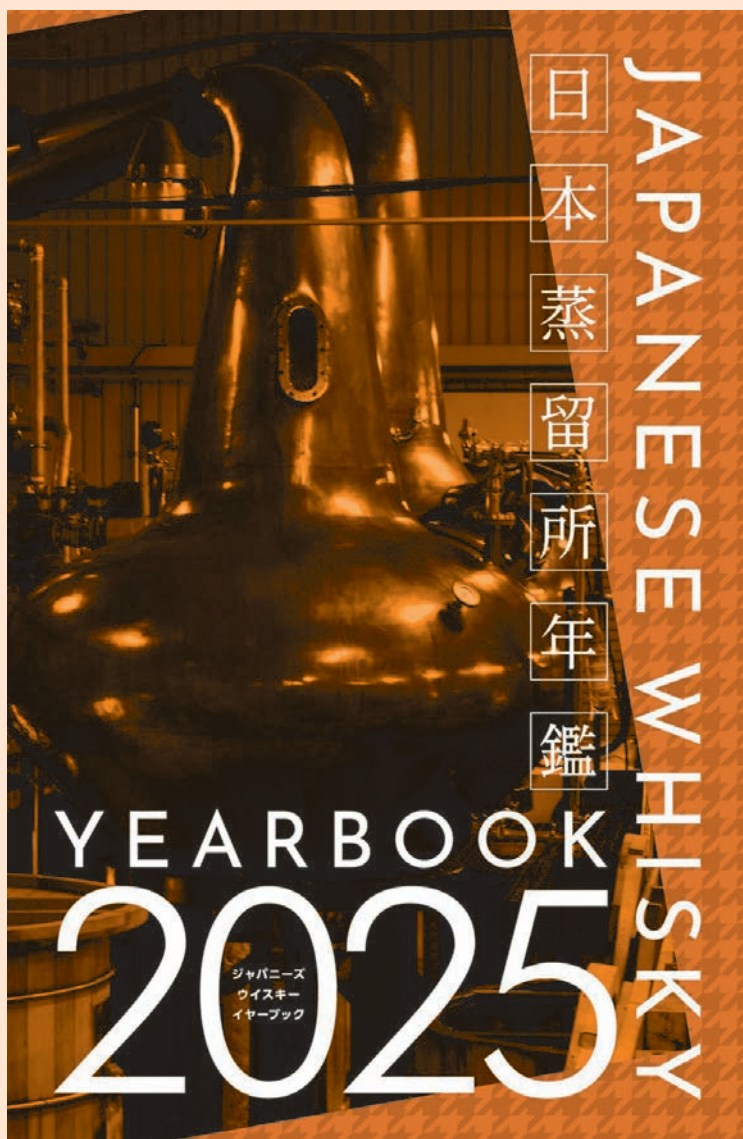
2025年版
124カ所

この年鑑を通して、最新の蒸留所と、その
情報を追いかけていきたいと思っている。

—— ウイスキー文化研究所 代表/土屋 守 (「まえがき」より)

圧倒的な情報量！
日本の蒸留所の多種多彩な
“現在”がこの1冊に！

- 日本の蒸留所、全124カ所を掲載
- 2024年度のジャパニーズウイスキーの動向を
土屋守が解説
- 注目の造り手が登場した
スペシャルトークショーの模様を収録
- 東京ウイスキー&スピリッツコンペティション2024の
受賞ボトル & 特別賞受賞の蒸留所を紹介
- 日本のウイスキー蒸留所一覧リスト・地図
- ジャパニーズウイスキー関連年表



<写真は日本のクラフトウイスキーの先駆者、ベンチャーウイスキー秩父蒸溜所のポットスチル>

●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 **3,080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



| Best of the Best 2025 |

ベスト・オブ・ザ・ベスト 2025

芋焼酎、麦焼酎、泡盛で ベスト・オブ・ザ・ベストを選出

文／土屋 守

2 020年の第2回から始まったTWSCの焼酎・泡盛部門のベスト・オブ・ザ・ベスト。当初はすべてのカテゴリーを対象としていたが、途中からアルコール度数26%で分け、Under 25とOver 26の2つのカテゴリーでベスト・オブ・ザ・ベストを決めることにした。さらに昨年からのエントリー数の多かった泡盛を独立させ、泡盛だけのベスト・オブ・ザ・ベストも選定。それでも、毎年の受賞を見ていると度数が高いものが圧倒的に優位で、Under 25の出品そのものが減ってゆくという現象を生んでしまっている。

そこで第6回を迎えた今回から、原点に戻り度数帯で分けることをせずに、カテゴリー別に選ぶことにした。それが芋焼酎、麦焼酎、そして泡盛の3部門である。米焼酎や黒糖焼酎を今回見送ったのは、出品数が少なく二次審査を行う意味があまりないと判断したためでもある。来年以降、それらのエントリーが増えれば、それも行いたいと

考えている。

今回、ベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれたのは芋焼酎が「天使の誘惑」、麦焼酎が「麦汁 44度」、そして泡盛が「海乃邦 15年貯蔵古酒」の3本である。「天使の誘惑」は鹿児島県の西酒造が造る芋焼酎で、全量シェリー樽熟成というこだわりの酒で、内外の名だたるコンペで数々の賞に輝いている。「麦汁 44度」は熊本県の豊永酒造が造る麦焼酎で、25度とこの44度の2製品が今回二次審査に進んだが、選ばれたのは44度のほうである。文字通り無濾過での瓶詰めである。

泡盛の「海乃邦 15年貯蔵古酒」は、沖縄県酒造協同組合が造る15年古酒で、これはいくつかの琉球泡盛の原酒をブレンドして古酒に仕上げたもの。「泡盛の真髄は古酒にある」と、内外に知らせるための入魂の1本だ。

それぞれ最高金賞を受賞しているボトルでもあり、詳しい商品説明は21ページ以下を見ていただきたい。

特別審査員

敬称略・五十音順

浦添智美 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 義永卓也 リアム・マクナルティ 若松隆男



芋焼酎部門

天使の誘惑

40% / 720ml / 西酒造

芋部門審査結果

順位	製品名	度数	出品企業	得点	受賞結果
1	天使の誘惑	40%	西酒造	91.30	最高金
2	鳴門金時焼き芋焼酎	25%	日新酒類	89.20	金
2	紫芋焼酎 ときはいま オーク樽貯蔵	25%	亀岡蒸留所	89.20	金
4	市来焼酎 MIRUKIMI	26%	田崎酒造	88.90	最高金
5	HOJUN ワールドカスクシリーズ レッドラベル	42%	天星酒造	88.50	最高金

芋部門エントリーリスト

五十音順	製品名	度数	出品企業
1	市来焼酎 MIRUKIMI	26%	田崎酒造
2	蔵内極秘稟議書	25%	酒蔵王手門
3	ちらんちらん	25%	知覧醸造
4	鶴ヶ島の雨乞い芋焼酎 芋甕	40%	キングショップ誠屋
5	天使の誘惑	40%	西酒造
6	鳴門金時焼き芋焼酎	25%	日新酒類
7	宝山 蒸撰玉茜	25%	西酒造
8	HOJUN ワールドカスクシリーズ レッドラベル	42%	天星酒造
9	枕崎	25%	薩摩酒造
10	紫芋焼酎 ときはいま オーク樽貯蔵	25%	亀岡蒸留所



麦焼酎部門



麦汁 44度

44% / 720ml / 豊永酒造

麦部門審査結果

順位	製品名	度数	出品企業	得点	受賞結果
1	麦汁 44度	44%	豊永酒造	92.40	最高金
2	屋久島 大自然林 麦	25%	本坊酒造	90.30	最高金
3	海鵜	25%	壱岐の華	89.10	金
4	青鹿毛	25%	柳田酒造	88.50	最高金
5	百助 原酒 44°	44%	井上酒造	88.40	金

麦部門エントリーリスト

五十音順	製品名	度数	出品企業
1	青鹿毛	25%	柳田酒造
2	壱岐の華	25%	壱岐の華
3	海鵜	25%	壱岐の華
4	釈云麦	25%	西吉田酒造
5	ノマノマ	25%	白金酒造
6	はなわ燈穂	35%	奥久慈檜蒸留所
7	麦汁 25度	25%	豊永酒造
8	麦汁 44度	44%	豊永酒造
9	百助 原酒 44°	44%	井上酒造
10	屋久島 大自然林 麦	25%	本坊酒造





泡盛部門

海乃邦 15年貯蔵古酒

43% / 720ml / 沖縄県酒造協同組合



泡盛部門審査結果

順位	製品名	度数	出品企業	得点	受賞結果
1	海乃邦 15年貯蔵古酒	43%	沖縄県酒造協同組合	91.27	最高金
2	久米仙 古酒ブラック	43%	久米仙酒造	91.18	金
3	忠孝 The Vanilla 14年古酒	43%	忠孝酒造	90.27	最高金
4	松藤 限定3年古酒	43%	松藤	90.00	金
5	沖縄 ISLAND BLUE 泡盛 50度	50%	久米仙酒造	89.45	金

泡盛部門エントリーリスト

五十音順	製品名	度数	出品企業
1	海乃邦 KOHAKU 12年	43%	沖縄県酒造協同組合
2	海乃邦 15年貯蔵古酒	43%	沖縄県酒造協同組合
3	沖縄 ISLAND BLUE 泡盛 50度	50%	久米仙酒造
4	久米仙 古酒ブラック	43%	久米仙酒造
5	尚 YONESHIMA	40%	米島酒造
6	忠孝 GOLD PREMIUM	30%	忠孝酒造
7	忠孝 The Vanilla 14年古酒	43%	忠孝酒造
8	忠孝 甕熟成 18年古酒	40%	忠孝酒造
9	美ら蜚	30%	米島酒造
10	松藤 限定3年古酒	43%	松藤



最高金賞

Superior Gold Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	8
麦	4
米	1
黒糖	1
酒粕	1
その他	1
泡盛	4
合計	20

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、アルコール度数、容量、
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～。



市来焼酎 MIRUKIMI

イチキショウチュウ ミルクミ

芋 26% 1800ml B
田崎酒造 鹿児島県



蔵内極秘稟議書

クラウチゴクヒリンギショ

芋 25% 720ml B
酒蔵王手門 宮崎県



ちらんちらん

チランチラン

芋 25% 720ml B
知寛醸造 鹿児島県



鶴ヶ島の雨乞い 芋焼酎 芋雷龍

ツルガシマノアマゴイ
イモショウチュウ イモオカミ

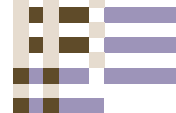
芋 40% 720ml C
キングショップ誠屋 茨城県

明治20(1887)年に創業した田崎酒造。原酒の長期貯蔵に早くから取り組み、まろやかでコク深い「熟成いも焼酎」を得意とするが、「市来焼酎」は同社の野崎杜氏があえて真逆の方針で挑んだ意欲的なシリーズ。クセのある焼酎を目指し、原料や麹を変えて毎年限定生産している。今回のMIRUKIMIは、ミルクのような甘い香りが特徴のシロユタカを原料に、泡盛菌を使って常圧蒸留。スカッと爽快に楽しめる味わいだという。特約店限定販売。

日南市の^{おひ}飴肥で1895年に創業し、2005年に小松山系の水が湧き出る北郷町に移転した酒蔵王手門。受賞ボトルは「焼酎復古〜明治の風を求めて」をテーマに、創業当時の焼酎を復刻した限定品。芋を通常の1.2倍使い、二次仕込みは温度を高めに設定して芋の甘みを引き立たせ、反対に蒸留液の冷却温度は低めにし、こげ臭やフーゼル油の旨みを十分に利かせている。ロックはドッシリした飲み口が、お湯割りはほのかな甘みが楽しめる。

景観の美しさから「薩摩の小京都」とも呼ばれる南九州市知覧町。水はけのよい土壌で、お茶やさつま芋の栽培が盛んな土地で、知覧醸造は地元産の良質なさつま芋で仕込む。「ちらんちらん」はハマコマチというオレンジ芋と黄金千貫を使用。さわやかな柑橘系の香りと豊かな甘みが特徴。香り高くフルーティで、マンゴーやトロピカルフルーツのよう。ソーダ割では爽快な味わい。またお湯割りでは、ふくよかな甘みと香りが楽しめる。

埼玉県鶴ヶ島市にある酒専門店「キングショップ誠屋」のオリジナル芋焼酎。地元鶴ヶ島産の無農薬さつま芋アヤマラサキを原料に、原酒を樽熟成。甘やかなカラメルのような香りと、柔らかい口当たりが特徴。ロックやソーダ割り、お湯割りがおすすめ。龍は「龍」の古語で、水を司ると信じられていた神、竜神のこと。日本に伝わった際に水神・蛇神・蛟信仰と合わさって「雨雪を降らせる神」という意味になったという。



天使の誘惑

テンシノウウワク

芋 40% 720ml C
西酒造 鹿児島県

芋焼酎「宝山」や、ウイスキー「御岳」などで知られる鹿児島県日置市の西酒造。「天使の誘惑」は、2020年から3年連続で最高金賞となり、2022年に殿堂入りを果たしている芋焼酎だ。今年で6年連続金賞以上となり、ベスト・オブ・ザ・ベストにも選ばれた。厳選された芋を白麹で仕込み、通常より高濃度に仕上げ、ウイスキーで使うシェリー樽で10年以上熟成させた原酒を使っている。樽由来の上品な甘さが特長。



宝山 蒸撰玉茜

ホウザン ジョウセンタマアカネ

芋 25% 720ml B
西酒造 鹿児島県

1845年に創業した西酒造。1997年には日本初の樽貯蔵焼酎「天使の誘惑」を発売した同社の代表銘柄が、「宝山」だ。「土から始める焼酎造り」を掲げ、自社試験農場を構えるほか、原料芋はすべて契約農家で栽培された鹿児島県産にこだわる。さらに品種ごとの芋の個性を追求したのがこの蒸撰シリーズで、これはオレンジ色の果肉と糖度の高さが特徴のタマアカネを使用。黄桃やアプリコット、金木犀、ダージリンティーの華やかな香り。

HOJUN ワールドカスクシリーズ
レッドラベルホウジュン
ワールドカスクシリーズ レッドラベル芋 42% 720ml C
天星酒造 鹿児島県

鹿児島県曾於郡大崎町菱田で1901年に創業した天星酒造。このボトルは独自の「早垂蒸留法」で旨味を凝縮させた原酒を、さまざまな樽で熟成させたワールドカスクシリーズに新たに加わった1本。赤ワイン樽で熟成させ、芋焼酎にトロピカルな果実香やレーズンのような芳醇な香りをまとう。ストレートやロックがおすすめ。同シリーズのバーボンカスクフィニッシュは2023年にOver26部門でベスト・オブ・ザ・ベストを受賞。



枕崎

マクラザキ

芋 25% 720ml B
薩摩酒造 鹿児島県

TWSCには2020年の初回から出品され、同年には最高金賞も受賞している「枕崎」。造っているのは芋焼酎の「さつま白波」や麦焼酎の「神の河」で知られる薩摩酒造だ。枕崎は薩摩半島の南端にある港町で、同社発祥の地でもある。同社を代表する花渡川蒸溜所の「明治蔵」で仕込まれ、原料は地元産の黄金千貫。麹は米麹(白麹)だという。昔ながらの伝統的な手法で造られ、同社発祥の地名を冠したプレミアム芋焼酎である。



青鹿毛

アオカゲ

麦 25% 720ml A
柳田酒造 宮崎県



はなわ燈毬

ハナワヒマリ

麦 35% 720ml B
奥久慈塙蒸留所 福島県



麦汁 44度

ムギシル

麦 44% 720ml B
豊永酒造 熊本県



屋久島 大自然林 麦

ヤクシマ ダイシゼンリン ムギ

麦 25% 720ml A
本坊酒造 鹿児島県

昨年金賞を受賞した「青鹿毛」が、今年は最高金賞、およびベスト・カテゴリー賞に輝いた。造るのは宮崎県の柳田酒造で、同社の芋焼酎「千本桜熟成ハマコマチ」は、昨年最高金賞に選ばれている。大麦焼酎「青鹿毛」は、「赤鹿毛」に続いて2006年に誕生。常圧蒸留で作られ、力強く奥深いコクと風味が特徴。余韻が長く、「洋酒にも負けない蒸留酒の香味が楽しめる」という。年2回、4月と10月に出荷される販売店限定のボトルだ。

奥久慈塙蒸留所がある福島県東白川郡塙町は、久慈川が中央を流れ、ミネラルが豊富に含まれた土と水に恵まれた土地。ここで造られる「はなわ燈毬」はアルコール度数35%の力強さと、麦本来の香ばしい風味、上品な余韻が特徴。今回は「香り」とボディの「バランス」や「飲み応え」と繊細さの両立が評価され、最高金賞に選ばれた。原料の大麦には塙町産のものも使用しており、豊かな香味をもたらすという。まずはロックがおすすめ。

1894年から続く豊永酒造。「麦汁」は国産裸麦100%で、麦の香ばしさを活かした商品。無濾過で仕上げることで、原料本来の豊かな香りをそのまま残している。「麦汁 25度」は2024年に殿堂入りしているが、こちらは44度の原酒のまま瓶詰めしたもの。今回、麦焼酎部門のベスト・オブ・ザ・ベストにも選ばれている。濃厚でビターな味わい。あえて残したガス香が感じられる個性的な味わいだ。

1960年から続く鹿児島県の屋久島伝承蔵で造られた「屋久島大自然林 麦」。昔ながらの手造り甕仕込みで、蔵つき酵母が豊かな香りと芳醇な味わいを生み出す本商品は、2023年にも最高金賞に輝いた。屋久島の豊かな水の恵みを活かして、鹿児島産の大麦を原料に造られている。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。カカオや蜜のような味わいで、飲み方によって表情を変える。



八海山 本格米焼酎 オーク樽貯蔵 風媒花

ハッカイサンホンカクコメショウチュウ
オークダルチョゾウ フウバイカ

米 40% 720ml C
八海醸造 新潟県

日本酒の「八海山」で知られる八海醸造は、1922年に新潟県の南魚沼で日本酒造りを始めた。100年以上の歴史を持つ日本酒醸造の技術を活かして造られたのが、この「八海山本格米焼酎 オーク樽貯蔵 風媒花」だ。黄麹三段仕込の本格米焼酎で、オーク樽で熟成させている。酒粕由来の新鮮な吟醸香と、里山の自然環境で寝かせたことで生まれる芳しい香りが調和する。2025年は、ベスト・カテゴリー賞も同時受賞している。

はなとり

ハナトリ

黒糖 25% 900ml A
沖永良部酒造 鹿児島県

奄美群島の南西部に位置する沖永良部島の蔵元が、1969年に共同瓶詰会社として設立したのが沖永良部酒造(現4蔵元)。以来、それぞれの蔵の原酒を生かしてブレンドした多様な奄美黒糖焼酎を製造している。「はなとり」は、米麹に白麹を使い、黒糖で仕込み、減圧蒸留。さらりとした飲み口で、やわらかく軽快な味わいながら、黒糖の風味をほのかに感じさせる。ロックや水割り、炭酸水割りがおすすめ。カクテルベースとしても最適だ。

ブラックストーン

ブラックストーン

酒粕 41% 720ml B
秋田県醗酵工業 秋田県

1945年の設立以来、日本酒や焼酎、ジンなど幅広い酒類を製造する秋田県醗酵工業は、地元産の原料にこだわった酒造りで定評のある酒類メーカー。「ブラックストーン」は、同社を代表する酒粕焼酎で、原料に吟醸酒などの酒粕、米麹のみを使用、吟醸酒由来の華やかな香りと米の濃厚な旨みが味わえる。アルコール度数は41%で飲み応えがあり、ロック、水割り、お湯割り、ソーダ割りなど、さまざまな飲み方で楽しめる。

長期貯蔵 94608000

チョウキチゾウ
キョウヨンロクゼロハッセン

その他 30% 300ml D
井上酒造 大分県

文化元年(1804年)に創業した大分県日田市の老舗酒蔵である井上酒造。清酒の代表銘柄に「角の井」があり、麦焼酎「百助」シリーズで知られている。「長期貯蔵 94608000」は、酒粕ともろみを使用した焼酎を樽熟成したものと、常圧の麦焼酎を樽熟成させたものをブレンド。キャラメルナッツのような甘く香ばしい香り、芳醇な甘みで、上品な余韻が楽しめる。ネーミングの「94608000」は、3年の熟成期間を秒数で示したものだという。



海乃邦
KOHAKU 12年

ウミノクニ コハク 12ネン

泡盛 43% 720ml D
沖縄県酒造協同組合 沖縄県



海乃邦
15年貯蔵古酒

ウミノクニ 15ネンチゾウコシュ

泡盛 43% 720ml D
沖縄県酒造協同組合 沖縄県



忠孝 甕熟成
18年古酒

チュウコウ カメジユクセイ
18ネンコシュ

泡盛 40% 500ml E
忠孝酒造 沖縄県



忠孝 The Vanilla
14年古酒

チュウコウ ザ バニラ
14ネンコシュ

泡盛 43% 500ml E
忠孝酒造 沖縄県

1976年に沖縄県内の全泡盛製造業社によって設立された沖縄県酒造協同組合は、酒質審査委員会の厳正な審査を通過した原酒を仕入れて貯蔵・熟成し、商品化している。「海乃邦 KOHAKU 12年」は、オーク樽で長期熟成させた原酒と、12年熟成させた海乃邦をブレンドした泡盛古酒。樽由来の甘やかな香りと、古酒ならではのまろやかな味わいが響き合う。TWSCでは2022年最高金賞、2023年最高金賞、2024年金賞を受賞している。

沖縄県酒造協同組合では、組合員の泡盛メーカー各社が製造した原酒を選び抜き、毎年均一な酒質になるよう高度な技術でブレンドした製品造りを行っている。「海乃邦」シリーズは、泡盛鑑定評会県知事賞など数多い受賞歴を誇る、同組合が傑作と誇るコース(古酒)だ。この「海乃邦 15年貯蔵古酒」は、厳選した良質な原酒を15年にわたって貯蔵熟成。磨きのかかった豊かな香りと味わい、旨みがまろやかに深く広がる。

自社に窯元を持つ唯一の泡盛蔵である忠孝酒造。古酒造りのこだわりから生まれた手作りの甕で18年にわたって熟成させたのが「忠孝 甕熟成 18年古酒」。およそ30分かけて大きく変化していく味わいが特長で、バニラ、メープルシロップ、ナッツのカラメルのような香りに変化。後味はダークチョコレートのようで、とろりとした口当たり。酒器はおちょこがおすすめ。

TTC-360酵母で仕込んだ原酒を14年熟成した長熟の古酒。TTC-360酵母は、沖縄県産マンガーから発見され、忠孝酒造、トロピカルセンター、沖縄高専が開発した新たな酵母で、バニリンの元となる4-VGを通常の10倍生成するという。古酒ならではのまろやかな口当たりで、バニラの甘い香りが濃厚に広がる。とろみのあるコクがストレートで楽しめるが、ロック、お湯割り、コーヒーに小さじ1〜2杯加えて味わうのもおすすめです。



金賞

Gold Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	19
麦	11
米	4
黒糖	2
酒粕	2
そば	1
その他	2
泡盛	6
合計	47

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、アルコール度数、容量、
価格帯、出品企業、生産地の順に掲載

※メダルに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へ。



芋
25.5%
720ml
B
みしまや
静岡県

歩

アユミ



芋
25%
900ml
A
本坊酒造
鹿児島県

あらわざ桜島

アラワザ サクラジマ



芋
36%
700ml
B
本坊酒造
鹿児島県

ARAWAZA
Stannum

アラワザ スタンヌム



芋
25%
900ml
A
宝酒造
宮崎県

ISAINA

イサイナ



芋
25%
900ml
A
大口酒造
鹿児島県

伊佐小町

イサコマチ



芋
25%
900ml
A
サントリー
鹿児島県

大隅 芋

オオスミ イモ



芋
25%
720ml
A
札幌酒精工業
北海道

喜多里 紫芋

キタサト ムラサキイモ



芋
38%
720ml
B
大口酒造
鹿児島県

黒伊佐錦 原酒

クロイサニシキ ゲンシュ



芋
38%
720ml
D
大口酒造
鹿児島県

光韻
全量七年甕貯蔵

コウイン ゼンリョウ7ネンカメチヨゾウ



芋
25%
720ml
C
薩摩金山蔵
鹿児島県

薩摩焼酎 金山蔵

サツマシヨウチュウ キンザングラ



芋
25%
720ml
B
薩摩酒造
鹿児島県

さつま白波 明治蔵

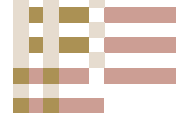
サツマシラナミ メイジグラ



芋
25%
900ml
A
太久保酒造
鹿児島県

薩摩の龍

サツマノリュウ



芋
43%
720ml
C
吹上焼酎
鹿児島県

せごどん はなたれ 安納芋

セゴドン ハナタレ アンノウイモ



芋
25%
720ml
A
日新酒類
徳島県

鳴門金時焼き芋焼酎

ナルトキントキヤキイモシヨウチュウ



芋
25%
720ml
B
西酒造
鹿児島県

宝山 完熟芋麴全量

ハウザン カンジュクイモコウジゼンリョウ



芋
25%
720ml
D
出水酒造
鹿児島県

BONHEUR

ボヌール



芋
25%
720ml
B
亀岡蒸留所
京都府

紫芋焼酎 ときはいま オーク樽貯蔵

ムラサキイモシヨウチュウ トキハイマ オークタルチョゾウ



芋
35%
500ml
B
柳田酒造
宮崎県

母智丘 千本桜 dazai

モチオ センボンザクラ ダザイ



芋
25%
1800ml
C
田崎酒造
鹿児島県

100% ボクラの

100パーセント ボクラノ



麦
25%
900ml
A
壱岐の華
長崎県

壱岐の華

イキノハナ



麦
25%
720ml
A
壱岐の華
長崎県

海鴉

ウミガラス



麦
25%
720ml
A
西吉田酒造
福岡県

釈云麦

ジャクウンバク



麦
25%
900ml
A
白金酒造
鹿児島県

ノマノマ

ノマノマ



麦
25%
720ml
A
西吉田酒造
福岡県

焙煎麦焼酎 つくし

バイセンムギシヨウチュウ ツクシ



麦
43%
720ml
C
光武酒造場
佐賀県

はなたれ 魔女の悪戯

ハナタレ マジョノイタブラ



麦
25%
720ml
B
西酒造
鹿児島県

一粒の麦 ふうりんご

ヒトツブノムギ フウリンゴ



麦
40%
720ml
C
天星酒造
鹿児島県

HOJUN バーボン カスクフィニッシュ 麦

ホウジュン バーボンカスクフィニッシュ ムギ



麦
25%
720ml
A
豊永酒造
熊本県

麦汁 25度

ムギシル



麦
44%
720ml
E
井上酒造
大分県

百助 原酒 44°

モモスケ ゲンシュ



麦
25%
900ml
A
本坊酒造
鹿児島県

琳の華

リンノハナ



米
40%
720ml
D
ねっか
福島県

奥会津ねっか The PEAT SCOTCH CASK

オクアイゾネッカ ザ ピート スコッチカスク



米
20%
720ml
A
池光エンター
プライズ
鹿児島県

カオ キャラット

カオ キャラット



米
25%
1800ml
D
宮下酒造
岡山県

シェリー樽貯蔵 本格米焼酎 初代亀蔵

シェリーダルクゾウホンカゴメショウチュウ ショダイカメゾウ



米
25%
720ml
B
ばうむ
高知県

湯割りが美味しい！ 天空の郷 白米仕込

テンクウノサト ハクマイジゴミ



黒糖
30%
900ml
B
沖永良部酒造
鹿児島県

稲乃露

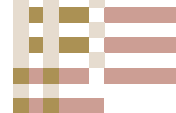
イネノツユ



黒糖
30%
720ml
B
奄美大島酒造
鹿児島県

高倉

タカクラ



酒粕
25%
720ml
A
富士正酒造
静岡県

霧耐

ムチュウ



酒粕
25%
500ml
B
佐浦
宮城県

本格焼酎 浦霞

ホンカクシヨウチュウ ウラカスミ



そば
38%
720ml
C
雲海酒造
宮城県

マヤンの呟き

マヤノツバヤキ



その他
42%
720ml
C
大和一酒造元
熊本県

牛乳焼酎
牧場の夢 原酒

ギユウニユシヨウチュウ マキバナユメ ゲンシュ



その他
25%
720ml
A
小正醸造
鹿児島県

メローコヅル磨

メローコヅルミガキ



泡盛
50%
500ml
B
久米仙酒造
沖縄県

沖縄 ISLAND
BLUE 泡盛 50度

オキナワ アイランドブルー アワモリ



泡盛
43%
720ml
B
久米仙酒造
沖縄県

久米仙 古酒ブラック

クメセン コシュ ブラック



泡盛
40%
720ml
C
米島酒造
沖縄県

尚 YONESHIMA

シヨウ ヨネシマ



泡盛
30%
720ml
B
忠孝酒造
沖縄県

忠孝 GOLD
PREMIUM

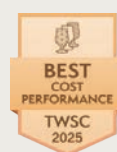
チュウコウ ゴールドプレミアム



泡盛
30%
720ml
B
米島酒造
沖縄県

美ら蜜

チュラボタル



泡盛
43%
500ml
B
松藤
沖縄県

松藤 限定3年古酒

マツフジ ゲンテイ3ネンコシュ

知れば知るほど、ウイスキーは美味くなる
毎年2月・9月に開催

ウイスキー検定

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

今まで約32,000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？

3級



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。

2級



ウイスキー通になりたい方を対象とした中級レベル。

1級



ウイスキーを深く理解した方を対象とした上級レベル。

バーボンウイスキー級

BW級



バーボン通になりたい方を対象とした中級レベル。

アイリッシュウイスキー級

IW級



アイリッシュ通になりたい方を対象とした中級レベル。

ジャパニーズクラフトウイスキー級

JC級



ジャパニーズクラフト通になりたい方を対象とした中級レベル。

ウイスキーメイキング級

WM級



ウイスキーの製造に関する知識を問う中級レベル。

ジャパニーズウイスキー級

JW級



ジャパニーズウイスキーを熟知した方対象の上級レベル。

シングルモルト級

SM級



世界中のシングルモルトを熟知した方対象の上級レベル。

試験対策



<増補新版>
「ウイスキー検定
公式テキスト」

税込価格
2,970円



JAPANESE
WHISKY
YEARBOOK
2025

税込価格
3,080円



過去問題集
なども
販売中



ご購入はウイスキー文化研究所オンラインショップまで

第21回実施概要

■試験期間 在宅試験 在宅試験については公式サイトをご覧ください

2025年9月19日(金)～2025年9月29日(月)

消印有効

併願受験で
受験料
10%割引!



3級

合格 100問中60問以上

【マークシート4者択一】

難易度:★★☆ 4,400円 税込



2級

合格 100問中70問以上

【マークシート4者択一】

難易度:★★★ 5,500円 税込



JC級

合格 100問中75問以上

【マークシート5者択一】

難易度:★★★ 5,500円 税込

申込締切

・コンビニ支払
・銀行振込

2025年
8月21日(木)

ページー
pay-easy

2025年
8月21日(木)

クレジット決済

2025年
8月28日(木)

詳しくは公式サイトへ

ウイスキー検定

検索

<https://whiskykentei.com>



お問い合わせ

一般社団法人ウイスキー検定実行委員会

〒150-0012 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



銀賞

Silver Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	21
麦	11
米	5
黒糖	2
酒粕	2
そば	1
その他	2
泡盛	9
合計	53

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、アルコール度数、容量、

価格帯、出品企業、生産地の順に掲載

※ベスト・カテゴリー賞を受賞しているものの詳細はP.42～。



	度数	容量	価格帯	出品企業	都道府県
芋焼酎					
茜風 43 アカネカゼ	43%	700ml	D	本坊酒造	鹿児島県
彩響 アヤヒビキ	25%	900ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
出水に舞姫 イズミニマイヒメ	25%	720ml	A	出水酒造	鹿児島県
一尚 ブロンズ イチショウ ブロンズ	25%	720ml	B	小牧醸造	鹿児島県
黒白波 クロシラナミ	25%	900ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
小松帯刀 コマツタテワキ	25%	720ml	A	吹上焼酎	鹿児島県
薩摩宝山 サツマホウザン	25%	720ml	A	西酒造	鹿児島県
薩摩宝山 長期熟成 サツマホウザン チョウキジュクセイ	25%	720ml	B	西酒造	鹿児島県
サニークリーム サニークリーム	27%	720ml	A	国分酒造	鹿児島県
せごどん はなたれ 栗黄金 セゴドン ハナタレ クリコガネ	43%	720ml	C	吹上焼酎	鹿児島県
伝須木 白麹仕込み デンスキ シロコウジシコミ	25%	720ml	A	すき酒造	宮崎県
天の刻印 CRAFT 芋 テンノコクイン クラフトイモ	25%	720ml	B	佐藤焼酎製造場	宮崎県
白天宝山 ハクテンホウザン	25%	1800ml	C	西酒造	鹿児島県
万暦 バンレキ	44.5%	360ml	C	西酒造	鹿児島県
ピ生物倶楽部 ピセイブツクラブ	23%	720ml	A	白金酒造	鹿児島県
宝山 芋麹全量 ホウザン イモコウジゼンリョウ	28%	720ml	B	西酒造	鹿児島県
HOJUN ワールドカスクシリーズ ホワイトラベル ホウジュン ワールドカスクシリーズ ホワイトラベル	42%	720ml	C	天星酒造	鹿児島県
森八 モリハチ	25%	900ml	B	太久保酒造	鹿児島県
屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging ヤクスギ ヤクシマ ジスギ カスク エージング	36%	700ml	C	本坊酒造	鹿児島県
山猪 ヤマジシ	25%	720ml	A	すき酒造	宮崎県
山田錦 千本桜 熟成紅はるか ヤマダニシキ センボンザクラ ジュクセイ ベニハルカ	25%	720ml	B	柳田酒造	宮崎県
麦焼酎					
iichiko 彩天 イイチコ サイテン	43%	750ml	C	三和酒類	大分県
壱岐の華 風 イキノハナ カゼ	20%	720ml	A	壱岐の華	長崎県
壱岐ブルー イキブルー	25%	720ml	A	玄海酒造	長崎県
河童九千坊 本流 カッパキユウセンボウ ホンリユウ	25%	720ml	A	紅乙女酒造	福岡県
高精白 安心院蔵 コウセイハク アジムクラ	25%	900ml	A	縣屋酒造	大分県
琥珀の夢 コハクノユメ	25%	720ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
SUN SUN HOP サンサンホップ	25%	720ml	A	田苑酒造	鹿児島県
博多の華 むぎ 初垂れ ハカタノハナ ムギ ハツダレ	44%	500ml	B	福德長酒類	福岡県
水穂 ミズマリ	25%	720ml	A	奥久慈壠蒸留所	福島県
麦わら帽子 ムギワラボウシ	25%	900ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
六条の雫 ロクジョウノシズク	25%	720ml	A	キング醸造	兵庫県



	度数	容量	価格帯	出品企業	都道府県
米焼酎					
おかやま雄町米焼酎 オカヤマオマチマイシヨウチュウ	30%	720ml	C	宮下酒造	岡山県
奥球磨Bianco オククマビアンコ	40%	500ml	B	豊永酒造	熊本県
玄米香酒 川の神 35度 ゲンマイコウシュ カワノカミ	35%	720ml	C	大和一酒造元	熊本県
常圧豊永蔵 ジョウアツトヨナガクラ	25%	720ml	B	豊永酒造	熊本県
常圧豊永蔵 35度 ジョウアツトヨナガクラ	35%	720ml	B	豊永酒造	熊本県
黒糖焼酎					
じょうご ジョウゴ	25%	720ml	A	奄美大島酒造	鹿児島県
神喜の目醒め 赤ワイン樽熟成 シンキノメザメ アカワインタルジュクセイ	42%	750ml	C	朝日酒造	鹿児島県
酒粕焼酎					
大吟醸酒粕取焼酎 桜のみはる ダイギンジョウシュカストリシヨウチュウ サクラノミハル	25%	720ml	B	笹の川酒造	福島県
単式蒸留焼酎 あますことなく タンシキジョウリュウシヨウチュウ アマスコトナク	25%	720ml	B	泉橋酒造	神奈川県
そば焼酎					
焙煎そば天照 15年貯蔵 パイセンソバテンシヨウ 15ネンチョゾウ	35%	720ml	D	神楽酒造	宮崎県
その他焼酎					
JarBon ジャーボン	30%	720ml	B	高千穂酒造	宮崎県
知覧Tea酎 ほうじ茶 チランティーチュウ ホウジチャ	25%	720ml	B	知覧醸造	鹿児島県
泡盛					
赤の松藤 アカノマツフジ	30%	720ml	A	松藤	沖縄県
美しき古里 ウルワシキフルサト	30%	720ml	A	今帰仁酒造	沖縄県
古酒 琉球2007 コシュ リュウキュウ2007	40%	720ml	D	新里酒造	沖縄県
shimmer #16 宮の華 ジャズミンライス仕込 シマー 16 ミヤノハナ ジャズミンライスジコミ	44%	720ml	C	南島酒販	沖縄県
千年の響 かめ壺貯蔵古酒 センネンノヒビキ カメツボチョゾウコシュ	43%	720ml	D	今帰仁酒造	沖縄県
多幸山 HAPPY MOUNTAIN P 25度 タクウヤマ ハッピーマウンテン ピー	25%	720ml	B	咲元酒造	沖縄県
月の蒸溜所 ツキノジョウリュウジョ	43%	500ml	C	忠孝酒造	沖縄県
常盤 トキワ	30%	720ml	A	伊是名酒造所	沖縄県
土佐泡盛 REIHOKU 35 トサアワモリ レイホク	35%	720ml	B	ばうむ	高知県



ウイスキーコニサー資格認定試験

ウイスキーコニサーとは、ウイスキー文化研究所が主宰するウイスキーに関するあらゆる知識、鑑定能力を問う資格認定制度です。資格は三段階で、第一段階の「ウイスキーエキスパート(WE)」、第二段階の「ウイスキープロフェッショナル(WP)」、そして最終段階の「マスター・オブ・ウイスキー(MW)」と段階を踏んで取得していきます。

毎年5月にWE試験・10月にWP試験を実施

※実施時期は変更になる場合があります。

受験資格 20歳以上の方 ※WP受験にはWE資格が、MW受験にはWP資格とウイスキー文化研究所会員であることが必要です。



ウイスキーエキスパート (WE)

■筆記試験(選択式100問)

ウイスキーコニサーの第一段階にあたり、ウイスキーに興味があり、専門知識を身につけたい方のための基礎知識を問う筆記試験です。



ウイスキープロフェッショナル (WP)

■筆記試験+官能試験(テイスティング)

ウイスキーコニサーの第二段階にあたり、より深い知識を問う試験で、記述を含む筆記試験と複数アイテムの官能試験(テイスティング)を実施します。



ウイスキーレクチャラー (WL)

ウイスキープロフェッショナル以上を取得された方を対象とした、セミナー講師認定プログラムです。



マスター・オブ・ウイスキー (MW)

■一次試験:論文審査、二次試験:筆記試験+官能試験+口頭試問

ウイスキーコニサーの最終段階にあたり、最高難易度を誇ります。一次試験は論文審査、二次試験は筆記試験、官能試験、口頭試問が実施されます。



試験対策のための書籍はコチラ!

教本



過去問題集



ウイスキーコニサー資格認定試験の指定テキストです。上・中・下巻と3冊に分かれています。最新版は上巻:2018年度版(2018年5月発行)、中巻:2025年版(2024年12月発行)、下巻:2021年版(2021年1月発行)になります。ウイスキーに関するあらゆる事柄を章ごとに分類し、詳しく解説。ウイスキーの教科書ともいえる一冊です。試験対策用にぜひご活用ください。

問題と解答を3~4年ごとに一冊の過去問題集にまとめました。

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



ウイスキーコニサーの詳細や試験概要などは公式サイトで公開しています。

ウイスキーコニサー <https://whiskyconnoisseur.jp/>





銅賞

Bronze Winner

カテゴリー別受賞本数

カテゴリー	受賞数
芋	25
麦	14
米	4
黒糖	2
酒粕	1
そば	1
その他	2
泡盛	10
合計	59

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、アルコール度数、容量、
価格帯、出品企業、生産地の順に掲載



Bronze Winner

	度数	容量	価格帯	出品企業	都道府県
芋焼酎					
逢初 アイソメ	25%	720ml	B	やまや蒸留所	宮崎県
赤鶴 アカツル	25%	720ml	B	出水酒造	鹿児島県
安納いも アンノウイモ	25%	720ml	B	太久保酒造	鹿児島県
市来焼酎 CONTA イチキショウチュウ コンタ	25%	720ml	B	田崎酒造	鹿児島県
市来焼酎 ぶう イチキショウチュウ ブウ	25%	720ml	B	田崎酒造	鹿児島県
銀滴復刻版 ギンテキフツコクバン	25%	720ml	B	酒蔵王手門	宮崎県
黒麹ゴールド仕込み 正春 クロコウジゴールドジコミ マサハル	25%	720ml	B	やまや蒸留所	宮崎県
限撰薩摩宝山 ゲンセンサツマホウザン	25%	720ml	C	西酒造	鹿児島県
小鶴 the Banana コヅル ザ バナナ	25%	900ml	A	小正醸造	鹿児島県
小鶴 the Muscat コヅル ザ マスカット	25%	900ml	A	小正醸造	鹿児島県
さくら白波 サクラシラナミ	25%	900ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
薩摩維新 サツマイシン	25%	900ml	A	小正醸造	鹿児島県
さつま白波 サツマシラナミ	25%	900ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
さつま白波原酒 サツマシラナミゲンシュ	37%	720ml	B	薩摩酒造	鹿児島県
潮風の紅芋 シオカゼノベニイモ	30%	720ml	B	大谷	鹿児島県
田苑 ENVELHECIDA デンエン エンヴェレシーダ	25%	700ml	B	田苑酒造	鹿児島県
特撰白波 トクセンシラナミ	25%	720ml	B	薩摩酒造	鹿児島県
風太 フウタ	25%	900ml	A	喜久水酒造	長野県
紅はるか ベニハルカ	25%	720ml	B	太久保酒造	鹿児島県
宝山 綾紫芋麹全量 ホウザン アヤムラサキイモコウジンゼンリョウ	28%	720ml	B	西酒造	鹿児島県
穆王 ボクオウ	25%	720ml	A	喜久水酒造	長野県
紫芋焼酎 古都の煌 ムラサキイモショウチュウ コトノキラメキ	25%	720ml	A	亀岡蒸留所	京都府
紫芋焼酎 古都の煌 長期貯蔵 ムラサキイモショウチュウ コトノキラメキ チョウキチョンゾウ	30%	720ml	B	亀岡蒸留所	京都府
安田 ヤスダ	26%	720ml	A	国分酒造	鹿児島県
横型蒸留 正春 黒麹 芋 ヨコガタジョウリュウ マサハル クロコウジ イモ	25%	720ml	B	やまや蒸留所	宮崎県
麦焼酎					
綾セレクション アヤセレクション	38%	720ml	B	雲海酒造	宮崎県
壱岐スーパーゴールド 22 イクスーパージョールド	22%	720ml	A	玄海酒造	長崎県
大隅 麦 オオスミ ムギ	25%	900ml	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 カスク ムギ-セゴドン ホワイトオークダル10ネンジュクセイ	42%	720ml	D	吹上焼酎	鹿児島県
神の河 カンノコ	25%	720ml	A	薩摩酒造	鹿児島県
神の河 Black カンノコ ブラック	25%	720ml	B	薩摩酒造	鹿児島県
銀の水 ギンノミズ	25%	720ml	B	佐藤焼酎製造場	宮崎県
久遠の雫 クオンノシズク	37%	720ml	D	薩摩酒造	鹿児島県
博多の華 原酒 ハカタノハナ ゲンシュ	44%	500ml	B	福德長酒類	福岡県
博多の華 三年貯蔵 ハカタノハナ 3ネンチョンゾウ	25%	720ml	A	福德長酒類	福岡県
紅乙女 樽 FRENCH OAK 長期貯蔵 ベニオトメ タル フレンチオークチョウキチョンゾウ	40%	720ml	C	紅乙女酒造	福岡県



	度数	容量	価格帯	出品企業	都道府県
松永安左エ門翁 マツナガヤスザエモンオウ	43%	720ml	D	玄海酒造	長崎県
麦焼酎原酒 露々 ムギシヨウチュウゲンシュ タカチホ	43%	720ml	C	高千穂酒造	宮崎県
麦山猪 ムギヤマジシ	25%	720ml	A	すき酒造	宮崎県
米焼酎					
CANBASY カンパシー	25%	600ml	A	福德長酒類	福岡県
米焼酎原酒 露々 コメシヨウチュウゲンシュ ロロ	44%	720ml	C	高千穂酒造	宮崎県
自然発酵玄米焼酎 球磨川 シゼンハッコウゲンマイシヨウチュウ クマガワ	25%	720ml	B	大和一酒造元	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 ハッカイサン ホンカクコメシヨウチュウ キコウジサンダンシコミ ヨロシクセンマンアルベシ	25%	720ml	A	八海醸造	新潟県
黒糖焼酎					
KANA BLACK カナ ブラック	40%	720ml	D	西平酒造	鹿児島県
初留取り 浜千鳥乃詩 極 ブラック シヨリュウトリ ハマチドリノウタ キワミ ブラック	44%	300ml	B	奄美大島酒造	鹿児島県
酒粕焼酎					
単式蒸留焼酎 あますことなくプレミアム タンシキジョウリュウシヨウチュウ アマスコトナクプレミアム	30%	720ml	B	泉橋酒造	神奈川県
そば焼酎					
熟醸 天照 ジュクジョウ テンシヨウ	40%	720ml	C	神楽酒造	宮崎県
その他焼酎					
下栗いも焼酎 天空の里 シモグリイモシヨウチュウ アマノサト	25%	720ml	A	喜久水酒造	長野県
紅乙女 STANDARD ベニオトメ スタンダード	25%	720ml	A	紅乙女酒造	福岡県
泡盛					
恩 On a village 27% オン ア ビレッジ	27%	500ml	A	咲元酒造	沖縄県
恩 On a village Premium 42% オン ア ビレッジ プレミアム	42%	200ml	B	咲元酒造	沖縄県
くら 三年熟成古酒 クラ 3ネンジュクセイコシュ	25%	720ml	A	ヘリオス酒造	沖縄県
捲土重来 ケンドチョウライ	40%	500ml	C	米島酒造	沖縄県
多幸山 HAPPY MOUNTAIN R 44度 タコヤママ ハッピーマウンテン アール	44%	720ml	C	咲元酒造	沖縄県
忠孝 チュウコウ	30%	720ml	A	忠孝酒造	沖縄県
星の灯 ホシノアカリ	25%	720ml	B	米島酒造	沖縄県
松藤 3年古酒 マツフジ 3ネンコシュ	30%	720ml	B	松藤	沖縄県
夢航海 ユメコウカイ	30%	720ml	A	忠孝酒造	沖縄県
よっかこうじ ヨッカコウジ	43%	720ml	B	忠孝酒造	沖縄県



初開催!

日本のクラフトウイスキーがここに集う!

JAPANESE CRAFT WHISKY FESTA 2025

ジャパニーズクラフトウイスキーフェスタ

ABOUT

ジャパニーズクラフトウイスキーフェスタは、日本国内のクラフトウイスキー蒸留所と、そのサプライヤーにフォーカスした試飲イベントです。日本国内には計画段階のものも含め、現在120近いクラフトウイスキー蒸留所があります。そのクラフトウイスキーの国内や国外への流通を推し進めるにあたり、ブランド価値を強化・向上する必要性を感じ、ジャパニーズクラフトウイスキーに特化した試飲イベントの開催を決定いたしました。

10.19 SUN
13:00-17:30

入場料

会場

チケット

ウイスキーコンサークラブ会員
or ウイスキー文化研究所会員

一般

4,500円 税込 5,500円 税込

EVENT SPACE

EBIS 303 3階イベントホール
東京都渋谷区恵比寿1丁目20-8 エビスパルビル

チケット好評販売中

イベント

入場チケットは「イベントペイ」より
お買い求めください



公開セミナー



ステージ上で
観覧無料の
特別セミナーを
実施!

限定ボトル&グッズ



当フェスタ限定の
ボトルやグッズも
販売!

無料試飲



ほとんどの
アイテムが無料で
試飲できる!

【主催】一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会 (JWPC)



【運営】ウイスキー文化研究所



※内容は変更となる場合があります。画像はすべてイメージです。

詳細および最新情報は「ジャパニーズクラフトウイスキーフェスタ公式サイト」をご覧ください



JWPC イベント <https://www.japanesewhiskypc.com/event>

お問い合わせ

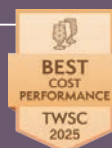
ウイスキー文化研究所 ジャパニーズクラフトウイスキーフェスタ運営担当

〒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) ✉ jwpc@scotchclub.org



特別賞

Special Award



ベスト・カテゴリー賞

ベスト・コストパフォーマンス賞



Category's Best

ベスト・カテゴリー賞

各カテゴリーで、一定数以上の出品数があったカテゴリーでベストを決めるのが、このベスト・カテゴリー賞だ。
TWSCの出品数は毎年変わるので、年によってカテゴリーは変動する。
この賞に関しては、Under25部門、Over26部門を分けて、一次審査で最高点を獲得したボトルを選出している。
2025年は芋、麦、米、黒糖の焼酎と泡盛で、それぞれ2本ずつが受賞した。

芋焼酎(Under25)



宝山 蒸撰玉茜

25% 720ml
西酒造

芋焼酎(Over26)



天使の誘惑

40% 720ml
西酒造

麦焼酎(Under25)



青鹿毛

25% 720ml
柳田酒造

麦焼酎(Over26)



麦汁 44度

44% 720ml
豊永酒造

米焼酎(Under25)



湯割りが美味い!
天空の郷 白米仕込

25% 720ml
ばうむ

米焼酎(Over26)



八海山 本格米焼酎
オーク樽貯蔵 風媒花

40% 720ml
八海醸造

黒糖焼酎(Under25)



はなとり

25% 900ml
沖永良部酒造

黒糖焼酎(Over26)



稲乃露

30% 900ml
沖永良部酒造

泡盛(Under25)



多幸山 HAPPY
MOUNTAIN P 25度

25% 720ml
咲元酒造

泡盛(Over26)



海乃邦
15年貯蔵古酒

43% 720ml
沖縄県酒造協同組合



Best Cost Performance of the year

ベスト・ コストパフォーマンス賞

リーズナブルでありながら、審査員が高得点を付けた焼酎・泡盛を紹介するベスト・コストパフォーマンス賞は、毎年注目を集めている。選ばれたのは、いずれも金賞を受賞したボトルだ。
2025年は芋焼酎、麦焼酎、泡盛の3つのカテゴリーで受賞ボトルが決定。
なお「大隅 芋」は、今年見事に殿堂入りも果たしている。

芋焼酎



大隅 芋

25% 900ml
サントリー
924円（税込）

麦焼酎



壱岐の華

25% 900ml
壱岐の華
1,050円（税込）

泡盛



美ら蜆

30% 720ml
米島酒造
1,705円（税込）



TWSC2025

焼酎・泡盛部門

4本が殿堂入り！

TWSCでは、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年は15本、2023年は13本、2024年は14本が選ばれているが、今年は4本が殿堂入りを果たした。
すべてが芋焼酎で、最高金賞を受賞した「ちらんちらん」も含まれている。
また「大隅 芋」は、今年ベスト・コストパフォーマンス賞も受賞。



伊佐小町



大隅 芋



ちらんちらん



紫芋焼酎
ときはいま
オーク樽貯蔵

2025年殿堂入りボトル

ボトル名	カテゴリー	度数	容量	2023年	2024年	2025年	出品企業
伊佐小町	芋	25%	900ml	金	最高金	金	大口酒造
大隅 芋	芋	25%	900ml	金	金	金	サントリー
ちらんちらん	芋	25%	720ml	金	最高金	最高金	知覧醸造
紫芋焼酎 ときはいま オーク樽貯蔵	芋	25%	720ml	金	金	金	亀岡蒸留所

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85名が担当した。（敬称略・五十音順）



ア オ キ カツノリ
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



エ ビ サワ シノブ
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 代表／
ラム・コンシェルジュ／JWPC評議員



ギ ブ ヨリトモ
儀部 頼人

BAR TASTING CLUB オーナーバーテンダー／
琉球泡盛倶楽部／
泡盛マイスター協会 運営戦略委員／
2012沖縄県酒造組合認定「きき酒道名人位」



ア キ モ ト ユウタ
秋本 勇達

信濃屋食品 洋酒課
チーフスピリッツバイヤー／
ウイスキーエキスパート



オ オ キ タ タマウ
大北 陽

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／
JWPC評議員



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／
SAKE DIPLOMA／チーフプロフェッショナル／
2024全国きき酒社会人対抗3位



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／国際利酒師



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



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／
ウイスキーガロアテイスター／
セブアカデミーウイスキー講師／JWPC評議員



イ ケ ガ ミ ユウコ
池上 祐子

HBAシニアバーテンダー



オ ダ ロペス ケンゴ
小田 ロペス 健吾

フリーランス／
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)



ク ラ ス 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



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



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



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



イ ト ウ タカミチ
伊藤 貴達

ウイスキーレクチャー



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



コ イ ケ カズコ
小池 和子

酒類エデュケーター／日本酒学講師／
SAKE DIPLOMA／焼酎酒師／
酎酒師／ワインエキスパート／
テキーラ・マエストロ／ラム・コンシェルジュ



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



カ ン キ カ ナ オ
神吉 佳奈子

フリー編集者／ライター



コ イ ス マ ヤスヒロ
鯉沼 康泰

COGNAC KOINUMA 代表取締役／
日本コニャック協会／
BNIC公認コニャックエデュケーター／
JSA公認ワインアドバイザー



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



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



コ ウ ヒロユキ
呉 寛之

Bourbon Bar ANKI オーナーバーテンダー／
バーボンウイスキー普及協会／
ヨーロッパバーボン&ライ協会／
TIME誌 The World's Greatest Places 2023受賞



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



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)



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／焼酎酒師／酎酒師／
国際酒師／酒匠／日本酒学講師



サカモト ヒロオ
坂本 浩生

BAR 春燈 オーナー・バーテンダー／
Bar Conclave代表／
BEER & GRILL Spicarb代表／
日本酒と豆皿料理 醸 / ウイスキープロフェッショナル



サカモト 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



ササガワ ヤスコ
笹川 康子

JTBビジネスストラストフォーム／
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／
酎酒師



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



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 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 / JWPC評議員



スズキ カズオ
鈴木 勝雄

MALT HOUSE ISLAY及び
VINTAGE HOUSEオーナー／
ウイスキーエキスパート



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 / JWPC評議員



スズキ マユミ
鈴木 真由美

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／
ワインエキスパート (J.S.A) / 国際酎酒師 /
SAKE DIPLOMA / SakeDIPLOMA International /
WSET level3 English / French Wine Scholar



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 / JWPC団体評議員 /
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



タイラ ツネト
平良 恒人

BAR MiReiLLeオーナー／
テキーラ・マエストロ / メスカレロ /
カシヤサコンシェルジュ /
泡盛マイスター



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 /
沖縄コーヒー協会 会長 /
焼酎・泡盛スペシャリスト



ツムミ カズヤ
辰巳 和也

木の酒コンサルタント /
ウイスキー・レクチャー /
JWPC評議員



タテヤ ヨウコ
館谷 葉子

タイタニックホールディングスシニアディレクター /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 / ソムリエ (J.S.A) /
酎酒師 / 国際酎酒師 / 酒匠 / 日本酒学講師 /
SAKE DIPLOMA / WSET level3



ツキヤマ ヨシエ
築山 佳恵

焼酎酎酒師 / 酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師 /
ワインコーディネーター (ANSA)



ツムミ タカヒロ
鶴見 高寛

味ノマチダヤ 専務取締役 /
酒屋が選ぶ焼酎大賞 実行委員



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 / グランド和酒マスター・テイスター



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 / 焼酎酎酒師 / 酎酒師 / 国際酎酒師 /
日本酒学講師 / TWSC実行委員 / JWPC評議員



ナカアミ エツコ
中網 栄美子

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



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 / JWPC評議員



ナカオアジ エリカ
中大路 えりか

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 / 焼酎酎酒師 /
日本酒学講師 / Sherry Specialist (DO Jerez) /
Spanish Wine Scholar (WSG) & Specialist (ICEX) /
ワインエキスパート (J.S.A) / SAKE DIPLOMA / WSET level3



ナカザト ユミコ
中里 有美子

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 /
酎酒師 / 焼酎酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師



ナガタ タク
長田 卓

日本酒サービス研究会 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нка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



ハマカワ ヨシヒロ
浜川 嘉宏

ニッカウイスキー 技術開発センター /
ウイスキー・レクチャー



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 / JWPC評議員



ハヤシ イクマ
林 生馬

日本テキーラ協会会長 /
TWSC実行委員会 /
テキーラ・マエストロ / JWPC評議員



ハヤシ ケンイチロウ
林 憲一郎

長野屋 代表取締役



ハルヤマ エイジ
遙山 英司

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



フジタ マユミ
藤田 真弓

焼酎・酎酒師 / 酎酒師 /
沖縄県知事認証泡盛マスター /
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会



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
渕野 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.) /
竹鶴シニアアドバイザー



ペレグリーニ クリストファー

Honkaku Spirits Founder /
焼酎・酎酒師



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・酎酒師 / 酎酒師



ホリ マサタキ
堀 正明

ウイスキー・レクチャー /
ウイスキー検定1級 /
焼酎・酎酒師 (鹿児島大学、
鹿児島県酒造組合)



ホンボウ ショウコ
本坊 祥子

酒コーディネーター /
日本酒サービス研究会 /
酎酒師



マツオカ マキ
松岡 麻紀

日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 /
酎酒師 / 国際酎酒師 / 日本酒学講師 /
焼酎・酎酒師 / ウイスキー検定2級・JC級 /
スピリッツアドバイザー / 全国通訳案内士



マツキ タカシ
松本 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 /
JWPC評議員



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 畝津子

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 / メスカロ /
ASI ソムリエ・ディプロマ・Dip WSET / 国際酎酒師 / 酒匠 /
日本酒学講師 / SAKE DIPLOMA / 焼酎・酎酒師



ヤベ ヨウコ
矢部 陽子

SSI グランド和酒マスター・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・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.) /
シェリアン・アドバイザー / 小児科医 /
SAKE DIPLOMA



ヤマダ タツヒト
山田 達人

東京島酒・自然派ワイン専門店山田屋 代表 /
ソムリエ / 焼酎・酎酒師 / 焼酎・酎酒師



ヨシダ コウジ
吉田 耕司

HBA シニア・バーテンダー / マスター・オブ・ウイスキー /
ラム・コンシェルジュ / グラン・マエストロ・デ・テキーラ /
ソムリエ (J.S.A.) / 酎酒師 / ペネシアドール (A) /
ビア・ソムリエ / 焼酎・酎酒師 / JWPC 評議員



ヨシナガ タクヤ
義永 卓也

瀬戸内酒販 代表



ヨシミヅ カオル
吉満 香

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



ヨネモリ シゲキ
米盛 茂樹

コセド酒店 代表取締役社長 /
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・酎酒師



ラ カゲヒコ
羅 景彦

焼酎・酎酒師 / 酎酒師 / 酒匠 / 日本酒学講師 /
グランド和酒マスター・テイスター /
Certified Scotch Professional /
Certified Spirits Judge



リアム マクナルティ
Liam McNulty

nomunication.jp 編集長 /
焼酎・酎酒師 / 国際酎酒師 /
カクテル検定1級 /
TWSC 実行委員 / JWPC 評議員



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 /
日本酒サービス研究会 /
かごしま焼酎・酎酒師・スクラブ

実行委員紹介

実行委員長／ウイスキー文化研究所代表／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会代表理事

土屋 守

Tsuchiya Mamoru

1954年新潟県佐渡生まれ。学習院大学文学部卒。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。



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／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

早川 健

Ken Hayakawa

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



ミニチュアボトルコレクター／ウイスキー文化研究所代表世話人／
ウイスキーコニサー資格認定制度・審査員／一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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50年以上。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。



日本ラム協会 代表／株式会社SCREW代表取締役社長／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

海老沢 忍

Shinobu Ebisawa

1970年東京都出身。日本における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。世界各国の蒸留所を視察し、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、フェスやキャンパイベント等でのOUTSIDE BARも展開している。



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。



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／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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。



日本テキーラ協会会長／日本メスカル協会顧問／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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。訪れたテキーラ蒸留所は100以上。2008年7月「日本テキーラ協会」を創立。日本メスカル協会顧問。著書に『テキーラ大鑑』（廣済堂出版）がある。



一般社団法人 SAKE女の会代表理事／シニアソムリエ／フェミニリー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／
「ウイスキーガロア」コラム担当／一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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『ビジネスエリートが知っている教養としての日本酒』（あさ出版）等著書、監修書30以上。



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＊／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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携わっている。



ラジオDJ／MC／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

トムセン 陽子

Yoko Thomsen

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の音粋』（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「Bår Dram（ベアドラム）」オーナー兼デザイナーとしても活躍中。



チーズプロフェッショナル協会名誉会長／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会評議員

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）／
一般社団法人日本ウイスキー文化振興協会事務局長

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स्टینگ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स्टینگ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。



受賞報告

TWSC2025の受賞企業から、
たくさんの喜びの声が届きました！

秋田県醗酵工業



▲TWSCという名誉ある舞台で「ブラックストーン」が最高金賞を受賞できたことに、大きな自信と誇りを感じています。この栄誉を励みに、さらなる品質の向上を追求し、焼酎の奥深い魅力を世界へ届けるべく、これからも挑戦と努力を続けてまいります。

井上酒造



▲この度「長期貯蔵 94608000」が最高金賞、「百助 原酒 44°」が金賞を受賞することができ社員一同大変喜んでおります。この栄えある賞を機に、私たちは酒造りにさらなる自信を深め、皆様に心から喜んでいただける酒を提供できるよう一層精進してまいります。

出水酒造



▲出水酒造の「BONHEUR」「出水に舞姫」「赤鶴」3銘柄が栄えある賞をいただき、大変光栄に感じております。今回の受賞を励みに、今後もさらなる品質向上と、皆様に感動をお届けできる焼酎造りに精進して参ります。

泉橋酒造



▲「この度は、このような栄えある賞を頂き誠にありがとうございます。『単式蒸留焼酎 あますことなく』は地元で酒米栽培から行い、伝統的な造りを大切に清酒を仕込み、槽で搾った酒粕を蒸留してできたお酒です。いわば最後の一滴を評価して頂けたこと、とても嬉しく思います。今回の評価を励みに、さらに美味しいお酒を醸せるよう精進して参ります。」

大口酒造



▲TWSC2025において「伊佐小町」「黒伊佐錦 原酒」「光韻 全量七年熟貯蔵」の3銘柄を出品し、すべて金賞を受賞いたしました。また、「伊佐小町」においては殿堂入りし、大変うれしく思います。今後もおいしい焼酎をみなさまにお届けできるよう、尽力してまいります。

沖縄県酒造協同組合



▲「海乃邦 15年貯蔵古酒」の最高金賞と泡盛部門のBest of the Best、「海乃邦 KOHAKU 12年」の最高金賞と大いに沸いています。皆笑顔、笑顔です。海乃邦の深い味わいが評価されての受賞かと思います。泡盛古酒の魅力をもっと皆様にお伝えしたいです。



沖永良部酒造

▲お陰様で「稲乃露」30%が金賞、「はなとり」25%が最高金賞をそれぞれ受賞いたしました。さらに特別賞のベスト・カテゴリー賞もそれぞれ受賞いたしました。弊社としても嬉しい限りです。これからもお客様に喜ばれる奄美黒糖焼酎を造っていききたいと思いますので、今後とも弊社奄美黒糖焼酎を宜しくお願い致します。

キングショップ誠屋



▲この度は「鶴ヶ島の雨乞い芋焼酎 芋露」が最高金賞をいただき誠にありがとうございます。地元埼玉県鶴ヶ島で育てられた「紫芋」を使用した最初の芋焼酎です。これからも地域の皆様と一緒に今後も精進してまいります。

▼「本格焼酎 浦霞」が金賞を頂き、大変光栄です。皆様のご愛顧に心より感謝申し上げます。これからも浦霞らしい粕取り焼酎を皆様にお届けできるよう精進して参ります！

佐浦



久米仙酒造



▲今年も金賞を受賞することができ、大変うれしく思います。日頃から応援して下さるみなさまに心より感謝申し上げます。これからも、伝統を大切にしながら、よりおいしいお酒をお届けできるよう努めてまいります。

小正醸造



▲「メローコヅル磨」が金賞を受賞。本商品は伝統の技と丁寧な熟成による結晶。これからも品質と味わいを追求し、皆さまに満足いただける焼酎造りに励んでまいります。



酒蔵王手門

▲昨年の「まだこ 芋」に引き続き、今年は「蔵内極秘稟議書」で最高金賞を受賞できたことに蔵人一同、大変感銘を受けております。これからも最高金賞を受賞できるように日々、焼酎造りに汗を流し、精進して参りたいと思っております。未来の本格焼酎の礎になれるように全力で頑張っていきます。

▼「薩摩焼酎 金山蔵」は、金山で造る焼酎がコンセプト。幻の黄金麴と坑洞内熟成による、深く華やかに続く余韻が特長。唯一無二の味わいを提供する「継承の力で未来へ、そして世界へ」の挑戦を続けていきます。

薩摩金山蔵



白金酒造



▲金賞「ノモノマ」
この度は栄誉ある賞をいただき大変光栄に思います。これからもよい焼酎を造れるように精進します。
白金酒造株式会社
製造部 部長
長崎寛規



▲銀賞「ビ生物倶楽部」
とても大きな品評会で銀賞を受賞することができ、評価してくださった皆様には心より感謝申し上げます。今回の受賞は、今後さらに良い酒質の焼酎を造るための大きな励みとなるとともに、貴重なきっかけとなりました。
製造部 主任 ビ生物倶楽部開発・発案者 池田丈次

薩摩酒造



▲この度は、大変素晴らしい賞を頂戴し光栄に思います。蔵人たちの焼酎造りに対する挑戦と、実直な取り組みが成しえた結果であると存じます。今後とも、素晴らしい焼酎を皆様にご提供できるよう精進してまいります。

新里酒造



◀TWSC2025焼酎・泡盛部門では「古酒 琉球2007」が受賞。洋酒部門では最高金賞、ベスト・オブ・ザ・ベスト、ジャパングランプリという身に余る栄誉を賜り、生産者としてこの上ない喜びを感じております。この度の受賞は、ひとえに日頃から私たちのウイスキーを支え、育てくださる皆様の温かいご支援の賜物であり、心より深く感謝申し上げます。この評価を励みに、今後も日本のウイスキーが持つ繊細さと奥深さを追求し、さらなる高みを目指してまいります。本当にありがとうございました。

田崎酒造



▲今回「市来焼酎 MIRUKIMI」が、このような栄えある最高金賞を受賞でき、大変嬉しく思っております。今回の受賞を機に焼酎の魅力・すばらしさをより多くの方々に発信するとともに、今後も笑顔になれる焼酎造りに真摯に取り組んでまいります。



西酒造

▲このたび、TWSC2025焼酎・泡盛部門において、「宝山 蒸撰玉茜」と「天使の誘惑」が最高金賞を受賞、さらに「天使の誘惑」はTWSCの最高賞であるBest of the Bestを受賞との吉報を聞き大変嬉しく、蔵のある鹿児島にて喜びを噛み締めております。これもひとえに、日ごろより西酒造の焼酎をご愛飲いただいている皆さまの応援の賜物と、蔵人一同この場を借りて、感謝申し上げます。



豊永酒造

▲今年は「麦汁 44度」が最高金賞、Best of the Bestを受賞し、大変光栄に思います。「麦汁 44度」、「麦汁 25度」は伝統の造りを活かしつつ、原料の特徴を活かした香ばしく濃厚な香りの麦焼酎です。今回の受賞を励みに、より多くの方々に弊社の焼酎を飲んでいただけますよう、さらに精進いたします。

▼今年も金賞を受賞することができました。毎年評価をいただけることに感謝しつつ、次世代へつなぐ樽貯蔵の技と想いを、これからも未来へつなげていきます。



西吉田酒造

▲3つの違うタイプのお酒（「釈云麦」「焙煎麦焼酎 つくし」の焼酎と洋酒部門のジン）で、金賞を受賞することができました。社員一同、大変喜んでおります。これも応援いただいている皆様のお陰です。「焼酎造りは、笑顔づくり」。これからもお客様に喜んでいただけるよう頑張ります。



ねっか



富士正酒造

▶このたびは長年愛されてきた粕取焼酎「霧酎」と日本酒蔵の新たな挑戦「TOCA透香オレンジ」（洋酒部門・スピリッツ）に栄えある賞を賜り、大変光栄に存じます。富士山麓の豊かな自然と地元の皆様に支えられながら、今後も蔵元一同酒造りに邁進いたします。

富士山に一番近い酒蔵 富士正酒造



本坊酒造



松藤
球泡盛

▲この度は、「松藤 限定3年古酒」が金賞という輝かしい賞を頂きましたこと誠に光栄に存じます。と同時に、各方面からご支持・ご支援いただきました関係各位に深く感謝申し上げます。これからも一層精進を重ねてまいります。ありがとうございました。



光武酒造場

▲この度、TWS2025焼酎・泡盛部門、洋酒部門にて数々の賞を受賞できたこと、大変嬉しく思います。これからもさらなる品質向上を目指し、より多くの皆様に愛される製品を造るため精進を重ねてまいります。



柳田酒造



米島酒造

▲このたび、造り手として、品質と価格のバランスを高く評価いただけたことは、これ以上ない喜びであり、大きな励みとなっております。これからも皆さまに愛される泡盛を目指し、より一層精進してまいります。

◀伝統と革新を活かした蒸留技術と、麦本来の香ばしさを大切にした酒造りが評価されたことを、大変光栄に思います。この受賞を励みに、これからも皆様に愛される焼酎をお届けできるよう、精進してまいります。

卷末読物

泡盛蔵探訪

伊平屋酒造所
ヘリオス酒造
恩納酒造所
松藤
新里酒造
石川酒造場
瑞泉酒造
久米仙酒造
宮里酒造所
神谷酒造所
まさひろ酒造
南島酒販

文・写真／土屋 守



伊平屋酒造所

琉球王朝発祥の地で始まった 国産インディカ米を使った泡盛造り

泡盛は他の焼酎と違って米麴100%で仕込みを行う。

麴と麦芽という違いはあるが、

モルトウイスキーが麦芽100%で仕込むのと相通じるものがある。

しかも単式の1回蒸留。米はインディカ米という長粒種のタイ米を使ってきたが、

国産インディカ米を使った、テロワールを意識した泡盛造りも始まった。

そのパイオニアともいえる、沖縄最北端の伊平屋島を訪れた。

沖縄本島北部の運天港からフェリーに乗って80分。沖縄の最北端にあるのが伊平屋島で、島は南北に細長い形をしており、面積は約21km²。人口は1200人ほどだという。

伊平屋島は“伊平屋ブルー”と称されるコバルトブルーの海でも有名だが、天照大神の「天岩戸伝説」が伝わるなど、歴史ロマンに満ちた島でもある。日本各地に伝わるアマテラス伝説の、これが最南端。さらに琉球王朝の発祥地でもあり、第一尚氏(1406～69年)の屋蔵大主は伊平屋島の出身。島にはその屋蔵大主の墓もある。ちなみに伊平屋島の南隣にある伊是名島は、同じ琉球王朝の第二尚氏(1469～1879年)、尚金王の出身地でもある。そんな伊平屋島で唯一の泡盛蔵が、伊平屋酒造所で、フェリー港からすぐのところにある。

酒造の創業は1948年。もともと島の人たちによる酒造組合だったが、現在は保久村家が経営。案内してくれたのは保久村貴洋さんと、母の政代さんと兄の将貴さんの3人で泡盛造りを続けている。代表銘柄の「照島」は、ア

マテラスの照と、那覇出身の杜氏、島袋さんの島から付けられたものだという。この「照島」は70%近くが島内消費で、かつては入手困難な泡盛といわれた。他に「たつ浪」や「芭蕉布」などの銘柄も造っている。

島産のインディカ米で仕込む テロワールを追求した泡盛造り

その伊平屋酒造が2～3年前から取り組んでいるのが、島産のインディカ米(長粒種)を使った泡盛造りだ。実は泡盛の原料は90%近くが、タイなどから輸入されるインディカ米、通称タイ米だ。1トン当たり10万円と驚くほど安く、ジャポニカ米(短粒種)と違って黒麹菌が付きやすく、泡盛造りには欠かせない米となっている。

仕込みのハンドリングの良さも、タイ米を使う大きな理由だ。しかし、泡盛をグローバルにブランド化していくためには国産米、その地域の米を使ったテロワールを意識した製品が不可欠との考えから、国などが中心となって、伊平屋島や石垣島などで、国産インデ

ィカ米の栽培実験が始められた。

「酒造のある我喜屋から田名にかけて、日本米のちゅらひかりの裏作として、インディカ米の北陸193号やYTH183号などが、数年前から栽培されています。8月に播種して12月上旬頃に収穫。昨年うちは北陸193号を6トン、YTH183号を1トン仕込みました」と、貴洋さん。しかしタイ米に比べて製麴も難しく、またアルコール収量も落ちるという。まだまだ試行錯誤の連続で、栽培も泡盛造りも「分からないことだらけだ」とか。

伊平屋酒造の仕込みは1日1仕込み。タイ米は一度に500kgを仕込むが、国産インディカ米だと400kgだという。製麴は昔ながらの三角棚。夏場の発酵では冷水機を使って冷却水をコントロールするが、島には発電所がなく、伊是名島から電力を引いているため、台風シーズンは冷水機が回せなくなることもあるという。2023年は1週間電気が止まり仕込みができなかったとか。

少量だが、まだ始まったばかりのテロワールを追求した伊平屋島の泡盛造り。国産米の使用に期待したい。



1



2



3



4



5

1：沖縄には珍しい縦型の小さな蒸留器。冷却はワームタブ式。2：実験的にオーク樽熟成を始めている。3：伊平屋酒造の保村貴洋さん。4：代表銘柄「照島」をあしらった伊平屋酒造所の看板。5：島の中央部でジャボニカ種の裏作として栽培されているインディカ米。12月頃に収穫予定だ。



1：一番古い熟成庫。背後はヤンバルの森で、まるでジブリの世界…。2：ずらりと並んだ発酵タンク。これは泡盛用だ。3：ヘリオス独自の銅製スチル。ウイスキーは左の2基で初留を行い、右の1基で再留。4：ラック式ウェアハウスを案内してくれた玉城さん(左)と、松田さん(右)。5：ラムはハイテストモラセスや自社栽培のサトウキビを使ったアグリコールなど3タイプを造っている。



ヘリオス酒造

ラムやビール、泡盛も造る 太陽神と名付けられた沖縄最古のウイスキー蔵

もともとラムやウイスキーを造る洋酒メーカーとして1961年に那覇で創業したヘリオス酒造。

20年前の泡盛ブームの時は檜樽熟成の琉球泡盛「くら」が、一躍人気となった。

そのヘリオス酒造の本格ジャパニーズウイスキーが地名を冠した「許田」である。

沖縄本島北部の名護市許田にあるのが、総合酒類メーカーとして独自の進化を遂げてきたヘリオス酒造だ。ヘリオスとはギリシャ神話の太陽神のことで、もともとラムやウイスキーの製造元として1961年に那覇で創業した。

創業当時は太陽醸造という名前だったが1972年に現在地に移転し、その頃にヘリオス酒造に改められた。当初はスピリッツ、リキュール、ウイスキーの製造免許しか持っていなかったが、1979年に泡盛（焼酎乙類）の製造免許を取り、泡盛造りに参入した。そういう意味では琉球泡盛46蔵の中で、もっとも後発の泡盛蔵である。しかし檜樽貯蔵の「くら」を発売し、これが爆発的人气となり、いち早く全国区の泡盛として名を馳せた。従来の泡盛と違って銅製蒸留釜で蒸留し、全量檜樽（オーク樽）で熟成させるやり方は洋酒にならったもので、すっきりと飲みやすく、それでいて樽熟由来の甘やかさとまろやかさがあり、女性に受けたことも理由だ。

実は20年くらい前に一度だけ取材で訪れたことがある。古巣の新潮社の『週刊新潮』から頼まれての取材だったが、その時は「くら」の取材だった。今回はウイスキーの取材だったが、

20年前に案内してくれた製造責任者（現取締役本部長）の玉城英哉さんが、玄関のところで待っていてくれて、20年ぶりの懐かしい再会となった。

ヘリオス独特の 3基の銅製ポットスチル

今回は泡盛について伺っていたので、今回はウイスキーを中心に話を聞いていく。ヘリオス酒造は泡盛、ラム、リキュール、ウイスキーを造っていたが、その後ビール事業にも参入し、沖縄初の地ビールとして、これも話題となった。ビール工場は許田とは別のところにあったが、玉城さんによるとそのビール工場を許田に集約させ、現在は許田でビールも、そしてウイスキーの仕込みも行っているという。

残念ながら時間の関係でビールは見るができなかったが、ウイスキーのワンパッチは麦芽500kgで、これを日に2回仕込んで、約3800から3900リットルの麦汁を抽出する。発酵タンクの容量は5000リットルで、1基に1日分の麦汁を張り込み発酵させる。発酵時間は4～5日で、約8%のモロミができあがる。泡盛が2週間から3週間の発酵日数で、18%のモロミがで

きるのとは、大きな違いだ。ここまではビールの醸造棟で行い、そのモロミを蒸留棟に移して、3基の銅製ポットスチルで蒸留する。

ヘリオスの一番の特長は、この銅製のスチルで、他では見たことがない独自のスチルだ。1度（1日）の仕込みで得られたモロミ約3800リットルを2等分して、まずは2基のスチルに張り込む。スチルは3基とも同形同サイズ。2基を初留に、そして1基を再留に使っている。ミドルカットとして得られる60～65%のニューポットは、1仕込みで約400～450リットル。つまり100%アルコール換算で、収量は350リットルくらいである。

この銅製スチルの容量は3000リットルあり、泡盛の蒸留（現在は檜樽泡盛のみをこれで蒸留）では、1基に1600リットルくらいを張り込み、1回蒸留でニュースピリッツを得るという。冷却装置は室内ワームタブだ。

蒸留棟取材後はヘリオス自慢の熟成庫を見せてもらったが、一の蔵、二の蔵、さらに国頭村にある廃トンネルの蔵もあり、トータルで3000樽超を貯蔵できるという。沖縄県にあるウイスキー蒸留所としては、最古参のヘリオス酒造。「許田」の今後が楽しみだ。

3 恩納酒造所

多くの観光客が訪れる恩納村の 万座毛近くにある、古酒造りで有名な酒蔵

日本の短歌・和歌に対応するのが、沖縄で古来より詠まれてきた琉歌である。

短歌が五・七・五・七・七であるのに対し、

琉歌は八・八・八・六が基調となっている。

その琉歌でもっとも有名な歌人のひとりが、

おんな 恩納村のナビさん、通称恩納ナビーという女流歌人だ。

その歌碑が建てられている万座毛の近くで泡盛造りを続けるのが、

恩納酒造所である。多くのファンを惹きつける、その泡盛造りとは――。

那覇から北に約50km、沖縄本島北部の国頭郡にあるのが、リゾート地として有名な恩納村だ。海に突き出た万座毛で有名な場所で、その万座毛からすぐのところにあるのが、恩納酒造所である。

もともと村の住人10人ほどが共同で開いたもので、創業は1949年と戦後すぐの頃。現在は5代目社長の佐渡山誠さんと、製造責任者の玉那覇諒磨さんが、切り盛りしている。製造については玉那覇さん、恩納村と万座毛については佐渡山さんからお話を伺った。

万座毛とは「万人が座るに足る野原」のことで、名付けたのは北山巡行の折、この地を訪れた琉球王朝の尚敬王（在位1713～1751年）だったという。現在ここには「万座毛周辺活性化施設」と呼ぶ、立派なビジターセンターができていて、地元の料理店や商店なども出店している。恩納酒造もここに店舗を開設していて、多くの観光客で賑わっているのだ。

その建物を出てすぐのところ建てられているのが、恩納ナビーとして知

られる地元の女流歌人の歌碑である。尚敬王が来た時（1726年）に詠んだ琉歌で、「波の声もとまれ 風の声もとまれ 首里天がなし 美御機拝ま」と、王の尊顔を拝するため集まった村人の喜びを詠っている。尚敬王は名君といわれた王で、当時の琉球の様子が伝わるようだ。ちなみに琉歌は、日本の和歌と違ってサンパチロク、八音、八音、八音、六音が基調となっている。

米軍のタンクローリーで 寝かせた古酒…

恩納酒造の泡盛造りはタイ米100%で、一度の仕込みは500kg。もちろん使う麹は石川種麹店の黒麹菌で、米500kgに対して200グラムを使用する。酵母は泡盛酵母101号で、やはり伊平屋と同じように、台風接近の予報があると仕込みを休むという。冷却水が停電で十分に冷やしきれないリスクがあるからだ。

蒸留は泡盛で一般的な横型の常圧蒸留器。ハナタレはカットせず、未ダレ

だけをアルコール分15%くらいでカットする。古酒にたえられるよう、やや重めで、オイリーな酒質が特徴だという。貯酒は地下のタンクで行っているが、一部は甕もあり、さらに驚いたことに米軍の燃料タンク（タンクローリー）で貯蔵させている古酒もある。1980年頃に詰めたもので、恩納で一番古い古酒だとか。

これは地元の祭りの時くらいにしか出さないというが、琉球王朝の尚敬王に恩納ナビー、そして米軍の燃料タンクと、沖縄の歴史が詰まったかのような酒造なのだ。





1: 万座毛にある恩納ナビーの歌碑。
2: 象の鼻と呼ばれる万座毛の奇岩。
3: 米軍の払い下げタンクローリーで
古酒を貯蔵。4: 地下に並ぶ貯酒タンク。
5: 社長の佐渡山さん(右)と、製造責任
者の玉那覇さん。背後は横型のステン
レス蒸留器。6: 観光客もよく訪れる
恩納酒造所。



1:案内してくれた製造担当の山里文男さんと、横型の常圧間接蒸留器。2:売店に並ぶ製品。本土から買いに来る人も多い。3:1袋30kgのタイ米。4:移動に便利なキャスターが付いた三角棚。ここで「3日麹」が行われる。5:情緒あふれる玄関。6:ステンレス製の発酵タンク。7:昔の崎山酒造廠と、2代目の崎山起松。



松藤

恩納岳の伏流水(軟水)で仕込んだ、 官営酒造廠としての誇りと、温故知新の精神

沖縄では珍しい軟水と、こだわりの3日麴。

それもアワモリ株、サイトイ株の配合にもこだわった黒麹菌で、
さらに酵母も泡盛酵母のほかに、恩師から託された独自の黒糖酵母も使う。

沖縄の本土復帰の日を忘れないようにと名付けられた
この「5-15」酵母の独自の味が、多くのファンを惹きつける。

恩納村の背後にそびえるのが標高363メートルの恩納岳で、その恩納岳をはさんで反対側の金武町伊芸にあるのが、松藤だ。創業は1905年(明治38年)で、もともとは首里の赤田にあり、崎山オトが始めたものだという。

しかし戦火にあい焼失。戦後すぐの1946年、米軍統治時代に官営酒造所として、現在地の伊芸に移ってきた。

旧名は崎山酒造廠で、「廠」は官営であることの証しだという。松藤という社名は泡盛造りをまかされた2代目崎山起松の松と、その妻藤子の藤を取って名付けられたものとか。

伊芸の地が選ばれたのは、沖縄では珍しい軟水の里だったからで、硬度は30～40度。このやわらかい水と、3日間かけて製麴する「3日麴」が松藤の特徴で、その麴もアワモリ株9に対して、サイトイ株1を混ぜたこだわりの黒麹だという。

さらに発酵に使う酵母も通常の101号泡盛酵母のほかに、5-15株という黒糖酵母も使う。これは「東京農業大学短期大学部醸造学科分離酵母5-15

株」というのが正式名称で、同大名誉教授の中田久保博士が発見したもの。

5-15というのは沖縄の本土復帰(1972年5月15日)の日のことで、この日を忘れないようにと付けられたのとか。もともと限られた教え子だけに託されたもので、これを使うところは松藤を入れて3～4社しかないという。

松藤の仕込みは、もちろんタイ米100%で、一度の仕込みは米1トン。これに先述の黒麹菌300グラムを使って製麴。昔ながらの三角棚だが、外は木でできていて、移動に楽なようにキャスターが付いている。

発酵は約30日と長く、じっくりと仕込むのが松藤流だ。もろみの度数は18%で、スチルはステンレス製の横型常圧蒸留器。容量3000リットルと、1500リットルのスチルがそれぞれ1基ずつの、2基が稼働する。もちろん泡盛は単式の1回蒸留である。

代表銘柄の「赤の松藤」や「松藤限定3年古酒」は、黒糖酵母5-15を使った泡盛で、TWSCの焼酎・泡盛

部門で最高金賞に輝く逸品。わざわざ本土から、これを求めて沖縄にやってくる泡盛ファン、松藤ファンも多いのだとか。

軟水と3日麴、先代の教えを守る温故知新の精神。それが松藤の人気の秘密なのかもしれない。



新里酒造

沖縄最古の泡盛蔵が挑む ワンバッチ400kgの本格モルトウイスキー

かつて首里城のお膝元、首里三箇の赤田にあった新里酒造。

「泡盛101号」という泡なし酵母を発見し、

泡盛造りに革命を起こしたのは新里酒造6代目の新里修一氏だった。

その意志を受け継ぎ、新たにウイスキー造りに挑んでいるのが、7代目の建二氏と甥の尚也氏たちだ。

沖縄本島中部、うるま市の州崎にあるのが新里酒造の新工場で、その3階建ての大きな建物の中にあるのがウイスキーを造る州崎蒸溜所だ。といっても本体はあくまでも泡盛。「古酒琉球」や「かりゆし」などを造る沖縄最古の泡盛メーカーで、工場の壁にもかつては大きく「古酒琉球」「かりゆし」の文字が躍っていた。

新里酒造はもともと首里城近くの“首里三箇”に1846年に創業した泡盛蔵で、当時泡盛を造ることを許された泡盛職人33人のうちの1人だったという。首里三箇とは赤田、鳥堀、崎山の3区のこと、新里家は赤田の出身。1988年に那覇から沖縄市の古謝に本社を移転し、さらに2006年に現在のうるま市に新工場を建て、生産拠点を集約させた。その新里酒造がウイスキー免許を取得し、ウイスキー事業に参入したのは2020年のことである。

当初は3基ある泡盛蒸留器のうちの1基を使ってウイスキーを造っていたが、2023年秋にイタリア・フリッリ社製の銅製ポットスチルを導入し、本格的なモルトウイスキー造りに乗り出した。案内してくれたのはブレンダーの新里尚也さん。現社長で7代目の新里建二

氏の甥で、尚也さんのお父さんが6代目の新里修一さん。「泡盛101号」という泡の立たない酵母を発見し、泡盛造りに革命を起こした人物で、この酵母の発見（1989年）で、飛躍的に製造量が上がり、ハンドリングも楽になったという。

「それまでの泡盛酵母は発酵時の泡の管理が大変でしたが、その酵母の中に60億分の1の確率で泡なし酵母があり、それを分離・培養することに成功したのが父でした」と、尚也さん。今度はそれをウイスキーでも成し遂げたい。そんな想いもあるのだとか。

イタリア・フリッリ社製の 小さなスチル2基が稼働

州崎の工場は鉄骨鉄筋コンクリートの3階建ての建物だが、ワンフロアが2階建てくらいの高さがあり、外から見るとまるで6～7階建てのビルのようにも見える。ウイスキーも泡盛も含め、すべての仕込みは最上階。ウイスキーのワンバッチは400kg。使うのはクリスプ社のノンピート麦芽で、粉碎機は2本ローラーのモルトミル。マッシュタンはレイキなどが付いていないく、

手作業で慎重に攪拌する。一度の仕込みで得られる麦汁は約2000リットル。ただし品質をさらに安定させるべく、最新鋭の糖化槽の導入も検討中だという。

発酵槽はステンレス製で、容量5000リットルのものが5基。これに2000リットルの麦汁を張り込んで発酵させる。発酵日数は1週間ほどだが、モロミのアルコール度数は6.5～7.2%程度。スチルはイタリア・フリッリ社製で、初留・再留それぞれ1基ずつの計2基。一度の仕込みで得られた2000リットルのモロミを初留釜に張り込み、初留を行う。

得られるローワインは約700リットルで、これに前回分のフェインツを合わせ、1000リットルにして再留釜に張り込む。ミドルカットは75%から62.5%くらいまでだという。初留釜はティーチ、再留釜はターチと名付けられていて可愛らしいが、これは沖縄方言で「一、二」のことだとか。

樽詰めは65%で、現在すでに200～300樽ほどが眠りについている。うるま市州崎の海の傍の蒸留所で造られる沖縄産ウイスキー。それがどんなものになるのか、3～5年後が楽しみだ。



1：イタリアのフリッリ社製の小型スチル。右が初留釜のティーチで、左が再留釜のターチ。2：古謝の工場の2階がウイスキーの貯蔵スペース。3：うま市州崎にある大きな工場。最上階が仕込み棟となっている。4：左からウイスキー造りを任されている新里尚也氏、社長の新里建二氏、製造の當眞嗣史氏。5：泡盛用のステンレス蒸留器。



1:案内してくれた上間さん(左)と、平良さん(右)。
 2:すべてこのような甕で貯蔵する。3:敷地は広大で、その中に工場が建ち並ぶ。
 4:第2工場のステンレス製発酵タンク。非常に清潔だ。
 5:第1工場の仕込み甕。容量180リットルと小さい。手作業で毎日1本1本攪拌する。
 6:横型の常圧蒸留器。



石川酒造場

小さな甕で、仕込みとブレンドにこだわる 県内屈指の泡盛蔵

かつては処分に困ったモロミ粕から、健康飲料である「もろみ酢」を考え出し、それを大ヒットさせた石川酒造場。以前は首里三箇の泡盛蔵だったが、郊外への移転を機に、ジンやリキュール製造も行い、飲料メーカーへと変身をとげている。一方で沖縄でも少なくなった一石甕による仕込みにこだわり、創業以来の甕仕込み製法を守り続けている。伝統と革新、2つが見事に融合した酒蔵を訪れた。

那覇から車で東に40分ほど行った西原町の小那覇というところにあるのが、石川酒造場だ。もともと琉球王朝時代に泡盛造りを許された首里三箇の出で、創業者の石川政次郎氏は昭和10年頃に、当時日本が統治していた台湾に赴き、そこの官営工場、専売局で酒造りを教えていたという。

戦後沖縄にもどり、首里の寒川町で1949年に石川酒造場を創業。現在の場所に移ったのは1990年のことで、今はオリオンビールの傘下となり、第1工場、第2工場、第3工場体制で、泡盛やスピリッツ、ジン、そして「もろみ酢」や「美ら^{ちゅ} ^{ピオ}BIO」という健康ドリンクなども造っている。

案内してくれた開発部長の上間^{ちやうりやう}寛亮さんと、ブレンダーの平良^{ともり}寛進さんによると、黒麹菌によるクエン酸に着目し、もろみ粕から「もろみ酢」をつくることを考えたのが2代目の石川信夫さんで、1973年のことだったという。これが元祖沖縄のもろみ酢で、大ブームとなった。一時期、売上げが落ち込んだこともあったが、近年は再び通販などでブームとなり、今では同社の売上げの主力製品になっているのだとか。

全量甕仕込みを行う 伝統の泡盛「玉友」

石川酒造場の造る泡盛の代表銘柄は第1工場で作る「玉友」と、主に第2工場で作られる「島風」。玉友は伝統の酒で、1回の仕込みはタイ米1.3トン。すべてが甕仕込みで、一度の仕込みで20甕を使う。ちなみに第2工場の仕込みは3トンで、こちらはステンレスタンク、さらにほとんどが自動化されている。

黒麹は沖縄の石川種麴店のものと、鹿児島県の河内源一郎商店のものを混ぜて用いる。酵母は協会の101号酵母。一度の仕込み（1.3トン）で、20基の甕を使うと前述したが、石川酒造場には容量180リットル、いわゆる一石甕が合計80基あり、4回分の仕込みに対応しているという。しかし細かな温度管理と、酸素を入れるために攪拌する必要があり、毎日、80基の甕をすべて手作業でやると、それだけで4時間はかかるのだとか。

さらに2〜3ヵ月は甕に入れて熟成させ、その間にガス臭を抜くという。

古酒とするためそのまま甕で熟成するものもあるが、第2工場で作る「島風」などはステンレス製の貯酒タンクに移し、そこで熟成させる。そのための5万リットルサイズのステンレスタンクが、第2工場には8本もあるのだとか。昔ながらの甕仕込み、甕熟成にこだわる石川酒造場。「玉友」、「島風」を飲み比べて、その違いを味わってみてほしい。



瑞泉酒造

製品の7割を古酒として出荷 首里の泡盛職の伝統を受け継ぐ老舗の泡盛蔵

世界遺産に登録されている首里城の麓。

かつて泡盛造りは琉球王府が管理する、王府の酒だった。

米原料の泡盛は貴重な酒で、かつて庶民がこれを口にする事はなかったという。

さらに泡盛は寝かせれば寝かせるほど旨くなるといわれ、首里城下には100年を超える古酒も珍しくなかったという。

その首里の泡盛造りの伝統を今に伝えるのが、瑞泉酒造だ。

泡盛は米（主にタイ米、長粒種のインディカ米）を原料に、黒麹菌で糖化させ、それを発酵、単式蒸留器で蒸留したものというのが定義だが、その中で沖縄県で造られるものが「琉球泡盛」で、これはGI、地理的呼称が認められている。一般的な単式蒸留焼酎（本格焼酎）と違うのは全麹仕込みで、二次仕込み（かけ米、かけ芋など）を行わないことだ。沖縄に蒸留酒造りが伝わったのは今から600年くらい前とされ、それはタイ（シャム）からで、ラオリンという酒が泡盛のルーツだという。

酒蔵2階の古い展示資料を前に、そう説明してくれたのが首里の瑞泉酒造の製造担当の伊藝幸明氏。瑞泉酒造の創業は1887年だが、ルーツは琉球王府から泡盛造りを許された“焼酎職・泡盛職”の1人だったという。

「泡盛造りは王府により厳しく管理されていて、泡盛職を名乗れたのは30人とも40人ともいいます。その泡盛職が住んでいたのが「首里三箇」といわれる崎山、赤田、鳥堀の3地区です」

瑞泉酒造の瑞泉とは、世界遺産に登録されている首里城の第二門の瑞泉門から名付けられたもので、龍樋という泉が傍にあったという。

「沖縄のこの辺は泥岩層の上にサンゴ礁（琉球石灰岩層）が堆積しているので、掘れば水が湧き出ます。瑞泉酒造も昔から、その湧水を仕込みに使ってきました」

かつて40ヵ所近くあった首里三箇の泡盛蔵も現在は崎山町の瑞泉と、赤田の識名酒造の2軒のみだとか。

全製品の7割近くを 古酒としてリリース

瑞泉酒造が使うのはタイ米で、1トンのフレコンバックで入ってくる。一度の仕込みは5トンと10トンの2通りあり、まずは洗米してから米を蒸す。これは黒麹菌を植え付けるためで、瑞泉ではこれをすべて自動で行うことができる。特に水の量、そして蒸しの蒸気温度が重要で、ベルトコンベア式の自動蒸米機では段階ごとの温度調整ができるようになっている。

製麹はこれを円盤型の自動製麹機に移して行うが、瑞泉には5トンと10トンの全自動製麹機2台があり、約40時間かけて種付けを行う。使う黒麹菌は石川種麹店のものだという。

発酵は巨大なモロミタンク（発酵槽）

で、2週間ほどかけて行われる。黒麹菌を植え付けた米麹1に対して水は1.6～1.7倍で、5トン仕込みの場合で約8000リットルとなる。

2週間でモロミのアルコール度数は18～19%となるが、その後数日寝かせて二酸化炭素の放出を促すという。蒸留の際のサルファリーな香気を軽減させるためで、蒸留は泡盛で一般的な横型の循環式蒸留器。もちろんステンレスでできていて、容量2000リットルのものが1基と3000リットルのものが2基が稼働する。

泡盛は単式1回蒸留なのでニューポットは50%くらいになるが、それを44%に加水調整して貯酒タンクに送り、そこで熟成させる。瑞泉のもう1つの特長は製品の7割近くを古酒に仕上げることで、泡盛伝統の古酒造りを頑なに守り通している。最低3年、ステンレスの貯酒タンクで寝かせたら、次にこれを伝統の甕に移し、そこで仕次ぎの方法で古酒を育ててゆく。それはまさに“育てる”という表現がぴったりな手間暇かけた作業で、泡盛はじっくりと長い時間をかけ、まろやかで、独特な深みとコクを持った古酒に仕上がっていくのだ。



1：瑞泉の看板。2：横型の常圧蒸留器が2基稼動する。3：昭和初期に撮られた首里三箇の様子。首里城から撮影されたという。瓦屋根で煙突があるのが泡盛蔵。4：蒸留室で説明する製造担当の伊藝さん。5：コンクリート造りの頑丈な建物。門柱の上にはシーサーが。6：伝統的な仕次ぎで古酒を時間をかけ育てていく。



1：樽はバラタイズ式で貯蔵。2：久米仙の看板。3：ステンレス製の縦型蒸留器。これで泡盛、ウイスキーを造る。4：円盤式の自動製麹機。5：社長の比嘉さん(右)と、工場長の松村さん(左)。背後にあるのが、ステンレス製のマッシュタン。6：那覇市仲井真にある久米仙。貯酒タンクが林立する。

久米仙酒造

絶えず新しいことにチャレンジ 泡盛界の“革命児”が挑んだ新たなスピリッツ

かつて中国の内モンゴル自治区で「響天」という独自の泡盛を造っていた那覇の久米仙酒造。久米仙というと泡盛の売上げナンバーワンを誇る「久米島の久米仙」が有名だが、こちらは那覇の久米仙だ。数々の新しいことにチャレンジしてきた同酒造が2022年に始めたのが、沖縄 ISLAND BLUEという革新的なウイスキー（スピリッツ）。

持ち前の行動力とアイデア、チャレンジ精神で泡盛を全国区に押し上げてきた立役者のひとりが、久米仙酒造と、その社長で案内してくれた比嘉洋一氏だ。

久米仙が那覇市で創業したのは戦後の1952年。当時はまだ米軍統治時代だったが、1972年に本土復帰を果たすと、その6年後の1978年には早くも大阪に販売会社を設立し、本土市場の開拓に乗り出した。お洒落なグリーンボトルを登場させたのも久米仙で、コンビニの棚に泡盛として初めて並んだのも久米仙だったという。

チャレンジ精神はそれだけに留まらない。1994年には中国の内モンゴル自治区に工場を建て進出。そこで無農薬の日本米（ジャポニカ種）を使って泡盛造りも始めた。このモンゴルにおける泡盛造りは10年近く続いたが、それを任されたのが現社長の比嘉さんだった。

「入社8ヵ月で内モンゴルに行かされ、10年間すべての製造・管理を任せられました」。製造機器、スチルは日本から持って行ったそうで、この内モンゴル産の泡盛は「響天」という名前で販

売されたが、泡盛ファンから見たら、まさに驚天動地の出来事だったに違いない。亜熱帯の沖縄から乾燥・寒冷地の中国北方モンゴル地方。しかもタイ米ではない日本米での仕込みだったからだ。

沖縄 ISLAND BLUEという 独自のウイスキーにも挑戦

久米仙の現在の泡盛造りは、いたってオーソドックス。いち早く技術革新に取り組んだ蔵でもあり、蒸米・製麹はドラム式、円盤式の自動製麹機で行う。泡盛の仕込みはワンバッチ、タイ米4.2トンで、発酵は20日前後。米と水の割合は1対1.7くらい。モロミのアルコール度数は18から19%くらいで、蒸留器は縦型と横型がそれぞれ1基ずつあり、製品によって使い分ける。ただし今は減圧・常圧両方ができる縦型の単式蒸留器がメインだという。

ここまでは泡盛の話だが、久米仙の新たなチャレンジとして、業界を再び驚かせているのがウイスキー造りだ。2022年にウイスキー製造免許を取得し、「ライスウイスキー 沖縄 ISLAND

BLUE」の製造販売に乗り出した。これは長期熟成の泡盛古酒をベースにしたスピリッツで、泡盛と違って2回蒸留して仕上げているが、蒸留器は泡盛と兼用だったという。しかし2023年に麦芽の粉碎機とマッシュタン、そして小型の銅製スチル1基を導入し、本格的なウイスキー造りに取り組んでいる。

ウイスキーの現在のワンバッチは400kgで、1基のスチルで2回蒸留を施すが、今後はもう1基のスチルの導入も考えている。もともと泡盛もオーク樽熟成にチャレンジしていて、現在はウイスキーも含めて3ヵ所の倉庫で、約2000樽近くを熟成させているのだとか。



9 宮里酒造所

創意工夫と繊細な造りで 洋食に合う春雨と、和食に合う 春雨を造り分ける

一面の焼け野原となった沖縄の那覇で、宮里酒造所の創業者が見たものは、
変わらずに降る雨と、季節の移ろいだったという。

「明日の夢を見る権利は今日1日頑張った人にこそある。そんな人に、お疲れさんで飲んでほしい」
との願いで造られた「春雨」という泡盛。不発弾が多いという那覇の小禄地区で、
親子3代にわたり、癒しの泡盛を醸し続ける。

沖縄県の中心地、那覇市の郊外にあるのが宮里酒造所だ。酒造のすぐ隣には小禄病院があり、こぢんまりとした住宅街が続くが、その住宅街の中にひっそりと佇んでいるのが宮里である。

建物は木造の古い建物で、一見すると酒蔵には見えないが、1946年から泡盛を造り続けている。ただし当初は他の酒造へ納入する“桶売り”が主で、自社ブランドを売ようになったのは1995年以降という。

「この辺は不発弾の多いところで、建物を建てる時は金属探知機で事前の調査が必要」と、3代目で現当主の宮里徹さん。10年くらい前にも近所で土管がたくさん積まれていたので、知らずにそれを触りながら、「なんでこんなところに土管があるんだと工事の人に聞いたら、それは不発弾だから触らないほうがいいと言われました」。

ものの本によると、場所によっては落とされた米軍の爆弾は量一量あたり50発を数えるともいう。

そんな宮里さんが、父から酒蔵を継いだのが20代の頃。昔ながらの建物を建て替えずにいるのも、不発弾処理が大変だからともいう。桶売りをやめ自社ブランドを出す時、復活させたのが、創業当時の「春雨」だった。一面の焼け野原で何も残っていなかった那覇で、父が見たものが変わらずに降る雨と、季節の移ろいだったという。

そこから付けられたのが春雨。ラベルには稲穂や福笹、鳳凰、打出の小槌など目出度い物を散りばめている。「今日を一生懸命頑張った人に春雨を飲んでもらいたい。そんな頑張っている人に福が来るように」と、父が願ったのだとか。

独自の麴室は 手術室なみに滅菌を施す

宮里酒造所の一度の仕込みはタイ米700kg。回転式ドラムで洗米、浸漬、蒸米を行い、さらに沖縄独自の黒麴菌

の種付けまで行う。それを手作りの三角棚に移し、独自の麴室で一昼夜かけて製麴を行う。この製麴室は密閉されていて、撮影は不許可。宮里さんによると、一度の仕込みが終わると室を徹底的に消毒し、手術室なみの無菌状態にするという。これはそうすることで、あえて蔵付き菌を排除し、味の再現性と細かな造り分けを可能にするためだとか。

そんな繊細な造り分けで目指したのが和食に合う春雨と、洋食に合う春雨である。「和の春雨」、「洋の春雨」と宮里さんは呼んでいるが、先の麴室からモロミを発酵槽に移すタイミング（出麴）や発酵時間、蒸留のカットタイミングや瓶詰め度数などで、見事にそれを造り分けている。宮里さんによると構想に2年、試作に5年かかっているのだとか。

沖縄に行ったらぜひ和の春雨、洋の春雨を試してみしてほしい。



1：アルコール度数30%の「春雨」。ラベルには目出度い物が描かれている。2：独自の改良を加えた蒸留機器の前で泡盛造りについて説明する宮里徹さん。3：横型の常圧蒸留器。4：ステンレス製の発酵タンクは計13基ある。5：酒造は昔ながらの建物。





1：スタッフは神谷さんと奥さんの2人しかいない。瓶詰めもすべて手作業で行う。2：ドラム式の製麹機の前で、製造について話す神谷雅樹さん。3：縦型のステンレス蒸留器。これは常圧だ。4：酒造の2階から見た蔵内部。5：貯蔵は中国製の大きな甕でも行う。6：蔵の外観。



神谷酒造所

ハイビスカス酵母や マリーゴールド酵母を使った 「はなはな」泡盛が人気に!!

神谷酒造所は現当主の祖父が戦後すぐに創業した地元密着の泡盛蔵。

「沖縄南部の人たちの光となるように」と

名付けられた「南光」が地元でも人気だ。

2度の洪水被害にも見舞われたが、

そのたびに支援してくれる人々に支えられ、復活。

今は3週間に一度の仕込みだが地元の光を絶やさないため、妻と2人で切り盛りする。

沖縄本島南部の島尻郡東風平にあるのが1949年に創業した神谷酒造所だ。もとは、もう少し那覇に近いところにあったが、2000年に洪水に遭い、機材や地下タンク、そして甕などもすべて水に浸かってしまったという。

「その時はもうダメかと思いましたが、地元の皆さんに支えられ、2004年にここに移り再建が叶いました」

そう話すのは3代目の神谷雅樹さん。2代目の父のもとで泡盛造りの修業を始めようと思った矢先、父が病に倒れ、右も左も分からないままのスタートだったという。そのため上原酒造や宮里酒造所に教えを乞いに行き、以来、独学ながらコツコツと勉強し、神谷の泡盛造りを継承してきた。

同酒造が造るのは「南光」という泡盛。終戦直後の混乱期に南部の人々の希望の光となるようにと、祖父が名付けたものだという。ここがユニークなのは、奈良先端科学技術大学院大学と、(株)バイオジェットが開発した、ハイビスカス酵母やマリーゴールド酵母

で仕込んだ、「はなはな」という泡盛を造っていること。特にマリーゴールドは酒造所がある八重瀬町の町花でもあり、地元でも人気だとか。

「南光」の仕込みは、一仕込みタイ米500kg。今は奥さんと2人だけなので、3週間に一度だけの仕込みを行う。製麹は回転式ドラムと三角棚で、2日かけて行い、発酵はステンレスタンクで

行う。米500kgに対して水が約850リットル。計1350kgを1基の発酵タンクで発酵させる。発酵時間は3週間くらいで、モロミの度数は18.5%。中国製の大きな甕で半年から1年寝かせ、その後タンクで熟成させる。

神谷さんの性格もあるのか、出来上がる泡盛は柔和でやさしい味わいが特長で、地元でも人気となっている。



まさひろ酒造

かつて琉球王朝の料理人を務め “包丁比嘉”の称号を賜った 比嘉家末裔が造る沖縄初のジン

もともと首里三箇で創業した比嘉酒造が糸満の地に移ってきたのは1991年のこと。
「泡盛は沖縄の文化そのもの」という教えを守り、新工場には“泡盛ギャラリー”も併設した。
内外の多くの観光客が訪れるその酒蔵が、次に挑んだのが沖縄初のクラフトジン。
老舗泡盛蔵が世界に向けて発信する、そのジンとは――。

那覇空港から南に車で15分ほど行った糸満市西崎町にあるのが、まさひろ酒造だ。もともと1883年に首里三箇で創業した老舗泡盛蔵で、創業者は比嘉昌文^{しょうぶん}。父の昌統^{しょうとく}は琉球王朝の料理人を務めた“包丁職”で、比嘉家は「包丁比嘉」の称号を王家から賜ったという。その尚王から昌文が泡盛製造免許を授かり、泡盛の製造を始めた。まさひろ酒造はその直系で、現社長の比嘉昌泰^{まさやす}氏は、昌文から数えて5代目ということになる。

首里から現在地の糸満市に移ってきたのが1991年で、比嘉酒造からまさひろ酒造と社名を改めたのが、2015年のこと。「まさひろ」は同社を代表する泡盛銘柄で、戦後すぐに蔵を再建するにあたって3代目昌廣^{しょうこう}氏が、自分の名前を訓読みにした“まさひろ”という泡盛を造り、それを販売したことにちなんでいる。代々受け継がれている比嘉家の教えは「泡盛は単なる酒ではなく文化である」ということで、糸満に移ってすぐの1993年には、泡盛の歴史と文化を伝える「泡盛まさひろギャラリー」を、工場内に開設した。

そのギャラリーと工場内を案内して

くれたのが、館長で現社長の昌泰さん。ギャラリーには古い泡盛の製造器具や、戦後沖縄で売られていた泡盛の各種のボトルがずらりと並ぶ。沖縄は1972年の返還までアメリカの統治下で、その頃販売されていた米軍向けのウイスキーなど、珍しいボトルのコレクションもあり、興味が尽きない。

泡盛がベーススピリッツ まさひろ独自のクラフトジン

まさひろ酒造というと、「まさひろ」や「鳥鳴」といった泡盛が有名だが、洋酒ファンに知られているのが、沖縄初のクラフトジン「まさひろオキナワジン」である。2017年に発売されたジンで、レシピ01と名付けられた最初の製品は、ジュニパーベリー^{juniper berry}の他に沖縄のボタニカルであるシークワサー、グアバの葉、ゴーヤー、ローゼル（ハイビスカス）そしてピーパーズというロングベッパー（ヒハツモドキ）の5種類が使われていた。ベーススピリッツも自社の泡盛を使い、それに前述の6種のボタニカルを漬け込み、その上で単式蒸留器で蒸留する。

まさひろ酒造には現在泡盛用のステンレス製スチルが4基稼働する。もともと第1工場、第2工場があり、蒸米機、円盤式製麹機（第2工場のみ）、発酵タンクがある。さらにモロミを蒸留する縦型と横型のステンレス製蒸留器がそれぞれ1基ずつあり、トータルで4基となっている。ジンのベーススピリッツは縦型のスチルで造った泡盛で、それにボタニカルを漬け込んだら、こんどは横型のスチルで再留を行う。つまり単式の2回蒸留で、目指したのはロンドンジンではなく、単式蒸留で造るオランダのジュネヴァタイプのクラフトジンだという。

現在ジンはジュニパーベリー^{juniper berry}の他に、タンカンやミント、月桃などをボタニカルに使ったレシピ02と、沖縄で採れる緑茶をメインにシークワサーなどもボタニカルに使ったレシピ03を発売。さらに2022年にはウイスキー製造免許を取得し、オーストラリアから仕入れた麦芽を使って独自の方法で仕込み、横型蒸留器で蒸留した原酒をシェリー樽で貯蔵した、「昌廣シングルモルト・ニューボーン」も発売している。



1：案内してくれたスタッフと、社長の比嘉昌泰氏(中央)。2：工場に併設されている泡盛ギャラリーと、その売店。クルーズ船の港からも近く、国内外から多くの観光客が訪れる。3：工場の背後は糸満の海だ。4：ジンを造る模型蒸留器。ベーススピリッツは自社の泡盛。5：泡盛の発酵タンク。酒造内は非常にクリーンで、働く環境に留意しているという。



1：南島酒販は那覇から車で30分ほどの郊外にある。道中にはグスクと呼ばれる琉球王朝時代の城も多い。世界遺産に登録されているものもある。2：玄関ホールにはTWSCで受賞した製品や賞状などが並ぶ。3：工場や倉庫の敷地は広大で、忙しくトラックが入り出る。シーサーがお出迎え。4：特別な倉庫の1つと、その前で取材に答える社長の大岩健太郎さん。



南島酒販

各地の泡盛蔵と協働したシマーという泡盛で 業界に新風を吹き込む“革命児”

スコッチのボトルーズとも違う、一仕込み丸ごと買い取るという革命的な手法で泡盛業界に新風を吹き込んでいるのが、南島酒販の2代目社長、大岩健太郎さんだ。TWSCで賞を総ナメにするなど、その革新的な泡盛は泡盛業界だけでなく、全国、いや全世界のウイスキーファン、スピリッツファンをも魅了する。その南島酒販を訪れ、大岩さんから話をうかがった――。

シマーという泡盛で、業界に新風を吹き込んでいるのが、沖縄の酒類卸の大手、南島酒販だ。同社の2代目社長で、2017年にビジネスを引き継いだ大岩健太郎さんは、ECサイトやネットで評判となるような面白い商品がつかれないかと、このシマーを考えたという。

シマーは「島酒」のことであり、また英語のshimmerには「きらめく」、「揺らめく」などの意味がある。2023年からリリースを始め、現在までに15蔵、20種超のシマーを販売。TWSCの

焼酎・泡盛部門でも多くの賞を受賞している。

南島酒販を創業したのは健太郎さんの父、^{きいちろう} 煖一郎さんで、もともと愛知の出身。北海道大学の学生だった頃に学生運動に走り、大学を中退。その後沖縄にやって来て、行商のような形で酒屋を開いた。当時、沖縄では泡盛が低迷。また離島で造られる泡盛は本島では飲めなかったという。現在、泡盛の売上上位に君臨する、「久米島の久米仙」や宮古島の「菊の露」などを広めたのは、父の業績という一面もある。

それでも泡盛の酒蔵は「長男が継ぐべき商売ではない」と言われてきた。長男はまともな仕事に就き、次男・三男が泡盛を造る。その風潮が変わったのがミレニアムの頃で、沖縄ブーム、泡盛ブームが沸き起こった。「今はその頃に比べれば低迷していますが、泡盛の個性、美味しさをもう一度知ってほしい」

そんな想いで始まった2代目社長の新たな挑戦。これからも泡盛の可能性に挑戦したいという、大岩さんから目が離せない。



出品者への フィードバックのご紹介

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

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

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



2 審査員によるテイスティングコメント

審査員には審査を行うすべてのアイテムについて、ジャッジシートにテイスティングコメントの記入をお願いしています。なお今年からコメントの記入方法はペーパーではなく、すべてデジタル化を行いました。それにより、よりスムーズな運営が可能となりました。

審査員はアイテムごとに①アロマ、②フレーバー、③総合（バランス・フィニッシュ）の3つの観点で審査を行います。テイスティングコメントを記入するには、感覚的に審査するだけでなく、感じたこと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、ジャッジシート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。

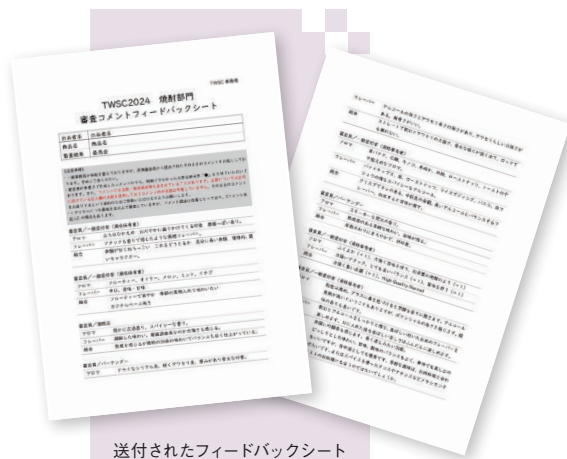
審査員番号	UGO	審査員	名前
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10

審査員によるテイスティングコメント

3 フィードバックシートの送付

2025年の審査において、TWSC事務局は85名の審査員から返送されてきたジャッジペーパーのテイスティングコメントを整理し、各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6回TWSCの審査・結果の内示発表と共に4月、全出品企業72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スティングしてみた」という声が寄せられ、新たな気づきや刺激になっているようです。TWSCでは、次回以降もこのフィードバックシートのサービスを継続していく予定です。



送付されたフィードバックシート



9784909432629



1920077008008

ISBN978-4-909432-62-9

C0077 ¥800E

発行：ウイスキー文化研究所

定価：本体800円＋税



Official
Guide Book
2025