Official Guide Book

2020

TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

焼酎部門

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION

東京ウィスキー & スピリッツ コンペティション

Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2020
－焼酎部門－

“焼酎”部門
最高金賞受賞

「かめ壷仕込み 枕崎」は、蔵に百年以上も伝わる
99 個のかめ壷 で仕込んだ、ひとつの到達点。
私たちのこだわりのすべてを、本格焼酎のふるさと
「枕崎」の名前に託しました。

原材料名：さつまいも（鹿児島県産）、米麹（国内産米）
アルコール分：25度、内容量：720㎖、1800㎖

飲酒は20歳を過ぎてから。お酒は適量を。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・乳児の発育に悪影響を与えるおそれがあります。

地理的表示 薩摩 SATSUMA SHOCHU

薩摩焼酎の証
地理的表示「薩摩」及び品質を保証するマークについてはホームページでも、ご紹介しています。

薩摩酒造株式会社
鹿児島県枕崎市立神本町26
https://www.satsuma.co.jp

【主催者挨拶】

初めての焼酎審査がコロナ禍の影響でリモート審査となり、最初はどうなるかと案じましたが、審査員の皆様のご協力により、無事乗り切ることができました。本来なら審査会の会場で他のジャッジの意見も聞くことができ、洋酒と焼酎のプロが意見を闘わせることもできたと思いますが、残念ながらそれは叶いませんでした。ただ、リモート審査はリモート審査で、真摯に対象と向き合うことができ、新たな発見もあったように思います。なにはともあれ、無事に開催できたことを、皆様とともに喜びたいと思います。

実行委員の感想や意見、そしてリモート審査に応じていただいたジャッジの皆様の意見や提言は、巻頭の座談会と巻末の審査員の紹介にまとめてあります。洋酒と焼酎、それぞれのプロが、各自の立場、経験から貴重な意見を述べてくれています。焼酎は焼酎、洋酒は洋酒で、それぞれのプロが集まってコンペを開くことはありましたが、両者が1つのアイテムについてジャッジを下すということはなかったように思います。TWSC独自のこのスタンスをこれからも貫き通し、造り手、消費者、そしてバーテンダーや酒販店の視点で、日本の“国酒”である焼酎を世界に訴求していければと思っています。このTWSC焼酎公式ガイドブックも初めての試みですが、これが、より良い発信のツールとなることを願っています。第３回（焼酎は２回目）は2021年の２月から３月にかけて予定しています。引き続きご協力のほど、よろしくお願い申し上げます。

令和２年９月１日
TWSC実行委員長　土屋 守

【後援】

日本テキーラ協会／日本ラム協会／日本ウォッカ協会／日本コニャック協会／日本洋酒酒造組合／一般社団法人 日本のSAKEとWINEを愛する女性の会（SAKE女の会）／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／オランダ王国大使館農務部／在日カナダ大使館／駐日ジャマイカ大使館／スコットランド国際開発庁／台北駐日経済文化代表処／在日ドイツ連邦共和国大使館／在日メキシコ大使館

【Contents】

01 主催者挨拶
02 審査概要
04 TWSC実行委員会座談会
12 焼酎とウイスキーの違い、焼酎がグローバル化するためには
19 最高金賞
25 金賞
35 銀賞
45 銅賞
54 焼酎部門　審査員紹介
60 TWSC実行委員紹介
62 DATA検証 洋酒と焼酎 それぞれの専門家で評価はどう違うのか
64 ベスト・オブ・ザ・ベスト2020 焼酎部門発表
66 受賞報告

Official Guide Book 2020
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION
焼酎部門

【Staff List】

■編集・発行人
土屋 守

■TWSC2020運営担当
加藤寛康
望月麻紀

■編集
土屋茉以子
五十嵐順子
定光加奈子
植竹明彦
佐原慎之介
品田涼太

■広告営業
檀野拓馬
渡辺義治

■デザイン
福野純平（I'll Products）
稲田佳菜子（I'll Products）
儘田 均（ウイスキー文化研究所）

■写真
藤田明弓（ボトル撮影）
櫻井将士
土屋 守／渋谷 寛

■発行
株式会社ウイスキー文化研究所／TWSC実行委員会

■印刷
日経印刷株式会社

審査概要

**TWSCは今年第2回目の開催となるが、焼酎部門は今年が初めて。
本来なら、3月に2日間にわたり審査員を迎えて東京で審査会を開催する予定だった。
しかしコロナ禍の影響を受け、審査会を断念。リモート審査で行われることとなった。
その経緯と、リモート審査ではどのように審査が行われたのかを解説する。**

1 【リモート審査の経緯】

日本酒に比べて海外市場への進出が遅れている焼酎。洋酒の専門家の評価で、輸出にはずみをつけたいという要望があり、第２回TWSCに焼酎部門を新設することになった。出品を呼びかけると、九州のみならず全国各地から本格焼酎が集まった。2020年３月には審査員約70人を迎え、洋酒部門と同日開催で審査会を開く予定だった。しかし、新型コロナウイルスの感染が日本国内でも拡大。審査会は一度５月に延期された上で、開催断念となった。

自宅へ職場へ、ミニボトルを発送 洋酒2000本超、焼酎1200本超

リモート審査で実施するか、TWSCの開催自体を諦めるか――。緊急事態宣言下、事務局内でも議論が噴出する中、感染拡大防止の自粛生活が酒類業界に与える影響が聞こえてきた。出品者からは「審査結果を励みにしたい」との声も寄せられた。TWSC実行委員会は期待に応えようと、審査員に自宅や職場でテイスティングをお願いするリモート審査の実施を決めた。

洋酒部門の審査員は前回審査を経験済みということもあり、洋酒のリモート審査が先行された。審査員は37人に絞られたが、それでも４月末に発送したミニボトルは合計2000本を超えた。１ヵ月後に集まった審査結果を前回結果と比較した土屋守実行委員長は、リモート審査が審査会形式と遜色ない精度であると判断。焼酎部門のリモート審査での実施に踏み切った。今度は審査員32人が選出され、５月末には合計1200本超のミニボトルが審査員の自宅や職場に発送された。

初開催の焼酎部門がリモートでの実施となり、初めて尽くしの審査となったが、多くの審査員が新たな発見の場と受け止め、出品酒に向き合った。焼酎と洋酒の両部門を担当した審査員の中には、時間を決め、場所を決め、毎日同じ環境でテイスティングに臨んだ人もいた。そしてミニボトルの発送から１ヵ月後の６月末、点数に加え、各出品酒の感想が書き込まれたジャッジペーパーが事務局に届いた。

2 審査方法

焼酎部門には合計で258点の出品があった。原材料別に分け、それぞれについて長期熟成かどうかでカテゴリーを分けた。原材料は芋、麦、米、泡盛、黒糖、その他（酒粕、そば含む）の６つに区分したが、熟成はかめか樽かは問わなかった。

これらの出品酒を６～10点ずつまとめて１フライトとした。審査員は１フライトずつテイスティングする。しかも、厳正なブラインドテイスティングのため、カテゴリーの情報のみで評価を下す。そこで各フライトは同じカテゴリーでまとまるよう調整した。最終的に30フライトに分け、各フライトを６人の審査員が担当するように割り当てた。当初の審査会形式では１出品酒当たり８人による審査を予定していたが、コロナ対策でリモート審査に切り替え、審査員を32人に絞ったことで、１出品酒を６人で審査することになった。ただし６人は洋酒と焼酎の専門家の混成チームとすべく、焼酎の専門家が必ず１、２名入るように組み合わせた（審査員紹介は54ページ～）。

厳正なブラインドテイスティング 洋酒と同じ統一グラスを使用

さらに、公正でTWSCらしいリモート審査を実現するため、審査員全員のグラスを統一した。使ったのは、洋酒部門と同じテイスティンググラス。テイスティングの順番も指定した。公平を期すため、事務局がアルコール度数の低い順に並べた。その上で審査員は、洋酒と同じ、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点満点で採点した。審査期間は約１ヵ月だった。

得点が書かれたジャッジペーパーは事務局を務めるウイスキー文化研究所に集められ、集計された。焼酎部門は初開催であることに加え、リモート審査のために評価方法の細かなコンセンサスの構築が難しく、点数にばらつきがあるフライトも見受けられた。そこで最低点は下から２番目の得点に合わせ、最高点も上から２番目の得点に合わせ、平均点を算出した。カテゴリーごとに決められた最高金賞、金賞、銀賞、銅賞の得点ラインを越えたものをそれぞれ受賞ボトルとした。

DATA

出品社数 …… **93社**

出品数 …… **258本**

カテゴリー	出品数
芋	115
麦	54
米	25
泡盛	24
黒糖	19
その他（酒粕、そば含む）	21
計	258

初開催のTWSC2020焼酎部門を振り返って

TWSC実行委員会

**TWSC焼酎部門の審査結果の公表を終え、
実行委員による座談会が7月下旬、開催された。
11人が参加し、初開催となった焼酎部門の審査を振り返った。
洋酒と焼酎の専門家が協働で審査をする意義や
互いの視点の違いを明らかにした上で、
次回開催に向けた課題を出し合った。**

構成＝編集部　写真＝櫻井将士（座談会）、藤田明弓（ボトル）

参加者（五十音順、敬称略）

糸永正之	（星槎大学客員教授／アラスカ大学フェアバンクス校特別顧問）
◎海老沢 忍	（日本ラム協会会長）
輿水精一	（サントリースピリッツ株式会社 名誉チーフブレンダー）
◎渋谷 寛	（弁護士・司法書士）
◎土屋 守	（TWSC実行委員長／ウイスキー文化研究所代表）
◎友田晶子	（一般社団法人SAKEとWINEを愛する女性の会代表理事）
◎中居靖行	（ウイスキーコニサー資格認定制度・審査員）
能勢 剛	（編集者／株式会社コンセプトブルー代表）
◎早川 健	（元キリン・シーグラム富士御殿場蒸溜所チーフブレンダー）
◎林 生馬	（日本テキーラ協会会長／日本メスカル協会顧問）
◎原田邦博	（バー愛好家<自由業>）

◎はTWSC2020洋酒・焼酎両部門の審査員

新設は焼酎業界からの要望 海外進出の後押しを目指して

土屋守（以下、土屋）　TWSCに焼酎部門を新設したのは、焼酎の蔵元がウイスキーやジンを造るようになり、こうした蔵元から「洋酒の専門家が焼酎をどのように評価するか知りたい」という声が寄せられたからです。焼酎は、日本のスピリッツとして海外市場に挑戦してきましたが、海外での訴求力がなく、今に至るまで輸出額では日本酒に後れを取り、ウイスキーにも相当離されています（※1）。洋酒の専門家による焼酎のフレーバーのとらえ方を知ることで、輸出に弾みをつけられるという期待があり、第２回で焼酎部門を始めました。

まずは審査の感想から伺います。焼酎部門の審査員は洋酒と焼酎の両専門家による混成メンバーで、洋酒が専門の審査員からは、焼酎は洋酒に比べて点数の開きがあまりなく、採点が難しかったと聞いています。新型コロナウイルスの感染拡大防止のため、洋酒部門に続いて焼酎部門もリモート審査で実施しました。リモート審査の感想や影響も聞かせてほしいと思います。

焼酎専門の審査員から、「自分が評価していないものに、他の審査員が高得点を付けているようだが、なぜこれだけ点数が高いのか理由を知りたい」という問い合わせがありました。その銘柄をテイスティングしてみると、極めてフルーティでエステリーなアロマを感じました。エステルのひとつである酢酸エチルは焼酎の世界ではオフフレーバーですが、洋酒の人はフルーティと評価します。実行委員で審査員も務めた皆さんは、洋酒と焼酎の両部門を経験しました。部門によって審査に違いがあったかどうかも教えてください。

中居靖行（以下、中居）　焼酎はロックやお湯割りで飲むように造られたものですが、ストレートで審査をする以上、洋酒と同じ観点での評価を心掛けました。結果、フルーティなもの、余韻があるもの、ふくよかなものの評価が高くなりました。これまで焼酎として良いと評価されてきたものの点数が、私の評価では若干低かったのではないかと思っています。ただ、自分の評価と審査結果は比較的一致していました。審査員の多くが洋酒的観点から評価をした

のではないかと思います。リモート審査は同じ時間に同じ環境で行えるので、集中できてよかった。審査会形式も良いですが、どうしても周りが気になります。リモート審査はありだと思いました。

土屋　１フライトの構成本数が最大10アイテム（※洋酒部門は最大８）で大変だったと聞いていますが。

中居　６フライトを担当しましたが、ホワイトリカーは点数の差がつけにくいので、１フライトのアイテム数が多いと、確かに負担が大きいですね。

原田邦博（以下、原田）　私も６フライト計50アイテムを担当しました。１フライト10アイテムを２フライト審査した時は、さすがに大変でした。私の場合、アルコール度数が高いものが高得点になりました。洋酒の観点でみると、アルコール度数が低めのものは評価しづらい。国際化を考えると、ある程度度数が高くないと通用しないと思います。

土屋　審査はブラインドテイスティングで行い、フライトごとに原材料や熟成などのカテゴリーは示しましたが、各アイテムのアルコール度数は示しませんでした。

原田　芋や泡盛、黒糖はカテゴリーの表示がなくても飲めば分かりますが、米と麦はあまり特徴がなく、点数も付けにくかったですね。

土屋　確かに米、麦の得点は総じて低めでした。

原田　泡盛は、各メーカーが厳選した商品を出品してきました。私は泡盛の審査をしていませんが、採点結果を見ると、選外となった商品も、他のカテゴリーでは受賞レベルの得点を獲得していて、比較的高い評価を得ていました。すべて受賞でも良いほどレベルが高かったと思います。この結果を踏まえれば、原材料ではなく、度数帯でカテゴリーを分けるという方法も将来的にはあるのではないかと考えます。

早川健（以下、早川）　私は逆に、泡盛は総じて評価が高過ぎると感じました。私も泡盛の審査はしていませんが、本当に良いものが出品され

※1：財務省貿易統計によると、2019年の日本産酒類の輸出金額は対前年比6.9％増の661億円。８年連続で過去最高を更新したが、伸びをけん引しているのは清酒とウイスキーで、焼酎はこの間、15億円前後にとどまっている。

座談会

コロナ感染拡大防止のためマスク着用、換気や消毒を徹底した上で行った。

ていたのか、審査員に偏りがあったのか。両方だったように思いますが、泡盛に限らず、評価が甘いカテゴリーと、厳しめのカテゴリーがあったように思います。

土屋　その泡盛に出品されていた「尚」シリーズは、いずれも最高金賞、金賞を受賞していません。グローバル市場を目指した３回蒸留の泡盛でアルコール度数も40％なのですが。

早川　リモート審査で審査員を絞ったことで、審査員一人一人の評価が、結果に影響しやすくなったのではないでしょうか。私自身は、香りがあって口当たりがまろやかなものを評価しました。その場合、度数が高く、熟成したものの評価が高くなる。よほど変な癖が出ていれば駄目ですが、やはり手間をかけて造ったものは評価に値すると思います。

土屋　テキーラの専門家の意見も聞かせてください。

林生馬（以下、林）　何事にも両面あるもので、お酒にも実用的な側面とアーティスティックな表現の側面があります。日本のお酒は、実用的な側面の方がしっかりしていて、表現の側面が薄い気がします。どの焼酎も良くできていて、酸化した糖蜜を使ったテキーラのミクスト（49％以下の割合で砂糖などの副原料を混ぜたもの）にあったような質的な問題はありません。ですが、表現の側面で物足りないと感じました。泡盛の評価が高いのは、アートの側面が強くて、歴史や文化がある。飲めば沖縄民謡が聞こえてくる。技術的には進んでいないかもしれませんが、表現という側面で強いなと思いました。テキーラに通じるところがあります。車に例えれば、日本車は壊れないけどつまらないと言われました。今は国際競争力を付けるためデザイン性にもこだわるようになりました。焼酎もこれから変化する可能性を感じています。

土屋　ラムの専門家としてはどうですか。点数をつけるのは難しい？

海老沢忍（以下、海老沢）　はい。でも、点数は上振れも下振れもしませんでした。審査を始めて最初の10分、15分は難しいと感じましたね。焼酎の生真面目さというか、個性が彷徨っているというか、差を見つけるのが大変でした。そこでラム目線で評価をしようと頭を切り替えたところで楽しくなりました。マスカットやメロンの香りもあれば、わらび餅の香りがするものもあって和洋折衷。焼酎はいろいろな可能性を秘めているスピリッツだと思います。昨年の審査会ではテーブルのチェアマンを務めたこともあり、周りに気を遣いながらの審査でした。審査会の楽しさもありますが、リモート審査でお酒に集中して向き合える良さは、大きな発見でした。

土屋　ラムと同じ原材料の黒糖焼酎はどう評価しましたか。

海老沢　まるでジャマイカのラムのように感じるもの、黒糖の素材感を強く感じたもの、その逆もありました。これからより個性を出していくのか、真面目さを追求するのか。海外を目指すのであれば、僕らも何かお手伝いできたらいいなと思いました。

焼酎の専門家との視点のずれ ライチの香りはどう評価する？

土屋　私自身で言えば、どれもクリーンで真面目に造っていると感じましたね。実用的でどんどん飲めるし、料理にも合う。しかも、厳選されたものが出品されている。点数に開きがないのは仕方がないかと思います。ただ、どこに軸を置いて評価するのか、難しかったですね。焼酎の専門家でもある友田さんの感想は？

友田晶子（以下、友田）　今回はクリーンで比較的軽快なものが多く出品されていましたね。リモート審査は集中できて、私としてはとてもやりやすかったですね。私は洋酒より和酒のテイスティングの方が慣れているので審査に迷いはありませんでしたが、他の方がどう判断するのか気になっていました。結果を見ると、アルコール度数が高いもの、樽熟、華やかなものが高い評価を受けています。しかし焼酎の良さには、アルコール度数が低く、樽を使っていない良さ、おとなしいけれど飲み飽きない良さもあります。樽だけでなく、かめ熟成もある。そのあたりをどう評価していくのかが課題です。米だからあっさりしているのだろうという先入観で評価されてしまいますが、米焼酎や麦焼酎には個性が強いものもあります。たとえば地理的表示の産地指定を受けた球磨焼酎（米）や壱岐焼酎（麦）では、らしさを評価してもらいたいですね。焼酎と洋酒の専門家の評価の差のポイントは、劣化の判断です。たとえば金賞の「だいやめ」は、焼酎の専門家の点数は低いのですが、一般の方には「ライチの香りがする」と大変喜ばれます。もはやそれは劣化ではなく、個性として評価すべきかもしれません(※2)。TWSCらしい結果はありですが、劣化と分からない人が集まって審査をしていたとなれば問題です。それと、軽いものの点数が低いのは気になります。軽いながらの良さを認める審

査であってほしいと思います。

林　テキーラで劣化といえば、酸化していて体に悪いことを意味します。焼酎のライチのような香りは、健康への問題はないのでしょうか。

友田　体に悪いという意味ではありません。米と麦の評価については、麦は香ばしさがあるので、アルコール度数が低くてもウイスキーの専門家には評価されやすいのかなと思いますが、米はどうしても評価が低くなりがちです。

土屋　私は逆でした。ウイスキーは麦なので、麦には厳しくなる。米は吟醸香が出ているものなど良いものがありました。球磨焼酎も良かった。

友田　私は「球磨焼酎大使」なのですが、今回、個性の強い球磨焼酎の出品が少なく、その点が残念でした。

渋谷寛（以下、渋谷）　私も度数が低いものは差が付けにくかったですね。リモート審査は、テレワーク中だったので、毎日午後５時半から集中して１時間、決まった時間に審査できたので良かったです。

能勢剛（以下、能勢）　皆さんの話を聞いて、審査をしていない私も結果が腑に落ちました。私は焼酎もウイスキーも飲みます。TWSCで最高金賞を取ったウイスキーも飲んでみました。どれもいいウイスキーだと思いました。最高金賞の焼酎も買って飲んでみましたが、おいしいけれどウイスキーのように「これは確かにいい酒だ」とは思えませんでした。「いい焼酎」のスタンダードが自分の中にないからでしょうか。林さんの言うように、質実剛健さよりも、表現力の方に自分の評価が引っ張られる傾向があります。自分には審査員はできないと思いました（笑）。

土屋　確かに絶対値のようなものはなく、出品酒の中の比較になりがちです。評価基準の傾向は出てきましたが、回を重ねて蓄積していく必要があると思います。

能勢　海外に通用するものを目指すとなると、熟成がひとつのカギになるかと思います。視点を明確にした上での評価であれば、説得力があります。

土屋　そこは、ブレずに行くしかないと考えています。我々の視点というのは、焼酎はスピリッツの中でどんなポジションなのか、海外市場に持っていくなら何が足りないのかを、このコンペで明らかにすることだと思っています。

糸永正之（以下、糸永）　焼酎は米、芋、麦という主食をつぶして造る値打ちのある酒ですから、日本の文化を海外に発信する手掛かりになると思います。

リモート審査の思わぬ効果
来年はハイブリッドで実施も

土屋　では輿水さんからもどうぞ。

輿水精一（以下、輿水）　焼酎業界の人の要望は、洋酒側の人たちがどういう評価軸でものを見ているのかを知りたいということだと思います。結果に正直に表れていると思いますが、審査の苦労もうかがえます。結果だけでは評価軸を読み取れない心配があります。焼酎の専門家が及第点を付けなかったものに洋酒の人が高評価を付けた件については、私はやはり欠点には厳しい方がいいと思います。私が審査員を務めたISC（英国で開催される世界的な酒類コンペ）は20点満点で、０～３点を付ける人もいます。

土屋　商品として売られているものにも、それだけ低い点数を付けるのですか。

輿水　そうです。「これは違う」というものには厳しい評価を下します。TWSCとは開催の目的が違うのかもしれません。とはいえ、100点満点での採点は難し過ぎませんか。TWSCは、審査方法が審査を難しくしているのではないでしょうか。ISCでも、主催者側は100点満点への変更を求めてきますが、審査員はストレスがかかり過ぎると断っています。20点満点の方が点数のばらつきが小さいながらも、適度な違いはあり、受賞の線引きがしやすくなります。審査では、12人くらいの審査員が１フライトごとに各自の点数を開示します。互いの点数を知ることで、見方が定まっていきます。また、事前のミーティングで金賞の割合を確認するので、自然と点差が付きます。

土屋　今回はコロナの影響で審査会は開けませんでしたが、確かに審査員同士の意見交換は大切だと思います。

早川　リモート審査は集中できて良いのですが、審査後の意見交換は、評価の基準をそろえたり、審査員のレベルを上げたりする上で意味があります。

輿水　人の意見を聞いて自分の点数を変える必要はありませんが、ほかの審査員の見方を知ることは大切です。しっかり見ているつもりでも、ごく軽いコルク臭を見落としていたといったことも避けられます。

土屋　リモート審査は集中できて良いけれど、審査会での審査員同士の意見交換が大切という意見はほかの審査員からも聞いています。「リモートと審査会のハイブリッドで実施を」という意見もありました。次回は遠隔地を中心にリモートで実施しなが

※２：焼酎業界では長く、ライチ香は「傷んだ芋に出やすい香り」とされてきた。しかし、「だいやめ」は、爽やかなライチ香を引き出すため、上質な芋と独自の熟成技術を用いて造られている。

ら、審査会も開き、審査員同士が話をする機会も設けたいと思います。

輿水　ISCでいいなと思うのは、審査委員長は審査をしない。ディスカッションのリードだけ。自ら審査をして、場もリードするというのは負担が大きい。

土屋　TWSCでは、各グループのチェアマンはリモートで審査をして、審査会ではリードだけという方法もあると思います。自分自身も、昨年は審査に加わらなかったですが、今年は審査をして分かることもありました。両方は負担だと思うので次回に向けて考えたいと思います。

洋酒の目と焼酎の目 テイスティングで「ずれ」確認

土屋　では、洋酒と焼酎の専門家で評価が分かれたものをテイスティングしながら、ここからは差異が生じた理由について考えてみたいと思います。まずは「紅さんご」から。まったく予備知識なくやると最高金賞に匹敵する高得点になると思いますが、エステリーな果実香は、焼酎の専門家からはあまり評価されない。これはオフフレーバーですか？

林　これは造り手によって意図的に造られた香りなのでしょうか。

土屋　黒糖はこの手のエステリーな感じが多い。中でも「紅さんご」は際立っています。オーク樽の貯蔵でクリーミーな感じも出ています。洋酒として何の違和感もなく、インダストリアル製法のラムと言っても不思議ではない気がする。でも焼酎の人から見たらオフフレーバーになる？

友田　オフフレーバーではありませんが、後味の樽香が強く、黒糖が消されている感じがします。

輿水　ウイスキーなら違和感なく、もっと強い樽香のものもあります。

早川　香味を強くするため、酢酸菌等のバクテリアで発酵させる技術もあるくらいです。

海老沢　ジャマイカラムの発酵技術にも似たようなものがあります。ラム目線から評価すると、もっと熟成させてほしい。

土屋　光量規制(※3)がなければもっと熟成できます。もったいない気がします。焼酎の熟成年の表記は？

輿水　３年以上貯蔵した焼酎が全体の50%以上含まれている場合は「長期貯蔵」ですね。長く貯蔵しても光量規制があるため、色を抜かないといけない。その時に本来持っている香味成分も抜けてしまいます。

土屋　やはりもったいないですね。次は話題になった「だいやめ」です。焼酎の専門家の評価を改めて聞かせてください。

友田　昔ながらの芋焼酎の香りがします。後味の苦さもある。これが、今まで芋焼酎を飲んだことがない若い人や海外の人には「ライチの香りがする」と喜ばれます。

土屋　私もさわやかなフルーツを連想しました。25度なので、さらさらしていますが、TWSCの審査はブラインドテイスティングなので、洋酒の専門家は先入観なしに高評価するでしょうね。

友田　造り手は意図的にそこを狙っています。

土屋　ただ海外を考えると、焼酎はやはり度数の問題があるのかなと思いますね。これでも度数が低く、ボディ感が足りない。

　では、次は「尚 MASAHIRO」をお願いします。

原田　結構、泡盛感ありますね。

友田　後味に泡盛らしさがない。よく言えば、すっきりしていて癖がない。

土屋　イメージとしては北欧のスピリッツに近いのかな。泡盛だと正体が分かれば面白さを感じますが、ブラインドテイスティングで評価できるかと言われれば、おいしいけれど、さほど高い点数にならない気がする。

原田　外国人には受けるでしょうね。飲みやすく、カクテル系でも使われると思います。12蔵全部飲み比べてみたい。

土屋　「知心剣」に移りましょう。これは、すっきり飲みやすい。

友田　麦焼酎の中ではむしろ香ばし

紅さんご

金賞を受賞した黒糖焼酎「紅さんご」。原料は黒糖と米麹（タイ米・白麹）で、オーク樽で熟成させている。度数40%。（詳細は33ページ）

だいやめ

金賞受賞の芋焼酎「だいやめ」。原料は黄金千貫と米麹（国産米・黒麹）。独自の熟成法で香気を引き出している。度数25%。（詳細は28ページ）

尚 MASAHIRO

海外進出を視野に入れ、泡盛酒造所12社が共同で開発した「尚」シリーズの１つで銀賞を受賞。原料は米麹（タイ米・黒麹）で常圧蒸留を3回行う。度数40%。（詳細は42ページ）

さを感じる方だと思います。

原田　なぜここまで評価が高いのでしょうか。

早川　香ばしいからでしょうね。

土屋　洋酒のプロも認めた商品が、スーパーやコンビニでも売られているというのは、日本の酒のレベルの高さだと思います。コスパもすごくいい。

　次は「天使の誘惑」です。これは香りがすごくいいですね。

海老沢　確かにいいですね。

友田　いいと思います。特に洋酒ファンには間違いなく受けるでしょう。ただ、日常的に飲む芋焼酎ではないですね。洋食の店やバーで売ることを想定しています。

林　飲みごたえがあってしっかりしています。

友田　西酒造はオレンジフレーバーを出すことを得意としています。凝縮感もあって、エレガントです。

林　ボディ感でいえば、知心剣の対局にありますね。

軽さの魅力をどう評価？「度数を示して審査を」

土屋　ここからは次回に向けた課題や提言を聞かせてください。私としては、焼酎の造り手の皆さんに、我々が感じていることをフィードバックすることが重要と考えています。この座談会もそのひとつですが、洋酒の専門家の目から見ると、こういうものを造るといい、こういうものが海外で受けるのではということを伝えていければ。消費者により近い立場からの提案になるかと思います。

友田　ひとつ聞いておきたいことがあります。受賞率約85％は、私は高いと思うのですが、何か方針があったのでしょうか。

土屋　洋酒部門のみの開催だった前回のTWSCは、皆さんが厳しく審査をされて、受賞率は最初５割にとどまりました。結局、75点を銅賞受賞のラインにして、受賞率を６割としました。今回、先行した洋酒部門のリモート審査で「入賞は○点以上」というコンセンサスはありませんでしたが、皆さんの中で銅賞は75点以上という認識がインプットされていたようで、昨年より高めの採点結果となりました。それで洋酒の受賞率は約８割となりました。焼酎部門も洋酒にならってリモートで実施したところ、70点台は１割もなく、75点を銅賞の入賞ラインにすると受賞率が９割以上になりました。さすがに高過ぎるため、カテゴリーごとに精査し、それぞれにラインを変えています。リモート審査で集中して取り組み、焼酎の専門家を交えて出した結果です。受賞率85％は妥当な数字だと考えています。結果について説明しておきたいのは、コンペという環境の中で感じるおいしさがあるということです。たとえば洋酒部門では、一般には人気があるアイラモルトの評価があまり高くありませんでした。私は、普段飲んでおいしいと感じるものと、コンペの評価が一致しなくてもいいと考えています。これは、リモート審査という特殊事情の中で分析して気づいたことですが、来年、リモートと審査会のハイブリッドで行えば、さらにまた発見があると思います。では、友田さんが考える「いい焼酎」について教えてください。

友田　軽快なタイプなら軽快さ、華やかなタイプなら華やかさ、コクがあるタイプならコク、熟成なら熟成感と、それぞれのカテゴリーでコンセプトに合ったものが「いい焼酎」だと思います。それではカテゴリー分けが大変細かくなり、コンペの運営としては現実的ではないでしょうが、ただ、高アルコールのものばかりが高得点となると、度数の高いものしか出品されなくなります。軽快さの良さを評価せずに、偏った出品になることはぜひ避けたい。

早川　世界では、アルコール度数が高い方が通用するというのは事実です。飲むときに各自で薄めて飲むので、最初から薄めた商品にする必要はあ

※３：焼酎は光量規制により、一定以上の色が付いたものを国内で販売できない。光量規制は国税庁が酒税法の解釈を示した通達で示されている。

知心剣

最高金賞を受賞した麦焼酎「知心剣」。原料は麦麹（国産二条大麦・黒麹）で、減圧蒸留で蒸留している。度数25％。（詳細は21ページ）

天使の誘惑

最高金賞の芋焼酎「天使の誘惑」。原料は黄金千貫と米麹（白麹）で、蒸留のあと樽熟成させている。度数40％。（詳細は20ページ）

りません。もともと香りが豊かなものを、国内の酒税法に縛られて度数を低くするのはどうかと思います。

友田　たとえば球磨焼酎は、ストレートを燗を付けて飲みます。だから25度なのです。

早川　食中酒として飲むためですが、海外では蒸留酒は食中酒としては飲みません。

友田　その違いがまさに、焼酎の海外進出の難しさです。

土屋　ジンやウォッカも難しくて、どちらもストレートでは飲まない。カクテル材料として飲まれることが多い。洋酒の審査でも、「ジンをストレートとして評価するのか」とバーテンダーの審査員から問題提起されましたが、TWSCではすべてストレートで評価します。そこは焼酎部門でもぶれてはいない。焼酎は食中酒だとか、加水するとか、お湯割りにするものだと言っていたらコンペになりません。注いだときのものを評価するしかない。

早川　ウイスキーも度数が高いものがTWSCで高評価されました。カバランが圧倒的に強く、シェリー樽の評価も高い。シェリー樽を使えば高得点になると予想がついてしまう結果です。

土屋　それもコンペならではの評価だと思います。その場のその一杯が評価される。

早川　飲み飽きないという評価軸ではないですね。

輿水　ひとつ言えることは、評価するときに度数が明示されていないのはおかしいということです。皆さんが言われているように、度数が高いものの評価が上がってしまう。カテゴリーに加えて、アルコール度数が示されていれば、25度は25度なりの評価をすると思います。

渋谷　私もそう思います。

土屋　なるほど。分かりました。次回から度数を明示することを考えます。

早川　この公式ガイドブックはTWSCがお墨付きを与えたものが並んでいるわけで、海外向けのPRに役立つと思います。

土屋　どのカテゴリーでも度数が高く、フルーティなものが評価されているなど、審査結果をさらに分析する必要があると考えています。TWSCを開催する最大の意義は、造り手や消費者へのフィードバックです。価格などあらゆる角度から分析した結果を、造り手にフィードバックしなければと思います。受賞しなかったボトルについても考える必要があります。度数が高くても受賞しなかったものもあります。そのためには各審査員の点数を分析しなければなりません。データの蓄積も必要です。消費者が芋焼酎を選ぶ時、王道ならこれ、コスパを考えたらこれと、TWSCがガイド役になれるといい。ラム、テキーラなど洋酒でもやるべきだったかもしれませんね。洋酒部門ではシングルモルトの王座を決める「ベスト・オブ・ザ・ベスト」で、カバランが上位３位を独占しました。どれもシングルカスクですから、来年はまた樽番号が違うものが出品されるでしょう。今飲まないと来年はない。「今飲むならこれ」と、消費者に指針を示すのがTWSCだと思っています。審査員にはこの意義を理解してもらい、もっと経験値を上げることで、さらにいい酒が造られていくことにつながると考えています。

原田　審査では先入観をいかに排除するかがポイントになります。ブラインドテイスティングはそのためですが、カテゴリーも先入観になります。泡盛の「尚」のことなどを考えれば、TWSCでは洋酒和酒の区別がない「ジャパニーズスピリッツ」といったカテゴリーで審査する方法もあるでしょう。蔵元を応援するスタンスで工夫する必要があると思います。

土屋　今回から洋酒部門にはジャパニーズウイスキーのニューメイクのカテゴリーを用意しました。このカテゴリーで今回、銀賞受賞ボトルが出ました。TWSCの出品者に「来年も頑張ろう」と思ってもらうことが大切です。TWSCは応援団でありたい。カテゴリー分けはジンも課題があります。ジンにはコンパウンドもあればディスティルド、そしてロンドンジンもある。さらに熟成ジンもあって、新しいチャレンジを評価すべきだという考え方もあります。

早川　コンパウンドはそれほど出品されないのでは。出品されないといえば、消費者に一番売れているものも出品されていません。

土屋　今回、洋酒の出品は苦戦しました。洋酒だけで1000本を超えたいですね。もっとスコッチの出品も増やしたい。来年のTWSCは、さらに新しいことにチャレンジしたいと思いますが、本格焼酎以外に甲類焼酎を入れる可能性はどうなのでしょう？

友田　まだ、ないかも、です（笑）。

早川　ジンロよりおいしい甲類焼酎を造って出せばよいのでは。

原田　光量規制でリキュール扱いのものも焼酎部門で審査したいのですが。

土屋　国税が焼酎と認めなくても、TWSCでは焼酎として審査することはできます。ジャパニーズでTWSC独自の定義をつくったように、「shochu」として独自の定義をつく

ってもいい。

林　初回の焼酎部門はすごくいいスタートでした。日本でスピリッツコンペを開催する以上、焼酎をやるのが私は義務だと思っていました。結果は最初驚いたところもありましたが、よく見れば、何事にも理由があると感じる結果になっています。

「消費者目線で情報発信を」「コンペの性格を明確に」

土屋　それでは最後に皆さん一言ずつ。

渋谷　100点満点か20点満点かという議論がありましたが、点数は単純に１点違いで付けるのではなく、金賞というイメージを持って付けるやり方もあります。工夫が必要ですね。

能勢　テイスティングしてみて、金賞、最高金賞でもかなりばらつきがあると感じました。その違いが面白い。消費者側にそういうことを伝えないともったいない。たとえば、「だいやめ」についての友田さんの評価を聞けば、自分の舌でライチの香りなのか、劣化なのか確認したいと思うものです（笑）。「紅さんご」は本当に焼酎なのかと疑いました。TWSCは、こうした違いのディテールが伝わる情報発信をしないといけません。バーテンダーや焼酎、ワインの専門家など審査員の属性別の審査結果を発表すれば、消費者は自分に引き付けて興味を持つのではないでしょうか。

中居　洋酒の視点での評価を知りたいということで始まった焼酎部門で、熟成、度数の評価軸が出てきました。丁寧にフィードバックするのが業界にとってもいいことかなと思っています。

原田　海外で通用するものを造りたいと考えている沖縄の蔵元から、TWSCでどう評価されているのか知りたいと言われました。メディアの反応も、地方紙で取り上げられるなど、焼酎の審査結果の反響は大きかった。

早川　私も焼酎をやって良かったと思っています。焼酎は九州というイメージが強いのですが、九州外の蔵元も受賞しました。全国にいい焼酎があると宣伝になります。来年はさらなる出品が期待できるかなと思っています。

林　評価の仕方にはいろいろな側面がありますが、その時のシチュエーションで飲んだ人間が感動するかどうかに尽きます。「知心剣」が高評価と聞いて驚きました。香ばしさはあるけれど、オフフレーバーはなく、ボディはウルトラライトです。ですが、飲むと「ああ日本人だな」と感じます。居酒屋で安く出せて、みんなで飲んだら確かに楽しいでしょう。そういう評価だったのかなと思います。度数が高いものも低いものも、いろいろあるのが焼酎の個性。来年に向けては、審査時に度数は知りたいと思います。それと蒸留技術のクオリティーはごまかせないので、焼酎の蒸留技術は勉強しないといけませんが、「洋酒飲みなんだぞ」という軸足はぶれない方がいい。皆さんがこれまで研究してきた洋酒の軸足で飲む。それならば、国際化の後押しができるかもしれません。ぶれることなく勉強していきたいです。

海老沢　ラムは通常ホワイトラムがカクテルのベースに多く使用されますが、コンペではカスクストレングスが受賞する傾向があります。そうなると、ますますホワイトラムの出品がしづらくなる。ジンも度数の高いものが受賞する傾向があります。そうなるとホワイトスピリッツは、デイリーユースとしての飲みやすさを評価するのか、リミテッド性なのかを考えなくてはなりません。カテゴリー分けするという方法もあります。ホワイトスピリッツの中で僕たちが整理する時期に来ているのかもしれません。

友田　今回、私たち（一般社団法人SAKEとWINEを愛する女性の会）は出品者の立場でもありました。造り手のモチベーションアップになればいいと考えました。出品した八丈島の芋焼酎は、蔵元が銀賞受賞を本当に喜んでいます。TWSCでの受賞は、日本のスピリッツとして海外に発信していくためのベースになります。TWSCは「だいやめ」などを認める唯一の国内コンペです。国税局の新酒鑑評会は減点方式なので、海外への挑戦を想定したものは勝ち残りません。

輿水　焼酎部門はまだ始まったばかり。回を重ねて良くなっていけばいい。新酒鑑評会やISCやIWSCと一緒である必要はありません。このコンペの性格をしっかり伝えていくことで新たな出品者が出てくるでしょう。消費者目線の評価は、あるようでない。このコンペの性格を明確にすることと、最後のフィードバックが大切です。なんでこういう評価になったのかを伝えられるといい。

土屋　バーテンダーの方々を審査員に入れたのは消費者目線という意味もありました。

糸永　公式ガイドブックは背表紙を含めたデザインも気にしてほしい。酒の好きな人は、毎年発行されたものを本棚に並べていくものです。並んだ時の背表紙の美しさも大切です。

土屋　焼酎部門も10年たてば、合計2000本超のボトル写真をガイドブックに収載することになります。資料としても貴重なはずです。心して続けていきます。

焼酎とウイスキーの違い、焼酎がグローバル化するためには

今回、焼酎の審査のために洋酒と焼酎のプロ32名が集められた。その内訳は、ほぼ2対1である。焼酎のプロにとっては当たり前のことでも、洋酒の専門家には聞きなれない言葉も多い。そもそも焼酎にはどんな種類があって、その定義はどうなっているのか。洋酒の世界にはない、黄麹、黒麹、白麹とは何なのか。一次仕込み、二次仕込みと、仕込みを数回に分けるのはどうしてなのか。発酵はどうやって行われるのか。蒸留にはどんな方法があって、なぜ木で作られた蒸留器が存在するのか。さらに樽熟、かめ熟、そして焼酎の光量規制とは何なのか――。それらの疑問を解くため、実行委員長の土屋守が、焼酎と洋酒の違い、特にウイスキーと焼酎はどう違うのかを解説する。

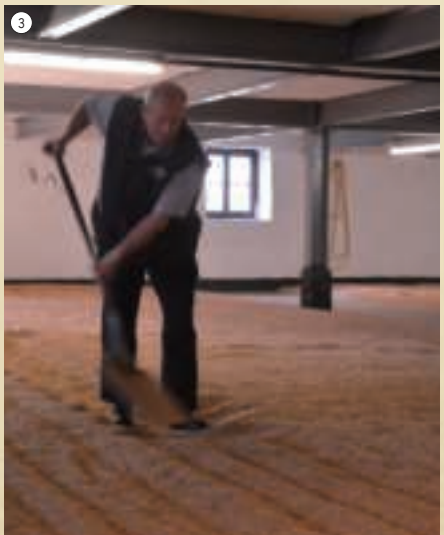
文＝土屋 守　写真＝土屋 守、渋谷 寛

ウイスキーは穀物を原料とした蒸留酒で、木の樽で熟成させたものというのが、世界共通の認識だ。したがって穀物原料でも蒸留しないビールはウイスキーではないし、穀物を原料に蒸留をしても、木樽熟成を行わないジンやウオッカはウイスキーと呼ばれることはない。ウイスキーを原料と製造法で大きく分けると、モルトウイスキーとグレーンウイスキーの２つに分けられる。しかし、ここでは話を単純化するために、モルトウイスキーと焼酎、それも本格焼酎・泡盛に絞って、その違いを述べていくことにする。

焼酎には単式蒸留焼酎（本格焼酎、泡盛。かつて乙類といわれた）と、連続式蒸留焼酎（甲類）の２つがある。この両者を混和したのが混和焼酎だ。ウイスキーのモルトウイスキー、グレーンウイスキー、ブレンデッドウイスキーと考えると分かりやすいかもしれない。その単式蒸留焼酎（ここからは本格焼酎とする）と、モルトウイスキーの、まず最初の大きな違いは穀物（本格焼酎は穀物以外の芋もあるが）を糖化するのに、ウイスキーは大麦の麦芽を使うのに対して、焼酎は麹菌を使うということだ。麹菌はカビ菌の一種。学名はアスペルギルス・オリゼなどで、真菌の一種だ。焼酎はこの麹菌の作用（菌が生みだす酵素の力）で穀物のデンプンを糖化し、酵母が資化できる単糖類、２糖類などに分解するが、西洋の酒はウイスキーもビールも、麦芽の酵素でこれを行う。そこがまず最初の、そして決定的な違いだ。

麹菌には黄麹（主に清酒に使われる）、黒麹、白麹の３種があるが、その麹菌を増殖させるのが米なのか麦なのか、それとも芋なのかでそれぞれ米麹、麦麹、芋麹などと呼ばれる。モルトウイスキーでは麦芽を粉砕し（この時ハスク、グリッツ、フラワーの３つの部位に挽き分ける）、それと温水（仕込水）を混ぜてマッシュタンという糖化槽に投入するが、焼酎では蒸した米や麦に種麹を振りかけ、米麹や麦麹をつくる。これが製麹（せいぎく）と呼ばれる工程で、今は三角棚、ドラム式といった製麹機を使ってやるのが一般的である。ウイスキーで例えるならばフロアモルティング、ドラム式モルティングに当たるものかもしれない。ちなみにウイスキーが使う大麦は皮麦で、殻ごと仕込みに用いるが、麦焼酎は脱穀した丸麦を使う。これは米も同じで、見ためはウイスキーの麦芽とはまったく異なる。ウイスキーでは殻が重要な役目を果たすが、焼酎は殻つきでは麹がつかない。

糖化工程はウイスキーではマッシュタンという糖化槽で２～３回お湯を加えて麦汁を下から抽出するが（スリットの入ったロイターという濾過板でこし取る）、焼酎ではこれに当たる機器も、濾過するという工程も入ってこない。そのまま麹と仕込水を混ぜ、酵母を添加して一次発酵（仕込み）に移る。つまり麹菌による糖化作用が進行しつつ、そこに酵母が加わることで同時にアルコー



①芋焼酎の原料となる黄金千貫などのさつまいも。②泡盛の麹づくり。蒸したタイ米に黒麹菌を振りかける。三角棚といわれる製麹装置。③ボウモア蒸留所のフロアモルティング。４時間おきくらいに木のシャベルですき返す。根のからみ防止と、温度を一定に保つためだ。季節にもよるが発芽には６～７日かかる。

④オレゴンパイン製の発酵槽。容量は１万ℓから大きな物では10万ℓくらいになる。スイッチャーという泡切り装置を回転させるモーターが付いている。⑤糖化槽の内部。粉砕された麦芽とお湯が投入される。⑥焼酎の一次仕込み。

ル発酵も行われるのだ。これが焼酎独自の並行複発酵で、モルトウイスキーも糖化後の麦汁を煮沸しないで次の工程の発酵に移すため、酵素は失活せずに（70℃を超えると失活する）、発酵槽の中でもデンプンの分解が継続する。そういう意味ではウイスキーも焼酎と同じ並行複発酵である。

モルトウイスキーの場合、発酵はウォッシュバックと呼ばれる発酵槽に移して行われるが、その材質には主にステンレス製と木製の２つがある。木製はオレゴンパイン、ダグラスファーなど米松が一般的だ。中には日本の秩父蒸溜所のようにミズナラ材を使うところもある。焼酎の一次仕込みは、いわば酒母造りで、次により大きな容器に移して２次仕込み、二次発酵が行われる。ここで米や麦や、そして芋、黒糖など主原料が加えられて、初めて焼酎のモロミとなる。いわゆる掛け米、掛け芋で、その比率は一次仕込みの４～５倍の量となる。発酵の容器は大きく分けるとステンレスとホーロー、そして昔ながらの伝統的な陶製のかめ壷というところもあるが、現在では大きなかめ壷を焼ける窯が日本にはないらしく、多くは中国製だという。ウイスキーで一般的な木製の発酵槽を使っている焼酎蔵はほとんどない（宮崎県の尾鈴山蒸留所は二次仕込みに木製の発酵槽を使っている）。酵母は当たり前のことだが、ウイスキーも焼酎も、学名でいえばサッカロミセス・セレビシエ（Saccharomyces cerevisiae）の１種類しかない。もちろん焼酎には焼酎、ウイスキーにはウイスキー、ワインにはワインに特化した酵母が市販されており（プレス状、リキッド状、顆粒状といくつかの形状がある）、それらを用途によって使い分けている。近年、酵母研究はウイスキー、焼酎に限らず盛んで、ワイン酵母やビール酵母などが多く試されている。

複雑な焼酎の蒸留システム

さて、ここまで原料、仕込み（糖化）、発酵について述べてきた。焼酎とウイスキーの決定的な違いは、焼酎が穀物や芋のデンプンの糖化に麹菌を利用するのに対し、ウイスキーは大麦を発芽させることで、デンプン糖化酵素などを活性化させ、それで糖化を行う点にあった。西洋の酒は穀物そのものの力で糖化し、東洋の酒はカビ菌という微生物の力を借りて糖化する。文明の決定的な違いと言ってもいいかもしれない。しかし焼酎もウイスキーも蒸留酒である。モロミを造って終わりではなく、それを蒸留させなければならない。同じ蒸留酒だが、それぞれの蒸留に違いはあるのだろうか。

モルトウイスキーの場合、蒸留にはポットスチルと呼ぶ単式蒸留器を使う。一般的には２回蒸留だが、例外的に３回蒸留をやるところもある。アイリッシュウイスキーはスコッチと違って、伝統的に３回蒸留だ。ポットスチルの材質は、すべて銅である。ウイスキーでステンレス製を使うところは皆無だ。すべて手作り。したがって１つとして同じ物はない。対して本格焼酎は、ほぼ100％がステンレス製。縦型、横型など形状の違いはあるが、ほぼ１回蒸留だ。しかし、中には木製の木樽（木桶）蒸留器というのもある。「スチルが木製･･･」、ウイスキー

⑦田苑酒造に展示されていた古式の蒸留釜。もちろん直釜式だ。⑧カリラ蒸留所のポットスチル。ストレートヘッド型で間接加熱。⑨泡盛でよく見かける横型の蒸留器。モロミは外部で加熱する。

の専門家から見たら、非常に不思議だが、それを可能にしているのが、モルトウイスキーでは考えられない、焼酎の直接加熱だ。

ウイスキーのスチルの加熱方法は大別して２通り。ひとつは蒸気による間接加熱で、もうひとつが、釜の下から直接火をあてる直接加熱だ。大きな鍋やヤカンを想像すればよい。かつては燃料に石炭やピート（泥炭）を使ったが、現在はガスに切り替わっている。しかし、この直火焚き蒸留（直接加熱は分かりやすくこう呼ばれる）は、現在では圧倒的な少数派だ。多くはスチームのパイプをスチル本体の中に通し、蒸気の熱で間接的にモロミを加熱する。パイプの形状にはコイルやパンなど、いくつかのタイプがあり、さらに本体内部ではなく、モロミを外に取り出し、外部で加熱するエクスターナルヒーティングというのもある。これは熱交換を利用してモロミをあたためるシステムだ（泡盛の横型スチルも同じ）。いずれにしろ、蒸気とモロミがスチルの中で混じり合うことはない。

それに対して多くの焼酎で用いる直接加熱は原理が異なっていて、蒸気を直接モロミの中に噴き込む。いわば直噴式とでもいうべきもので、モロミと蒸気が直接混じり合い、この時にアルコールが分離されて蒸気と一緒になって蒸留器内部を上へ上へと昇っていく。その蒸気の噴き出し口をともなったステンレスのパイプが、スチル本体の中に設置されているのだ。スチームパイプという言い方をするので当初は誤解していたが、ウイスキーのスチームパイプと焼酎のそれはまったく異なっている。もちろん焼酎の間接加熱は釜の下部にスチームジャケットなどを取りつけ、その熱で釜そのものをあたためるやり方で、これはウイスキーのスチルにはないシステムだ。

ウイスキーの直火にあたるものが、焼酎の直釜式（じがましき）で、これは釜の下に直接火をあて、釜そのものを加熱するやり方だ。まさにウイスキーの直火焚き蒸留と同じだが、これをやっているのは泡盛の、それも石垣島、与那国島など、八重山諸島の一部にしかない。ウイスキーでは焦げつかないよう、銅の鎖でできたラメジャーという装置を内部に設置し、蒸留の間回転させるが、石垣では蒸留中（初期段階）、棒でかき回す（！）という。

もうひとつ、モルトウイスキーのポットスチルになく、焼酎にあるものがある。それが減圧蒸留と常圧蒸留の区別だ。モルトウイスキーの場合、スチルの材質が銅であるがゆえに、釜内部を減圧することは難しい。これは硬いステンレスでないと無理な話だ。アルコールは１気圧のもとでは78.3℃で気化（厳密には沸点）するが、気圧が低ければ沸点も低くなる。減圧蒸留器には真空ポンプが外部についていて、それで釜内部の気圧を下げることができる。当然、沸点が下がり、造り手にもよるが30℃から50℃くらいで、アルコールを回収することができる。これだと軽く、すっきりした酒質となり、さらに低沸点成分のエステルなどが多く回収できる。反対に常圧は重く、

コクのある酒となる。もちろんモルトウイスキーには常圧しかない。

こうやって見てくると、モルトウイスキーより焼酎の蒸留のほうが、はるかに複雑という気がするが、決定的なのは材質が銅かどうかということだ。銅は熱伝導に優れ、加工しやすかったことと、銅が触媒となり、アルコール蒸気の中の不快な香気成分を除去してくれるという、重要な利点がある。いわゆる卵の腐敗臭のような不快な成分を、銅が反応して取り除いてくれるのだ。これが焼酎ではどうなるのだろうか。ウイスキーの側から見たら、そこは気にかかる。

ウイスキーの熟成に使われるオーク樽とは

それではウイスキーの必要条件である木樽熟成に関してはどうだろう。ウイスキーは木の樽で熟成させなければ、ウイスキーと呼ぶことはできない。スコッチもアイリッシュもアメリカンもカナディアンも、そしてEUの法律でもそうなっている。これがないのは５大ウイスキーの中ではジャパニーズだけだ。樽の材質も、スコッチとアメリカンの場合はオーク（oak）と限定されている。オークはブナ科コナラ属の総称で全世界に300種くらいあるとも言われているが、共通しているのは落葉の広葉樹でドングリがなることだ。日本では樫（かし）と訳されることが多いが、どちらかというとナラに近い樹木で、日本で樽にできるオークというと、ミズナラくらいしかない。ウイスキーで使われるオークはヨーロピアンオーク（学名クエルクス・ロブール）と、アメリカンホワイトオーク（クエルクス・アルバ）のほぼ２種類。スコッチのモルトウイスキーについて言えば、新樽を使うことはほとんどなく、９割以上がアメリカンホワイトオークのバーボン樽。バーボンウイスキーの熟成に一度使われた後の樽で、残りの１割程度がスペインの酒精強化ワイン、シェリー酒の熟成に使われたシェリー樽である。これにはアメリカンホワイトオークとヨーロピアンオークの２つがある。いずれにしろ、スコッチでオーク以外の樽を使うことはない。法律でオーク以外は禁止されているからだ。では、焼酎ではどうだろうか。もちろん焼酎に熟成の義務はない。というより熟成させないほうが一般的だ。

焼酎では未だに樫樽という表記を多く見かけるが、正確にはオークである。バーボン樽やワイン樽、コニャック樽などはすべて輸入だが、ホワイトオーク材を輸入して日本で製樽したものもある。かつては埼玉県の羽生にあった「マルエス洋樽」や宮崎県の「有明洋樽（産業）」など、いくつかが知られたが、現在は「有明産業」くらいしかないかもしれない。焼酎は木樽、さらにかめ壷などで貯蔵、熟成が可能だが、ここにひとつ重要な違いがある。それが焼酎の“光量規制”で、これによって焼酎は樽由来の琥珀色を、そのままボトリングすることが許されていないのだ。透過光を測る計測器があって、それで0.08という数値が基準値となっている。科学的な詳しい話は避けるが、この0.08という値は、ウイスキーで言ったら、極端に淡い麦ワラ色と言えるもの。オフィシャル物のボトルで、こんな薄い色のウイスキーはないし、１年未満の限りなくニューポットに近いものしか、そんな色のボトルは存在しない。そもそもスコッチやアイリ

⑩焼酎の木桶蒸留器。今これを作れる職人は一人しかいないという。⑪グレンファークラスのバルジ型のスチル。容量は約２万3000ℓ。すべてガス直火焚きだ。⑫佐多宗二商店の減圧・常圧蒸留器。すべてステンレス製。

⑬アイラ島のアードベッグ蒸留所のウエアハウス。下は土で、輪木積みといわれるダンネージ式だ。⑭北海道厚岸町の原生林の中にあるミズナラの大木。樹齢400年という。いたる所ミズナラだらけだ。

ッシュやカナディアンは最低３年熟成が義務づけられているので、そんな色の薄い製品は１つもない。この光量規制はグローバルな視点から見たら不思議としか言いようがないが、国税庁の通達でそうなっている以上、仕方がないのだろう。樽熟の大きなメリットを、逆に取り除いていることになる。

税率の違いとグローバル化への提言

ここまで焼酎とウイスキーの製造の違いについて述べてきた。最後に瓶詰め、そして酒税のことについても少し触れておきたい。焼酎には単式蒸留焼酎と連続式蒸留焼酎の２つがあると前述した。それぞれ、かつては焼酎乙類、焼酎甲類と言ってきた。当然、本格焼酎はバッチ式の単式蒸留である。瓶詰めに際しては、水以外を加えてはいけない。さらに、その際の上限アルコール度数が45％未満と定められている。連続式焼酎は36％未満だ。どちらも酒税法の本には「45％以上、36％以上のものは存在しない」と書かれている。つまり、どちらも焼酎を名乗るためには44度、35度が一般的な上限度数というわけだ。ウイスキーに瓶詰めの上限度数というものはない。逆に最低度数が定められていて、スコッチもアイリッシュもアメリカンもすべて40％が最低ボトリング度数だ。

では税率はどうなっているのか。日本の酒税法では「蒸留酒」の分類の中にウイスキーと焼酎がそれぞれあり、ウイスキーは37度未満のものは、特別税率で一律に１キロリットルで、酒税が37万円と定められている。それを超えた場合は１度につき１万円が加算される。つまり40％のウイスキーの場合、37万円＋（３×１万）で、40万円となる。１本のボトルが700mlだとすると、１本あたり約280円が酒税となるわけだ。ポイントは37％以下でボトリングした場合、それが例え20％であろうが30％であろうが、一律に37万円がかかってくるということだ。では焼酎ではどうなっているのか。

焼酎の基準は単式も連続式も同じで20度に設定されている。その酒税は１キロリットル20万円で、それ以上はウイスキーと同じ１度につき１万円が加算される。つまり焼酎でよくある25度のものは、１キロリットルあたり25万円の酒税を払っていることとなる。これだけ見るとウイスキーと同じに見えるが、ポイントはウイスキーが37度未満のものは一律に37万円がかかるのに対し、焼酎は20度未満は一律だが、20度から37度までの間は、１度につき１万円と細かく分かれていることだ。つまり20度から37度の間で、焼酎はウイスキーより安い税率がかけられていることになる。国税庁が「37度を過ぎれば焼酎もウイスキーも税率は同じ」と言っているのがこのことで、20度から37度の間でボトリングしたほうが、焼酎にとっては得だという話になる。

だから焼酎に25度とか30度といったボトルが多いのだろうし、45度を超える焼酎が存在しない理由も、それは酒税法がそう定めているからだ。一方でそうした優遇税制がありながら光量規制といい、上限瓶詰め度数といい、焼酎がグローバル化するためには、再考の余地がありそうだというのが、私の見解である。世界はオーク樽に関する研究、知見が日進月歩で進み、樽熟成の重要性、シングルカスク、カスクストレングスという方向にトレンドが大きく変化している。シングルカスクはたった１樽からボトリングしたウイスキーで、二度とその味には出合えない。いわば一期一会の酒である。カスクストレングスは一切の加水を行わないボトルで、冷却濾過もゼロというものがほとんどだ。そうした付加価値や希少性も含めて、焼酎をもう一度グローバルな視点から、見直す時期がきているのかもしれない。

Tokyo Whisky & Spirits Competition 2020

Shochu

最高金賞

Superior Gold Winner

最高金賞を受賞したのは15品で、これは全受賞ボトル218本の中で、割合でいうとわずか6.9%ということになる。それぞれのカテゴリーで最も高い点数のものが選ばれているが、その内訳は芋が４ともっとも多く、次いで泡盛と麦が３、米２、黒糖２、その他が１となっている。それぞれの受賞ボトルに占める割合は、芋が4.1%、泡盛が14.3%、麦が6.7%、米が9.5%、黒糖が12.5%で、その他の焼酎が5.6%となっている。つまり最高金賞を受賞したボトルの比率がもっとも高かったのが泡盛で、次いで黒糖、米、麦、その他、そして芋焼酎となっている。傾向を見ると30度以上のものが９品と半分以上を占め、やはり度数の高いものが高評価を受けていることになる。ちなみに15アイテムの中で樽で熟成させているものは８と、こちらも半数以上を占めた。

薩摩の誉 黒麹

Satsumanohomare Kurokoji

芋焼酎　25%　900ml
大山甚七商店　鹿児島県

大山甚七商店は鹿児島県の南端、指宿市に明治８年（1875年）に創業した老舗中の老舗。指宿は“日本のハワイ”と呼ばれる温暖な地だが、そこで穫れる南薩摩産の黄金千貫を原料に丁寧に醸されている。仕込水は蒸留所がある宮ヶ浜の地下水。この薩摩の誉・黒麹は、黒麹菌（米麹）を使った伝統の味で、地元での人気が高い。南薩は大河ドラマの主人公となった篤姫ゆかりの地（今泉島津家）で、同社は、その城跡の土から採集し、分離・培養した「篤姫酵母」で仕込んだユニークな製品づくりにもチャレンジしている。この酵母は国際宇宙ステーションにも持って行かれ、それで仕込んだ特別な焼酎「天翔宙」もリリースされた。「薩摩の誉」は伝統の25度で瓶詰めされていて、地元ではロクヨン（焼酎６、お湯４）のお湯割りがベストの飲み方という。同蔵では「JIN7」という社名にちなんだジンも造っていて、こちらはTWSCの洋酒部門で銀賞を受賞している。

田苑
エンヴェレシーダ

Den-en Envelhecida

芋焼酎　25%　700ml
田苑酒造　鹿児島県

鹿児島県の田苑酒造は創業明治23年（1890年）という老舗の焼酎蔵。「田苑」といえば日本で初めて樽貯蔵の麦焼酎を誕生させたことと、焼酎の製造過程でクラシック音楽（ベートーヴェンの『田園』など）を振動で聴かせる「音楽仕込み」で知られている。エンヴェレシーダはポルトガル語で「貯蔵」を意味し、鹿児島にさつまいもを伝えたとされるのがポルトガル人、スペイン人だったことに由来する。使用するのは樽貯蔵に適した鹿児島県産さつまいもで、米麹には白麹菌を使い伝統の製法で製造している。もちろん「全量樽貯蔵」で「音楽仕込み」。さらに全量３年以上熟成の原酒のみをブレンドするという、こだわりだ。ボトルやラベルも焼酎らしからぬ華やかなデザインで、まるで洋酒のよう。芋らしくない柑橘系のアロマやバニラのような芳香があり、飲み口もまろやか。2018年の発売以来、焼酎飲みだけでなく、洋酒ファンにも人気となっている。

天使の誘惑

Tenshi No Yuwaku

芋焼酎　40%　720ml
西酒造　鹿児島県

麦やブドウなど、地上の実を原料とする西洋のウイスキーやブランデーは樽熟成に向くが、地中の根である芋を原料とする芋焼酎は貯蔵・樽熟成には向かないと言われてきた。その蔵人の“常識”に、あえて挑戦したのが、西酒造の「天使の誘惑」だ。西酒造は鹿児島県日置市に1845年に創業した焼酎蔵。宝山検校法師にあやかって付けられた“宝山シリーズ”で知られる蔵だが、今から25年ほど前にチャレンジを始めたのが、樽による長期熟成。この「天使の誘惑」はウイスキーで使うオーク樽やシェリー樽で熟成させた７年以上熟成の原酒のみを使った季節限定商品で、通常より高濃度の40度でボトリング。芋の持つ“とろとろ”とした旨みと、樽由来の芳醇で上品な甘さが特徴となっている。すでに海外の数々の酒類コンペで賞を受賞し、焼酎ファンのみならず、洋酒愛好家にもファンが多い。天使の誘惑のネーミングは樽熟成で起こるエンジェルズシェア、天使の分け前から付けられた。

枕崎

Makurazaki

芋焼酎　25%　720ml
薩摩酒造　鹿児島県

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の芋焼酎が、この薩摩焼酎「枕崎」。枕崎は薩摩半島の南端にある古くから栄えた港町の名で、ここに本拠を構えるのが薩摩酒造だ。もともと同社発祥の地で、同社を代表する花渡川蒸溜所の“明治蔵”で仕込まれたのが、この「枕崎」。原料となるさつまいもは地元産の黄金千貫。麹は米麹（白麹）で、仕込みは100年以上にわたって使い続けられている99個のかめ壺によって行われている。「枕崎」は、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なのだ。ちなみに1970年代後半に、同社がテレビCMで展開した「６×４（ロクヨン）のお湯割り、酔い醒めさわやか」というキャッチコピーは、その後の焼酎ブームのきっかけになったともいわれている。また、枕崎市の近くにある坊津（ぼうのつ）は鑑真和尚が上陸した場所として知られている。

※ボトルのスペックはカテゴリー、度数、容量、出品企業、生産地の順、またカテゴリーごとに50音順で掲載。

いいちこスペシャル

Iichiko Special

麦焼酎　30%　720ml
三和酒類　大分県

テレビCMでもよく知られる「いいちこ」を造る三和酒類は1958年に誕生した会社で、現在は大分県内に３つの工場を稼働させている。そのうち焼酎を造るのは宇佐市の本社工場と日田市の日田蒸留所だ。今回最高金賞を受賞した「いいちこスペシャル」は、100%大麦を使った麦焼酎で、一次仕込みの麹も大麦麹を使っている。もちろん大麦はウイスキーなどで使う殻付きの皮麦ではなく、脱穀した丸麦。特別に開発された「スペシャル酵母TSH-1」という酵母を使い、丁寧に発酵・蒸留を行っている。「いいちこスペシャル」のもうひとつの特長はオーク樽熟成を行っていることで、これは最長８年物の原酒がブレンドされている。スペシャル酵母由来のバニラのような甘みと香りに、オーク由来のリッチなコクがマッチしている。ストレート、炭酸割りでもいけるが、コクのある芳醇なテイストを味わうためには、ロックが最適とも言われる。

こげん

Kogen

麦焼酎　25%　720ml
鷹正宗　福岡県

福岡県久留米市の大善寺町に昭和10年（1935年）に設立されたのが鷹正宗で、そこが造る本格麦焼酎のひとつが、シャンパン酵母で発酵させた、この「こげん」だ。久留米弁で「焼酎とは思えないような、こげんよか香り」から「こげん」と付けられた。国産二条大麦「はるしずく」を100%使った焼酎で、麹も麦麹。焼酎酵母以外の酵母を使うのは、最近の本格焼酎のトレンドではあるが、シャンパン酵母を使うことで、熟したバナナなどのフルーティなアロマや、上品な甘みが生まれるという。25度の瓶詰めだが、まずはバナナのような香りを楽しむため、ロックやストレートでの飲み方を推奨している。今回TWSCで最高金賞に輝いたが、2019年の福岡県酒類鑑評会では「福岡県議会議長賞」も受賞している。これとは別にワイン酵母仕込みの「そげん」もある。「そげんグイグイ飲んで大丈夫？」ということから、ネーミングされたものだ。

知心剣

Shirashinken

麦焼酎　25%　720ml
宝酒造　京都府

大分県の藤居酒造で製造され、京都に本社を構える宝酒造が販売する本格麦焼酎が知心剣。原料には国産二条大麦のみを使い、それを黒麹菌を用いた麹に仕立て、一次仕込み、二次仕込みすべてに用いる全量麦麹仕込みにこだわっている。全量を麦麹で仕込むのは手間ヒマがかかり、それだけ贅沢な造りといえるが、知心剣はそのこだわりを貫いている。蒸留は独自の低温蒸留で、麦本来の香ばしさや甘さが引き立ち、口あたりもまろやかになるという。製品は３年以上貯蔵・熟成させた原酒を使用するので、さらに甘味が引き立つ。「しらしんけん」とは大分の方言で一生懸命のこと。剣の如く、心を磨き、己を知るということで知・心・剣の３文字をあてている。「一点の曇りなく剣を磨くように、心を磨き、己を知ることで自己を高めていく」という、匠の強い信念で焼酎造りを行うことをネーミングにしたものだ。書は書家の榊莫山の筆によるもの。

Oak Road

Oak Road

米焼酎　37%　720ml
高田酒造場　熊本県

熊本県球磨郡あさぎり町にある高田酒造場が造る球磨焼酎で、原料米は地元産のあさぎり米（ヒノヒカリ）やアイガモ農法でつくられる無農薬米など、こだわりの米を使っている。仕込水も人吉盆地の地下水のほか、標高1000mの山奥に湧く清水を往復２時間半かけて汲みにいくなど、手造り少量生産にこだわり抜いている。麹室も伝統的な石蔵で、仕込みもかめ仕込み。かめによって大きさ深さも微妙に異なり、発酵もかめごとの個性が出る。その高田酒造場が40年程前から取り組んでいるのが、オーク樽を使った熟成だ。オークロードは５種類のオーク樽で熟成させた原酒をブレンドしたもので、その風味を引き出すために37度で瓶詰めされている。５種の樽はホワイトオーク樽、リムーザンオーク樽、コニャック樽、シェリー樽、スコッチ樽で、これだけの樽を揃えているのは珍しい。色は淡い麦ワラ色だが、芳醇な香りとメローな風味が楽しめる。

古代一壺

Kodaiikko

米焼酎　38%　720ml
六調子酒造　熊本県

熊本県人吉球磨地方で造られる米焼酎は現在WTOの地理的呼称が認められている本格焼酎。同地方には27の蔵元があるというが、創業以来、常圧蒸留と長期熟成にこだわってきたのが、六調子酒造。本格焼酎はステンレス製の単式蒸留器を用いるが、それには常圧蒸留と減圧蒸留の２通りがある。減圧はモロミの温度が50℃くらいにしかならないため、軽くすっきりとした酒質になるが、昔ながらの常圧はどっしりとした、重厚な酒質になるという。27蔵元の中で常圧蒸留を主力にやっているのは３社しかなく、そのうちの１つが六調子。さらに樽熟成させることで、荒々しい酒質は磨かれ芳醇な香りを身にまとう。しかも六調子の熟成庫は温度と湿度が24時間コントロールされ、その環境はスコッチのハイランド地方と同じという。この古代一壺は12年以上熟成の古酒をベースに、29年熟成古酒をブレンドしたもので、スイートで芳醇な香味が特長。シリアルナンバー入りの限定品だ。

千年の響

Sennen No Hibiki

泡盛　43%　720ml
今帰仁酒造　沖縄県

沖縄県北部の本部半島は古くから文化・経済の中心地として栄えたところ。その今帰仁村（なきじんそん）に昭和23年（1948年）に創業したのが、今帰仁酒造だ。創業当初は大城酒造所といっていたが、2002年に現在の今帰仁酒造に改められた。泡盛を造る蔵は沖縄に47ヵ所ほどあるが、地名をそのまま冠しているのは数えるほどしかない。それだけ今帰仁の自然の恵み、沖縄北部の文化・歴史に誇りを持っているからだ。今帰仁は北から島伝いにやってきた民が、住みついた場所とも言われている。この「千年の響」は、厳選されたタイ米（インディカ種）と黒麹菌で仕込んだ泡盛で、かめ熟成ではなく、オーク樽で長期間熟成させた古酒（クース）。木樽特有の淡い琥珀色をしている。泡盛は寝かせることでコクが増すが、あえてそのコクとまろやかさを生かすために43度という、ウイスキーやブランデーなど、洋酒と同じ強い度数で瓶詰めしている。他に25度のものも。

八重泉

Yaesen

泡盛　30%　720ml
八重泉酒造　沖縄県

今回最高金賞２本、金賞１本、銀賞２本、銅賞３本の計８本が受賞に輝いたのが、沖縄県石垣島の八重泉酒造だ。同社の創業は昭和30年（1955年）。初代の座喜味盛光氏は菓子職人として高い評価を得ていたが、その妥協を許さない物づくりの精神を泡盛造りに捧げ、今日の八重泉を築きあげた。２代目の盛二氏の時にチャレンジしたのが、樽で原酒を寝かせることで、これが現在の「八重泉樽貯蔵」となっている。今回、揃って最高金賞を獲得したのは、この２本である。仕込みはタイ米100%で、沖縄独自の黒麹菌を使った全量米麹仕込み。八重泉が使うのは於茂登岳（おもとだけ）から流れる良質な水で、蒸留は昔ながらの直釜（じがま）式蒸留器で蒸留をしている。泡盛は一般的に横型の単式蒸留器（常圧）を使うところがほとんどだが、八重泉ではモロミを直火で加熱する直釜式にこだわってきた。直釜ならではのコクが味わえるのも八重泉の大きな特長だ。

八重泉樽貯蔵

Yaesen Taruchozo

泡盛　43%　720ml
八重泉酒造　沖縄県

２代目社長の座喜味盛二氏が造り出したのが「八重泉樽貯蔵」で、発売以来50年にわたって愛されるロングセラーとなっている。度数は43度と高めで、独特の緑色のボトルと洋酒のような洗練されたラベルは、「グリーンボトル」として熱烈なファンも多い。泡盛は一般的に長期熟成に向くといわれるが、高温多湿の琉球ではかめによる貯蔵が主流で、それまで樽に寝かせることはほとんどなかった。その未知なる樽熟成に挑戦したのが２代目で、直釜式蒸留法と同様、八重泉酒造のこだわりのひとつである。現在は３代目の座喜味盛行氏が社長で、その３代目が取り組んだのが、地元・石垣島産の米、ひとめぼれ100%を使った泡盛造り。これは「島うらら」として製品化されている（金賞受賞）。さらにグローバル化を目指した「尚」づくりにも参画し、３回蒸留の「尚 YAESEN」もリリース（銀賞）。３代揃ってTWSCの焼酎部門で受賞を果たすという、快挙を成し遂げた。

里の曙 ゴールド

Sato No Akebono Gold

黒糖焼酎　43%　720ml
町田酒造　鹿児島県

黒糖焼酎は奄美群島にだけ許されている黒糖と米麹を使った本格焼酎だ。「里の曙」を造る町田酒造の創業は平成３年（1991年）と新しい。焼酎を造り始めたのも同年からで、奄美大島北部の龍郷（たつごう）町に年間生産能力3,000klという、巨大な工場を稼働させた。黒糖焼酎に減圧蒸留器を初めて導入した蔵元で、現在は減圧２基と常圧２基の計４基のスチルが稼働する。ここの大きな特徴は減圧蒸留と、もうひとつは使用する黒糖の量の多さだ。なんと米１に対して、黒糖は2.5だという。そのため二次仕込みは２回に分けて黒糖を投入する。それらを前述の減圧と常圧で蒸留し、その後約３割をオーク樽で熟成させている。使用する樽はシェリー樽、コニャック樽、そしてホワイトオーク樽で、それを絶妙にブレンド。相性の良い料理がナッツ、チョコレートというのも面白い。里の曙というのは「黒糖焼酎の製造販売を通して奄美の里に夜明けをもたらしたい」という願いで付けられた。

初留取り浜千鳥乃詩 極ブラック

"The first drop" Hamachidorinouta Kiwami Black

黒糖焼酎　44%　300ml
奄美大島酒造　鹿児島県

創業は昭和45年（1970年）。1982年に名水「じょうごの水」を求めて、現在の龍郷町に移転。すべての仕込水を地下120メートルから汲み上げた、このじょうごの水を使っている。同社の大きな特長は、すべての黒糖に奄美大島産サトウキビから造られる地場産黒糖を使っていること。安価な黒糖を使うこともできるが、あえて奄美産の黒糖にこだわっている。一度の仕込みに使う黒糖は約1140kg、米は750kgだという。黒糖の一部を溶解させずに固形のまま発酵タンクに投入するのも、同社ならではのこだわり。蒸留は昭和57年から使い続けている伝統の常圧蒸留器が１基、常圧・減圧の切り替えができる単式蒸留器が２基。「浜千鳥乃詩」は同社を代表する銘柄だが、この初留取り・極ブラックは蒸留の最初に出てくるハナタレのみをボトリングしたもので、ブラックというのは黒麹菌で仕込んでいるから。度数44%という酒税法ギリギリの度数で、トロリとした華やかなコクが楽しめる。

知覧Tea酎

Chiran Tea Chu

その他焼酎　25%　720ml
知覧醸造　鹿児島県

「緑茶の旨味と芋焼酎の風味を合わせた焼酎が造れないか…」。４代目社長の森暢さんのそんな発想から生まれたのが「知覧Tea酎」だ。製造元の知覧醸造は大正８年（1919年）創業の老舗。鹿児島県南九州市知覧町で焼酎造りと茶農家を兼業する珍しい会社で、緑茶の消費が低迷する10数年前から構想をあたためていたという。使うのは地元南九州産の黄金千貫と、知覧茶。それも春先に摘まれる一番茶葉のみを贅沢に使っている。実は南薩は日本一のお茶の産地。香りの高い「やぶきた」や「あさつゆ」など４種の茶葉をブレンドしている。米はタイ米で白麹菌を使っている。蒸留は常圧蒸留。茶葉を加えるタイミングは、３次仕込み（知覧醸造では芋を２回に分けて投入）の時で、発酵タンクに投入する。緑茶の旨味と芋焼酎の甘み・コクが絶妙にブレンドされた新感覚の焼酎で、ロック、ソーダ割りがお薦め。ラベルは茶畑の防霜ファン、蔵、そして茶葉と芋をデザイン化している。

石垣島の泡盛
最高金賞受賞

TWSC2020にて、八重泉酒造は8商品全てが受賞いたしました。

Superior GOLD 最高金賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2020 ―焼酎部門―

八重泉
八重泉樽貯蔵

GOLD 金賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2020 ―焼酎部門―

島うらら

SILVER 銀賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2020 ―焼酎部門―

古酒かんむり鷲
古酒八重泉

BRONZE 銅賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2020 ―焼酎部門―

尚 YAESEN
黒真珠
八重泉GOLD

琉球泡盛
八重泉

お酒は 20 歳になってから。未成年の飲酒は法律で禁止されています。

Tokyo Whisky & Spirits Competition 2020

Shochu

金賞

Gold Winner

43

今回金賞を受賞したのは43本で、出品数に対しその割合は16.7%だった。内訳で１番多かったのが、芋焼酎でその本数は19本。しかし受賞割合で１番多かったのは黒糖の25.0%だった。実に４本に１本近くが金賞を受賞したことになる。次いで多いのが米で23.8%、受賞本数が一番多かった芋が19.6%、泡盛が19.0%、麦が17.8%となった。その金賞受賞ボトルも最高金賞同様、簡単な説明文をつけている。蔵によっては最高金、金賞と複数の賞、カテゴリーで受賞しているところもあるので、併せて見ていただきたい。30度以上の高アルコールのものは43品中21と、約半数近くを占めていて、ここでもやはり度数の高いもののほうが高評価という結果になった。

1

2

3

4

5

6

赤芋仕込み 明るい農村 1

Akaimojikomi Akarui Nouson

芋焼酎　25%　720ml　霧島町蒸留所　鹿児島県

鹿児島県霧島市、霊峰・高千穂峰を望む地で明治44年（1911年）に創業した霧島町蒸留所。創業時から受け継ぐ「三石（さんごく）がめ」を使ったかめ壺仕込みが特徴。「明るい農村」は同社の代表銘柄で、受賞ボトルは皮も中身も赤紫色をした赤芋を使用。果実のようなフルーティな香りとやさしい甘さが感じられる。

茜風43 2

Akane Kaze 43

芋焼酎　43%　700ml　本坊酒造　鹿児島県

明治５年（1872年）に現在の鹿児島県南さつま市で創業した本坊酒造。県内にいくつかの蔵を構えるが、「茜風43」は創業地の津貫貴匠蔵で製造。オレンジ色のさつまいも、玉茜（たまあかね）を原料に使うが、蒸すのではなく、すりおろした生芋の状態で二次仕込みを行う。この特許技術により、さつまいもが本来持つ風味豊かな香味を引き出している。玉茜由来の柑橘系の果物香やハーブ香も楽しめる。

伊佐小町 3

Isakomachi

芋焼酎　25%　900ml　大口酒造　鹿児島県

鹿児島県北部の伊佐市にある大口酒造。東洋のナイアガラと呼ばれる「曽木の滝」が近くにあり、豊かな自然に囲まれている。代表銘柄「黒伊佐錦」は現在の黒麹ブームの先駆けとなった商品だが、「伊佐小町」は女性が気軽に楽しめる焼酎として、女性社員らが開発。オレンジ色のさつまいもハマコマチと、地元の伊佐米（白麹）で仕込むことで、花や紅茶、トロピカルフルーツなどの香りを実現。

市来焼酎みとら 4

Ichiki Shochu Mitora

芋焼酎　25%　720ml　田崎酒造　鹿児島県

鹿児島県西部・いちき串木野（くしきの）市に位置する田崎酒造は、芋焼酎「薩摩 七夕」や焼き芋焼酎「鬼火」などで知られる。長期熟成にこだわりをもつ酒造所だが、本品は新酒。紅さつまと米麹（白麹）を原料に、昔ながらの力強い芋焼酎をイメージして造られている。「みとら」は杜氏・野崎充紀さんの飼い猫の名前から。

EXTRA TESSHO 5

Extra Tessho

芋焼酎　39%　720ml　恒松酒造本店　熊本県

熊本県球磨郡多良木町で大正６年（1917年）に創業した恒松酒造本店。原料にこだわり、さつまいもはすべて地元の契約農家産、米も一部に自家栽培米を使う。TESSHO（徹宵）シリーズは吟醸酵母を使った寒冷仕込みが特徴で、フルーティな吟醸香を逃さないよう無濾過で瓶詰め。この「EXTRA」は長期熟成し、高めの39度で瓶詰めした製品だ。

甕つぼ仕込み 6

Kametsubo Jikomi

芋焼酎　25%　720ml　さつま無双　鹿児島県

昭和41年、鹿児島県酒造協業組合の統一銘柄として誕生した「さつま無双」。「甕つぼ仕込み」は県産の黄金千貫を原料に、一次仕込み・二次仕込みともかめ壺で仕込み、杉製の木桶蒸留器で蒸留する。木桶蒸留器を造る職人は県内に１人しかいなく、設置している蔵元も10数件ほど。木桶蒸留は蒸気がやわらかく、杉の香りが移り、芋本来の甘みとまろやかな味わいを生むという。

※ボトルのスペックはカテゴリー、度数、容量、出品企業、生産地の順、またカテゴリーごとに50音順で掲載。

吉兆宝山 7

Kitcho Houzan

芋焼酎　25%　720ml　西酒造　鹿児島県

芋焼酎造りは畑から、という信念のもと、原料芋は南薩頴娃町の契約農家が育てた無農薬の黄金千貫を使用。米も県産の玄米を自社の米蔵に一年分貯蔵し、仕込みに使う分だけを精米する。仕込水は薩摩鋒山の懐から湧き出る「宝名水」を利用。「吉兆宝山」は人気の“宝山シリーズ”のひとつで、黒麹を使用し、一次・二次ともにかめ仕込みで、常圧蒸留。お湯割りがおすすめの王道の芋焼酎だ。

蔵の師魂 The Orange 8

Kuranoshikon The Orange

芋焼酎　25%　720ml　小正醸造　鹿児島県

明治16年（1883年）に現在の鹿児島県日置市に創業した小正醸造。「蔵の師魂」は限定流通の芋焼酎で、原料は化学肥料を一切使わずに育てた南さつま市金峰町産の黄金千貫のみを使用。「The Orange」は黒麹と独自の「こまさ酵母」を使い、芋をあえて完熟させて仕込み、爽やかな果実香を引き出している。独自の単式横型蒸留器による常圧蒸留で、しっかりとしたさつまいもの味わいも感じられる。

黒霧島MELT 9

Kuro Kirishima Melt

芋焼酎　30%　720ml　霧島酒造　宮崎県

大正５年（1916年）に創業者・江夏吉助が宮崎県都城市で本格焼酎の製造を開始した霧島酒造。創業時の黒麹仕込みに原点回帰し、1998年に誕生した「黒霧島」は、その後の焼酎ブームを牽引した。「MELT」は黒霧島を樽などで10年以上長期熟成させ、溶けるようなまろやかさを実現。飲み方はオン・ザ・ロックがおすすめ。

黒白波 10

Kuro Shiranami

芋焼酎　25%　900ml　薩摩酒造　鹿児島県

1955年に誕生した「さつま白波」は、地元鹿児島はもとより、全国区で広く愛されてきた薩摩焼酎の代表格。薩摩酒造の焼酎造りは、100年以上の歴史を重ねてきた技能集団・黒瀬杜氏が担っており、2002年発売の「黒白波」にも黒麹仕込みを得意とする彼らの技が活きている。飲み方はロックや水割りがおすすめ。

こいくち マルニシ ベニハルカ 11

Koikuchi Marunishi Beniharuka

芋焼酎　36%　720ml　丸西酒造　鹿児島県

丸西酒造は鹿児島県北東部の志布志市にあり、県内で二番目に大きい菱田川がそばを流れる。この水源を活かした開田事業の成功を機に、焼酎製造業と農業が発展した。芋は地元の上迫農園の紅はるかを100日以上熟成させ、糖度を上げたもの。麹は国産米の泡盛用米麹（黒麹）を使う。特約店限定で、500本の数量限定販売。

五島芋40 12

Goto Imo 40

芋焼酎　40%　720ml　五島列島酒造　長崎県

酒造場は五島列島の最西端、福江島の北西部の海沿いにある。平成21年（2009年）創業とまだ新しいが、平成24年（2012年）、27年（2015年）には「五島麦」が福岡国税局管内酒類鑑評会において140超の銘柄中１位の大賞に輝いた。芳醇でフルーティな味わいで、芋は高系（こうけい）14号、黒麹の米はヒノヒカリを使用。全て五島産だ。

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

さつま白波原酒 13

Satsuma Shiranami Genshu

芋焼酎　37%　720ml　薩摩酒造　鹿児島県

昭和11年（1936年）に創業者・本坊豊吉氏が薩摩合同酒精として設立した薩摩酒造は、マルスウイスキーの本坊酒造と同じ本坊グループ。現在は三代目の本坊愛一郎氏が代表を務める。最高金賞を受賞した「枕崎」と同じ酒造所が造る本品は、一切加水していない「さつま白波」原酒の中から厳選し、瓶詰めしている。

大海時空 14

Taikai Jikuu

芋焼酎　35%　720ml　大海酒造　鹿児島県

大隅半島の中央に位置する鹿屋市。大海酒造は鹿屋税務署管内の９つの酒造所が共同瓶詰工場を設立したことから始まった。平成24年（2012年）に現社名へと変更。この原酒は、二代目杜氏の大牟禮（おおむれ）良行氏が現職を引き継いだ平成10年（1998年）に造られたもの。それを十数年樽熟成させ、同氏がブレンドした。

だいやめ DAIYAME 15

Daiyame

芋焼酎　25%　900ml　濵田酒造　鹿児島県

鹿児島県いちき串木野市にある濵田酒造は、明治元年（1868年）に創業。「伝統」の伝兵衛蔵、「革新」の傳藏院（でんぞういん）蔵、「継承」の金山（きんざん）蔵と、コンセプトの異なる3つの蔵を持ち、それぞれの蔵でこだわりの焼酎を造っている。ライチのような香りが印象的な「だいやめ」は、傳藏院で造られたもの。

鉄幹 16

Tekkan

芋焼酎　25%　900ml　オガタマ酒造　鹿児島県

薩摩半島北西部、薩摩川内（さつませんだい）市にあるオガタマ酒造。「オガタマ」は同じ町の石神神社にそびえる樹齢800年の「オガタマノキ」が由来。原料は黄金千貫と米麹（白麹）、地中に７割埋め込んだかめ壺で仕込み、どっしりとしたボディとまろやかな甘みがある。商品名は、与謝野晶子とともに同市を訪れた詩人の与謝野鉄幹から。

蛮酒の杯 17

Banshunohai

芋焼酎　25%　720ml　オガタマ酒造　鹿児島県

オガタマ酒造は平成５年（1993年）に寿酒造より酒造権を譲受。蒸留はステンレス蒸留器だけでなく木樽蒸留器も使用。金賞受賞ボトル「鉄幹」の選りすぐった原酒を「蛮酒蔵」にあるかめ壺に移し、５年以上寝かせている。2018年の香港IWSCにおいて最高金賞を受賞。

むかしむかし古酒
Mukashi Mukashi Koshu

18

芋焼酎　25%　720ml　丸西酒造　鹿児島県

鹿児島県南部の大隈半島でとれた黄金千貫と米麹（白麹）を原料とし、大正５年（1916年）の創業以来使っているかめ壺で仕込む定番商品。貯蔵期間３年以上の長期貯蔵酒で、まろやかな味わいが楽しめる。同シリーズでは、限定商品の「むかしむかし五年古酒」と、紫芋の種子島ロマンを使用した「むかしむかし紅古酒」がある。

安田
Yasuda

19

芋焼酎　26%　720ml　国分酒造　鹿児島県

国分酒造は昭和61年（1986年）に鹿児島県霧島市で創業。商品名は平成４年（1992年）より杜氏となった安田宣久氏から。同氏は日本初の米麹不使用、生芋から芋麹を作る芋焼酎を開発し、平成29年（2017年）11月に厚生労働省より「現代の名工」を受賞した。芋は一時絶滅状態にあった蔓無源氏（つるなしげんじ）を使用。

iichiko40
Iichiko40

20

麦焼酎　40%　750ml　三和酒類　大分県

「いいちこ」の発売40周年を記念した限定ボトル。大分県産の大麦トヨノホシ、ニシノホシを使った原酒や、白麹・黒麹仕込み、減圧・常圧蒸留、さらにアメリカンホワイトオーク樽の長熟ものなど、あらゆるタイプから選りすぐった40種類の原酒をブレンドしている。陶磁器製の印象的な瓶は、ラグビーW杯の開催と、同社が長年理想に掲げているラグビー精神を象徴するデザインとして採用。

久保 白麹
Kubo Shirokoji

21

麦焼酎　25%　720ml　久保酒蔵　大分県

大分県北部、豊前海に面した宇佐市に位置する久保酒蔵。寛政元年（1789年）に当主・久保宗吉が創業して以来酒造りを行ってきたが、清酒の需要低迷を受け、昭和50年代に一度製造休止。平成19年（2007年）に手造り少量生産にこだわった麦焼酎「久保」で復活を果たした。「白麹」は宇佐産の裸麦イチバンボシを100%使って硬水で仕込み、常圧蒸留。まろやかな飲み心地とキレの良いのどごしが特徴。

黒和ら麦
Kurowaramugi

22

麦焼酎　25%　500ml　サッポロビール　福岡県

福岡県久留米市、耳納（みのう）連山と筑後川に囲まれた田主丸町（たぬしまるまち）にある楽丸（たのしまる）酒造で製造。北海道産と九州産の国産二条大麦のみを使うのがこだわり。白麹・減圧蒸留でフルーティに仕上げる「和ら麦」に対し、「黒和ら麦」はりょうふうなどの北海道大麦を100%使用し、黒麹仕込みで常圧蒸留。麦本来の香ばしさやコクが楽しめる。

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

琥珀の夢 23

Kohaku No Yume

麦焼酎　25%　720ml　薩摩酒造　鹿児島県

芋焼酎「さつま白波」で圧倒的な知名度を誇る薩摩酒造だが、麦焼酎の代表銘柄が「神の河」や、この「琥珀の夢」。二条大麦を100%使い、白麹で常圧蒸留。さらに原酒をホワイトオーク樽で熟成させている。ロックや水割りがおすすめのほか、2020年６月にはコンビニのファミリーマートでハイボール缶が限定発売されている。

そげん 24

Sogen

麦焼酎　25%　720ml　鷹正宗　福岡県

最高金賞の「こげん」がシャンパン酵母仕込みなのに対し、ワイン酵母で仕込んだのが「そげん」。国産二条大麦はるしずく、ほうしゅんを原料に、ワイン酵母を使うことでメロンのような甘く華やかな香りを実現。初心者や女性も飲みやすい、新感覚の麦焼酎。同社はソフトバンクホークスの公認酒「勝鷹」などの清酒も製造しているが、現在は出荷量の90%を焼酎が占めるという。

長期熟成焼酎 泉 25

Choukijukusei Shochu Fukurou

麦焼酎　40%　720ml　研醸　福岡県

福岡県中部、筑後川が流れる筑後平野は、昔から稲作をはじめ農作物栽培が盛んな土地。そんな大刀洗町にある研醸では、地元で採れた人参を使った「にんじん焼酎 珍（めずらし）」などのユニークな製品開発を行っている。麦焼酎は原料の大麦を焙煎して使うのが特徴で、これは原酒を５～７年樽で長期熟成させた限定品。

二千年の夢 26

2000nen No Yume

麦焼酎　42%　720ml　壱岐の蔵酒造　長崎県

麦焼酎発祥の地とされる長崎県の壱岐島。ここで造られる壱岐焼酎は地理的表示が認められており、米麹・麦を１対２で仕込むのが伝統。昭和59年（1984年）に６つの蔵元が協業して誕生した壱岐の蔵酒造は、減圧蒸留や花酵母仕込みなどの新しい技術をいち早く取り入れている。「二千年の夢」は、減圧蒸留の代表銘柄「壱岐っ娘」をシェリー樽で長期熟成させ、42度で瓶詰めしている。

のんのこワイン酵母仕込 27

Nonnoko Wine Yeast Plant Shochu

麦焼酎　22%　900ml　宗政酒造　佐賀県

日本の磁器発祥の地、佐賀県有田町の有田ポーセリンパーク内に本社・工場を構える宗政酒造。麦焼酎は佐賀県産原料100%にこだわっている。これは伊万里産の煌（きらめき）二条のみを原料に、白麹とワイン酵母で仕込み、減圧蒸留。白ワインのようなさわやかな香りと飲み口ながら、濾過は活性炭素を使用しないノンカーボン製法を採用し、麦の旨味やコクを最大限残している。

大石 28
Ohishi

米焼酎　25%　720ml　大石酒造場　熊本県

霊峰・市房山の麓、球磨川最上流部の水上村で明治５年（1872年）に創業した大石酒造場。伝統を守りつつ、原料の自家栽培や最新の超音波熟成装置の導入、さらに現在1,200ほどある樽で長期熟成に取り組むなど、新たな試みにも積極的。「大石」は白麹仕込みの減圧蒸留で、シェリー樽とコニャック樽で熟成させた原酒をブレンドしている。

ねっか 29
The Nekka

米焼酎　25%　720ml　ねっか　福島県

日本に10ヵ所しかないユネスコ・エコパークに認定されている福島県南会津郡只見町。地元の醸造家と米農家ら５人で立ち上げたのが「奥会津蒸留所ねっか」で、2017年から焼酎造りを開始。自家栽培米を100%使い、福島県産の煌酵母で仕込む。小さな蒸留器で減圧蒸留することで、30度という低温蒸留を実現。ねっかとは地元の方言で「ねっかさすけねぇ（全然大丈夫）」から取った言葉だという。

ばがねっか 30
The Baganekka

米焼酎　25%　720ml　ねっか　福島県

原料米を日本酒の吟醸酒と同じく、精米歩合60%まで磨いて仕込んだ贅沢な米焼酎。通常の「ねっか」よりさらに香り高く仕上がっている。「ばが」は方言で「とても良い」という意味。なお、使用する酒米の品種違いで３タイプあり、壱型は麹に「五百万石」、掛米に「夢の香」、弐型は「五百万石」100%、参型は「夢の香」100%で仕込む。

白水こめ 令和元年限定酒 31
Hakusui Rice Shochu Limited Edition 2019

米焼酎　39%　720ml　メルシャン　熊本県

球磨川の河口、メルシャン八代工場の敷地内にある八代不知火蔵。蔵人は同社の勝沼ワイナリーや軽井沢蒸溜所の出身者が多く、さまざまな酒造りの知見を活かした焼酎造りを行っている。「白水こめ」は白麹とオリジナル酵母で仕込み、減圧蒸留。名水百選の南阿蘇・白川水源の水を割り水に使用する。「令和元年限定酒」は八代工場の創業80周年を記念した限定品で、通常より高い39度で瓶詰め。

メローコヅル エクセレンス 32
Mellowed Kozuru Excellence

米焼酎　41%　700ml　小正醸造　鹿児島県

「メローコヅル」は小正醸造２代目・小正嘉之助氏が昭和32年（1957年）に売り出した日本初の長期熟成米焼酎。３回蒸留でアルコール度数を上げ、全量オーク樽で熟成させる革新的な製法を受け継ぎ、熟成期間やブレンドでさらに改良を加えたのが、この「メローコヅル エクセレンス」。貯蔵庫は鹿児島県日置市の吹上浜に面した場所にあり、ここに平成29年（2017年）に誕生したのが、２代目の名を冠した嘉之助蒸溜所だ。

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

おもろ 甕貯蔵18年古酒 33

Zuisen Omoro 18 Years Old Kúsu

泡盛　39%　720ml　瑞泉酒造　沖縄県

明治20年（1887年）に創業した瑞泉酒造。社名はかつて首里城内に湧き出ていた「瑞泉」から。清冽な水が尽きることなく湧いていたという。沖縄最古の詩歌集『おもろそうし』から名付けた本品は、古酒（クースー）が一般的ではなかった時代から発売。かめ壺で貯蔵した18年以上の原酒をブレンドしている。

久米仙 ブラック古酒 34

Kumesen Black Old Sake

泡盛　35%　720ml　久米仙酒造　沖縄県

久米仙酒造は久米島から那覇市の大道に渡り、昭和27（1952年）に創業。昭和61（1986年）に同市内の仲井真へ工場を移転し、現在は創業家より経営を引き継いだ元社員の比嘉洋一氏が代表を務める。泡盛の原酒はステンレスタンクで貯蔵。その味は芳醇でコク深く、ストレートまたはロックで飲むことを推奨している。

暖流 30度 35

Danryu 30% Alcohol

泡盛　30%　720ml　神村酒造　沖縄県

バーボン樽で３年以上熟成させた原酒を使用。明治15年（1882年）創業の神村酒造は、第二次世界大戦の戦火により一度全て失ったが、昭和24年（1949年）に復活。しかし泡盛を製造しても思うよう売れず、三代目が当時人気があったウイスキーの樽で泡盛を熟成させることを思いつく。昭和43年（1968年）に商品化した。

島うらら 36

Shimaurara

泡盛　25%　720ml　八重泉酒造　沖縄県

最高金賞を受賞した「八重泉」「八重泉樽貯蔵」と同じ八重泉酒造の製造。通常、泡盛の原料の米はタイ米が使われることが多いが、本品は石垣島産の「ひとめぼれ」を使用している。泡盛ながらさっぱりとした飲み心地とほのかな米の甘みが特長で、飲み方はロック、ソーダ割り、水割りがおすすめ。

長雲 40度 37

Nagakumo 40%ABV

黒糖焼酎　40%　720ml　山田酒造　鹿児島県

昭和32年（1957年）創業の山田酒造がある奄美大島北部の大島郡龍郷町は、大島紬の「龍郷柄」の由来となった町。家族経営の酒造所で、現在は三代目の山田隆博さんが杜氏を務める。本品はタイ米の白麹、常圧蒸留、かめ壺仕込みと伝統的な製法で造られ、泡盛と同様に熟成年数が異なる原酒をブレンドさせながら貯蔵している。

FAU 38

Fau

黒糖焼酎　44%　300ml　奄美大島開運酒造　鹿児島県

商品名は「From Amami Ukenson」の頭文字から。奄美大島開運酒造は、奄美大島西南部の宇検村に平成８年（1996年）創業、養殖業が盛んな焼内湾（やきうちわん）を取り囲むように村の集落がある。毎年、２月14日のバレンタインデーに１万本限定で発売する贈答用商品で、米麹（白麹）と宇検村産の黒糖で仕込み、初留取りをしている。

紅さんご 39

Benisango

黒糖焼酎　40%　720ml　奄美大島開運酒造　鹿児島県

奄美大島開運酒造の主力商品「れんと」は減圧蒸留だが、「紅さんご」は常圧蒸留の原酒を使用。米麹の米はタイ米と国産米で、40度で調整した原酒をウイスキーを詰めた樽で５年以上熟成させている。米麹仕込みの黒糖焼酎に樽由来のバニラのような香味と熟成感を含んだ、ジャパニーズ・ラムと呼ぶにふさわしい味わい。

龍宮 40

Ryugu

黒糖焼酎　30%　900ml　富田酒造場　鹿児島県

昭和26年（1951年）創業、富田恭弘さんと息子の真行さんの二人で営む奄美大島最小の酒造所。創業時より一般的な二次仕込み法とは異なる、540ℓの大がめに麹、原料、酵母、水を全て同時に入れ発酵させる「どんぶり仕込み」を行う。それがキレの良さとスパイシーな辛みを生み出すという。ブレンドは行わず、原酒の個性を活かしている。

道後焼酎 萬翠 41

Dogo Shochu Bansui

酒粕焼酎　34%　720ml　水口酒造　愛媛県

愛媛県の道後に本社を構える水口酒造は、重要文化財の道後温泉本館が創業した翌年、明治28年（1895年）に創業。焼酎以外にも清酒、ビール、スピリッツ、食品や化粧品等の製造も行う。吟醸酒の製造工程で生まれる酒粕を使用した粕取り焼酎で、減圧蒸留で造られている。この原酒を25度まで加水調整したものが「刻太鼓」だ。

超古酒とろしかや 42

Chokoshu Toroshikaya

その他焼酎　40.3%　720ml　六調子酒造　熊本県

球磨焼酎の造り手である六調子酒造は、大正12年（1923年）に創業。常圧蒸留と長期熟成にこだわり、貯蔵室はスコットランドのハイランド地方と同じ環境になるよう24時間温度管理を行っている。本品はシェリー樽で29年熟成させた米焼酎に16年貯蔵の麦焼酎をブレンドさせたもので、芳醇な香りをもつ。年間250本ほどの数量限定商品。

道後焼酎 松山一寸そらまめ 43

Dogo Shochu Matsuyama Issunsoramame

その他焼酎　25%　720ml　水口酒造　愛媛県

大吟醸酒の酒粕に加え、愛媛県松山の特産品で大粒の「松山一寸そらまめ」を副原料に使用した粕取り焼酎。上品な香りとさっぱりとした飲み口で、全国新酒鑑評会にて通算で７回金賞を受賞。ほか、酒粕以外の食品を副原料に加えた同社の粕取り焼酎では「道後焼酎 松山長なす」（銅賞受賞）「道後焼酎 瀬戸内の銀鱗（ぎんりん）煮干し」がある。

39

40

41

42

43

確かな品質
奄美大島産黒糖を
100%使用して製造しています。
Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2020
—焼酎部門—
東京ウイスキー&スピリッツコンペティション2020
最高金賞受賞
奄美黒糖焼酎
JOUGO
25%
奄美黒糖焼酎
高 倉
30%
奄美黒糖焼酎
浜千鳥乃詩 原酒
38%
奄美黒糖焼酎
初留取り浜千鳥乃詩 極ブラック
44%
奄美大島酒造株式会社
http://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

世界一和食に合う米焼酎を目指して。
めぐねっか
ねっか44
ねっか
ぼがねっか
ねっか
米焼酎は香りだ！
合同会社ねっか —奥会津蒸留所—
福島県南会津郡只見町大字梁取字沖998
0241-72-8872
https://nekka.jp/
■飲酒は二十歳を過ぎてから。
■妊娠中、授乳期の飲酒はお控えください。
■飲酒後の運転は法律で禁止されています。

Tokyo Whisky & Spirits Competition 2020

Shochu

銀賞

Silver Winner

73

銀賞受賞のボトルは全部で73本と、全受賞ボトルの中で33.5%の割合となっている。その内訳は芋が35本で、麦が12本、米が７本で泡盛も７本、黒糖が６本、その他も６本となっている。受賞比率で一番多かったのが黒糖の37.5%で、次いで芋の36.1%、以下泡盛、米、麦焼酎となっている。その他の焼酎は33.3%で米と同率、麦(26.7%)よりは高い結果となった。この銀賞リストではそれぞれのボトルに解説は載せていないが、興味深いものも多く、ぜひホームページやSNSなどで、その特徴やこだわりなどを調べて、機会があれば実際に飲んでみることをお薦めしたい。多様な焼酎の世界を知ることができるだろう。

赤 問わず語らず 名も無き焼酎 原酒
Aka Towazukatarazunamonaki Shochu Genshu

芋焼酎　37%　720ml
大山甚七商店
鹿児島県

茜霧島
Aakane Kirishima

芋焼酎　25%　900ml
霧島酒造
宮崎県

明るい農村
Akarui Nouson

芋焼酎　25%　720ml
霧島町蒸留所
鹿児島県

あらわざ桜島
Arawaza Sakurajima

芋焼酎　25%　900ml
本坊酒造
鹿児島県

市来焼酎ツン
Ichiki Shochu Tun

芋焼酎　25%　720ml
田崎酒造
鹿児島県

一刻者 樽貯蔵
Ikkomon Taru Chozou

芋焼酎　25%　720ml
宝酒造
京都府

一刻者 紫
Ikkomon Murasaki

芋焼酎　25%　720ml
宝酒造
京都府

一尚シルバー
Issho Silver

芋焼酎　25%　720ml
小牧醸造
鹿児島県

回展
Kaiten

芋焼酎　25%　720ml
さつま無双
鹿児島県

甕伊佐錦
Kameisanishiki

芋焼酎　25%　720ml
大口酒造
鹿児島県

※ボトルのスペックはカテゴリー、度数、容量、出品企業、生産地の順、またカテゴリーごとに50音順で掲載。

貴匠蔵

Kishogura

芋焼酎　25%　900ml
本坊酒造
鹿児島県

京屋 甘露

Kyoya Kanro

芋焼酎　25%　720ml
京屋酒造
宮崎県

玉露 甕仙人

Gyokuro Kamesennin

芋焼酎　25%　720ml
中村酒造場
鹿児島県

蔵の神

Kuranokami

芋焼酎　25%　720ml
山元酒造
鹿児島県

黒伊佐錦

Kuroisanishiki

芋焼酎　25%　900ml
大口酒造
鹿児島県

黒霧島

Kuro Kirishima

芋焼酎　25%　900ml
霧島酒造
宮崎県

黒霧島EX

Kuro Kirishima EX

芋焼酎　25%　900ml
霧島酒造
宮崎県

SAKE女オリジナル 情け嶋 芋 2018

SAKE-jo Original Shochu
Nasakeshima Imo 2018

芋焼酎　25%　700ml
日本のSAKEとWINEを愛する女性の会
東京都

さつま五代

Satsuma Godai

芋焼酎　25%　900ml
山元酒造
鹿児島県

さつま白波

Satsuma Shiranami

芋焼酎　25%　900ml
薩摩酒造
鹿児島県

薩摩宝山 黒麹仕込み

Satsuma Houzan Kurokoji

芋焼酎　25%　720ml
西酒造
鹿児島県

空と風と大地と原酒

Sora To Kaze To Daichi To Genshu

芋焼酎　42%　720ml
京屋酒造
宮崎県

貯蔵15年晴耕雨讀

15 Years Storage Seikouudoku

芋焼酎　37.9%　720ml
佐多宗二商店
鹿児島県

鉄馬

Tetsuuma

芋焼酎　25%　720ml
オガタマ酒造
鹿児島県

天星宝醇 金

Tensei Hojun Gold

芋焼酎　42%　720ml
天星酒造
鹿児島県

なかむら 穣

Nakamura Jo

芋焼酎　37%　720ml
中村酒造場
鹿児島県

玻璃 hari

Hari

芋焼酎　25%　720ml
三和酒造
鹿児島県

ピュア五代

Pure Godai

芋焼酎　44%　720ml
山元酒造
鹿児島県

BUNISE LXX 原酒

Bunise LXX

芋焼酎　39%　720ml
佐多宗二商店
鹿児島県

flamingo orange

Flamingo Orange

芋焼酎　26%　720ml
国分酒造
鹿児島県

紅薩摩宝山

Benisatsuma Houzan

芋焼酎　25%　720ml
西酒造
鹿児島県

萬膳

Manzen

芋焼酎　25%　720ml
万膳酒造
鹿児島県

屋久島 大自然林 芋

Yakushima Daishizenrin Sweet Potato

芋焼酎　25%　720ml
本坊酒造
鹿児島県

屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging

Yakusugi Yakushima Jisugi Cask Aging

芋焼酎　36%　700ml
本坊酒造
鹿児島県

ロイヤル無双

Royal Muso

芋焼酎　44%　720ml
さつま無双
鹿児島県

赤魔王麦 八年古酒

Akamaoumugi
8 Nenkoshu

麦焼酎　25%　720ml
櫻の郷酒造
宮崎県

いいちこ25度

Iichiko

麦焼酎　25%　900ml
三和酒類
大分県

いいちこ 空山独酌 麦

Iichiko Kuzan Dokushaku

麦焼酎　30%　720ml
三和酒類
大分県

いいちこ フラスコボトル

Iichiko Frasco

麦焼酎　30%　720ml
三和酒類
大分県

いいちこ 民陶くろびん

Iichiko Kurobin

麦焼酎　25%　720ml
三和酒類
大分県

初代 百助

Shodai Momosuke

麦焼酎　25%　720ml
井上酒造
大分県

情け嶋

Nasakeshima

麦焼酎　25%　700ml
八丈興発
東京都

麦冠情け嶋

Bakkan Nasakeshima

麦焼酎　25%　700ml
八丈興発
東京都

麦汁

Mugishiru

麦焼酎　25%　720ml
豊永酒造
熊本県

屋久島 大自然林 麦

Yakushima Daishizenrin Barley

麦焼酎　25%　720ml
本坊酒造
鹿児島県

らんびき LIMITED CASK SMOKE

Ranbiki Limited Cask Smoke

麦焼酎　42%　720ml
ゑびす酒造
福岡県

和ら麦

Waramugi

麦焼酎　25%　720ml
サッポロビール
福岡県

Fujimasa Rock

Fujimasa Rock

米焼酎　40%　720ml
富士正酒造
静岡県

山河古酒

Sangakosyu

米焼酎　35%　720ml
福田酒造
熊本県

ねっか44

The Nekka 44

米焼酎　44%　720ml
ねっか
福島県

白岳KAORU

Hakutake Kaoru

米焼酎　25%　900ml
高橋酒造
熊本県

山ほたる

Yama Hotaru

米焼酎　25%　720ml
高田酒造場
熊本県

裏伝 萬緑

Riden Banryoku

米焼酎　25%　720ml
松本酒造場
熊本県

礼世奈

Resena

米焼酎　25%　720ml
大石酒造場
熊本県

31/32 Chiyoizumi distillery 1948-2018- No.31

31/32 Chiyoizumi Distillery 1948-2018- No.31

泡盛　43%　500ml
泡盛倉庫
沖縄県

海乃邦 10年貯蔵古酒

Uminokuni 10 Years Old

泡盛　43%　720ml
沖縄県酒造協同組合
沖縄県

日本泡盛

Nihon Awamori

泡盛　35%　720ml
久米仙酒造
沖縄県

尚 MASAHIRO

Shô MasahirO

泡盛　40%　720ml
まさひろ酒造
沖縄県

古酒かんむり鷲

Koshukanmuriwashi

泡盛　42%　720ml
八重泉酒造
沖縄県

古酒八重泉

Koshuyaesen

泡盛　44%　720ml
八重泉酒造
沖縄県

ロイヤル瑞穂 熟成五年古酒

Royal Mizuho 5 Years Old

泡盛　43%　720ml
瑞穂酒造
沖縄県

壱乃醸朝日

Ichinojo Asahi

黒糖焼酎　25%　720ml
朝日酒造
鹿児島県

里の曙 LUXURY

Satonoakebono Luxury 41°

黒糖焼酎　41%　720ml
リカーマウンテン
鹿児島県

JOUGO

Jougo

黒糖焼酎　25%　720ml
奄美大島酒造
鹿児島県

長雲一番橋

Nagakumo Ichibanbashi

黒糖焼酎　30%　720ml
山田酒造
鹿児島県

浜千鳥乃詩 原酒

Hamachidorinouta Genshu

黒糖焼酎　38%　720ml
奄美大島酒造
鹿児島県

陽出る國の銘酒 2004

Hiizurushima No See 2004

黒糖焼酎　42%　360ml
朝日酒造
鹿児島県

さんきち 吟

Sankichi Gin

酒粕焼酎　30%　500ml
小玉醸造
秋田県

繁桝 大吟醸酒粕焼酎

Shigemasu
Daiginjo Sakekasu Shochu

酒粕焼酎　25%　720ml
高橋商店
福岡県

牛乳焼酎 牧場の夢

Milk Shochu Makiba No Yume

その他焼酎　25%　720ml
大和一酒造元
熊本県

牛乳焼酎 牧場の夢 原酒

Milk Shochu Makiba No Yume
Genshu

その他焼酎 42% 720ml
大和一酒造元
熊本県

孤独な天使

Natumeyashi Shochu
Kodokunatenshi

その他焼酎　36%　720ml
井上酒造
宮崎県

静寂の時

Seijaku No Toki

その他焼酎　25%　720ml
高千穂酒造
宮崎県

◇酒創豊世◇
革新的な酒造りで豊かな世の中へ
宗政酒造株式会社
佐賀県西松浦郡有田町戸矢乙340番地28
TEL:0955-41-0020　FAX:0955-41-0021

ナツメヤシの甘い果実と名水が出会った本格焼酎の逸品

「孤独な天使」は、デーツ(ナツメヤシ)をもとにした原酒を長期間貯蔵し、
熟成させて造り上げた絶妙な味を誇る本格焼酎です。
その原酒はさらに、まろやかな奥の深い味に生まれ変わるために、
樫樽の中で永い静かな眠りにつき、芳醇な香りと共に琥珀色の液体に変わっていきます。
デーツから生まれ、永い時に育まれた「孤独な天使」は
いつでもその醍醐味をお楽しみいただける本格焼酎です。

■孤独な天使:36%／720ml

SILVER
銀賞
SHOCHU WINNER
TOKYO
WHISKY&SPIRITS
COMPETITION
2020
—焼酎部門—

リニューアルボトル
順次切替

「伝統の蔵」
宮崎県日南市南郷町は、日本の美林として知られる飫肥杉の山々と手付かずの自然が多く残る緑豊かな土地です。その日南市を代表する蔵元井上酒造は、明治二十七年の創業以来、酒(焼酎)を造り続けて、百二十余年を経過した伝統の蔵です。

井上酒造株式会社
宮崎県日南市南郷町榎原甲1326番地　Tel:0987-68-1055　Mail:i-sakura@mnet.ne.jp

Tokyo Whisky & Spirits Competition 2020

Shochu

銅賞

Bronze Winner

今回のコンペで１番受賞本数が多かったのが銅賞で、芋、麦、米、泡盛、黒糖、その他の焼酎合計で87本が銅賞を受賞した。受賞本数全体でみると、その割合は39.9％と、もっとも多い比率となっている。カテゴリー別では芋が39本ともっとも多く、次いで麦の22本、その他の８本、米と泡盛が７本、そして黒糖が４本となっている。もっとも受賞比率が高かったのが麦の48.9％で、もっとも低かったのは黒糖の25.0%だった。87本中、圧倒的に多かったのが焼酎の伝統的度数である25度で瓶詰めされているもので、全体の３分の２近い56本が25度か、それ以下でボトリングされていた。反対に30度以上のものは30本しかなく、その比率は34.5%。つまり全体の３分の１ほどしかないことになる。高い度数のもののほうが、より高評価という結果が、このことからも見て取れる。

Bronze Winner

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

赤薩摩 1
Aka Satsuma
芋焼酎　25%　900ml　薩摩酒造　鹿児島県

赤猿 2
Akazaru
芋焼酎　25%　900ml　小正醸造　鹿児島県

池の露 湯島 3
Ikenotsuyu Yushima
芋焼酎　30%　720ml　天草酒造　熊本県

出水に舞姫 4
Izumi Ni Maihime
芋焼酎　25%　900ml　出水酒造　鹿児島県

一刻者 5
Ikkomon
芋焼酎　25%　720ml　宝酒造　京都府

一刻者 赤 6
Ikkomon Aka
芋焼酎　25%　720ml　宝酒造　京都府

一刻者 茜 7
Ikkomon Akane
芋焼酎　25%　720ml　宝酒造　京都府

一刻者 白 8
Ikkomon Shiro
芋焼酎　25%　720ml　宝酒造　京都府

芋屋波平 9
Imoya Namihei
芋焼酎　25%　900ml　薩摩酒造　鹿児島県

回展 琥珀 10
Kaiten Kohaku
芋焼酎　25%　720ml　さつま無双　鹿児島県

海童 焼き芋 11
Kaido Yakiimo
芋焼酎　25%　900ml　濵田酒造　鹿児島県

蔵の師魂 The Green 12
Kuranoshikon The Green
芋焼酎　25%　720ml　小正醸造　鹿児島県

※ボトルのスペックはカテゴリー、度数、容量、出品企業、生産地の順、またカテゴリーごとに50音順で掲載。

蔵の師魂 The Smoke 13
Kuranoshikon The Smoke

芋焼酎　38%　720ml　小正醸造　鹿児島県

原酒 屋久杉 14
Genshu Yakusugi

芋焼酎　37%　720ml　本坊酒造　鹿児島県

郡山太郎右衛門 15
Koriyama Tarouemon

芋焼酎　25%　720ml　笹の川酒造　福島県

極上 出水に舞姫 16
Gokujo Izumi Ni Maihime

芋焼酎　25%　720ml　出水酒造　鹿児島県

極上 蔵の師魂 17
Gokujyo Kuranoshikon

芋焼酎　25%　720ml　小正醸造　鹿児島県

小鶴くろ 18
Kozuru Kuro

芋焼酎　25%　900ml　小正醸造　鹿児島県

薩摩茶屋 19
Satsumachaya

芋焼酎　25%　900ml　村尾酒造　鹿児島県

薩摩の誉 和甕貯蔵原酒 20
Satsumanohomare Wagamechozo Genshu

芋焼酎　36%　900ml　大山甚七商店　鹿児島県

薩摩宝山 21
Satsuma Houzan

芋焼酎　25%　720ml　西酒造　鹿児島県

大隅 芋 22
Suntory The Osumi (Sweet Potato)

芋焼酎　25%　900ml　サントリースピリッツ　鹿児島県

白霧島 23
Shiro Kirishima

芋焼酎　25%　900ml　霧島酒造　宮崎県

大海蒼々 24
Taikai Sousou

芋焼酎　25%　720ml　大海酒造　鹿児島県

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

Bronze Winner

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

魂の芋 25
Tamashi No Imo
芋焼酎　25%　900ml　本坊酒造　鹿児島県

鶴之國 26
Tsurunokuni
芋焼酎　25%　720ml　出水酒造　鹿児島県

TESSHO 27
Tessho
芋焼酎　25%　720ml　恒松酒造本店　熊本県

田苑 芋 金ラベル 28
Den-en Imo Kinlabel
芋焼酎　25%　500ml　田苑酒造　鹿児島県

富乃宝山 29
Tomino Houzan
芋焼酎　25%　720ml　西酒造　鹿児島県

なかむら 30
Nakamura
芋焼酎　25%　720ml　中村酒造場　鹿児島県

鳴門金時 里娘 31
Narutokintoki Satomusume
芋焼酎　25%　720ml　日新酒類　徳島県

野海棠 32
Nokaido
芋焼酎　25%　720ml　祁答院蒸溜所　鹿児島県

磨き大島 33
Migaki Ohshima
芋焼酎　23%　720ml　大島酒造　長崎県

無月 白 34
Mugetsu Siro
芋焼酎　25%　900ml　櫻の郷酒造　宮崎県

明治の正中 35
Meiji No Shochu
芋焼酎　25%　720ml　薩摩酒造　鹿児島県

母智丘 千本桜 36
Mochio Senbonzakura
芋焼酎　25%　720ml　柳田酒造　宮崎県

杜盃 37
Morisakazuki

芋焼酎　36%　720ml　出水酒造　鹿児島県

宵の灯 38
Yoi No Hi

芋焼酎　25%　720ml　薩摩酒造　鹿児島県

WAZZE HEART 39
Wazze Heart

芋焼酎　43%　200ml　佐多宗二商店　鹿児島県

いいちこシルエット 40
Iichiko Silhoette

麦焼酎　25%　720ml　三和酒類　大分県

完全焙煎麦焼酎　こふくろう 41
Kanzenbaisenmugi Shochu Kofukurou

麦焼酎　25%　720ml　研醸　福岡県

神の河 42
Kannoko

麦焼酎　25%　720ml　薩摩酒造　鹿児島県

久保 樫樽長期貯蔵 43
Kubo Kashidaruchoukichozo

麦焼酎　27%　720ml　久保酒蔵　大分県

けいこうとなるも 10年熟成原酒 44
Keiko To Narumo 10 Years Aged

麦焼酎　43%　720ml　ゑびす酒造　福岡県

Bronze Winner

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

極上原酒 ふしぎ屋 45
Gokujou Genshu Fushigiya
麦焼酎　43%　720ml　藤居酒造　大分県

五代麦長期貯蔵酒 46
Godai Mugi Choukichozoushu
麦焼酎　25%　900ml　山元酒造　鹿児島県

松露黒麦 原酒 47
Shoro Kuromugi Genshu
麦焼酎　44%　720ml　松露酒造　宮崎県

太古一尊 48
Taikoisson
麦焼酎　40%　720ml　六調子酒造　熊本県

田苑 金ラベル 49
Den-en Kinlabel
麦焼酎　25%　720ml　田苑酒造　鹿児島県

田苑 ゴールド 50
Den-en Gold
麦焼酎　25%　720ml　田苑酒造　鹿児島県

田苑 桜 ゴールド 51
Den-en Sakura Gold
麦焼酎　40%　720ml　田苑酒造　鹿児島県

天竺牡丹 52
Tenjiku Botan
麦焼酎　25%　720ml　光武酒造場　佐賀県

道後焼酎 はだか麦40 53
Dogo Shochu Hadakamugi Yonmaru
麦焼酎　40%　720ml　水口酒造　愛媛県

西の星 25度 54
Nishinohoshi
麦焼酎　25%　900ml　三和酒類　大分県

白水むぎ 令和元年限定酒 55
Hakusui Barley Shochu Limited Edition 2019
麦焼酎　39%　720ml　メルシャン　熊本県

無一物 56
Muichibutsu
麦焼酎　25%　720ml　壱岐の蔵酒造　長崎県

壱岐っ娘 25度 57
Ikikko
麦焼酎　25%　720ml　壱岐の蔵酒造　長崎県

麦ほっか 58
Mugihokka
麦焼酎　25%　750ml　天星酒造　鹿児島県

無月耀 麦 59
Mugetsukagayaki Mugi
麦焼酎　40%　750ml　櫻の郷酒造　宮崎県

めちゃうま麦 25度 60
Mechauma Mugi 25°
麦焼酎　25%　2000ml　鷹正宗　福岡県

夢ひらり 樽貯蔵原酒使用 麦 61
Yumehirari Taruchozougenshushiyou Mugi Shochu
麦焼酎　25%　720ml　三菱食品　福岡県

あさぎりの花 62
Asagiri No Hana
米焼酎　25%　720ml　高田酒造場　熊本県

AWA RICE 63
Awa Rice
米焼酎　38%　720ml　日新酒類　徳島県

銀しろ（吟麗しろ） 64
Ginrei Shiro
米焼酎　25%　720ml　高橋酒造　熊本県

常圧豊永蔵 65
Joatsu Toyonagakura
米焼酎　25%　720ml　豊永酒造　熊本県

特吟六調子 66
Tokugin Rokuchoshi
米焼酎　35%　720ml　六調子酒造　熊本県

なかむら 謹醸 宇治野正 67
Nakamura Kinjo Ujino Tadashi
米焼酎　36%　720ml　中村酒造場　鹿児島県

めごねっか 68
The Megonekka
米焼酎　20%　720ml　ねっか　福島県

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

Bronze Winner

69

70

71

72

73

74

75

くら 三年熟成古酒 69
Kura 3 Years Old

泡盛　25%　720ml　ヘリオス酒造　沖縄県

尚 ZUISEN 70
Shô Zuisen

泡盛　40%　720ml　瑞泉酒造　沖縄県

尚 YAESEN 71
Shô Yaesen

泡盛　40%　720ml　八重泉酒造　沖縄県

主 五年古酒 43度 72
Nushi 43% 5 Years Old

泡盛　43%　1800ml　ヘリオス酒造　沖縄県

鯨 73
Kujira

泡盛　30%　720ml　久米仙酒造　沖縄県

黒真珠 74
Kuroshinju

泡盛　43%　720ml　八重泉酒造　沖縄県

八重泉GOLD 75
Yaesengold

泡盛　25%　720ml　八重泉酒造　沖縄県

高倉 76
Takakura
黒糖焼酎　30%　720ml　奄美大島酒造　鹿児島県

里の曙 原酒 77
Sato No Akebono Genshu
黒糖焼酎　43%　720ml　町田酒造　鹿児島県

長雲 30度 78
Nagakumo
黒糖焼酎　30%　900ml　山田酒造　鹿児島県

まーらん舟 33度 79
Mar-ransen 33%
黒糖焼酎　33%　500ml　富田酒造場　鹿児島県

道後焼酎 刻太鼓 80
Dogo Shochu Tokidaiko
酒粕焼酎　25%　720ml　水口酒造　愛媛県

八海山本格粕取り焼酎 宜有千萬 81
Hakkaisan Honkaku Kasutori Shochu
Yoroshiku Senman Arubeshi
酒粕焼酎　40%　720ml　八海醸造　新潟県

信州本格そば焼酎 天山戸隠 82
Shinshu Honkaku Buckwheat Shochu
Tenzan Togakushi
そば焼酎　25%　720ml　芙蓉酒造協同組合　長野県

常陸秋そば焼酎 赤土 83
Hitachi Akisoba Shochu Akatsuchi
そば焼酎　25%　720ml　明利酒類　茨城県

神埼菱焼酎 84
Kanzakihishi Shochu
その他焼酎　43%　370ml　大和酒造　佐賀県

吟粒 85
Ginryuu
その他焼酎　30%　720ml　笹の川酒造　福島県

長期貯蔵原酒 月夜の梟 86
Tsukiyo No Fukuro
その他焼酎　43%　720ml　高千穂酒造　宮崎県

道後焼酎 松山長なす 87
Dogo Shochu Matsuyama Naganasu
その他焼酎　25%　720ml　水口酒造　愛媛県

Ito Yuka

伊藤 裕香

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

米焼酎のハイボールを広めたい

審査の感想を一言で言えば、とても楽しい体験でした！　焼酎の味わいや香りの幅の広さ、バリエーションの豊かさ、同じカテゴリーのものでも驚くほど違いがあり、新たに焼酎の魅力を知ることができ、嬉しく思っています。

十数年前に焼酎をよく飲んでいたのですが、当時と比べると、華やかでフルーティーなものが増えた印象です。また、ストレート、加水した時、氷を入れた時など、飲み方で評価が変わるアイテムがあり、「食中酒」として飲まれる焼酎の場合、どこにポイントを持ってくるべきか悩まされました。ストレートのほうが断然おいしいもの、加水することで魅力が引き出されるものに分かれたように思います。カクテルベースとして使いやすそうな銘柄にも出会いましたが、シンプルな「焼酎ハイボール」が軽やかで風味もよく、もっと広く飲まれるようになればいいのにと思いました。特に米焼酎のソーダ割が、吟醸香がふわりと広がって素晴らしい味わいでした。

Kurashima Hideaki

倉島 英昭

WHISKY SHOP LIQUORS HASEGAWA本店店長／マスター・オブ・ウイスキー／『ウイスキーガロア』テイスター

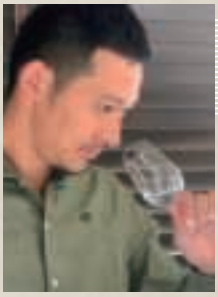
関わる人全員の日々の努力や意識が大切

洋酒を専門とするTWSCのジャッジが、日本が誇る伝統的な蒸留酒である「焼酎」をどう評価するのか楽しみでした。リモート審査は初めてでしたが、余裕を持って審査に挑むことができ、よいジャッジができたと思います。事前にオリエンテーションがあれば、より理解が深まるのではないでしょうか。テイスティングはストレートで行いましたが、お湯で割ったり、氷をいれたりして判断するのが常識なのかなとも思い、そこをメーカーさんや造り手がどう見るのか気になりました。

審査をしてみて、酒屋として、これからの接客に生かせる経験になったと思います。今後、審査員への信頼がブランド力を後押しし、出品数の増加にも貢献すると思いますので、我々もテイスティング能力を高め、知識を得る努力をしなくてはならないと改めて思いました。関わる人全員の、日々の努力や小さな意識が大切なのではないでしょうか。

TWSC2020 Shochu Judges

焼酎部門　審査員紹介



Komaki Isekichi

小牧 伊勢吉

小牧醸造（株）専務取締役／
鹿児島県酒造組合青年会会長

基準となる焼酎のサンプル送付が必要

審査の際は、静かな環境で、ルーティンを繰り返し、ブレをなくすことに努めました。通常、本格焼酎のテイスティングでは減点法が主体なので、審査方法として基準となる焼酎があるなら、そのサンプルが欲しかったです。基準と実際の出品酒の官能評価の差異が正しかったのか、審査員がどこまで原料、度数、熟成年数の違いなどを理解して審査されたのかも知りたいと思いました。芋なら黄金千貫とその他の品種（紅、紫、オレンジ、白）の違いといった部分です。容器の違いなら、ホーローと甕（和甕、中国甕も全然違う）こそ分けてほしかったです。審査結果を見ると、酒質のバランスが重視された印象があります。

今まで勉強会などで本格焼酎、泡盛をテイスティングすることはあったのですが、今回は公式でさせていただき、また違った緊張感の中で審査できて勉強になりました。素晴らしいコンペなので、今後も継続していただきたいと思います。

Komasa Yoshitsugu

小正 芳嗣

小正醸造（株）代表取締役社長

焼酎部門を開催できたことに大きな意義

昨年TWSCが開催された際に、日本古来の蒸留酒である焼酎を審査対象として加えて頂けないかと土屋実行委員長に懇願したことが、早期に実現できたことに大きな意義を感じています。今回は残念ながらリモート審査となりましたが、今後、審査員が一堂に会することを楽しみに、引き続きTWSC焼酎部門の更なる飛躍の一助になれたらと思います。

私は米・麦・芋・黒糖焼酎の審査を行いましたが、それぞれ原料由来の香味がよく出ているため、個性が際立ち、洋酒部門にはない魅力、面白さを感じました。審査においては、蒸留や熟成過程を経ても原料由来の香味、発酵中に生まれる香味や味わいがしっかりと引き出されているかどうか、特に意識して行いました。審査結果を見てみると、納得するところもあれば評価にバラつきがあったのではないかと思う内容もありました。その点は、今後回数を重ねることで、面白い傾向がみられるのではないかと感じています。

Sakanashi Takahiko

坂梨 貴彦

Bar The Authentic 坂梨オーナーバーテンダー

第一印象を大切に審査

今回、初めてこのような機会をいただき、感謝しております。リモート審査となってしまったのは残念でしたが、とても勉強させていただきました。テイスティングにあたっては、営業前の同じ時間に、いただいたマニュアル通りにしっかりと行いました。

普段は１つのお酒に対し、じっくりと時間をかけますが、今回は数が多かったので第一印象を大切にしました。審査結果を見ても、最初の口当たりが優しく、どちらかというと飲みやすいものが上位に入っていたように感じます。テイスティングの数が多いので、そのような結果になったのかなと思いました。

土地柄から、泡盛カクテルには以前から携わっています。優しい口当たりのものよりは、少し個性のあるものをベースに、素材をしっかりと活かしたカクテルがいいなと思っています。お客様からの注目も年々高まっている印象を受けますので、今後も開催していただきたいと思っています。

Shizuya Kazunori

静谷 和典

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

継続して由緒ある世界一のコンペに

第２回TWSCが開催できて嬉しかったです。今回はリモート審査となりましたが、周りの目線や環境、発言などを気にせずリラックスして審査ができたので、ジャッジとしても、消費者目線としても、素直に点数を付けることができたと思います。テイスティングを行う時は、空腹かつ、同じ時間にするようにしました。また焼酎はウイスキーと異なり、開封後に香りが急激になくなってしまうアイテムも多く、迅速に行うように心がけました。

審査を行ってみて、焼酎をカクテルに活用するならば、芋は「アイラ」ベース、米は「スペイサイド」又は「日本酒」ベース、黒糖は「ラム」ベース。例えば、黒糖焼酎なら「黒糖モヒート」のようなイメージで、それぞれ代用して試してみたいと思いました。

次回はリモートと会場審査の両方のよさを生かして開催することもできると思います。今後も継続させて由緒ある世界一のコンペにしていきたいと願っています。

TWSC実行委員９名に加え、23名の審査員がリモート審査に参加した。
審査員からは、今回のリモート審査を終えての感想や意見、今後への提言をいただいた。
（50音順）

Shibuya Tomomi

澁谷 知美

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

一番合うフードの立案と共に評価してみたい

審査では、それぞれの個性が楽しかったです。それゆえに点数はつけづらく、バランスのよさに重きを置くのか、際立つ香味をよしとするかで悩みました。リモート審査のよかった点は、時間制限がないのでマイペースに審査を行い、悩めるだけ悩んで潔く点数をつけられる点。逆に制限がないので、いつの間にか酔ってしまったり、緊張感を保ったりするのが難しいと思いました。

焼酎は、香味から料理がすぐに頭に浮かびます。産地の料理と合うように、食中酒として造られているのだと実感しました。来年からの提案として、ボトルにキャッチコピーをつけたり、一番合うフードの立案と共に評価してみたいです。また焼酎は無色透明なので、変幻自在にカクテルにも使えますし、産地の景色を再現できるお酒でもあると思います。

審査結果には素直に納得しましたが、欲を言うなら急に出てきた無名のスター、改めて注目が集まる古株が出てきても楽しいですね。

Suzuki Shoji

鈴木 勝二

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

開催する意義を継続して訴える努力が必要

審査では、生産者がどう飲まれることを想定したのかをイメージしました。例えばチューハイにするならスッキリ感、クセのなさ、副材料の邪魔をしないことなどが評価の対象になる。そんなことを脳内補正しながら行いました。洋酒部門の審査では、自身の経験に基づいてアイテムによって加水したりしなかったりしましたが、焼酎は１フライトごとに一通り仮の点数、コメントをつけてから同量ずつ加水を行い、アロマ・フレーバーの変化を確認し、採点しました。

審査結果に対して意見を述べるには勉強が足りませんが、黒糖や芋が上位なのは審査員の個人的好みが反映されているようにも思います。TWSCが今後、業界で信頼性、権威、知名度を高めていけば、業界全体の底上げにつながります。他のコンペとの違いや意義を継続して訴える努力と根気が必要です。また審査員のブラッシュアップと意識の統一も重要で、経験値や得意分野が違っても、その統一がされていれば、より真剣なコンペになりうると思います。

Setoguchi Shinji

瀬戸口 眞治

鹿児島県工業技術センター所長／鹿児島県本格焼酎鑑評会審査員／熊本国税局酒類鑑評会品質評価員

新しい芋焼酎の可能性にも期待

TWSCでの初めての審査がリモート審査となり、少し戸惑いがありました。リモート審査がどの程度評価に影響したかわからないのですが、機会があったら通常の審査をして、審査終了後に様々な分野の専門家である審査員の感想を直接聞きたいと思います。

これまで焼酎の鑑評会の審査に携わってきましたが、通常30～50アイテム、多い時は80アイテムを同時に審査してきたので、今回の10アイテム以内の審査はやりやすかったです。結果を見ると、香りが個性的だけれど嫌みはなく、特徴がはっきりしている焼酎が高得点になっていると思いました。

芋焼酎は、さつまいもが腐る寸前まで熟成させ、シトロネロールやゲラニオールなどの香りを増強させた焼酎が出てきています。このような焼酎は香りにインパクトがあるので、カクテルに使用したり、他の焼酎とブレンドするとどうなるのか、興味があるところです。

Takamine Kazunori

髙峯 和則

鹿児島大学農学部教授／鹿児島県本格焼酎鑑評会審査員／熊本国税局酒類鑑評会品質評価員／「焼酎マイスター養成コース」講師（鹿児島大学農学部主催）

焼酎の評価基準について情報交換を

焼酎の鑑評会では、技術力を審査する観点から、まず欠点臭の有無を探し、ない場合は原料特性の有無やバランスで評価しています。今回は技術的な問題の有無よりも、原料からくる個性について、減点法ではなく加点法で評価するように心がけました。審査にあたり、基準となる焼酎の指定はありましたが、その焼酎を飲んだことがなければ、もしくは記憶していなければ評価が難しいと感じました。「原料の個性や製造の特徴があるものを高く評価する」など、評価基準が必要ではないでしょうか。

審査結果を見ると、個性を高く評価して高得点を付けた焼酎が賞を逃したり、逆に技術的な問題から発生する匂いのある焼酎が高評価だったりしたので、審査方法に情報交換が必要と感じました。

焼酎業界は、RTDの台頭や飲酒人口の減少などにより、需要が落ち始めています。TWSCは消費者へのアピールなど需要拡大につながるので、意義深いものであると感じています。

焼酎部門　審査員紹介

Tateya Yoko

舘谷 葉子

（一社）日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／日本酒学講師／酒匠／J.S.A.ソムリエ／WSET Level 3

焼酎の繊細な香りの評価には集中力が必要

これほどの量の焼酎をテイスティングする機会は滅多にないので、貴重な経験となりました。香りが芳潤な洋酒と異なり、樽を使っていない焼酎の香りは繊細で、テイスティングにはかなり集中力が必要だと思います。同じ原料でも、種類の違いにより香りは異なります。また一次原料でもテクスチャーが、常圧、減圧でも濃醇さが異なります。熟成年数では独特の香味が現れたり、アルコールの滑らかさ、全体のバランス、テクスチャーなど全てに違いが出ます。そのため原料や製法がもう少し開示されていると、期待する焼酎のスタイルが決まってくるので評価しやすいのではないかと思いました。逆に樽を使った焼酎は、原料別でなくてもいいと思います。

結果を見ると度数高め、熟成年数長め、常圧焼酎が上位にきているのではないでしょうか。減圧焼酎や度数低めの焼酎は、爽やかで飲みやすいスタイルを目指していると思うので、そのような焼酎も上位にランクインできるよう、別の分類を設けるといいと思います。

Nagatomo Shuichi

長友 修一

BAR OSCAR オーナーバーテンダー／PBO理事バイスチェアマン国際局長兼組織局長

TWSCの価値が世界指標となることを期待

昨年も参加したので、フラットな感覚を持って審査に臨めました。焼酎は食中酒になることも多いことを踏まえ、喉ごしも重要だと思い、飲み込んだ上での印象を重要視しました。その結果時間がかかりましたが、とても印象深い審査になりました。フライトを進めるにつれ、日本のスピリッツの多様性を感じることができたのが嬉しかったです。また私は宮崎の出身ですので、幼少から芋焼酎の香りに慣れ親しんできました。それ故に、自分の感覚に偏りが起こらないよう配慮しました。審査はカクテルにしない前提で採点しましたが、どれもカクテルとして昇華させるのに充分な味わいがありました。私はアルコール度数がカクテル創作を難しくするとは感じませんので、それぞれに適したものを創作できると思います。今後、焼酎、泡盛などの国酒カクテルを広めたいと思います。

継続こそが力。TWSCを最低10年継続し、TWSCの価値が世界指標となることを期待しています。

Niimi Tsuyoshi

新美 剛志

ウイスキーレクチャラー／ラムコンシェルジュ／シードルアンバサダー

一般消費者に対する分かりやすい指標の1つ

ジャパニーズスピリッツである焼酎の魅力を、改めて実感できました。昨年担当させて頂いた洋酒部門と比較すると、まず大きく違いを感じたのは度数による違いです。40度以上がスタンダードな洋酒と比べ20度や25度がスタンダードともいえる焼酎は、個性的なものは評価しやすいものの、平均的なものはどれもフルーティで飲みやすく、個人的な好みで点数をつけてもよいかどうか判断に迷う部分がありました。若い木の香りが特徴的なものや、芋焼酎なのにピーティーなウイスキーのニュアンスがあるものなど、審査中は不思議にも思いましたが、審査結果を見て「こんな焼酎があったのか」と驚きました。また洋酒部門と違い、最高金賞を受賞しているものでも普通に酒屋で購入できる商品が多い点にも驚きました。

このような品評会があることで売場での接客に大いに役立っています。その道のプロがブラインドで評価した結果、高い評価を得たことは一般消費者に対しても分かりやすい指標の１つだと感じます。

Numata Hiroshi

沼田 広志

日本酒類販売(株) 国際事業本部営業部輸出営業課担当課長／第5回世界唎酒師コンクール小売部門第1位／ SSI理事兼資格認定審査委員

次回は審査員同士交流できる世の中に

コンペのためのブラインド試飲が初めてだった上、リモート審査となり、正しいジャッジができたか不安に思いながらも、何とか大役を果たすことができました。私は麦焼酎のフライトが多かったので、そこはできる限り日を置かずに審査することで、記憶が薄れることによる評価の差が出ないように配慮しました。テイスティングに時間をかけるタイプなので、リモート審査で自分のペースで行えた点はよかったです。ただ、やはり傾向についての擦り合わせができなかったので、評価基準を各審査員へもう少し明示する必要があるように感じました。

審査結果と自分のジャッジを照らし合わせてみましたが、概ね自分の点数の傾向と賞の結果が一致していたので安堵しました。非常に勉強になりました。今回は素晴らしい機会を与えてくださり、感謝いたします。次回の開催ではリモート審査ではなく、審査員の皆様との交流が楽しめる世の中になっていることを願います。

TWSC2020 Shochu Judges

Hasegawa Kyoko

長谷川 恭子

(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会認定会員／日本醸造協会認定きき酒マイスター／ SSI研究室専属テイスター／酒匠／国際唎酒師

審査した焼酎を1つ1つ調べて勉強

これだけの種類を一度に利くことができ、とても貴重な体験となりましたし、新たな気づきもたくさんありました。リモートでの審査は、集中して自分のペースでできる点が良かったです。テイスティング後に、他の方の意見が聞けないのは残念ではありましたが。

日本酒を造る酒蔵で蔵人見習いをしていることもあり、日本酒の利き酒の機会の方が多いのですが、焼酎もテイスティングの方法にはそう変わりはないです。ただ日本酒よりはアルコール度数が上がるので、特に香りの第一印象を大切にしました。審査結果と自分の控えと照らし合わせてみると、概ね皆さんの審査とも一致していた点が興味深かったです。また、結果が出る前の話になりますが、審査後、自分が審査した焼酎の銘柄表が送られてきた時に１つ１つ調べて、自分の書いたテイスティングコメントとすり合わせてみると、麹や麹菌の種類、製法、蔵のある土地や周りの環境が与える香りへの影響など、より理解が深まり、とても興味深かったです。

Hayashi Kenichiro

林 憲一郎

(有)長野屋 代表取締役社長

焼酎の「味わい」のみに注力して審査

普段は、ラベルデザインや造り手の思い、製造工程を頭の片隅に置きながら、お客様においしく飲んでもらうために前向きなコメントを書いております。しかし、今回の審査は焼酎の味わいの欠点、美点だけに注力して試飲でき、とても良い経験となりました。審査結果を見ると、市場で評価の高い焼酎が高評価ではなく、大手のレギュラー焼酎が安定して高評価だったことに驚きました。

米、黒糖、麦は原材料（品種）の違いを見分けるのは非常に困難ですが、芋焼酎だけは素材の違いを見極めることができます。元々、焼酎は熟成をあまり意識しておらず、新酒～ 1年程度で飲むことが多いため、同じ味になる傾向が強く、他の焼酎との差別化を図る時には、酵母（ここ３年位）と原料（10年前位から）で違いを出すことで進化してきました。このことから、熟成を主体として楽しむのか、原材料や酵母の違いを楽しむのかが、洋酒部門と焼酎部門の審査の大きな違いだと思いました。

Hirai Toru

平井 杜居

(株) BARNS代表取締役／ BAR BARNSオーナーバーテンダー

造り手の指針や思いを考えて提案したい

今回は大変光栄な思いと、程よい緊張感を楽しみながら審査できました。審査では、カテゴリーで○○焼酎と記載されていたので安心して比較審査できましたが、問題があるとするなら度数の記載をどうするか、でしょうか。概ね同じ度数でまとまっていましたが、中には同カテゴリー内で度数が違うものがありました。特殊な度数で銘柄が特定される可能性もありますので、そのまま表記はできませんが、幅を持たせて表記するなどの方法があるかと思います。

焼酎をカクテルで使うとしたら、造り手の指針や思いを考え、「まろやかさ」、「原料素材の風味を生かしたもの」、「新たな風味、個性」、それによってどう飲んでいただくかを考えます。今回受賞したアイテムの中で、最高金賞15品と金賞のいくつかは個人的に購入し、お客様と楽しみたいと思っています。お客様には、まずはストレートかロックをお薦めすると思いますが、ホームページなどで飲み方の提案がひと言でもあれば、「まずは」の指針になるかと思いました。

Hirata Sanae

平田 早苗

(株)ポットラックインターナショナル代表取締役／スイーツプランナー／『ウイスキーガロア』テイスター／ TWSC実行委員

ストレートやロックで味わう焼酎の可能性

洋酒部門の審査と比較すると、木樽で熟成していないお酒の難しさを感じました。原料や仕込みの違いによる個性は伝わってきますが、洋酒のようなダイナミックな違いが少なく、点数が微差になりがちでした。それでも、フラットな気持ちでお酒としておいしいか、バランスが良いか、といったことを考えて審査できたと思います。また、これまでお湯割り、水割りなど、焼酎を食事に合わせて楽しんでいましたが、今回の審査を機に、ストレートやロックで味わう焼酎にも可能性を感じ、もっと訴求してはどうかと思いました。

度数が高く、味わいや香りにパンチがあり、個性がはっきりとしたものが高く評価された点は、洋酒の専門家が中心となるTWSCらしい結果なのではないかと感じます。今後も皆さんと共に議論し、TWSCらしい焼酎部門の在り方、審査の精度なども考え、さらにブラッシュアップした大会が開けるよう私もサポートしたいと思います。継続していくことに、何より意義があると思います。

焼酎部門　審査員紹介

Matsuki Takashi

松木 崇

頭頸部外科医／ウイスキープロフェッショナル／『ウイスキーガロア』テイスター

リモート審査で精度の高い審査ができた

この状況下でも開催でき、本当に良かったです。リモートでの審査となりましたが、自分にとって心身ともにベストな状態で、時間を掛けて集中して行えたので、前回より精度の高いテイスティングができたと思います。また時間に余裕があったことで、点数の標準化への意識もより高くすることができました。ただし、世の中へのアピールも含めて「年に一度のお祭り」感には乏しく、少し寂しくも感じました。

洋酒飲みの立場での評価というご依頼でしたが、ウイスキーなどと同じ感覚で焼酎をストレートだけで比較するのは難しかったです。樽熟成を経ている焼酎はむしろ未熟なウイスキーを連想させられ、高く評価できませんでした。審査結果を拝見すると、洋酒と比べて評価された銘柄の違いや評価された理由がわかりづらく感じました。まだまだ改善すべき点は多いと思われますが、今回の審査員の意見も参考に、ブラッシュアップしていただきたいと思います。

Yamada Tatsuhito

山田 達人

東京島酒・自然派ワイン専門店(有)山田屋代表取締役／東京小売酒販組合八丈支部長／J.S.A.ソムリエ／ SSI認定焼酎利酒師

飲食、流通関係者にとっても意義あるもの

今回初めてテイスティング審査をさせていただき、改めて焼酎の奥深さを知ることが出来ました。日本の蒸留技術に裏打ちされたアロマとテイストの素晴らしさを、世界の蒸留酒ファンに紹介していきたいと心から感じた次第です。

審査は３日間に分けて行いました。TWSCの審査は初参加でしたので洋酒部門と比較はできませんが、アルコール度数表記は必要と感じました。また芋×麦麹、麦×麦麹のように、掛け合わせの麹表記をしていただくことが非常に大切だと思います。審査結果を見ると自己評価と他の審査員との評価の違いがわかり、参考になりました。

今回焼酎部門を担当させていただきましたが、日本の国酒として、広く海外への普及も必要だと強く感じております。今回から焼酎部門が加わったことは、生産者と共に、我々飲食、流通関係者にとりましても、とても意義のあることだと思います。今後もぜひ続けていただきたいです。

Yoshida Koji

吉田 耕司

総合酒類メーカー勤務／マスター・オブ・ウイスキー／ソムリエ／グラン・マエストロ・デ・テキーラ／ラム・コンシェルジュ

世界に向けて「割り」の評価も加えては

開催自体が危ぶまれる中、リモートとは言え開催できたことを嬉しく思います。また乙焼酎を原料別、おそらくは近しい産地別に水平テイスティングする機会に恵まれ、愉しいの一言でした。リモート審査は自分の好きな日時で行える点は良かったです。ただ実施する日時（天候・気温・湿度など）が皆さん異なることで、評価にバラつきが生まれることは否めないのではないでしょうか。世界に発信する場として、今後「お湯割り」など「〜割り」の評価（文化）を入れるのも面白いかと思います。審査を終え、焼酎の可能性は無限大だと実感しました。日本の地酒で終わらせないためにも焼酎ベースのワールドスタンダードカクテルの創作は必須でしょう。

継続は力なりといいますが、長く続けることでTWSCが世界的権威のあるコンペとなればと思います。そのために、審査員側の継続したスキルアップも求められると思いますので、身が引き締まる思いです。

Yonemori Shigeki

米盛 茂樹

(有)コセド酒店専務取締役／鹿児島県酒造組合認定焼酎マイスター／本格焼酎近未来評議会幹事

焼酎独自の香味が生む新たな可能性

酒販店として取扱いがない銘柄にじっくりと向き合ってテイスティングをすることがなかったので、今までの印象と違う香味が取れたりと、驚きと発見が感じられました。各カテゴリー別に基準となる銘柄が提示されましたが、審査前に基準のすり合わせ（基準の香味の確認や加点・減点のポイントなど）ができれば、なお良かったと思います。洋酒審査員の方々と意見交換もしてみたかったです。

ここ10年で焼酎の造り手による香味の追求は目覚ましく、香りの幅は劇的に広がりました。他の蒸留酒にない焼酎独自の香味は、新たな素材やお酒とのペアリングを生み出す可能性があると感じます。具体的なイメージは浮かびませんが、原料の要素や色素（白芋のリナロール、紫芋のアントシアニン、橙芋のカロテン等）と、同様のものを持った素材とのペアリングなどは焼酎ならではとも感じます。来年以降、このコンペの評価がより多くの造り手にとってモチベーションになることを期待しております。

TWSC2020 Shochu Judges

Wakamatsu Takao

若松 隆男

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

焼酎を複眼で見ようとする視線を大切に

「焼酎はアタマやベロメーターで飲むものではなく、体と心で飲め」という薩摩的気風に親近感を感じますが、それは主観を大切にする晩酌などでのこと。今回のような場では、冷静な客観性が求められます。しかし主観か客観かの二律背反として捉えるのではなく、逆も真なりとして、複眼で焼酎を見ようとする視線も大切にしました。醸造酒と蒸留酒の特性を併せ持つ、自由度の高い酒「焼酎」を、洋酒のプロと審査する僥倖に恵まれ、そう感じました。

リモート審査は周囲のバイアスを遮断し、静かな環境下で自らの官能を頼りに落ち着いてできました。本来は会場での審査がよいのかもしれませんが、リモート審査もありではないかと思いました。結果を見ると、他流試合の結果でもあり、驚きもありましたが、頷ける結果が多かったです。今後、自由な発想の焼酎カクテルを大いに発案していただけたらと思います。できれば原料由来香など焼酎の持ち味をうまく活かしたものなら、なお結構だと思います。

Nishioka Masahiko

西岡 政彦

元・醸造産業新聞社 日刊醸造産業速報／酒販ニュース顧問

[審査に参加したTWSC実行委員]

海老沢 忍・渋谷 寛
土屋 守・友田 晶子
中居 靖行・原田 邦博
早川 健・林 生馬
平田 早苗

TWSC2020 Shochu
Executive Committee

実行委員紹介

サントリースピリッツ株式会社　名誉チーフブレンダー

輿水 精一　Koshimizu Seiichi

1949年山梨県生まれ。73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、99年チーフブレンダーに就任。手がけた「響30年」は世界的な酒類コンペティションInternational Spirits Challenge（ISC）で最高賞を３年連続４回受賞。2015年にWhisky Magazine社のHall of Fame（ウイスキーの殿堂）に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

渋谷 寛　Shibuya Hiroshi

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、欧州やアジア各国の司法制度を視察。雑誌『ウイスキーガロア』のほか『ウィスキー大全』シリーズ（土屋守著）、『日本ウイスキー世界一への道』（嶋谷幸雄・輿水精一著）など多数のウイスキー関連書籍に写真提供などを行う。NPO日本スコットランド協会監事、英国市場協議会会員。

バー愛好家（自由業）／ウイスキー文化研究所会員

原田 邦博　Harada Kunihiro

1951年東京生まれ。42年間のマスコミ勤務を卒業して自由人に。ウイスキーの魅力に取りつかれ、いわゆる「特級ウイスキー探し」に全国の酒店を巡る。500本まではカウントしたが、以降は未集計。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。

実行委員長／
ウイスキー文化研究所代表

土屋 守　Tsuchiya Mamoru

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

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

早川 健　Hayakawa Ken

1959年広島県福山市生まれ。大学院で醸造・醗酵を学び、83年にキリン・シーグラム入社。2000年に富士御殿場蒸溜所のチーフブレンダーとなり、「富士山麓樽熟50°」「富士山麓シングルモルト18年」等を開発。ジンやRTD（「氷結」等）、焼酎製品の開発にも携わる。15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。クラフト蒸留所のコンサルタントも引き受けている。

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　Nakai Yasuyuki

1963年生まれ。ミニチュアボトルコレクション歴46年。国内外のコレクター仲間とも交流があり、コレクション数はシングルモルトを中心に約１万本。中には米国の禁酒法時代のボトルも。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している。

日本テキーラ協会会長／日本メスカル協会顧問

林 生馬　Hayashi Ikuma

1968年東京生まれ。カリフォルニア州立大学で映画製作を学び、20世紀フォックス入社。ショーン・コネリーやジョージ・クルーニーらとテキーラを酌み交わし、その魅力を知る。訪れたテキーラ蒸留所は100以上。帰国後の2008年、日本テキーラ協会を創立。著書に日本初のテキーラ専門書『テキーラ大鑑』。

日本ラム協会会長

海老沢 忍　Ebisawa Shinobu

1970年生まれ。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、97年に東京・吉祥寺に開いたバー「SCREW DRIVER」には、常時500種類以上のラムが並び、品揃えは国内随一を誇る。ヴィンテージラムの所有数は世界有数の6000本超え。2008年に「日本ラム協会」を設立。株式会社SCREW代表取締役社長。

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

平田 早苗　Hirata Sanae

東京都生まれ。1998年洋菓子製造販売会社に入社。独立後、チョコレートのテイスティング講座やスイーツを中心とした食のコンサルティングを手掛け、2007年に株式会社ポットラックインターナショナル設立。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」を担当。ウイスキー専門誌『ウイスキーガロア』テイスター。

株式会社フェルミエ取締役会長

本間 るみ子　Honma Rumiko

新潟県佐渡に生まれ、1977年チーズ輸入会社チェスコ入社。86年３月株式会社フェルミエを設立して独立。2017年にフェルミエ社長を退き、現在は会長。97年パリ開催の国際農業見本市のフランス農水省主催コンクールで、日本人初のチーズ部門の審査員を務める。講演活動やチーズスクールの講師を務める。NPO法人チーズプロフェッショナル協会会長。

カーニバル評論家／ラテン系写真家

白根 全　Shirane Zen

ラテンアメリカを中心に、30年以上、６大陸150ヵ国超を訪ね歩いてきた。探検・冒険から登山、旅、さらには民族調査やボランティア活動まで、世界を舞台に活動する行動者たちのネットワーク「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。

一般社団法人SAKEとWINEを愛する女性の会代表理事／
フェミナリーズ・世界ワインコンクール名誉会長

友田 晶子　Tomoda Akiko

12,000人のお酒と文化を愛する女性たち（SAKE 女）のリーダー。ソムリエとして酒類業界に携わり、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。著書多数。田崎真也氏オーナー、ワインバー「アルファ」（銀座）代表。「シュヴァリエ・ド・タスト・フロマージュ」（フランスチーズ鑑評騎士）。

株式会社BAISOKU代表取締役

牧 貴子　Maki Takako

福岡県生まれ。TWSC実行委員長の土屋守が、東京・赤坂のバーで主宰していたシングルモルトのテイスティング会に参加したのが縁で、土屋が95年に刊行した『モルトウィスキー大全』に協力。掲載した全113銘柄のテイスティングボードの一人。代表取締役を務めるBAISOKUは中小企業のIT化支援企業。ウイスキー文化研究所代表世話人。

編集者／株式会社コンセプトブルー代表

能勢 剛　Nose Takeshi

日本経済新聞社のシンクタンク、日本消費経済研究所（当時）のマーケティング理論誌「消費と流通」編集部を経て、1988年より日経ホーム出版社（後に日経BP社）でライフスタイル誌を編集。「日経トレンディ」編集長、「日経おとなのOFF」編集長などを経て、2016年に独立。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特別顧問

糸永 正之　Itonaga Masayuki

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

洋酒と焼酎

それぞれの専門家で評価はどう違うのか

７月下旬の実行委員座談会の提言を受けて、もう一度、全受賞ボトルのリストを見直してみた。最高金賞、金賞、そして８月上旬に公表した焼酎の「ベスト・オブ・ザ・ベスト」のリストも見比べ、審査員の専門分野で最終結果が違うのか、同じなのかを検証してみることにしたのだ。つまり洋酒の専門家と焼酎の専門家で、受賞ボトルのリストに変更が出るのか出ないのか。もし出るとしたら、どういう傾向があるのか、読み解く試みが始まった。

洋酒の専門家としてウイスキーを中心に、ラム、テキーラ、スピリッツの審査員を32名の中から15名ピックアップし、この人たちだけの得点を集計してみた。これには本誌の冒頭で述べた最高点は２番目に高い点数に合わせるといった、調整をする前の点数、その本人がもともと付けていた点数をそのまま用いている。

その結果を10位までリストにしたのが表１である。これを見ると１位が「里の曙 ゴールド」で、２位が「天使の誘惑」と「甕つぼ仕込み」になっている。内訳は最高金賞が８点、金賞が２点の計10点。カテゴリー別では芋が６、麦･泡盛が１ずつ、黒糖が２となっていて、10品中、樽で熟成させているものが５品である。アルコール度数は25度のものが５で、40度以上のものが５と半々だ。

焼酎の専門家は洋酒より少なく９名の審査員の点数を同じように抽出した。それが表２だが、内訳を見ると最高金賞が４で、金賞が１の５品のみ。それ以外の５品は銀賞のものとなった。特に黒糖の「浜千鳥乃詩原酒」は銀賞受賞であるにもかかわらず、芋焼酎の「田苑 エンヴェレシーダ」と並んで93.0点で１位となった。カテゴリーの内訳も芋が３で麦が４、黒糖が２で、その他が１となっている。洋酒のジャッジ、焼酎のジャッジに共通することは、米焼酎がこの集計ではどちらも10位以内に入っていないということだ。樽熟は洋酒より多い６アイテム、そしてアルコール度数でいうと25度が一番多くて６品、30～39度が２で、40度以上が２となっている。

もちろん、これですべての傾向が見えてきた訳ではないが、総じて洋酒の審査員より、焼酎の専門家のほうが個々の点数が高く、そのため今回の審査、集計方法では、その点数は反映されにくくなっていたのかもしれない（最高点は２番目に揃えているため）。カテゴリーで言うと、総じて洋酒の人は芋焼酎の評価が高く、焼酎の人は芋より麦を評価する人が多かったように思う。焼酎の人のランクには、米焼酎もないが、泡盛も10位以内に入らなかった。

樽熟成に関しては洋酒畑の人に評価する人が多いと思ったが、結果はどちらも５品、６品と拮抗している。度数については、くっきり分かれている。洋酒の人は25度が５で、40度以上が５と、両極端に分かれたのに対し、焼酎の人は25度が６で、40度以上は２アイテムしか入っていない。洋酒の審査員が、より度数の高いものを高評価するのに対し、焼酎の専門家は伝統の度数である25度のものを正当に評価していると、言えるのかもしれない。

冒頭の座談会のところでも述べているが、消費者の立場に立っていえば、もし自分が洋酒好きであるならば、洋酒の専門家のジャッジを参考に飲んでみればよい。普段から焼酎を飲んでいる人は、焼酎の専門家のジャッジが、自分の好みや基準と合うのかもしれない。もちろん、その反対もあるわけで、これから焼酎を選ぶ際の参考にしていただければと思っている。

実行委員長／土屋 守

表1 洋酒専門家の採点

順位	受賞結果	カテゴリー	カテゴリー詳細	商品名	度数	企業名	平均点
1	最高金賞	黒糖	樽貯蔵	里の曙 ゴールド	43%	町田酒造	87.6
2	最高金賞	芋	樽貯蔵	天使の誘惑	40%	西酒造	87.3
2	金賞	芋	タンク等貯蔵	甕つぼ仕込み	25%	さつま無双	87.3
4	最高金賞	麦	タンク等貯蔵	知心剣	25%	宝酒造	86.8
5	金賞	芋	樽貯蔵	五島芋40	40%	五島列島酒造	86.7
6	最高金賞	黒糖	かめ貯蔵	初留取り浜千鳥乃詩 極ブラック	44%	奄美大島酒造	86.3
7	最高金賞	芋	タンク等貯蔵	薩摩の誉 黒麹	25%	大山甚七商店	86.1
7	最高金賞	芋	樽貯蔵	田苑 エンヴェレシーダ	25%	田苑酒造	86.1
9	最高金賞	芋	タンク等貯蔵	枕崎	25%	薩摩酒造	86.0
10	最高金賞	泡盛	樽貯蔵	八重泉樽貯蔵	43%	八重泉酒造	85.9

1

里の曙 ゴールド

Sato No Akebono Gold

2

天使の誘惑

Tenshi No Yuwaku

2

甕つぼ仕込み

Kametsubo Jikomi

表2 焼酎専門家の採点

順位	受賞結果	カテゴリー	カテゴリー詳細	商品名	度数	企業名	平均点
1	最高金賞	芋	樽貯蔵	田苑 エンヴェレシーダ	25%	田苑酒造	93.0
1	銀賞	黒糖	タンク等貯蔵	浜千鳥乃詩 原酒	38%	奄美大島酒造	93.0
3	金賞	麦	樽貯蔵	琥珀の夢	25%	薩摩酒造	92.5
4	最高金賞	麦	樽貯蔵	いいちこスペシャル	30%	三和酒類	92.0
4	銀賞	芋	樽貯蔵	一刻者 樽貯蔵	25%	宝酒造	92.0
4	銀賞	芋	タンク等貯蔵	ピュア五代	44%	山元酒造	92.0
4	銀賞	麦	タンク等貯蔵	屋久島 大自然林 麦	25%	本坊酒造	92.0
8	最高金賞	麦	タンク等貯蔵	知心剣	25%	宝酒造	91.3
9	銀賞	その他	樽貯蔵	静寂の時	25%	高千穂酒造	90.5
10	最高金賞	黒糖	樽貯蔵	里の曙 ゴールド	43%	町田酒造	90.3

1

田苑 エンヴェレシーダ

Den-en Envelhecida

1

浜千鳥乃詩 原酒

Hamachidorinouta Genshu

3

琥珀の夢

Kohaku No Yume

Best of the Best

カテゴリーを越えた ベスト・オブ・ザ・ベストが初めて決定

TWSCの目玉企画の１つが国や地域を越えたウイスキーの“真の実力者”を決める「ベスト・オブ・ザ・ベスト」の選出だ。第１回と第２回の洋酒の審査では、もっとも出品数の多かったシングルモルトウイスキーで、それを実行した。どちらの年も120を超える出品数があり、国・地域、オフィシャル、ボトラーズの垣根を抜きにし、純粋にブラインド審査で、どれが１位か探求してみた。もちろん最高金賞・金賞受賞ボトルに絞り、その中から点数の高かったものを14～15本選び、それを特別に編成した審査チームに再度審査してもらった。その結果、2019年のベストに選ばれたのがスコッチのグレンファークラス（グレンファークラス シングルカスク 1989“ブラック・ジョージ・ラベル”）で、2020年のベストが、台湾カバラン蒸留所の「ソリスト ヴィーニョ バリック」だった。

その“無差別級”ともいえるベスト・オブ・ザ・ベストを焼酎でもできないかという声が実行委員の中から上がった。しかし、シングルモルトのように世界中どこでも造られている酒と違って、そもそも本格焼酎は日本でしか造られていないし、原料別のカテゴリーについても、それぞれの原料には特定の地域がある。さらに、そのカテゴリーの中のベストを決めるには、分母が小さすぎるという問題もあった。「ならばカテゴリーを越えたベストというのはどうだろうか」「そんなことができるのはTWSCしかない」という声もあり、第１回の焼酎部門のコンペで、それをやってみることにした。

洋酒と同じように最高金賞から得点の高いものをと思ったが、幸い最高金賞に芋、麦、米、泡盛、黒糖とすべてが入っているし、その受賞本数も15本と手ごろなサイズである。特別審査チームは、洋酒と同じ実行委員と、雑誌『ウイスキーガロア』のテイスター６人の、計14名とした。全員、本審査のリモートでも焼酎の審査員を務めている。そこで15本の焼酎を再びサンプル小瓶に詰める作業がウイスキー文化研究所で行われ、それが各ジャッジのもとへ再び送られた。採点方法は本審査と同じ100点満点法。期間は２週間とした。

その結果が実行委員会に届いたのが７月下旬で、それを集計し、上位10位までをまとめたのが表１である。これを見ると１位が黒糖焼酎の「里の曙 ゴールド」だが、２位に芋焼酎の「天使の誘惑」が入り、３位は同点で芋の「田苑 エンヴェレシーダ」、黒糖の「初留取り浜千鳥乃詩　極ブラック」が入った。それぞれのカテゴリーの内訳は芋３、麦２、泡盛２、黒糖２、そして米が１となっている。

この中で樽熟成させているものが７アイテムで、やはり樽熟成品の評価が高いという結果になった。カテゴリーを越えてのこの手のジャッジが機能するのかどうか、来年は方法論も含めて、さらに議論していきたいと思っている。

実行委員長／土屋 守

2020 Shochu

表1 審査員の各点数と上位10本のリスト

順位	アイテム名	会社名	カテゴリー	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	平均点
1	里の曙 ゴールド	町田酒造	黒糖	88	88	90	93	88	90	85	95	81	89	86	85	95	83	88.29
2	天使の誘惑	西酒造	芋	91	90	87	94	90	82	82	88	84	84	82	86	94	85	87.07
3	田苑 エンヴェレシーダ	田苑酒造	芋	88	93	86	90	97	88	84	80	81	86	84	85	91	84	86.93
3	初留取り浜千鳥乃詩 極ブラック	奄美大島酒造	黒糖	89	87	93	89	82	79	82	94	85	84	87	92	92	82	86.93
5	知心剣	宝酒造	麦	86	93	92	90	95	88	80	80	83	85	80	89	91	84	86.86
6	いいちこスペシャル	三和酒類	麦	86	91	87	87	93	87	78	89	84	90	81	86	93	83	86.79
7	千年の響	今帰仁酒造	泡盛	88	90	88	90	83	83	81	91	85	84	84	87	91	89	86.71
8	古代一壺	六調子酒造	米	90	89	88	93	94	83	83	90	83	85	82	81	96	76	86.64
8	八重泉樽貯蔵	八重泉酒造	泡盛	86	89	89	89	84	82	83	87	83	86	84	90	95	86	86.64
10	薩摩の誉 黒麹	大山甚七商店	芋	85	91	87	92	96	85	81	83	79	84	83	87	88	89	86.43

エントリーボトル
（最高金賞受賞のボトル）

いいちこスペシャル
Oak Road
こげん
古代一壺
薩摩の誉 黒麹
里の曙 ゴールド
初留取り浜千鳥乃詩 極ブラック
知心剣
千年の響
知覧Tea酎
田苑 エンヴェレシーダ
天使の誘惑
枕崎
八重泉
八重泉樽貯蔵

特別審査チーム
※50音順

海老沢 忍
倉島 英昭
静谷 和典
澁谷 知美
渋谷 寛
鈴木 勝二
土屋 守
友田 晶子
中居 靖行
早川 健
林 生馬
原田 邦博
平田 早苗
松木 崇

Sato No Akebono Gold

里の曙 ゴールド

黒糖焼酎　43%　720ml
町田酒造　鹿児島県

受賞報告

TWSC2020受賞企業の皆様より、喜びのお写真をお送りいただきました！

水口酒造

井上酒造・櫻の郷酒造

さつま無双

田崎酒造

研醸

井上酒造

オガタマ酒造

奄美大島酒造

八海醸造

薩摩酒造

奄美大島開運酒造

天草酒造

西酒造

町田酒造

一般社団法人 日本のSAKEとWINEを愛する女性の会

まさひろ酒造

大口酒造

田苑酒造

瑞泉酒造

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION

東京ウイスキー＆スピリッツコンペティション2021

TWSC2021 開催決定

高品質なウイスキーとスピリッツを国内外に広め、酒類業界のさらなる発展の後押しをすることを目的とした品評会「東京ウイスキー＆スピリッツコンペティション（TWSC）」（主催：TWSC実行委員会／企画・運営：ウイスキー文化研究所）の第3回を、2021年2月から4月にかけて開催することが決まりました。第３回は約200名がリモートで審査を行う一次審査と、約50名を招聘して行う二次審査の2段階審査（ハイブリッド審査）で行います。

洋酒部門

【目的】

●ウイスキーをはじめとする蒸留酒の普及と振興、国境を越えた酒文化の発展を目指す。

●国内外のメディアに向け積極的に発信し、一般消費者に訴求。酒販店、インポーター、飲食店、バーにも直接アプローチすることにより消費拡大を後押しする。

●質の高い審査（評価）と情報のフィードバックにより、出品企業の顧客ニーズの把握および品質向上等をバックアップする。

■審査対象

国内外で製造されたウイスキー、ラム、ジン、テキーラ、ウォッカ、ブランデー等

■出品エントリー期間

2020年9月14日（月）～12月18日（金）

焼酎部門

【目的】

●国酒である焼酎の、国内外におけるさらなる普及と振興。焼酎の海外進出のサポート。

●国内外のメディアに向け積極的に発信し、洋酒愛好家も含めた一般消費者に訴求。酒販店、インポーター、バー、飲食店にも直接アプローチすることにより消費拡大を後押しする。

●質の高い審査（評価）と情報のフィードバックにより、出品企業の顧客ニーズの把握および品質向上等をバックアップする。

■審査対象

本格焼酎、泡盛

■出品エントリー期間

2020年9月23日（水）～12月18日（金）

■審査日程　2021年2月下旬 ～4月上旬（一次審査［リモート審査］／二次審査［審査会］）

■結果発表　2021年5月中旬ごろ

■授賞式　2021年5月末または6月上旬

■詳細・最新情報はTWSC公式サイトをご覧ください　TWSC

https://tokyowhiskyspiritscompetition.jp/

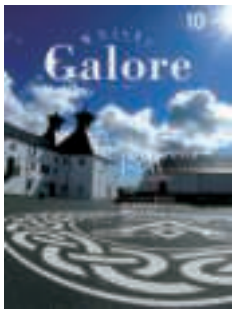
TWSC公式ガイドブック好評販売中

残りわずか

■判型：A4判　■頁数：2019／全96ページ・2020／全84ページ
■価格：1,000円（税別）　■発行：ウイスキー文化研究所

ウイスキー文化研究所とは

ウイスキー文化研究所は、ウイスキー評論家の土屋守が代表を務める会員制の愛好家団体です。2001年3月の発足以来、国内外のウイスキー・酒文化全般を深く学ぶべく研究を重ね、情報の収集および発信を行っています。また業界に関わる方々とともに、ウイスキー愛好家や飲み手の育成、ウイスキー文化の普及を目的とした取り組みを企画・立案、実施してきました。国内で唯一のウイスキー専門誌『Whisky Galore』の編集・発行、ウイスキーイベントの企画・運営のほか、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「ウイスキーコニサー資格認定試験」や、ウイスキーを楽しむための知識を問う「ウイスキー検定」を主催しています。



『ウイスキーガロア』
■判型：A4変形
■頁数：128～136ページ
■発売日：奇数月12日
■価格：1,200円（税別）
■発行：ウイスキー文化研究所
※画像はVol.22のものです

「ウイスキー文化研究所オンラインショップ」「Amazon」にて販売中！

お問い合わせ　ウイスキー文化研究所
〒150-0012　東京都渋谷区広尾5-23-6　長谷部第10ビル2F　☎03-6277-4103（平日10:00-18:00）　✉twsc@scotchclub.org

長期貯蔵

こんなに味わいのある麦焼酎があるなんて。

本格麦焼酎「知心剣（しらしんけん）」

麦本来の香ばしく甘い味わいと、飲みやすさ

製造所 藤居酒造株式会社　販売者 宝酒造株式会社

お酒は20歳を過ぎてから。飲酒運転は法律で禁じられています。妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に悪影響を与えるおそれがあります。飲酒は適量を。のんだあとはリサイクル。

www.takarashuzo.co.jp
お客様相談室 TEL 075(241)5111
宝酒造株式会社

赤芋仕込み 明るい農村／茜風43／伊佐小町／市来焼酎みとら／EXTRA TESSHO／甕つぼ仕込み／吉兆宝山／蔵の師魂 The Orange／黒霧島MELT／黒白波／こいくち マルニシ ベニハルカ／五島芋40／さつま白波原酒／大海時空／だいやめ DAIYAME／鉄幹／蛮酒の杯／むかしむかし古酒／安田／iichiko40／久保 白麹／黒和ら麦／琥珀の夢／そげん／長期熟成焼酎 梟／二千年の夢／のんのこワイン酵母仕込／大石／ねっか／ばがねっか／白水こめ 令和元年限定酒／メローコヅル エクセレンス／おもろ 甕貯蔵18年古酒／久米仙 ブラック古酒／暖流 30度／島うらら／長雲 40度／FAU／紅さんご／龍宮／道後焼酎 萬翠／超古酒とろしかや／道後焼酎 松山一寸そらまめ

赤 問わず語らず名も無き焼酎 原酒／茜霧島／明るい農村／あらわざ桜島／市来焼酎ツン／一刻者 樽貯蔵／一刻者 紫／一尚シルバー／回展／甕伊佐錦／貴匠蔵／京屋 甘露／玉露 甕仙人／蔵の神／黒伊佐錦／黒霧島／黒霧島EX／SAKE女オリジナル 情け嶋 芋 2018／さつま五代／さつま白波／薩摩宝山 黒麹仕込み／空と風と大地と 原酒／貯蔵15年晴耕雨讀／鉄馬／天星宝醇 金／なかむら 穣／玻璃 hari／ピュア五代／BUNISE LXX 原酒／flamingo orange／紅薩摩宝山／萬膳／屋久島 大自然林 芋／屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging／ロイヤル無双／赤魔王麦八年古酒／いいちこ25度／いいちこ空山独酌 麦／いいちこフラスコボトル／いいちこ民陶くろびん／初代 百助／情け嶋／麦冠情け嶋／麦汁／屋久島 大自然林 麦／らんびき LIMITED CASK SMOKE／和ら麦／Fujimasa Rock／山河古酒／ねっか44／白岳KAORU／山ほたる／裏伝 萬緑／礼世奈／31/32 Chiyoizumi distillery 1948-2018- No.31／海乃邦 10年貯蔵古酒／日本泡盛／尚 MASAHIRO／古酒かんむり鷲／古酒八重泉／ロイヤル瑞穂 熟成五年古酒／壱乃醸朝日／里の曙 LUXURY／JOUGO／長雲一番橋／浜千鳥乃詩 原酒／陽出る國の銘酒2004／さんきち 吟／繁桝 大吟醸酒粕焼酎／牛乳焼酎 牧場の夢／牛乳焼酎 牧場の夢 原酒／孤独な天使／静寂の時

赤薩摩／赤猿／池の露 湯島／出水に舞姫／一刻者／一刻者 赤／一刻者 茜／一刻者 白／芋屋波平／回展 琥珀／海童焼き芋／蔵の師魂 The Green／蔵の師魂 The Smoke／原酒 屋久杉／郡山太郎右衛門／極上 出水に舞姫／極上 蔵の師魂／小鶴くろ／薩摩茶屋／薩摩の誉 和甕貯蔵原酒／薩摩宝山／大隅 芋／白霧島／大海蒼々／魂の芋／鶴之國／TESSHO／田苑 芋 金ラベル／富乃宝山／なかむら／鳴門金時 里娘／野海棠／磨き大島／無月 白／明治の正中／母智丘 千本桜／杜盃／宵の灯／WAZZE HEART／いいちこシルエット／完全焙煎麦焼酎 こふくろう／神の河／久保 樫樽長期貯蔵／けいこうとなるも 10年熟成原酒／極上原酒 ふしぎ屋／五代麦長期貯蔵酒／松露黒麦 原酒／太古一尊／田苑 金ラベル／田苑 ゴールド／田苑 桜 ゴールド／天竺牡丹／道後焼酎 はだか麦40／西の星 25度／白水むぎ 令和元年限定酒／無一物／壱岐っ娘 25度／麦ほっか／無月耀 麦／めちゃうま麦 25度／夢ひらり 樽貯蔵原酒使用 麦／あさぎりの花／AWA RICE／銀しろ（吟麗しろ）／常圧豊永蔵／特吟六調子／なかむら 謹醸 宇治野正／めごねっか／くら 三年熟成古酒／尚 ZUISEN／尚 YAESEN／主 五年古酒 43度／鯨／黒真珠／八重泉GOLD／高倉／里の曙 原酒／長雲 30度／まーらん舟 33度／道後焼酎 刻太鼓／八海山本格粕取り焼酎 宜有千萬／信州本格そば焼酎 天山戸隠／常陸秋そば焼酎 赤土／神埼菱焼酎／吟粒／長期貯蔵原酒 月夜の梟／道後焼酎 松山長なす

9784909432216
1920077008008
ISBN978-4-909432-21-6
C0077 ¥800E
発行：ウイスキー文化研究所
定価：本体800円 +税