Official Guide Book

2021

TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION

焼酎部門

千年の響 長期熟成古酒 43度
古代壺 七七
酒酒楽々 八重泉 樽貯蔵 田苑
一刻者 赤
金 さつま白波 原酒 プラチナ
知覧Tea酎
紅 星の雫 ゴールド
さん 黒40度
孤
独 田苑 エンヴェレシーダ 40度 天星宝醇 赤
天使の誘惑
今帰仁城 10年古酒

八重泉

石垣島の泡盛

2年連続最高金賞受賞

八重泉樽貯蔵は、TWSC2021にて
2年連続の最高金賞を受賞しました。



Superior GOLD 最高金賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021 －焼酎部門－
八重泉樽貯蔵

GOLD 金賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021 －焼酎部門－
八重泉
古酒かんむり鷲
古酒八重泉

SILVER 銀賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021 －焼酎部門－
尚 YAESEN

BRONZE 銅賞 SHOCHU WINNER TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021 －焼酎部門－
島うらら
八重泉 GOLD

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。

Official Guide Book
2021
TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
焼酎部門

主催者挨拶

第２回のTWSCから始めた焼酎部門の審査も、今回で２回目。昨年とほぼ同数の255アイテムの出品がありました。もちろん、このコンペで扱うのは焼酎乙類、本格焼酎のみですが、いずれは焼酎甲類、甲乙混和などにも広げていければとも思っています。

昨年に続いて再びリモート審査となりましたが、今回は昨年の2.5倍近い84名の審査員に審査をお願いしました。これは一次審査の数で、二次審査の15名を入れると、のべ約100人が審査したことになります。そのうち３分の１ほどは、焼酎の造り手、酒販店、そして焼酎バー、焼酎居酒屋のバーテンダーや、店主の方たちです。もちろん、その中にはワインや日本酒のプロも含まれています。

東京オリンピック・パラリンピックで来日する外国人訪問客にも、ぜひ日本の〝国酒〟である焼酎を知ってもらいたい。そのためには洋酒のプロたちが、焼酎を審査し、発信することが必要なのではないか。そんな想いでスタートした焼酎部門でしたが、開始早々、コロナ禍に見舞われ、リモート審査を余儀なくされてしまいました。実行委員会のミーティングすら、集まって開催することができず、オンラインという状態でした。そんな中、焼酎のプロたちの声を直接聞きたいということで、オンラインで開催したのが、巻頭の座談会です。今焼酎が抱える課題についても、貴重な意見をうかがうことができたと思っています。審査員やそうした有識者の声を反映させて、３回目となる「TWSC焼酎部門2022」は、より充実したコンペにしていきたいと考えています。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３年７月26日
TWSC実行委員長　土屋 守

後援

一般社団法人 日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／一般社団法人 日本ホテルバーメンズ協会／NPO 法人 チーズプロフェッショナル協会／日本洋酒酒造組合／日本洋酒輸入協会／日本ウォッカ協会／日本コニャック協会／日本テキーラ協会／日本ピスコ協会／日本ラム協会／アイルランド大使館／アメリカ合衆国大使館／アルメニア共和国大使館／ウェールズ政府　日本代表事務所／カナダ大使館／スコットランド国際開発庁／台北駐日経済文化代表処／ドイツ連邦共和国大使館／国税庁／独立行政法人日本貿易振興機構（ジェトロ）

Contents

02 総評 ウイスキー飲みからの緊急提言
04 TWSC2021焼酎座談会
12 審査概要
15 最高金賞
21 金賞
33 銀賞
45 銅賞
50 審査員紹介
54 実行委員紹介
56 Best of the Best 2021 Shochu
58 DATA検証 洋酒と焼酎のプロ 評価の違い
60 受賞報告
66 フィードバックのご紹介

Staff List

■編集・発行人
土屋 守

■TWSC2021運営担当
加藤寛康
冨田周作

■編集
土屋茉以子
五十嵐順子
伏見 奏
植竹明彦

■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
土屋 守

■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

総評

2回のTWSC審査を終えて

TWSC焼酎部門
実行委員長
土屋 守



ウイスキー飲みからの緊急提言

「焼酎を海外に輸出したいけれど、海外の人の評価が分からない。洋酒のプロは焼酎をどう見ているのか」。焼酎の造り手からのそんな質問が、TWSCが焼酎部門を設けるきっかけでもあった。TWSCの洋酒のプロたちが、同じ土俵で焼酎を評価したらどうなるのか。そんな素朴な疑問が、焼酎部門のスタートだった。それには焼酎の現状を知らないといけない。私たちが得意としているウイスキーと比較して、焼酎はどう違うのか。昨年の『TWSC 2020公式ガイドブック・焼酎部門』では、ウイスキーと焼酎の違いについて、主に造りの面からアプローチしてみた。今回は、２回の審査を通して見えてきたことを、より具体的に考察しておきたい。まずは焼酎とウイスキー、それぞれの輸出についてである。

国税庁が発表している数字によると、2020年の焼酎の輸出は金額にして約12億円。それに対して日本産ウイスキーの輸出額は約271億円。ウイスキーが対前年比39.4%増であるのに対し、焼酎は23.0%のマイナスである。昨年がコロナ禍の中の１年であったことを考えると、この数字は驚異的と言えるかもしれない。日本産ウイスキーは、この10年右肩上がりで、今年（2021年）の１～５月までの累計を見ても、その輸出金額は約211億円と、半年弱で、すでに昨年１年間の輸出総額に迫りつつある。このままいけば、当初目指していた300億円超えは必至で、ヘタをすると500億円という大台に乗るかもしれない。対して焼酎は、この１～５月期で約６億円。ウイスキーの35分の１ほどでしかない。この差は何だろうか。

もちろん焼酎は圧倒的に国内消費であり、ウイスキーのように海外進出は目指していないのかもしれない。それでも、いくつかの蔵が海外進出を模索したのは、日本の高齢化と人口の減少、特に飲酒人口の減少で、焼酎の国内消費が大きく後退してしまうという危機感があったものと思われる。日本酒もそうだが、国内消費の拡大と







同時に急務となっているのが、海外市場への取り組みだ。日本酒と焼酎は醸造酒と蒸留酒の違いがあり、日本酒の成功事例は、必ずしも焼酎にとって参考になるとは限らない。同じ蒸留酒として、日本産ウイスキーの成功例のほうが参考になるかもしれない。では何が要因なのか。それを知りたいがために、TWSC焼酎部門への積極的な出品だったのではないかと考えている。TWSCは日本初のコンペで、しかも300名近い審査員の、ほぼすべてが日本人である。特にウイスキーのプロたちが、同じ蒸留酒である焼酎を、どうテイスティングし、どう評価するのか。海外進出を目指す焼酎企業にとって、大きな参考となるに違いない。

食中酒としての焼酎の可能性と光量規制、その住み分けについて

TWSCの焼酎審査を通して見えてきたことがいくつかある。その１つがウイスキーなどと比べてアルコール度数が低いことだった。焼酎は食中酒であり、今でも本格焼酎愛好家は、お湯割りやロック、水割りなどにして、食中酒として楽しむ。しかも、洋酒で一般的な40%ではなく、25%という度数が一般的だ。焼酎はウイスキーと比べて税が優遇されていることも、25%という度数が一般的な理由だろう。逆に44%までが法定度数で、それ以上のものは基本的に存在しない。ウイスキーでトレンドとなっているカスクストレングス物では57～58%は一般的で、中には65%近いものもある。焼酎の度数の低さが、洋酒のプロたちには、いまいち物足りなく感じた可能性がある。

もうひとつは、焼酎独特の“光量規制”の問題である。これは洋酒の世界で理解を得るのが難しいと思われるが、焼酎は樽熟をして色がついたものに、その色についての規制があるのだ。数値を出しても分かりづらいが、その規準値は0.08で、これを超えたものを焼酎として販売することができない。これは、ほとんど白ワイン以下、ウイスキー用語でいったら、淡い麦ワラ色、まさに白ワイン様だ。近年、焼酎もタンクやカメだけでなく、木樽で熟成させるものも多い。これは洋酒の世界では常識だが、その木樽はほとんどがオーク樽で、これに２～３年詰めただけで、ペールゴールド、淡い琥珀色になる。それは焼酎も同じだが、しかし光量規制があるため、瓶詰め前にその琥珀色を抜かないといけない。そのためには脱色したり、無色のもので薄めるなど様々な方法が取られるが、それでは樽熟させる意味がない、というのが洋酒の人たちの見方である。

この度数の問題と光量規制が、焼酎が海外進出を果たす場合の大きなネックとなっている。度数に関しては逆に“世界唯一の食中酒としての蒸留酒”という切り口が考えられるかもしれない。西欧でウイスキーやブランデーが食中酒となることは、まずない。25度という焼酎の存在価値は、案外そんなところにあるのかもしれない。そういう意味では、世界で最もユニークな蒸留酒のひとつなのだ。

税金面の問題だけなら、光量規制をやめてしまう方法も考えられる。もちろん光量規制を守る焼酎は今までどおりの税率で、そうでないものは、ウイスキー同等の税率でいいのではないか。光量規制を守らなければ焼酎と呼べないというのではなく、それでも税金を払えば焼酎と呼べるということにしては、どうだろうか。いわば同じ焼酎でも、そのことで住み分け、海外進出への障壁をなくす。それが、ウイスキーを専門としている私などが、愚考することである。

TWSC2021焼酎座談会

第2回TWSC焼酎

2回目のTWSC焼酎部門の審査結果の発表を終えた6月上旬、
TWSC実行委員や焼酎の専門家が集まり、
審査結果についてオンラインミーティングが開催された。
審査結果の分析をはじめ、今後の焼酎業界について、
洋酒と和酒業界を代表して意見を述べ合った。

構成＝編集部

土屋　本日は私も含め７人で座談会を開催していきたいと思います。TWSC焼酎部門は今年で２回目。トータルで255点の出品がありました。エントリー開始当初は会場での審査を予定していたのですが、コロナ禍で途中からリモート審査に切り替えています。審査員は合計84名でした。

本日お集まりいただいた中では瀬戸口さんや若松さん、南雲さんは一次審査を担当していただきました。友田さんと私、渋谷さんは一次審査に加え二次審査もやっています。まずは審査をされて、どういう感想を持たれたのかお聞きしたいと思います。会場審査とリモート審査のどちらも長所と短所があると思います。友田さんは両方を経験されていますが、いかがですか。

友田　会場審査と比べると、リモート審査は一人で審査するので集中でき、非常にやりやすかったなと思っています。他の審査員の方々と意見交換ができないのは残念ですが、自分の本当の審査ができたという感じはあります。

土屋　友田さんは今回５フライトやっていますよね。

友田　幅広くやらせて頂きました。審査のポイントとして意識していることは４つあります。まずは焼酎ですので、原料の個性が生きているかどうかを見ています。また焼酎は香りのお酒なので、香りが豊かかどうか。次に味わいに雑味がないかどうか。４つ目としては余韻が長いかどうか。そういった所をじっくり見ることができました。その結果が受賞結果にも反映されていまして、他の方々のご意見と大方同じだったと感じています。高アルコールで樽熟のものが高得点になるという問題は、あとでお話をさせていただければと思います。

土屋　そうですね。のちほど最高金賞を受賞した17アイテムの傾向について考えたいと思います。それでは昨年と今年、審査を担当していただいた瀬戸口さんに意見をお聞きしたいと思います。

瀬戸口　リモート審査は、やはり集中できる点がひとつの利点だったと思います。普段私達が鑑評会で審査をする時は、何人も審査員がいて、その雰囲気の中でやります。本来審査において人に影響されるというのはよくないのですが、審査中に何度も繰り返し確認している人がいたりすると、「自分は何か見落としてないかな」と、気付くことがあります。それでもう一回確認してみると、気付くことがあったりする。そういう所はリモート審査だと自分だけの評価になってしまい、いつもと違うなと感じました。ただどうしても鑑評会では技術力を見ていくという意識が高く、私は加点より欠点を見てしまう癖があるんですね。ですから、気付かなかったら心配になるところがあります。

土屋　TWSCは100点満点で採点をしていますが、焼酎の鑑評会は、そうではないですよね。またグラスはどのようなものを使っているのでしょうか。

瀬戸口　焼酎の鑑評会では５点法ですので、ざっくりと１・２・３・４・５として、１を良しとするんですけれども、それを振り分けて皆さんの合計点で審査します。ですから点数の付け方は今回みたいに100点満点ではなく、

部門審査を終えて

参加者（五十音順、敬称略）

◆渋谷 寛　◆瀬戸口眞治　◆土屋 守　◆友田晶子
◆南雲主于三　◆西本敬一　◆若松隆男

ざっくりとした感じになります。グラスは、コロナ禍以前はざっとグラスが並べられていまして、それを取って皆がやっていく形でした。今は自分専用グラスでやっていくというやり方になっています。

度数が大きく異なる焼酎をどのように審査するか

土屋　焼酎で難しかったのは度数の問題で、40度と25度というのは相当違いますよね。

瀬戸口　全然違います。

土屋　これをどう審査するのか、洋酒の専門家の方からよく質問を受けます。度数が違うものはまったく別のものとして捉えてやるべきなのかどうか、また今回原料や度数、熟成方法でカテゴリーを分けてフライトを組んでいたのですが、そのやり方はいいのかどうか。

瀬戸口　我々も度数が揃っていないと比較できないので、焼酎の場合は必ず度数を揃えた形で比較をしていきます。例えば25度のものをずっとみている時に40度がポツンと来ると、すごく辛く感じるんです。すぐにこれは度数が高いとわかっても、25度の中に40度がくると点数が悪くなる傾向があってですね。

土屋　逆に悪くなるんですね。

瀬戸口　はい。ただ香りの面では強い。逆に40度くらいのものが続く中で度数の低いものをみると、これまた低い方が悪くなるんです。ですから度数が揃っている方が、我々にとってはやりやすいです。

土屋　今回お送りしたフライトの中で違和感はありましたか？

瀬戸口　まぁ若干、度数が違うかなというものもありました。でもそれはそれで、今回のフライトの場合は個数が限られています。我々が鑑評会で何十種類も一斉にやる時には、同じようなものの中に異なるものが入ってくると違和感を感じるのですが、最初から違うんだという意識が立つと、その点はある程度修正されるので、大きく見過ごすことはないかなと思っています。

渋谷　焼酎のテイスティングをする時のグラスは、どんなグラスを使うんですか？

瀬戸口　我々がやるのは普通の細長いコップで、あまり香りが立たないタイプですね。これをワイングラスなどでやると、最初のトップノートがバーンと入ってきますから印象がまた違ってきます。口に含んだ後は一緒ですので、総合的に判断していますが、本当はもう少し香りを確認した方がいいのかな、とは思っています。

土屋　我々はもう20年以上同じグラスを使っています。洋酒の審査員の方は、ほぼあのグラスでやっていると思います。

瀬戸口　やはりああいうグラスでやると、かなり香りを繊細に感じます。プラス面を考えていく時にはいい面もたくさん見えてきますから、いいなと思いました。

土屋　それでは若松さんいかがでしょうか。

若松　前回と今回と２回参加させていただいたのですが、洋酒の方々と同じ対象をテイスティングするというのは

ほぼ初めてだったので、勉強のつもりで参加させていただきました。基本的には、5つのポイントを審査しました。トップノート、アロマ、それからフレーバーですね。そして、そのあと口中に広がるテクスチャーや味わい、そして余韻、フィニッシュを取っていくという段取りです。現代では焼酎産地の人間も、25度であっても焼酎を生のまま飲むことはあまりないですね。基本的にはロックか水割り、もしくは上の世代でしたらお湯割りです。近年は若い方々が炭酸割りなどいろんな割り材を試していたりして、基本的に焼酎というお酒は、割って当然だ、という地元の感覚があるんですね。したがって、いつも頭の中でどのように割ったらおいしいかを想像しながらやるんです。私たちのテイスティングは技術者の方々のアプローチではなく、いわば消費者側からのアプローチなので、どのようにしたらよりおいしく飲めるかを提案できるようになりたいと思ってやっています。ただウイスキーやスピリッツの方々は、まずはストレートでどうなのかをみるんですかね。

土屋　そうですね、ウイスキーは基本的にはストレートでまずは見ます。またカクテル材料になるジンなどもTWSCでは基本的に全部ストレートでやっています。しかし一般の人がストレートでジンを飲むかと言われたら、それはないですよね。焼酎もそういう所は似ているのかなと思います。

若松　なるほど。

土屋　ジャッジする時はストレートでやって、これは25度で飲んだらいいけれども、割った時にはバランスが悪くなるよねと、そういうことをお考えになって、それが採点に影響してくるのですか。

若松　そうですね。大まかに言えば、各フライトの標準酒と思えるものを基準にして、サンプル毎に先述の5つのポイントを検討し、1点か2点くらいの幅でプラスマイナスします。一旦ストレートできいた後で、1対1で割ったらどうかというのも参考にして加減する場合もあります。



渋谷 寛

ウイスキー文化研究所代表世話人。TWSC実行委員。弁護士として活躍する傍ら、世界のウイスキー造りの現場を回り、撮影。隔月刊誌『ウイスキーガロア』のほか、多数のウイスキー関連書籍に写真を提供している。

土屋　では南雲さん、今回初めてジャッジに参加していただいて、どんな感想を持たれましたか。

南雲　リモートの審査は今回初めてでしたが、時間を区切って、集中してできたと思っています。焼酎の審査は、米、麦、芋、黒糖など原料や熟成方法、度数もそれぞれで、洋酒の審査との比較も自分の中では考えながらやりました。ウイスキーでは、シェリーカスクとバーボンカスクと分けてジャッジすることはあるんですか。

土屋　同じフライトであればバーボンが先で、シェリーが後になりますが、フライトが十分に組めるんだったらバーボン樽はバーボン樽、シェリー樽はシェリー樽でフライトを組みます。

南雲　その方がわかりやすく審査ができるということですね。焼酎も同じことが言えるかと思います。タンクの良さについて、3年くらいの熟成と10年くらいのタンク熟成。全部ひっくるめて、米焼酎としてはどれがおいしいとか、同じラインで審査ができるようにしておかなくてはいけないと考えています。焼酎は造り方によって本当に味が違ってくるので、審査する前に審査員同士で、その焼酎の評価を一度話し合うといいと思いました。

土屋　洋酒の第1回は会場審査だったので、それぞれのテーブルに7人のジャッジの方がいて、テイスティングが終わった後の休憩時間に感想や方向性を話し合うことができたのですが、2回目、3回目はリモート審査だったので、そういうことはできませんでした。おっしゃる通りで、原料や熟成方法で変わるものを、何をもって評価をするのか、なかなかコンセンサスが取れないとは言えるんじゃないかなと思います。

南雲　審査の基準は先程お話があった通り、5つの指標があったと思います。香り、テクスチャー、口内の香りや余韻。それをトータルで考えてどうかということ。私は焼酎の味にフォーカスするのがよいかと思いました。お湯割りにしたらどうか、炭酸割りはどうかという視点は、仮定の話なのでいらないと思います。またこのコンペの位置付けがはっきりしていれば、グラスも焼酎用に変える必要はないと思いました。また40度と25度は確かに違います。これまでは25度が普通なので、25度の焼酎の方が国内においては評価されやすかったのですが、グローバルになって40度が評価されるようになると、蔵の造り

方も40度や原酒に近いものが増えてくると思います。それは時代の流れだし、このコンペの主旨として評価がそこに集まることを出品者が理解する必要があると思います。ジャッジをする方が、蔵元に寄り添って審査の仕方をヘンに変えていくのは行ったり来たりになる可能性があるので、あくまでこのコンペはグローバルのラインにのっとって、世界的な洋酒の審査と同じように焼酎も審査するという方向で行くのがいいと思います。ただ今後審査する側が焼酎の知識をもっと深めていく必要があると思いました。

焼酎がこれから海外進出していくためには

土屋　ここからは、受賞結果について考察していきたいと思います。一次審査の結果で平均点を出し、上位25アイテムを二次審査にかけました。その結果がこちらの表（表１）になります。すると見事に芋、麦、米、黒糖、泡盛とほぼ平均的に上位に入っていたんですね。また上位16品の中で、11品は40度以上の高い度数のものが高得点になっている。40度未満のものは５つしかない。さらに言うと、樽貯蔵のものが圧倒的に多いことが傾向として見えました。これをご覧になってどんな感想を持たれますか。まずはJETROの西本さんに意見を聞きたいと思います。西本さんは海外向けには「40度以上で、バー向けに」というお話をいろいろな機会にされているようですけども、今回の傾向を見ると40度以上、樽熟のものが圧倒的に強いという結果が見えています。



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。長年にわたり焼酎の研究や鹿児島県内の芋焼酎、黒糖焼酎メーカーに技術的な支援を行っている。

西本　高い度数でしかも樽熟成という、まさに欧米人が好むような焼酎が選ばれたことは、今回の審査の意味が非常にあったと思っています。焼酎が今大きな課題として抱えているのは、日本市場の枠組みから出られるのかということで、日本市場に留まっている限りは人口も減ってきますし、お酒を飲む人も減っていくので生き残れない。外に打って出ることを考えた時、高い度数でちゃんと評価されるものが造れるということは、海外に出られる切符を持っているということです。焼酎は非常に大きなポテンシャルを持っている。それがやっと日の目を見ることになったのかなと思います。

また、サンフランシスコ・ワールド・スピリッツ・コンペティション（SFWSC）という世界的に有名なコンペがありますが、ここが４月にやはりブラインドテイスティングのコンペをやったんですね。その結果を見ると、

表1

順位	審査結果	商品名	度数	分類	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	平均点
1	ベストオブザベスト／最高金賞	紅さんご	40%	黒糖　樽貯蔵	93	94	92	96	96	90	87	89	86	91	96	90	96	80	96	91.47
2	最高金賞	古代一壺	38%	米　樽貯蔵	88	93	86	92	94	86	90	86	85	92	93	87	94	88	94	89.87
3	最高金賞	田苑 エンヴェレシーダ 40度	40%	芋　樽貯蔵	91	90	85	94	97	91	87	88	87	88	93	86	91	81	95	89.60
4	最高金賞	百年の孤独	40%	麦　樽貯蔵	91	91	93	93	90	85	86	86	83	87	92	90	89	94	93	89.53
4	最高金賞	八重泉樽貯蔵	43%	泡盛　樽貯蔵	90	93	88	88	92	91	85	90	82	89	87	92	92	90	94	89.53
6	最高金賞	天使の誘惑	40%	芋　樽貯蔵	92	91	88	93	91	88	89	93	85	87	94	86	90	79	95	89.40
7	最高金賞	里の曙 ゴールド	43%	黒糖　樽貯蔵	91	93	90	89	92	84	85	88	83	92	91	91	91	83	96	89.27
7	最高金賞	酒酒楽々 金	30%	芋　タンク・かめ	87	91	91	92	90	88	87	90	83	89	87	90	93	88	93	89.27
9	最高金賞	梟 40度	40%	麦　樽貯蔵	90	91	89	92	91	88	86	89	83	90	90	87	92	80	97	89.00
9	最高金賞	千年の響 長期熟成古酒 43度	43%	泡盛　樽貯蔵	90	91	87	88	91	93	84	91	84	88	88	85	92	91	92	89.00
11	最高金賞	さつま白波原酒	37%	芋　タンク・かめ	88	91	88	87	86	89	87	91	84	86	89	89	92	90	94	88.73
12	最高金賞	天星宝醇 赤	42%	芋　タンク・かめ	89	90	85	87	85	87	89	94	82	85	86	91	95	91	94	88.67
13	最高金賞	岳六	25%	芋　タンク・かめ	89	93	86	92	94	89	90	86	80	87	87	88	87	86	95	88.60
14	最高金賞	田苑 プラチナ	40%	米　樽貯蔵	87	91	85	93	92	85	88	85	83	90	89	88	90	88	90	88.27
15	最高金賞	一刻者 赤	25%	芋　タンク・かめ	87	92	87	94	90	86	84	83	83	90	89	86	92	83	97	88.20
16	最高金賞	今帰仁城 10年古酒	43%	泡盛　タンク・かめ	83	91	86	88	86	91	85	86	81	87	88	90	93	90	95	88.00
17	金賞	古酒八重泉	44%	泡盛　タンク・かめ	85	91	88	87	86	90	84	85	80	89	87	92	93	88	94	87.93
18	金賞	薩摩の誉 黒麹	25%	芋　タンク・かめ	89	93	89	91	92	87	86	84	81	85	84	88	89	83	93	87.60
19	金賞	こげん	25%	麦　タンク・かめ	90	91	88	93	88	85	87	85	81	87	82	86	90	87	92	87.47
20	金賞	初留取り浜千鳥乃詩 極 Black	44%	黒糖　タンク・かめ	83	92	90	86	84	80	89	93	84	84	87	87	92	90	90	87.40
21	金賞	枕崎	25%	芋　タンク・かめ	86	91	87	89	90	88	88	86	81	86	85	84	90	82	91	86.93
22	金賞	麦わら帽子	25%	麦　タンク・かめ	88	94	86	89	88	82	85	83	82	88	82	85	91	84	94	86.73
22	金賞	八重泉	30%	泡盛　タンク・かめ	81	90	87	88	85	90	88	83	80	85	84	89	93	86	92	86.73
24	金賞	あまみ六調 黒ラベル	30%	黒糖　タンク・かめ	84	91	89	86	86	85	86	85	82	86	82	84	90	86	96	86.53
25	金賞	米蔵	25%	米　タンク・かめ	86	91	87	87	88	84	88	82	81	85	81	84	88	82	93	85.80



土屋 守

TWSC実行委員長。ウイスキー文化研究所代表。隔月刊誌『ウイスキーガロア』の編集長。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。「完全版シングルモルトスコッチ大全」（小学館）ほか著書多数。

焼酎でダブルゴールドとゴールドを受賞した中で、半分強が40度以上の高い度数のものでした。しかしながら、半分弱は25度、30度のものが取っているんです。ありがたいことに、SFWSCの主催者は「焼酎をもっとアメリカのコンペティションに持ってきたい」と言います。その理由を聞くと、「低アルコールが世界的にも注目を浴びつつある今、低アルコールの特性を持っている焼酎は非常に面白い」という返事でした。今年の審査結果にもその傾向が出ていて、高度数で攻めるのと同時に、焼酎の持つ低アルコールの魅力をいかにアピールしていくのかが問われていると思いました。

それからもうひとつ、SFWSCで特徴的だったのは、今年は中国の白酒が増えたことです。焼酎でゴールド以上を取ったのは全部で24でしたが、白酒は63も取っている。前はソジュと勝負と考えられていたのですが、時代はもう白酒との勝負、いわゆる高度数での勝負になりました。白酒はだいたい上は58度くらいで、低くても52度。これが急速にアメリカでプレゼンスを拡大している状況は、日本からはなかなか見えないのだと思います。このように世界的な視野で見ていくと、洋酒的視点でジャッジすることに、非常に意味が出てきていると感じた次第です。

土屋　白酒の話は僕は知らなかったのですが、実は第1回目の時に中国から問い合わせがありました。白酒を受け入れるのはやぶさかではないんですけれど、それのジャッジが難しい、と現在は受けていないのですが、今後の検討事項ですね（笑）。では、友田さんから見て、この結果はどう感じられますか。

友田　やっぱり高度数で樽熟が高得点になるのは仕方ないなという感じがしています。例えば日本酒の鑑評会でも、すごくフルーティなタイプや、甘みの多いタイプがどうしても高得点になることと同じかなと。日本酒の鑑評会では、最近はそういった点を問題視して淡麗部門ができています。そうでないと実際に市場で人気のある淡麗の人達が浮かばれないので。高度数のものはインパクトやボリュームがあり、樽熟の場合は当然バニラの香りや余韻の長さ、香ばしさがあるので、どうしてもいい印象になりますよね。なので、樽熟部門とステンレスタンク部門をきっちり分けてジャッジするとか、高度数部門と25度の部門とで審査のステージを変えていくことは一つの対処方法じゃないかと思います。その中で、今回も25度で最高金賞を受賞したものは偉いなと（笑）。

土屋　「垂六」と「一刻者 赤」の2つが入っています。先日雑誌『ウイスキーガロア』のテイスター陣による座談会をやったのですが、その時も25度は25度で基準を変えて審査をする方がいいんじゃないか、という話が出ました。25度部門でのベスト・オブ・ザ・ベストを選定したら面白いんじゃないかと。

友田　度数によってステージを分けるというのは、一つのやり方かと思います。今後、樽熟の高アルコールの出品ばかりになってしまわないよう、そこは少しケアしていただきたいですね。日本産酒の世界コンクールのお手伝いをしていますけれども、特に焼酎というのは難しくて、日本では食中酒として飲むのが一般的ですが、海外では蒸留酒を食事中に飲むことがなく、やはりバーツールとして勝負していかないと広がりがないのかなと思っています。とはいえ、例えばシカゴで女性たちに麦焼酎が人気という話があるんです。度数が高すぎず、それでいて麦などの原料の香ばしさもあって人気が出始めていると。なので、海外で一般的な40度以上ではなく、それ以外の生きる道というのもあると思っています。

土屋　わかりました。瀬戸口さんからご覧になって、この結果はいかがですか。

瀬戸口　ベスト・オブ・ザ・ベストの「紅さんご」に関しては、私も自分なりにいい点数つけていましたので、意見は一致していると思います。やはり黒糖焼酎という



友田晶子

（一社）日本の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日本広報大使。球磨焼酎大使。ソムリエとして酒類業界に携わり、飲食関連および酒類全般のコンサルティングに取り組む。

のは他の穀類の焼酎よりも、樽で熟成させた時に面白い個性が出るんだろうなという印象を持っていますね。ただ、焼酎の場合はアルデヒド系のものがあると結構気にするものなのですが、その辺りは皆さんほとんど気にされなかったんだな、と。これも審査員の特性かなと思っています。あとやはり「国内向けでは25度」とメーカーの方も思っていますので、25度の焼酎も評価される部門があると、非常に喜ばれるのではないかと思います。

土屋　なるほど。アルデヒド系の香りですか。

瀬戸口　感じ方ですよね。我々はどうしてもそれを感度よく引っかけてしまう面があって、わかった上で点数を付けているというのがありましたので。

渋谷　私は最初、トップノートのところで異臭がしたかな、と思って△印を付けていたんですけど、その後は感じなくなって普通に評価してしまいました。

瀬戸口　そうだと思います。最初は感じても何度もやるとわからなくなります。

焼酎を醸造酒的な捉え方で飲んでいる

土屋　若松さんはどういう感想を持たれましたか。

若松　前回も思ったんですけれども、基本的にはアルコール度数の高いものに対するアドバンテージがあり、傾向として、お酒の香りとか味わいの特徴や個性が強めに出ているものの評価が高くなる傾向があるんだろうなと思います。また焼酎を研究されている先生方はオフフレーバーとみるものでも、私たちみたいな一般の消費者は、それを凌駕するような魅力があるものは点数が高くなることはあると思います。このコンペティションは始まったばかりなので、今後、審査のベクトルを集約しながら精度を高めていきつつ、今は様々な知見や能力を持った方がいっぱい集まって、喧々諤々、議論をする時期なのかなと思っています。

まぁ我々は焼酎を蒸留酒という捉え方ではなくて、どうも醸造酒的な捉え方で飲んでいるフシがあるんです。それは歴史や伝統の背景があって、そうなってきたのですが、私のようなお湯割り原理主義者みたいなものは、ウイスキーやスピリッツの業界の方や、欧米の方々からは理解しづらい面があるだろうなと思います（笑）。ただ、鹿児島にある焼酎のお湯割りの文化というのは、焼酎文化の中の一番の奥座敷だという自負がありまして。そのうち他の国の方々やその他のお酒のカテゴリーの方々も、理解を示す時代は来るだろうと、非常に長い目で考えています（笑）。



南雲 主于三

SPIRITS&SHARING.inc代表取締役社長。最先端技術で新しいカクテルを生み出す日本随一のミクソロジスト。現在都内に4店舗のバーを運営。商品開発のコンサルティングをはじめ、世界各国でカクテルセミナーを行うなど多岐に渡り活躍中。

でも、それではなかなか産業として見ると回っていかないわけですよね。そこでやっぱり大きくクローズアップされるのが、25度ではなくて度数高めの焼酎で勝負することです。また本格焼酎業界が苦戦している理由のひとつとして、贈答市場を開拓できていないところがあると思うんです。25度のままでギフト市場に取り組めるかというと、ちょっとパワーが足りない。やはり度数の高いもので開拓していかないといけないのではないかと。今回の結果をみていても、その糸口があるような気がしてなりません。

土屋　よくわかりました。南雲さんは焼酎のカクテルを積極的に発信されていますが、25度の焼酎はカクテル材料としてはどうでしょうか。

南雲　40度と同じような観点で作ると、うまくならないと思います。通常のバーテンダーは40度のスピリッツで作り慣れていますし、25度の焼酎で40度と同じ位のボリュームがあるカクテルを作るのは難しいという壁があります。アルコールボリュームを増すために、例えばウォッカやテキーラと混ぜたり、バーボンと混ぜたりすると、香りが消える焼酎と消えない焼酎が出てきて、香りのボリュームが低いものはスッと消えてなくなります。逆に変わらず個性が強いものもあって、それが足を引っ張ることもありますね。僕は焼酎のマティーニを作る時ウォッカを混ぜるのですが、25度の焼酎でもボリュームも感じられ非常にフルーティでおいしいものができるんです。しかしこれを40度の焼酎でやると少し違う。

土屋　なるほど。必ずしも25度がディスアドバンテージにはならないのですね。

南雲　そうです。ただ、これに関しては検証が必要で、日本人だと固定観念が強かったりするので、固定観念のない外国人と一緒に考えていくと、今後思いもよらない形で開発が進んでいくんだろうと思います。

高度数・樽熟成が世界において アドバンテージとなるか

土屋　先日「DAIYAME」がついに40度の「DAIYAME40」を発売するという話がありました。世界を視野に入れた時、度数の高いもの、樽熟が本当にアドバンテージとして機能するのか、その辺りは、西本さんどうでしょうか。

西本　焼酎が世界の中で蒸留酒として認められることこそ、まず最初にやるべきことと思っています。もちろん個性があることは強みなのですが、最初からユニークということだけでは、スタートラインにも立てない。すでに焼酎を知っている人ならともかく焼酎を知らない人に売っていく場合、いきなりユニークで売るのは相当厳しい。ですから、まずはそのスタートラインに乗る、蒸留酒として認めてもらう、そこがまず第一歩かと思います。そのためには、高度数、樽熟である点を全面的に活かすと。それができた後に、低アルコールの焼酎もあるという点にスポットを当てていけたらと思います。

土屋　なるほど。まずは焼酎というものを認知してもらうために、最低でも40度、あるいは樽熟という世界の蒸留酒の共通言語をやるべきだ、ということですね。でも一方で、先程若松さんもおっしゃった「焼酎は醸造酒です」というような切り口も、僕はものすごいアドバンテージを持っていると思うんですよね。今は低・ノンアルコールや健康志向が強まっています。焼酎という酒を確立するために、世界共通言語を使いながら、一方で日本固有のユニークさ、食中でいける、低アルコール、健康志向もいけるというような形に持っていけるんじゃないかという気もします。

西本　そうですね。共通言語になると次の展開が見えてきますし、海外の方からもアプローチが来るんですよね。例えばフランスは食中酒としてこれをやってみたいんだ、25度でも意外といけるぞっていうような話が今盛り上がってきているんです。最初から決めつけないで、色々出して、外国人に考えてもらうと。その代わり、何が焼酎の強みなのかをちゃんと説明できるようにしておかなければいけないと思います。

土屋　なるほど。先程の話でひとつ聞きたいのですが、今アメリカで白酒が受けているっていうのは、どうしてなのでしょうか。

西本　実はアメリカで今、白酒を仕掛けている中にイスラエル出身の方がいます。全く違う世界の人がプロモートしているんです。海外で売る時に、日本人がプロモートするのではなく、海外の人にプロモーションを任せていけるかは大事なポイントだと思います。

土屋　なるほど。友田さんは世界のいろんなコンペを見て来られて、ソムリエでもあり日本酒や球磨焼酎の大使でもあります。その中で見えてきたことと、今後やるべきこととして何があるとお考えですか？

友田　今の所はまだスタンスは変えずに、どちらかと言えば洋酒の世界の方達が認める和酒というスタンスが、まずはいいと思います。それが結果的に、世界にも響いていくだろうなと信じています。ジャパンメイドの蒸留酒なんて本当に魅力的で、強く打ち出していけると思うんですよね。ただ、やっぱりいろいろな現場を見ていると、特有の麹の香りが苦手という方はいて、その点をどうしていくのかという所もありますし、土屋さんがおっしゃるように、世界的な健康志向で、タバコと同様に、お酒には非常に厳しい世界になっていくだろうな、と思います。しかし知人によれば、カリフォルニアでは今、日本酒がとても人気で「もっとアルコール度数の高い日本酒はないのか」と言われることもあって、その時に25度の本格焼酎を出すと喜ばれたりするそうなんですよ。そういう事象もありますので、今しばらくはこのままの状態で1、2年続けて様子を見ていくということではないかなと思います。

和酒業界と洋酒業界の クロスオーバーが必要

土屋　では瀬戸口さんいかがでしょうか。

瀬戸口　先程話題に出た麹の香りというのが、海外の人達にどれだけ受け入れられるのか。そこは気にしています。日本人はこの麹の香りをあまり気にしないか、好む人もいる。ただ海外に向けてとなると、これが邪魔になるのかな、と。酒の味、香りの良さを、もっと洋酒の専門家



西本敬一

日本貿易振興機構（ＪＥＴＲＯ）農林水産・食品部次長。ロサンゼルス事務所駐在時の２０１７年に現地で焼酎輸出促進協議会ｉｎＬＡを立ち上げ、２０１８年に焼酎輸出の提言書「日本の焼酎を世界のShochuへ」を取りまとめた。

の皆さんとやり取りすることで見えてくるところがあると思うので、今後いろいろと話したいなと思います。今日、話を聞いていて、非常に参考になりました。

土屋　わかりました。若松さん、ネイティブ焼酎人として（笑）、感想をお願いします。

若松　焼酎は蒸留酒なんですけれども、醸造酒的なアプローチができる非常に珍しい酒だというのは、言ってみれば、他のお酒に比べるとアドバンテージが高いとも言えるんだろうと思います。その点を我々がなかなか言い尽くせなかったし、開拓できなかった。そうした時に他からいろんな血液を入れるというんですか。他の業界から参加して頂いて、喧々諤々やって頂いて、ベクトルを一方向だけじゃなく、二方向、三方向にする。まぁ原理主義者は原理主義者として地元的なことを相変わらず語っていく（笑）。一方で原酒や樽貯蔵も、いやこれも実はうまいんだよな、みたいなことが焼酎には許されている。焼酎というのはそういう自由度が高い一面があると思うので、そこを生かせないかなと思っています。

今回の結果は、洋酒の専門家の評価の傾向が明らかに出ていますが、私たちが日常慣れ親しんでいる銘柄も結構ありまして、中には25度のものが何点か入っている。評価法であっても減点法であっても、見る人はちゃんと見れるんだな、と。ここらが焼酎や清酒などの和酒業界と、ウイスキーやスピリッツの洋酒業界のクロスオーバーできる接点かと思い、可能性を感じました。

土屋　ぜひコロナが終息したら、次回のコンペでは会場でお会いして、いろんな意見を戦わせていけたらと思います。最後に南雲さん。今の焼酎に感じていること、それから、焼酎の持っているポテンシャルみたいなものはどうお考えですか。

南雲　今がちょうど過渡期の真っただ中だと思っています。企業も酒蔵も、今の危機的状況を打破したい、そして国外にも打って出たいという考えが、「DAIYAME40」など各社の商品開発にもつながっていると思います。ただ、今回泡盛などで新しいことをやっている酒蔵はあまり出品していないんですよ。そういった意味では、まだ焼酎業界の革新的な人達はTWSCに出品していないので、そこを促して露出を増やしていくことが大切かと思います。また西本さんともお話していますが、海外の人達に知ってもらうことを考えた時に、カクテルに向く焼酎というのは確かにあるんです。例えば100種類クラフトジンを集めたとしても、100種類全部をカクテルにはしない。カクテルにしたい、できる銘柄は片手で数えるくらいで、主に使う銘柄は決まってきます。焼酎においてもそういう銘柄は必要だと思っています。



若松隆男

（有）宝納酒店代表取締役。NPO法人料飲専門家団体連合会顧問。日本酒サービス研究会・酒匠研究会連合会顧問。NPO法人かごしま焼酎マイスターズクラブ監事。「焼酎マイスター養成コース」（鹿児島大学農学部）講師など。

土屋　今はまだ決まってないんですか？

南雲　僕の中ではある程度決まっています。なので、焼酎を扱いますと言って30～40種類を集めるのではなく、これだという銘柄を10種類選びます。選ぶのはここ数年で出た商品がほとんどですね。洋酒業界や海外ともっと交流が出てくると、いろいろな提案が生まれると思いますし、海外のバーテンダーと一緒に開発したアメリカ市場向けの焼酎があるのですが、カクテル用の焼酎ができてくると、バーテンダーも使いやすいと思います。またウイスキーが持っている「プレミアム」という分野も必要だと思います。先程話題に出たギフト市場も今後必要でしょうし、高価格のプレミアム商品も必要で、かたや、デイリーで使えて売れるようなものもラインナップとしてあると、僕達もバーでも売りやすいしカクテルとしても使いやすい。もっとコミュニケーションを取って、そういう商品開発などもいろいろアドバイスして、僕達も商品として使えたらなと思います。

土屋　非常に興味深いですね。クラフトジンも何百種類と出ていますが、実際カクテルで使うのは５本あればいいかなということですよね。

南雲　やっぱりタンカレーがどこのバーでも必ずあるのは、そういった理由もあるんです。

土屋　それぞれの分野で焼酎を面白がれる人達が集まって、コミュニケーションをとることはすごく大事じゃないかなと思います。いろんなコミュニケーションがとれるようになったら、今後もっと違う展開も見えてくるのかなと思います。本日は貴重な話をありがとうございました。

審査概要

写真＝藤田明弓
文＝編集部

1 リモート審査までの経緯

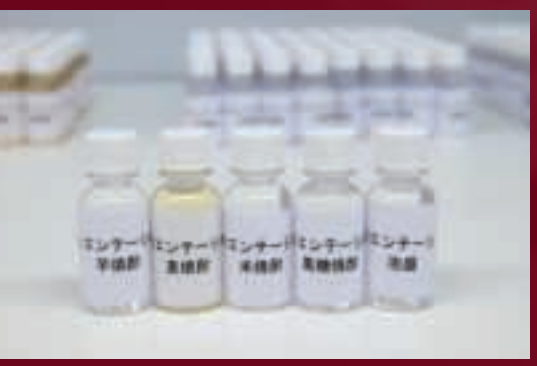
2020年９月から第２回TWSC焼酎部門の出品エントリーがスタートした。2020年５月には新型コロナウイルス緊急事態宣言も解除され、感染拡大も少しずつ落ち着きを見せていた時期でもあった。2021年１月のエントリーの締め切りまでに、焼酎部門には全255本が出品された。

エントリー受付開始と同時に、第２回の審査方法についても実行委員、および事務局において議論が重ねられた。新型コロナウイルスの感染拡大の状況を注視しつつ、一時は会場に審査員が集まりテイスティングを行う「会場審査」の可能性も検討されていたが、2021年に入り再び状況は悪化。2021年１月初旬に再び緊急事態宣言が発令され、残念ながら会場審査は断念することに。第１回に続き、第２回TWSC焼酎部門も一次審査、二次審査ともに、出品アイテムを審査員に送付し個別に採点してもらう「リモート審査」を行うこととなった。

2 フライトわけと審査員の組み合わせ

2021年１月のエントリー締切までに、255本の出品があった。審査では４～８点ごとにまとめられた１フライトごとに審査を行う。そのため事務局では、全出品アイテムのフライトの組み合わせと、１フライトの中でのテイスティングの順番について繰り返し検討が重ねられた。また１フライトのアイテムはできるだけ同一カテゴリーになるように決め、最終的に36フライトに分けることとなった。またどのフライトをどの審査員が担当するかについても検討が重ねられた。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。

3 テイスティングアイテムの送付



リモート審査では審査員に出品アイテムをミニボトルに詰め替えたものを送付し、テイスティングをしてもらう。１フライト４～８アイテム（平均７アイテム）、全84名の審査員に各４～５フライトを送付するため、作成するミニボトルの数は約3,500本に及んだ。約１週間にわたり、ウイスキー文化研究所でミニボトルへの詰め替え作業が行われた。緊急事態宣言下、作業をするにあたっては、スタッフは常にマスクを着用。検温、換気、消毒などの衛生管理を徹底。連日の作業の末、約3,500本のミニボトルが作られ、準備が完了したグループから順次アイテムが発送された。



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厳正なブラインドテイスティングで行われる。審査員には、「芋・タンク貯蔵」「米・樽貯蔵」など各フライトのカテゴリーのみが示された。ただし度数については、今年から「25～29.9%」「30～34.9%」と５度ずつの幅をもたせた形で伝えられるようになった。これは、昨年の審査において審査員から寄せられた意見を反映したものである。

審査にあたってはテイスティンググラスを統一し、指定された順番に従ってテイスティングを行う。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つの観点から合計100点満点で採点。ジャッジペーパーに点数を記入し、提出してもらった。

また今年からはジャッジペーパーを刷新。審査員には点数だけでなく、各項目についてテイスティングコメントを記入してもらった。これは今回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.66で紹介）。審査アイテムが到着して約１ヵ月のうちに審査を行ってもらい、４月中旬の締め切りまでに採点結果が提出された。

点数の集計にあたっては、同一フライトの審査を担当した審査員グループの中で、最も低い点数と２番目に低い点数を３番目に低い点数に合わせる調整を行い、平均点を算出。各カテゴリーごとに、その平均点が決められた得点ラインを超えたアイテムについて、金賞以上、銀賞、銅賞として決定した。

また金賞以上で特に点数の高かった25本の焼酎について、15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、銘柄のラインナップだけは明かされた。

４月下旬から５月中旬にかけて二次審査が行われ、審査結果を集計。最終的に最高金賞と金賞が決定し、さらに二次審査において最も点数の高かったものをTWSC2021の「ベスト・オブ・ザ・ベスト焼酎」として決定した。



5 審査基準オリエンテーション動画

また今回から新たに、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作成された。審査手順、採点の基準を伝えるオリエンテーションは、第１回のTWSC洋酒部門の会場審査では審査前に会場で行われていたが、リモート審査となり、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、麦、芋、黒糖、泡盛のテイスティングの方法、採点基準を解説した全５本の動画が作成された。

審査員は「審査手順」を伝える動画と、担当するカテゴリーの動画を事前に視聴することを必須として、審査にあたってもらった。なお、審査員全員に、各カテゴリーごとに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。

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION

東京ウィスキー & スピリッツ コンペティション

本格焼酎
芳醇芋製
原酒

Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
2021
－焼酎部門－

“焼酎”部門
最高金賞受賞

杜氏が丹念に仕込んださつま白波の原酒。
その原酒に一滴も水を加えず仕上げた逸品。
水を加えていない原酒ならではの
自然の甘みとまろやかさとコクが楽しめます。



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：37度

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



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021

Shochu

最高金賞

Superior Gold Winner

２回目となる今回のTWSC2021焼酎部門で、最高金賞を獲ったのは全部で17本。出品数はトータルで255だったので、受賞率は6.7％ということになる。カテゴリー別で見ると、一番多いのが芋焼酎で、７本が最高金賞となっている。芋焼酎全102本の出品のうち受賞率は6.9％。以下、麦焼酎が50本中２本で4.0％。米も32本中２本で6.3％、泡盛は35本中３本で、受賞率は8.6％。黒糖は17本中２本で、受賞率は11.8％ともっとも高く、しかも焼酎のナンバーワンを決める「ベスト・オブ・ザ・ベスト」でも、２年連続、奄美の黒糖焼酎がその栄冠に輝いている。やはりラムに近く、しかも樽熟成をさせ、度数も40％以上と、洋酒にもっとも近いその風味が、洋酒を中心とした審査員に受けた結果なのだろう。仕込みの段階で茶葉を加える「知覧Tea酎」も、その他のカテゴリーだが、２年連続最高金賞に輝いている。



一刻者 赤

Ikkomon Aka

芋焼酎　25%　720ml　A
宝酒造　宮崎県

「一刻者」とは南九州の話し言葉で頑固者を指す。その名前が示すように造りのすべてにこだわり抜いた、赤芋100%の芋焼酎だ。麹は開発に６年を費やして出来た、焼酎造りに適した芋麹。熟成は宝酒造の焼酎工場「宮崎・日向　黒壁蔵」敷地内の石蔵で行っている。この石蔵は一刻者のために新設されたもので、蔵のある宮崎県高鍋町は夏の暑さが厳しい地域だが、温度変化の少ない石蔵内で貯蔵することで雑味成分を抑え、芋本来の華やかな香りと上品な味わいが、より際立つ酒質となるという。赤芋本来の甘み豊かな香りと、まろやかですっきりとした味わいを楽しめる。



喜六

Kiroku

芋焼酎　25%　720ml　A
黒木本店　宮崎県

黒木本店は宮崎県高鍋町に本拠を構える老舗の焼酎蔵。創業は1885年で、「甦る大地の会」という農業法人も経営し、原料となる芋や大麦などを自社畑で育てている。この喜六（きろく）は、蔵を代表する芋焼酎で、黄金千貫を米麹で糖化。米は長粒米のミナミユタカで、麹は黒麹。発酵は木桶にこだわるのも黒木本店流で、25度という度数だが、しっかりとしたコクがあり、香味のバランスも優れている。焼酎造りにかける想いを、「飲む人の人生を豊かに潤したい」と、語る。農業法人を運営するのも、大地との繋がりを大切にしたいという想いからだ。



さつま白波原酒

Satsuma Shiranami Genshu

芋焼酎　37%　720ml　B
薩摩酒造　鹿児島県

鹿児島県の南端、枕崎市に本拠を構えるのが薩摩酒造で、昨年は地名を冠した「枕崎」が最高金賞に輝いている。今回、最高金賞に輝いたのは「さつま白波原酒」。これは同社を代表する芋焼酎「さつま白波」の原酒を厳選し、加水をせずにそのまま37%でボトリングしたもの。原酒ならではのコクが楽しめる逸品で、昨年も金賞に輝いている。原料の芋は鹿児島県産の黄金千貫で、本格芋焼酎ファンに嗜んでもらいたいと、無加水、37%という度数にこだわった。お湯割りはもちろん、ストレートでもロックでも美味しいというのが、ウリだ。



酒酒楽々 金

Shasharakuraku Kin

芋焼酎　30%　720ml　E
西酒造　鹿児島県

「天使の誘惑」同様、鹿児島県の西酒造が造る芋焼酎。同社の畑の中でも土質と日当たりに優れた特級畑（グランクリュ）で収穫された黄金千貫と、同じく自社畑で大切に育てられた山田錦を使った米麹で、丁寧に醸された逸品。酒名は、そうした鹿児島の自然豊かな畑を思い浮かべながら、純粋に“酒”を“楽”しんでもらいたいとの想いから付けられた。また「香りで一感、舌の上で一感。その二感のみで感じてほしい」ということで、専用のグラスが付いているのも特徴だ。ネーミングといいパッケージといい、さすが西酒造らしいこだわりだ。

※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。



田苑
エンヴェレシーダ 40度

Den-en Envelhecida 40%

芋焼酎　40%　700ml　C
田苑酒造　鹿児島県

田苑エンヴェレシーダは鹿児島県の田苑酒造が造る本格芋焼酎。音楽仕込み、全量オーク樽熟成が田苑酒造の特徴だが、それを「難しい」という芋で成し遂げたのが、このエンヴェレシーダだ。名前はポルトガル語で「貯蔵」の意味だという。原料は鹿児島県産のさつま芋を使用、米麹は白麹を用いている。蒸留は伝統的な常圧蒸留だ。TWSC 2020では、田苑エンヴェレシーダの25度のものが最高金賞を受賞したが、その“兄貴分”ともいうべき40度の新商品がこれ。音楽仕込み、全量３年貯蔵というのは変わらないが、より爽やかな柑橘系の香りと、複雑なコクが楽しめる。



天使の誘惑

Tenshi No Yuwaku

芋焼酎　40%　720ml　C
西酒造　鹿児島県

芋焼酎は貯蔵・樽熟成には向かないという“常識”に挑戦したのが、西酒造の「天使の誘惑」。西酒造は鹿児島県日置市に1845年に創業した老舗蔵。宝山検校法師にちなんだ“宝山シリーズ”で知られるが、25年前から取り組んだのが、樽による長期熟成。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年以上の原酒のみを使った季節限定商品で、40度で瓶詰め。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受賞し、焼酎ファンのみならず、洋酒愛好家のファンも多い。



天星宝醇 赤

Tensei Hojun Aka

芋焼酎　42%　720ml　D
天星酒造　鹿児島県

天星酒造は、1901年に老松酒造の屋号で創業した鹿児島県の老舗蔵。「天星宝醇 赤」は「海外で通用する焼酎」をテーマにした商品で、ウイスキーの蒸留で行われるミドルカットにヒントを得て、蒸留中間部のみ抽出する「早垂蒸留法」で蒸留している。これにより42度という高い度数ながら、芋の濃い香りや風味があり、後口はスムースな酒質に仕上げている。原料にはお菓子作りにも用いられるベニハヤトを使用。焼酎の原料として使うと紅茶やトロピカルフルーツのような香りを持ち、早垂蒸留法で蒸留するとこの香りが最もよく表れるという。蒸留後、７年以上熟成。



百年の孤独

Hyakunen No Kodoku

麦焼酎　40%　720ml　C
黒木本店　宮崎県

宮崎県の黒木本店が造る麦焼酎で、そのネーミングやパッケージデザインでも一躍有名となった。「百年の孤独」はコロンビア生まれのノーベル賞作家、ガルシア・マルケスの代表作（1967年刊）。原料の麦は自社農業法人「甦る大地の会」が育てた大麦をはじめ、九州産の大麦にこだわっている。さらにオーク樽で貯蔵させるのも特徴で、３年以上熟成させた原酒を複数樽ブレンドして、製品に仕上げている。「伝統的な技術や精神を重んじながら、前衛の志を持ってさらなる高みを目指す」。オーク由来の上品な甘みやコクが、その前衛の志を表している。

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）



梟 40度

Fukuro 40%

麦焼酎　40%　720ml　C
研醸　福岡県

福岡県中・南部に位置し、かつて筑紫次郎と呼ばれた九州を代表する河川、筑後川をいただく筑後地方。この自然豊かな広大な平野に大刀洗（たちあらい）という地域はあり、研醸は1983年に野菜のにんじんを使った焼酎「珍（めずらし）」にて創業した。麦も焙煎麦にこだわり、手間暇かけて他に類のない焙煎麦焼酎を製造している。その麦焼酎をオーク樽で長期間貯蔵・熟成（５～７年）したのが、熟成麦焼酎「梟」だ。40度という高いアルコール度数の刺激を感じさせないまろやかで深みのある香り高い麦焼酎で、柔らかく熟成した風味をゆっくりと味わいたい。



古代一壺

Kodai Ikko

米焼酎　38%　720ml　D
六調子酒造　熊本県

常圧蒸留と長期熟成にこだわっているのが、球磨焼酎の六調子酒造。減圧蒸留はモロミの温度が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、常圧はどっしりとした重厚な酒質になる。球磨で常圧蒸留を主力にしているのは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、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11～13年熟成の古酒をベースに30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。



田苑 プラチナ

Den-en Platinum

米焼酎　40%　700ml　C
田苑酒造　鹿児島県

田苑プラチナは田苑酒造が造る本格米焼酎で、音楽仕込み（クラシック音楽を振動で聴かせる製法）、長期貯蔵、樽貯蔵という製法はエンヴェレシーダと同じだが、芋ではなく、それを米で実現させたもの。国産の米と米麹（白麹）を原料に、減圧蒸留している。ミズナラ樽貯蔵の原酒をブレンド、全量３年貯蔵により、風味は華やかでフルーティでありながら、まろやかでコクのある味わいに。印象的なラベルデザインは、訪日外国人のお土産を想定して“日本らしさ”を追求しており、焼酎神としても信仰される日本古来の神々の神器や、蒸留・樽貯蔵の様子を象徴的に描いている。



千年の響
長期熟成古酒 43度

Sennen No Hibiki
Choukijukuseikoshu 43%

泡盛　43%　720ml　C
今帰仁酒造　沖縄県

昭和23年（1948年）に創業した今帰仁酒造は、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く、それだけ今帰仁の自然の恵み、文化・歴史に誇りを持っていることの表れだと言えるだろう。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、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。コクとまろやかさを生かすため、43度という洋酒と同じ強い度数で瓶詰めしている。



今帰仁城
10年古酒

Nakijinjo
10 Years Old Koshu

泡盛　43%　720ml　D
今帰仁酒造　沖縄県

沖縄県本部半島の北に位置する国頭郡今帰仁（なきじん）。青々としたビーチ沿いに緑豊かな自然が広がるこの地で、昭和23年から酒造りを行っているのが今帰仁酒造だ。その同社でシンボルとなっているのが24基もの大型貯蔵タンク。２年連続で最高金賞に輝いた「千年の響」が樽熟成なのに対し、本品はタンクで10年寝かせることで古酒（クース）ならではの、まろやかなコクと香りをストレートに引き立たせた。43度での瓶詰めにもこだわる。なお「今帰仁城」とは、琉球王朝以前から同地に所在した城の名前で、現在は城壁等の遺構が世界遺産に登録されている。



八重泉樽貯蔵

Yaesen Taruchozo

泡盛　43%　720ml　B
八重泉酒造　沖縄県

沖縄県石垣島の八重泉酒造は1955年の創業。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代目の盛二氏がチャレンジしたのが、樽で原酒を寝かせる「八重泉樽貯蔵」。仕込みはタイ米100%で、沖縄独自の黒麹菌を使った全量麹仕込み。蒸留は昔ながらの直釜（じがま）を使った直火蒸留。泡盛は横型の単式蒸留器を使うところがほとんどだが、八重泉では直火で加熱する直釜式にこだわってきた。直火ならではのコクが味わえるのも大きな特長だ。



里の曙
ゴールド

Sato No Akebono
Gold

黒糖焼酎　43%　720ml　C
町田酒造　鹿児島県

町田酒造の創業は1991年で、焼酎を造り始めたのも同年から。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、巨大な工場を有している。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基スチルが稼働する。ここの大きな特徴は減圧蒸留と、黒糖の量の多さだ。米１に対して、黒糖は2.5。そのため二次仕込みは２回に分けて黒糖を投入する。それらを減圧と常圧で蒸留し、オーク樽で熟成。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している。



紅さんご

Benisango

黒糖焼酎　40%　720ml　B
奄美大島開運酒造　鹿児島県

昨年金賞で、今年最高金賞、そしてベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれたのが「紅さんご」。奄美大島開運酒造が造る黒糖焼酎で、255本の焼酎の中でNo.1に輝いた。同社は奄美大島南西部の宇検村（うけんそん）にある蔵で、2021年夏に世界自然遺産に決定した奄美最高峰の湯湾岳（ゆわんだけ694m）の麓に位置している。仕込水はこの湯湾岳の伏流水で、黒糖と米麹を使い丹精込めて蒸留。それをオーク樽とシェリー樽で５年以上熟成させ、ブレンド。黒糖由来のコクと、オーク樽由来のバニラのような香味が絶妙にマッチ。オンザロックやストレートがお薦め。



知覧Tea酎

Chiran Tea Chu

その他焼酎　25%　720ml　B
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…」。そんな発想から生まれたのが「知覧Tea酎」。製造元の知覧醸造は1919年の創業。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だ。使うのは地元産の黄金千貫と、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。蒸留は常圧蒸留で、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。緑茶の旨味と芋焼酎のコクが絶妙にブレンドされている。







TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021

Shochu

金賞

Gold Winner

今回の出品アイテムはカテゴリー別に分けると芋焼酎が一番多く102アイテム。次いで麦50、泡盛35、米32、黒糖17、その他が19となっている。その中で最高金賞は全カテゴリーから17アイテムが選ばれたが、金賞を受賞したのは、255アイテム中64アイテムで、受賞率は25.1％となっている。やはり原料別では芋が一番多く、24品。次いで麦13、泡盛10、米８、黒糖５、その他が４となっている。

近年は洋酒と同じように樽で貯蔵・熟成させる焼酎も多く、TWSCでも昨年に比べ、その割合が増えている。今回は255アイテム中、樽熟を行っていたのは55アイテムで、その比率は約22％である。つまり５本に１本が樽熟成をしていることになり、金賞受賞だけを見れば64本中17本が樽熟で、その比率は約27％となり、上位入賞ボトルに樽熟成が多いことが分かる。













茜風 43
Akane Kaze 43

1

芋焼酎　43%　700ml　D　本坊酒造　鹿児島県

本坊酒造が津貫貴匠蔵で製造する限定流通品。色鮮やかなさつまいも「玉茜」を主原料に、特許技術「すりおろし生芋製法」で二次仕込みを行う。度数の高さ（43度）を感じさせない、柑橘系のさわやかな香味が特徴。

伊佐舞 原酒
Isamai Genshu

2

芋焼酎　38%　720ml　D　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。「伊佐舞」は地元産のさつま芋と、ブランド米「伊佐米」を麹に使い、芋焼酎特有のにおいを抑える独自酵母で仕込んだフルーティな風味が特徴。「原酒」は高島屋限定商品だ。

石蔵 原酒
Ishigura Genshu

3

芋焼酎　36%　720ml　D　白金酒造　鹿児島県

国の登録有形文化財に指定された石蔵で造る白金酒造の芋焼酎。特製の木樽蒸留器で蒸留した杉の芳醇な香りと濃厚な味わいが特徴。芋の旨味を出すため割り水せず、甕仕込みで手造りの伝統を追求する。

市来焼酎ぷう
Ichikishochu Pu

4

芋焼酎　25%　720ml　A　田崎酒造　鹿児島県

「七夕」で知られる田崎酒造の限定流通品。さつま芋（黄金千貫）を収穫後、2週間寝かせることで芋の香りを引き出している。黄麹・清酒酵母を用いて低温発酵させた、ふくよかな香りとフルーティな味わいが特徴。

一尚ブロンズ
Issho Bronze

5

芋焼酎　25%　720ml　A　小牧醸造　鹿児島県

小牧醸造は明治42年（1909年）に薩摩半島北部、川内川の畔に創業。紫尾山系の伏流水と地元原料を使い、一次・二次ともに創業から受け継ぐ和甕で仕込む。「一尚ブロンズ」はビール酵母を使った華やかな香りが特徴。

EXTRA TESSHO
Extra Tessho

6

芋焼酎　39%　720ml　C　恒松酒造本店　熊本県

熊本県球磨郡多良木町にある恒松酒造本店。自然に恵まれた同地では、約500年前から本格焼酎造りが行われてきた。「EXTRA TESSHO」は吟醸酒の造りを取り入れた新感覚の芋焼酎で、自然な甘さとフルーティな香りが特長。

※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。

太久保 Red Cask 7

Ookubo Red Cask

芋焼酎　25%　700ml　A　太久保酒造　鹿児島県

鹿児島県志布志市で明治43年（1910年）に創業した太久保酒造。さつま芋は主に地元大隅産を原料に、伝統の甕壺仕込みにこだわる。「Red Cask」は芋焼酎の古酒を赤ワイン樽で追加熟成し、酸味と甘味をまとわせた。

貴匠蔵 セラーセレクション 8

Kishogura Cellar Selection

芋焼酎　37%　720ml　B　本坊酒造　鹿児島県

貯蔵庫として使われる津貫の石蔵で、甕壺とオーク樽で熟成させた原酒をブレンド。異なる熟成が生む香りのハーモニーと共に、芋本来のふくよかな甘さが楽しめる。マルス津貫蒸溜所に隣接する「寶常」での限定販売品。

蔵の師魂 The Orange 9

Kura No Shikon The Orange

芋焼酎　25%　720ml　B　小正醸造　鹿児島県

明治16年（1883年）に鹿児島県日置市で創業した小正醸造が、手造りの師魂蔵で仕込むシリーズ。「Orange」は黄金千貫をあえて完熟させ、さわやかな柑橘香を引き出した。県産米の黒麹で常圧蒸留し、甕壺で貯蔵する。

原酒 魂の芋 10

Genshu Tamashi No Imo

芋焼酎　36%　700ml　C　本坊酒造　鹿児島県

津貫貴匠蔵の杜氏・本坊龍二が「ワイングラスで味わう」をコンセプトに造り上げた。黄麹を使い、白ぶどうやメロンを思わせる果実の香りとすっきりとした味わいが特徴。和洋の食卓を問わず、水割りかロックで。

五島芋 40 11

Goto Imo 40

芋焼酎　40%　720ml　C　五島列島酒造　長崎県

２年連続金賞受賞。五島列島ではさつま芋ともち米、水飴で作るかんころ餅が有名だが、このかんころ餅と同じ甘味の強いさつま芋を原料に仕込んだ１本。フルーティで豊かな甘みが感じられる素朴で優しい味わい。

薩摩の誉 黒麹 12

Satsuma No Homare Kurokoji

芋焼酎　25%　900ml　A　大山甚七商店　鹿児島県

南薩摩で収穫した黄金千貫のみを使用。明治時代から受け継がれてきた甕壺で仕込み、熟成度合の異なる原酒を独自比率でブレンドする。確かな芋の甘みとキレの良さが特徴で、日々の晩酌にも好まれる酒質だ。



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）













松露 Colorful 13

Shoro Colorful

芋焼酎　30%　720ml　B　松露酒造　宮崎県

宮崎県南端の串間市で1928年に創業した松露酒造。毎年夏に限定販売する「Colorful」は、鹿児島県産玉茜を白麹で仕込んだ新酒と、宮崎県産宮崎紅を黒麹で仕込んだ３年古酒をブレンド。炭酸で割るとより華やかな香りに。

白金 プラチナバレル 14

Shirakane Platina Barrel

芋焼酎　33%　300ml　A　白金酒造　鹿児島県

商品コンセプトは“ハイボール専用の芋焼酎”。最もスタンダードな黄金千貫と黒麹仕込みで芋焼酎らしさを引き出し、オーク樽熟成で原酒に丸みを持たせた。炭酸で割っても芋のふくよかな香味が際立つ。

白銀坂 15

Shiroganezaka

芋焼酎　37%　720ml　B　白金酒造　鹿児島県

手造りの木樽蒸留器を使い、ほのかに杉の香りが漂う。高めの度数（37度）で芋本来のとろりとした甘みと力強さを引き出した。「白銀坂」の名称は、蔵のある姶良（大隅国）から薩摩国に至る旧街道に由来する。

知覧武家屋敷 紅芋 16

Chiran Bukeyashiki Beniimo

芋焼酎　30%　1800ml　C　知覧醸造　鹿児島県

知覧醸造の地元、鹿児島県南九州市産の紅まさりというさつま芋を原料に、米麹（黒麹）で仕込み、３年以上貯蔵。柑橘系の上品で繊細な香りと、なめらかな味わい、すっきりした後味が特徴。まずはロックがおすすめ。

DOK 40（どうしておまえはこうなった40） 17

DOK 40 (Doushite Omae Ha Kounatta 40)

芋焼酎　40%　720ml　D　丹後蔵　京都府

京丹後市にある芋焼酎蔵「丹後蔵」は、2006年に地元の日本酒蔵が出資して誕生した若い蔵。「DOK40」は地元産金時芋が原料で、個性的な名前は、杜氏が出来た焼酎を飲んだ時、あまりの旨さに思わずつぶやいた言葉。

寝ぼすけ蓮蛙のター 18

Nebosukehasugaeru No Ta

芋焼酎　25%　720ml　A　丸西酒造　鹿児島県

鹿児島県志布志市にある丸西酒造は、傍を流れる菱田川付近の開田事業の発展と共に創業。本品は鹿児島県産紅さつまと米麹（黒麹）を原料に、常圧蒸留している。焼芋を頬張っているかのような香ばしさと甘さが特長。

白天宝山 19

Hakutenhouzan

芋焼酎　25%　1800ml　B　西酒造　鹿児島県

「土から始める焼酎造り」を掲げ、鹿児島県産原料100%にこだわる「宝山」シリーズ。この「白天宝山」は黄金千貫を米麹（白麹）で仕込んだ辛口のキレの良さが特徴。黒麹を使う「吉兆宝山」との違いを楽しめる１本。

浜の芋太なかどり 20

Hama No Imota Nakadori

芋焼酎　25%　720ml　A　千代むすび酒造　鳥取県

慶応元年（1865年）に鳥取県境港市で創業した千代むすび酒造が造る芋焼酎。地元弓ヶ浜半島産の紅はるかを原料に、日本酒用の黄麹と酵母で仕込み、芋の風味を最大限引き出した。蒸留液の「なかどり」部分のみを瓶詰め。

枕崎 21

Makurazaki

芋焼酎　25%　720ml　B　薩摩酒造　鹿児島県

枕崎は古くから栄えた港町で、薩摩酒造発祥の地でもある。その地名を冠した「枕崎」は同地の花渡川蒸溜所・明治蔵で製造。地元産の黄金千貫と米麹（白麹）を原料に、100年以上使い続ける甕壺で仕込む数量限定品。

屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging 22

Yakusugi Yakushima Jisugi Cask Aging

芋焼酎　36%　700ml　C　本坊酒造　鹿児島県

地杉（Jisugi）とは屋久島で植林、生育した杉のこと。本土の杉と比べて強い香気を放つことから地杉樽特有のウッディな香りが付く。36度の瓶詰めで、樽由来のほのかなスパイシーさとまろやかな甘みが特徴。

安田 23

Yasuda

芋焼酎　26%　720ml　A　国分酒造　鹿児島県

鹿児島県霧島市の国分酒造が造る「安田」は、業界初の芋100%焼酎を開発した同社の杜氏・安田宣久の名を冠した芋焼酎。原料と麹は、地元農家が復活させた蔓無源氏（つるなしげんぢ）という鹿児島在来の芋を使う。

夢いさにしき 24

Yumeisanishiki

芋焼酎　25%　500ml　B　大口酒造　鹿児島県

鹿児島県産のダイチノユメというさつま芋を米麹（白麹）で仕込んだ芋焼酎。さわやかな花や柑橘の香りが特徴で、リラックス効果があるリナロール成分が従来の芋焼酎の約12倍含まれる。ぜひシャンパングラスで。



25



26



27



28



29



30



青鹿毛
Aokage

25

麦焼酎　41%　720ml　A　柳田酒造　宮崎県

九州産二条大麦を100%使用。常圧蒸留で麦本来の個性を活かし、力強いコクと伸びのある余韻を引き出した。風呂釜の原理をヒントに蒸留器を改良し、熱の与え方を工夫することで麦の甘さと焙煎香を豊かにしている。

桜岳
Ougaku

26

麦焼酎　25%　720ml　A　本坊酒造　鹿児島県

知覧蒸溜所で造られた大麦100%の原酒をオーク樽で貯蔵し、飲みやすくブレンド。淡い黄金色にほんのりと甘みのある樽香が、麦の旨味を引き立てる。地元知覧の天然水を割り水に使用。ロック、水割り、炭酸割りで。

銀座のすずめ 山桜
Ginza No Suzume Yamazakura

27

麦焼酎　30%　720ml　B　八鹿酒造　大分県

麦焼酎のメジャーブランドによる限定流通品。「銀座のすずめ」を３年樽貯蔵し、水割りやハイボールにも合うまろやかな酒質に仕上げた。樽は鏡面に国産桜を使用し、桜の木の持つ甘い香りがほのかに立ちのぼる。

黄道吉日
Koudoukichinichi

28

麦焼酎　42%　720ml　D　研醸　福岡県

研醸の造る麦焼酎は一貫して焙煎麦焼酎にこだわっている。「黄道吉日」は、その焙煎麦焼酎の長期熟成を極めた１本。樽で長期熟成した原酒と、甕とタンクで熟成した原酒をブレンドし、上品な香りと深みのある味わいに。

こげん
Kogen

29

麦焼酎　25%　720ml　A　鷹正宗　福岡県

福岡県久留米市の鷹正宗が造る新感覚麦焼酎。国産二条大麦はるしずくを100%使い、シャンパン酵母で仕込むことでバナナのような甘い香りに。製品名は久留米弁で「焼酎とは思えないような、こげんよか香り」から。

知心剣
Shirashinken

30

麦焼酎　25%　720ml　A　宝酒造　大分県

原料に国産二条大麦（はるしずく・はるか二条）のみを使い、黒麹仕込みと独自の低温蒸留にこだわる。長期貯蔵を経たまろやかな口あたりと、麦本来の香ばしさや甘さが特徴。水割りで香味が一層際立つ。

そげん
Sogen

31

麦焼酎　25%　720ml　A　鷹正宗　福岡県

「こげん」に対し、国産二条大麦はるしずく、ほうしゅんを原料に、ワイン酵母で仕込んだのが「そげん」。ワイン酵母由来の洋梨やメロンの香りが特徴。こちらは「そげんグイグイ飲んで大丈夫？」が製品名の由来。

筑紫の坊主
Tsukushi No Bozu

32

麦焼酎　38%　720ml　C　鷹正宗　福岡県

ホワイトオーク樽で３年以上貯蔵した常圧蒸留原酒と、タンクで３年以上貯蔵した減圧蒸留原酒を贅沢にブレンド。長期貯蔵ならではの深いコクと、角の取れたなめらかな味わいが楽しめる。ロックがおすすめ。

天の刻印 秘伝
Ten No Kokuin Hiden

33

麦焼酎　38%　720ml　D　佐藤焼酎製造場　宮崎県

宮崎県延岡市の祝子川沿いに明治38年（1905年）に創業した佐藤焼酎製造場。「天の刻印」は国産二条大麦を麦麹（白麹）で仕込む代表銘柄で、この「秘伝」はアメリカンホワイトオーク樽で貯蔵した季節限定商品だ。

トヨノホシ 百助
Toyonohoshi Momosuke

34

麦焼酎　25%　720ml　A　井上酒造　大分県

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

はだか麦焼酎 初潮
Hadakamugi Shochu Hatsushio

35

麦焼酎　25%　720ml　A　西吉田酒造　福岡県

明治26年(1893年)に福岡県筑後市に創業した西吉田酒造。「初潮」はイチバンボシという国産はだか麦を原料に低温発酵させ、常圧蒸留。通常の大麦とは一味違った柔らかな味わいで、麦の香ばしさと甘味が広がる。

麦汁 原酒 43度
Mugishiru Genshu 43%

36

麦焼酎　43%　720ml　B　豊永酒造　熊本県

豊永酒造は明治27年（1894年）創業の球磨焼酎の蔵元。同商品の原料は愛媛県産裸麦で、風味を残すため精麦度は低めにし、香りを引き立たせる特別な常圧蒸留器を使用。機械的な濾過も行わないなどこだわりが詰まっている。













37



38



39



40



41



42



麦わら帽子 37

Mugiwaraboushi

麦焼酎　25%　720ml　A　薩摩酒造　鹿児島県

厳選した二条大麦100%で仕込んだ麦焼酎。すっきりとした口当たりで麦本来の甘さが感じられ、初心者でも飲みやすい。水割りやロックのほか、カクテルベースにもおすすめ。720mlは水筒をイメージした丸い瓶形が特徴。

大石 38

Ohishi

米焼酎　25%　720ml　B　大石酒造場　熊本県

熊本県人吉盆地を流れる球磨川最上流にある大石酒造場。伝統を大切にしながらも常に新しい技術を探究する。「大石」は地元産純米焼酎をシェリー樽、ブランデー樽で長期貯蔵。心地よい口あたりと華やかな香りが絶妙。

奥球磨 39

Okukuma

米焼酎　38%　720ml　C　豊永酒造　熊本県

豊永酒造は創業時から蔵人自らが作った米で焼酎を仕込んでおり、現在も地元農家と共に有機農業で米を栽培している。「奥球磨」はその地元・球磨産米を100%使った米焼酎原酒を、シェリー樽で熟成した1本。

欧羅火 40

Orraqua

米焼酎　25%　720ml　A　薩摩酒造　鹿児島県

米と米麹（白麹）を原料に、ホワイトオーク樽で貯蔵した純米焼酎。オラーカとは蒸留酒を指す言葉で、1546年にポルトガルの貿易商が書いた「日本報告」に記述がある。これが焼酎に関する最古の記録とされている。

鴨の舞 燦 41

Kamono Mai San

米焼酎　43%　720ml　D　肥後リカー　熊本県

球磨焼酎「鴨の舞」シリーズのフラッグシップ品。熊本県産の合鴨農法米を白麹で仕込み、減圧蒸留した原酒を樽で熟成。4年物と12年物をブレンドし、濃厚なコクと香りを引き出した。ストレートで試したい。

米一石 42

Komeikkoku

米焼酎　25%　900ml　A　恒松酒造本店　熊本県

地下80mから汲み上げた天然水を使用し、厳選した白麹菌と酵母で低温発酵させた純米焼酎。40年以上の経験を持つ杜氏が球磨焼酎の伝統的手法を用いて醸造し、華やかな香りとすっきりした飲み口に仕上げている。

米蔵
Komezo

43

米焼酎　25%　720ml　A　秋田県醗酵工業　秋田県

秋田県南部・奥羽山系の麓に位置する湯沢市で1945年に創業した秋田県醗酵工業。「米蔵」はあきたこまちなどの県産米と、奥羽山脈の湧き水・栗駒神水を割り水に使用。米どころ秋田が生んだ、甘く上品な味わいの米焼酎。

寝太郎 43度
Netaro 43%

44

米焼酎　43%　720ml　B　永山酒造　山口県

山口県山陽小野田市に位置する永山酒造は日本酒「山猿」を醸す日本酒蔵。その知見を活かして誕生したのが同商品だ。原料に日本酒の精米時に出る米粉を使い、米粉原料のモロミを清酒酵母で発酵させ、減圧蒸留を行っている。

BARRELED NEKKA SHOCHU
Barreled Nekka Shochu

45

米焼酎　43%　700ml　D　ねっか　福島県

2016年福島県南会津市に農家と醸造家が創業したねっか奥会津蒸留所。常に新しい事に取り組み、原料米の向上や酵母の開発も行う。同商品は３年間木樽で熟成した原酒と吟醸香を持つ米焼酎をブレンドした１本。

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

46

泡盛　43%　500ml　E　泡盛倉庫　沖縄県

2018年に廃業した沖縄県宮古島・千代泉酒造所の最期の泡盛をボトリングしたもの。熟成する力を残した粗濾過仕上げのため、日々成長を重ねている。羊羹や和三盆など和の甘味との相性が抜群。少量ずつゆっくり楽しみたい。

赤の松藤
Aka No Matsufuji

47

泡盛　30%　720ml　A　松藤　沖縄県

松藤の名は二代目の起松と妻・藤子の名前に由来し、地元で長く愛されてきた。「赤の松藤」はサトウキビ由来の黒糖酵母と、こだわりの「三日麹」を使った異色の泡盛。黒糖酵母由来のほのかな甘みと華やかな香りが特長だ。

刻楽
Kizaraku

48

泡盛　39%　720ml　E　米島酒造　沖縄県

創業当時から使われている甕で貯蔵した８年熟成の泡盛。久米島蛍が生育する白瀬走川（しらしはいかわ）の良質な水で仕込む。「刻楽」は米島酒造の創業70周年記念銘柄で、度数も39度（サンキュー）に設定している。









玉友 甕仕込 5年古酒 30度 49

Gyokuyu Kamejikomi 5 Years Old Koshu 30%

泡盛　30%　720ml　B　石川酒造場　沖縄県

昔ながらの甕仕込みにこだわる石川酒造場。モロミから甕で仕込み、原酒の貯蔵も甕を使用する。手間暇がかかり製造量も多くないが、味わいは風味豊かで泡盛本来の旨味を最大限生かしている。これは５年熟成のもの。

古酒かんむり鷲 50

Koshu Kanmuriwashi

泡盛　42%　720ml　D　八重泉酒造　沖縄県

石垣島産のひとめぼれで造られた泡盛。一般的なタイ米と比べて水分量が多いため麹の捌きに手間がかかる一方、甘く華やかな酒質が得られる。長期貯蔵の原酒を42度で瓶詰め。南ぬ島石垣空港限定販売品。

古酒八重泉 51

Koshu Yaesen

泡盛　44%　720ml　B　八重泉酒造　沖縄県

伝統的な黒麹仕込みと直火式蒸留で造られた泡盛の古酒（クース）。タンクで3年貯蔵後、高めの44度で瓶詰めしている。水割りにしても崩れないバランスの良さで、まろやかな味わい。300ml、720ml、1800mlが発売中。

千年の響 かめ壺貯蔵 7年古酒 43度 52

Sennen No Hibiki Kametsubochozo 7 Years Old Koshu 43%

泡盛　43%　720ml　C　今帰仁酒造　沖縄県

甕壺で7年貯蔵した沖縄伝統の長期熟成古酒。オーク樽とは異なる香りと泡盛本来のまろやかな米の甘みが口中に広がる。濃厚でありながら、高い度数を感じさせない飲み口の良さ。沖縄県内限定流通品。

松藤 限定３年古酒 43度 53

Matsufuji Limited 3 Years Old Koshu 43%

泡盛　43%　500ml　C　松藤　沖縄県

良質な軟水、こだわりの「三日麹」、長期発酵モロミの３つを用い、バランス良く融合させたロングセラー。高い度数を感じさせない滑らかさと優しい舌触りで、従来の泡盛に対するネガティブな印象をも払拭する１本。

松藤 ３年古酒 30度 54

Matsufuji 3 Years Old Koshu 30%

泡盛　30%　720ml　B　松藤　沖縄県

こだわりの「三日麹」で仕込まれた泡盛「松藤」を３年間熟成させた古酒。熟成により角が取れた優しい舌触りで、度数を30度にして飲みやすく仕上げている。「松藤」の特徴と言われる清酒のような甘みも。沖縄限定販売商品。

八重泉

Yaesen

55

泡盛　30%　600ml　A　八重泉酒造　沖縄県

創業から65年以上にわたり地元石垣で飲まれてきた八重泉の看板銘柄。伝統の直火式蒸留で造られた原酒と減圧式の原酒をブレンドし、力強い香ばしさの中にもキレのある味わいが特徴。日々の晩酌酒にしたい１本。

あまみ六調 黒ラベル

Amami Rokuchou Kurolabel

56

黒糖焼酎　30%　900ml　A　奄美大島開運酒造 奄美伝承蔵　鹿児島県

甕仕込み・常圧蒸留の伝統にこだわり、長期貯蔵（３年以上）でダークチョコレートのようなコクと旨味が際立つ。白麹を使い30度で瓶詰めしている。ブランド名の「六調」は奄美伝統の音楽と踊りにちなむ。

里の曙 原酒

Sato No Akebono Genshu

57

黒糖焼酎　43%　720ml　C　町田酒造　鹿児島県

最高金賞の「里の曙ゴールド」が減圧と常圧蒸留のブレンドなのに対し、これは減圧蒸留のみの「里の曙」原酒を３年以上貯蔵。華やかで飲みやすいが、原酒ならではの度数も楽しめる。原料の黒糖も米麹もすべて国産だ。

初留取り浜千鳥乃詩 極 Black

Shoryudori Hamachidori No Uta Kiwami Black

58

黒糖焼酎　44%　300ml　B　奄美大島酒造　鹿児島県

「浜千鳥乃詩」の極Blackは、米はタイ米、黒糖はすべて奄美大島産を使い、黒麹菌で仕込んでいる。黒糖を溶解せず固形のまま発酵タンクに投入する点も同社のこだわり。度数は44%でトロリとした華やかなコクが楽しめる。

浜千鳥乃詩 原酒

Hamachidori No Uta Genshu

59

黒糖焼酎　38%　720ml　B　奄美大島酒造　鹿児島県

「浜千鳥乃詩」は奄美大島酒造を代表する銘柄で、「浜千鳥乃詩 原酒」は７年以上長期熟成させた古酒。奄美大島産黒糖を使い、地元の名水「じょうごの水」で仕込んでいる。黒糖の旨味が凝縮された、まるみのある飲み口。

龍宮 琥珀

Ryugu Kohaku

60

黒糖焼酎　40%　720ml　C　富田酒造場　鹿児島県

「龍宮」の原酒をオーク樽に入れて熟成させ、１～３年物を独自にブレンド。とろりとした甘みと共に樽由来の穏やかな香りが広がる。ラムにも通じる黒糖の蜜感と、米麹がもたらす複雑な旨味が凝縮されている。

55



56



57



58



59



60



61



62



63



64



八海山本格粕取り焼酎 宜有千萬 61

Hakkaisan Honkaku Kasutori Shochu Yoroshiku Senman Arubeshi

酒粕焼酎　40%　720ml　C　八海醸造　新潟県

「八海山」の製造過程で生まれる新鮮な清酒粕を720mlあたり約5kg使用。減圧蒸留ならではの端麗な味わいと、吟醸酒を思わせる香り高さが特徴。３年以上の長期熟成を経て40度で瓶詰めされる。まずはストレートで。

神埼菱焼酎 62

Kanzaki Hishi Shochu

その他焼酎　43%　370ml　B　大和酒造　佐賀県

佐賀県の大和酒造が、神埼市特産の和菱（わびし）の実で造る焼酎。米麹と脊振山系の伏流水を使い、大甕で貯蔵することで菱特有の甘い香りと味わいを引き出す。菱は水草の一種で、大きな木のタライに乗って手摘みする。

孤独な天使 63

Kodokunatenshi

その他焼酎　36%　720ml　B　井上酒造　宮崎県

緑豊かな宮崎県日南市にある井上酒造は、明治27年（1894年）創業という老舗の蔵元。前回銀賞を受賞した同商品が今回は金賞を受賞。デーツ（ナツメヤシ）をもとにした原酒をオーク樽で長期熟成した、まろやかな味の1本。

Jar Bon（ジャーボン） 64

Jar Bon

その他焼酎　30%　720ml　A　高千穂酒造　宮崎県

麹から仕込原料まで、100%とうもろこしで仕込んだとうもろこし焼酎「Jar Bon」。「ジャパニーズバーボン」を略して誕生したネーミングだ。原酒をオーク樽で長期熟成し、ブレンドしている。ハイボールがおすすめ。



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021

Shochu

銀賞

Silver Winner

今回銀賞だったのは255アイテム中100本と、もっとも多い数字となった。その割合は全体の約39％で、５本に２本が銀賞受賞ということになる。カテゴリー別では芋が42、麦が20、米が12、泡盛12、黒糖６、そしてその他が８という結果だった。金賞のところで、いわゆるタンク・かめ貯蔵ではなく、木樽に詰めて貯蔵・熟成させているものの割合が高いことを述べたが、今回の出品アイテム中、その樽貯蔵を行っているものが55本。うち受賞は51本で、出品全体の20％となっている。それぞれの賞で見てみると最高金が10本で、約59％。つまり最高金の半分以上が樽による貯蔵・熟成を行っていることになる。金賞ではそれが27％、そして銀賞では18％、銅賞では15％と、下位に行くほど、樽貯蔵の割合が低くなっていることが分かる。銀賞受賞のボトルでは、５～６本に１本の割合でしかないということだ。



伊佐小町

Isakomachi

芋焼酎
25%　900ml　A
大口酒造　鹿児島県



石蔵

Ishigura

芋焼酎
25%　720ml　B
白金酒造　鹿児島県



市来焼酎ツン

Ichikishochu Tun

芋焼酎
25%　720ml　A
田崎酒造　鹿児島県



一刻者

Ikkomon

芋焼酎
25%　720ml　A
宝酒造　宮崎県



一刻者
十年貯蔵原酒

Ikkomon 10 Years Old Chozogenshu

芋焼酎
37%　720ml　E
宝酒造　宮崎県



一刻者
長期貯蔵

Ikkomon Chokichozo

芋焼酎
25%　720ml　B
宝酒造　宮崎県



いもにゃん 22°

Imonyan 22%

芋焼酎
22%　500ml　A
丹後蔵　京都府



太久保
White Oak

Ookubo White Oak

芋焼酎
25%　700ml　A
太久保酒造　鹿児島県



飫肥杉 原酒

Obisugi Genshu

芋焼酎
38%　720ml　B
井上酒造　宮崎県



海童 焼き芋

Kaido Yakiimo

芋焼酎
25%　900ml　A
濵田酒造　鹿児島県

※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。



かね京 黒

Kanekyo Kuro

芋焼酎
25%　720ml　A
京屋酒造　宮崎県



神舞

Kanme

芋焼酎
25%　720ml　C
大石酒造　鹿児島県



金山蔵 RED

Kinzangura Red

芋焼酎
35%　720ml　D
薩摩金山蔵　鹿児島県



クールミントグリーン

Coolmint Green

芋焼酎
26%　720ml　A
国分酒造　鹿児島県



蔵の師魂 The Pink

Kura No Shikon The Pink

芋焼酎
25%　720ml　B
小正醸造　鹿児島県



黒伊佐錦 原酒

Kuroisanishiki Genshu

芋焼酎
37%　720ml　B
大口酒造　鹿児島県



原酒 屋久杉

Genshu Yakusugi

芋焼酎
37%　720ml　C
本坊酒造　鹿児島県



古酒たなばた

Koshu Tanabata

芋焼酎
25%　720ml　A
田崎酒造　鹿児島県



小鶴黄麹

Kozuru Kikoji

芋焼酎
25%　900ml　A
小正醸造　鹿児島県



五島芋 蔵出し原酒

Goto Imo Kuradashi Genshu

芋焼酎
40%　720ml　C
五島列島酒造　長崎県

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）



さつま白波

Satsuma Shiranami

芋焼酎
25%　900ml　A
薩摩酒造　鹿児島県



薩摩の皇帝 侍士の門

Satsuma No Koutei Samurai No Mon

芋焼酎
25%　720ml　B
太久保酒造　鹿児島県



薩摩の誉 和甕貯蔵原酒

Satsuma No Homare Wagamechozogenshu

芋焼酎
36%　900ml　C
大山甚七商店　鹿児島県



酒酒楽々 赤

Shasharakuraku Aka

芋焼酎
35%　720ml　E
西酒造　鹿児島県



白銀坂 黒麹

Shiroganezaka Kurokoji

芋焼酎
37%　720ml　B
白金酒造　鹿児島県



全量黄麹 石蔵

Zenryo Kikoji Ishigura

芋焼酎
32%　720ml　C
白金酒造　鹿児島県



だいやめ DAIYAME

Daiyame

芋焼酎
25%　720ml　A
濵田酒造　鹿児島県



鉄幹

Tekkan

芋焼酎
25%　900ml　A
オガタマ酒造　鹿児島県



伝承古式黄麹 太久保

Denshokoshikikikoji Ookubo

芋焼酎
25%　720ml　B
太久保酒造　鹿児島県



呑酔楽 夢

Tensuiraku Yume

芋焼酎
25%　720ml　A
天星酒造　鹿児島県



天の刻印 CRAFT 芋

Ten No Kokuin Craft Imo

芋焼酎
25%　720ml　A
佐藤焼酎製造場　宮崎県



農林二号

Nourinnigou

芋焼酎
25%　720ml　C
山元酒造　鹿児島県



蜜酒の杯

Banshu No Hai

芋焼酎
25%　720ml　B
オガタマ酒造　鹿児島県



FORTUNA（フォルトゥーナ）

Fortuna

芋焼酎
25%　720ml　E
出水酒造　鹿児島県



紅小牧

Benikomaki

芋焼酎
30%　720ml　B
小牧醸造　鹿児島県



宝山 芋麹全量

Houzan Imokoji Zenryo

芋焼酎
28%　1800ml　C
西酒造　鹿児島県



BONHEUR（ボヌール）

Bonheur

芋焼酎
25%　720ml　D
出水酒造　鹿児島県



南之方

Minankata

芋焼酎
25%　900ml　A
薩摩酒造　鹿児島県



無月 匠

Mugetu Takumi

芋焼酎
37%　720ml　C
櫻の郷酒造　宮崎県



母智丘 千本桜 35度

Mochio Senbonzakura 35%

芋焼酎
35%　720ml　A
柳田酒造　宮崎県



八代不知火蔵
2020 Limited Edition

Yatsushiro Shiranuigura 2020 Limited Edition

芋焼酎
33%　720ml　A
メルシャン　熊本県



冷凍焼酎 万暦

Reito Shochu Banreki

芋焼酎
44.5%　360ml　C
西酒造　鹿児島県



海鴉

Umigarasu

麦焼酎
25%　720ml　A
壱岐の華　長崎県



大隅 麦

The Osumi (Mugi)

麦焼酎
25%　900ml　A
サントリースピリッツ　鹿児島県



神の河

Kannoko

麦焼酎
25%　720ml　A
薩摩酒造　鹿児島県



銀座のすずめ
琥珀

Ginza No Suzume Kohaku

麦焼酎
25%　720ml　A
八鹿酒造　大分県



銀座のすずめ
白麹

Ginza No Suzume Shirokoji

麦焼酎
25%　720ml　A
八鹿酒造　大分県



久保 黒麹

Kubo Kurokoji

麦焼酎
25%　720ml　A
久保酒蔵　大分県



KUROUMA
taru

Kurouma Taru

麦焼酎
40%　720ml　B
神楽酒造　宮崎県



けいこうとなるも

Keikoutonarumo

麦焼酎
25%　720ml　A
ゑびす酒造　福岡県



琥珀の夢

Kohaku No Yume

麦焼酎
25%　720ml　A
薩摩酒造　鹿児島県



十王プレミアム

Juo Premium

麦焼酎
37%　720ml　B
みろく酒造　大分県



初代 百助

Shodai Momosuke

麦焼酎
25%　720ml　A
井上酒造　大分県



白金乃麦

Shirakane No Mugi

麦焼酎
25%　900ml　A
白金酒造　鹿児島県



つくし 黒

Tsukushi Kuro

麦焼酎
25%　720ml　A
西吉田酒造　福岡県



のんのこ ワイン酵母仕込み

Nonnoko Wine Koubojikomi

麦焼酎
22%　720ml　A
宗政酒造　佐賀県



博多の華 薫りのむぎ焼酎 和みの吟

Hakata No Hana Kaori No Mugishochu Nagomi No Gin

麦焼酎
25%　1800ml　B
福徳長酒類　福岡県



博多の華 The Rich

Hakata No Hana The Rich

麦焼酎
25%　1800ml　B
福徳長酒類　福岡県



一粒の麦

Hitotsubu No Mugi

麦焼酎
25%　1800ml　B
西酒造　鹿児島県



麦ほっか

Mugi Hokka

麦焼酎
25%　750ml　A
天星酒造　鹿児島県



無月 雅

Mugetu Miyabi

麦焼酎
40%　720ml　C
櫻の郷酒造　宮崎県



めちゃうま麦 25度

Mechauma Mugi 25%

麦焼酎
25%　2000ml　B
鷹正宗　福岡県



あさぎりの花

Asagiri No Hana

米焼酎
25%　720ml　B
高田酒造場　熊本県



麓玉の里

Aratama No Sato

米焼酎
40%　720ml　B
花の舞酒造　静岡県



市房 25度

Ichifusa 25%

米焼酎
25%　720ml　A
高橋酒造　熊本県



純米焼酎ハクタカ

Junmai Shochu Hakutaka

米焼酎
25%　720ml　A
白鷹　兵庫県



初代 権六

Shodai Gonroku

米焼酎
25%　720ml　A
大石酒造場　熊本県



樽貯蔵純米焼酎ハクタカ

Taruchozo Junmai Shochu Hakutaka

米焼酎
25%　720ml　A
白鷹　兵庫県



樽御輿 原酒

Tarumikoshi Genshu

米焼酎
42%　720ml　C
福田酒造　熊本県



月夜にこい

Tsukiyonikoi

米焼酎
38%　720ml　B
豊永酒造　熊本県



寝太郎 平安永寿 ワイン樽貯蔵

Netaro Heian Eiju Wine Taruchozo

米焼酎
43%　720ml　C
永山酒造　山口県



ばがねっか 参型

The Baganekka Sangata

米焼酎
25%　720ml　B
ねっか　福島県



Fujimasa Rock

Fujimasa Rock

米焼酎
40%　720ml　C
富士正酒造　静岡県



弥太郎

Yataro

米焼酎
25%　720ml　B
黄金井酒造　神奈川県



海人プレミアム

Uminchu Premium

泡盛
30%　720ml　A
まさひろ酒造　沖縄県



美しき古里

Uruwashiki Furusato

泡盛
30%　720ml　A
今帰仁酒造　沖縄県



黄金まさひろ 8年古酒

Kugani Masahiro 8 Years Old Koshu

泡盛
30%　720ml　B
まさひろ酒造　沖縄県



久米仙 ブラック古酒 43度

Kumesen Black Koshu 43%

泡盛
43%　720ml　B
久米仙酒造　沖縄県



尚 ZUISEN

Sho Zuisen

泡盛
40%　720ml　C
瑞泉酒造　沖縄県



尚 YAESEN

Sho Yaesen

泡盛
40%　720ml　C
八重泉酒造　沖縄県



尚
YONESHIMA

Sho Yoneshima

泡盛
40%　720ml　C
米島酒造　沖縄県



暖流 3年古酒
40度

Danryu 3 Years Old Koshu 40%

泡盛
40%　720ml　B
神村酒造　沖縄県



天使の夢

Tenshi No Yume

泡盛
25%　720ml　A
今帰仁酒造　沖縄県



松藤 粗濾過

Matsufuji Araroka

泡盛
44%　720ml　B
松藤　沖縄県



松藤 5年古酒

Matsufuji 5 Years Old Koshu

泡盛
44%　720ml　C
松藤　沖縄県



松藤
プレミアムブレンド

Matsufuji Premium Blend

泡盛
30%　720ml　B
松藤　沖縄県



うかれけんむん

Ukare Kenmun

黒糖焼酎
30%　500ml　A
奄美大島開運酒造　鹿児島県



じょうご

Jougo

黒糖焼酎
25%　720ml　A
奄美大島酒造　鹿児島県



甚松

Jinmatsu

黒糖焼酎
40%　720ml　D
甚松　京都府



住の江
三十年貯蔵

Suminoye 30 Years Old

黒糖焼酎
37%　750ml　D
町田酒造　鹿児島県



高倉

Takakura

黒糖焼酎
30%　720ml　B
奄美大島酒造　鹿児島県



らんかん 2018

Rankan 2018

黒糖焼酎
44%　720ml　B
富田酒造場　鹿児島県



浦霞

Urakasumi

酒粕焼酎
25%　500ml　B
佐浦　宮城県



さんきち吟

Sankichi Gin

酒粕焼酎
30%　500ml　B
小玉醸造　秋田県



単式蒸留焼酎 あますことなく PREMIUM

Tanshikijoryu Shochu Amasukotonaku Premium

酒粕焼酎
25%　720ml　B
泉橋酒造　神奈川県



ごま焼酎 紅乙女ゴールド

Goma Shochu Beniotome Gold

その他焼酎
38%　720ml　C
紅乙女酒造　福岡県



サフラン焼酎

Saffron Shochu

その他焼酎
42%　720ml　E
千代むすび酒造　鳥取県



茶露

Saro

その他焼酎
20%　720ml　A
福徳長酒類　福岡県



ひし焼酎 菱娘

Hishi Shochu Hishimusume

その他焼酎
25%　720ml　A
大和酒造　佐賀県



メローコヅル磨

Mellowed Kozuru Migaki

その他焼酎
25%　720ml　A
小正醸造　鹿児島県


TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION
BRONZE
WINNER
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021
洋酒部門
樽貯蔵
樽貯蔵ねっかスピリッツ
BARRELED NEKKA SPIRITS SAKURA FINISH
銅賞
米焼酎
ねっか SPECIAL EDITION
銀賞
吟醸米焼酎
ばがねっか 参型
金賞
樽貯蔵
樽貯蔵ねっか焼酎
焼酎部門
合同会社ねっか ー奥会津蒸留所ー 0241-72-8872
福島県南会津郡只見町大字梁取字沖 998 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。


Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021
ー焼酎部門ー
Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021
ー焼酎部門ー
Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2020
ー焼酎部門ー
千年の響
アルコール分四十三度 内容量七二〇ml
アルコール分四十三度 内容量七二〇ml
今帰仁酒造
http://www.nakijinshuzo.jp
〒905-0401 沖縄県今帰仁村字仲宗根 500 番地 TEL：0980-56-2611 お酒は 20 歳になってから。飲酒運転は法律で禁止されています。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。



TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021

Shochu

銅賞

Bronze Winner

銅賞受賞は今回40アイテムで、全受賞ボトル221本の中でいえば、その割合は18.1％ということになる。カテゴリー別の内訳で見ると、芋焼酎が16本で一番多く、次いで麦の８本、米の６本、泡盛の５本、黒糖２本、その他が３本となっている。その中で樽熟成のものは６本で、割合は15％だと、銀賞のところで述べたが、上位ボトルには樽熟成だけでなく、度数の高いものが選ばれる傾向がある。それを銅賞と最高金賞で比べてみると、度数30％以上のものが最高金では17本中14本なのに対し、銅賞は40本中、10本しかない。割合でいえば82％と25％である。つまり銅賞のものは度数25度のボトルが圧倒的で、４本に３本が焼酎の伝統である25度での瓶詰めとなっている。最高金は逆に５本に４本以上が30度以上で、対照的だ。























あらわざ桜島 1
Arawaza Sakurajima

芋焼酎　25%　900ml　A　本坊酒造　鹿児島県

出水に舞姫 2
Izumi Ni Maihime

芋焼酎　25%　900ml　A　出水酒造　鹿児島県

咲結 3
Emimusubi

芋焼酎　20%　720ml　C　薩摩酒造　鹿児島県

蔵の神 25度 4
Kuranokami 25%

芋焼酎　25%　720ml　A　山元酒造　鹿児島県

黒伊佐錦 5
Kuroisanishiki

芋焼酎　25%　900ml　A　大口酒造　鹿児島県

黒白波 6
Kuro Shiranami

芋焼酎　25%　900ml　A　薩摩酒造　鹿児島県

五島芋 7
Goto Imo

芋焼酎　25%　720ml　B　五島列島酒造　長崎県

薩摩の誉 白麹 8
Satsuma No Homare Shirokoji

芋焼酎　25%　900ml　A　大山甚七商店　鹿児島県

白金乃露 9
Shirakane No Tsuyu

芋焼酎　25%　900ml　A　白金酒造　鹿児島県

神武 安納芋 10
Jinmu Annoimo

芋焼酎　36%　720ml　D　井上酒造　宮崎県

魂の芋 11
Tamashi No Imo

芋焼酎　25%　900ml　A　本坊酒造　鹿児島県

※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。

だんぶり長者 12
Damburichoja

芋焼酎　25%　720ml　A　秋田県醗酵工業　秋田県

鳴門金時 焼きいも焼酎 13
Narutokintoki Yakiimo Shochu

芋焼酎　25%　720ml　B　鳴門のいも屋　徳島県

むかしむかし古酒 14
Mukashimukashi Koshu

芋焼酎　25%　720ml　A　丸西酒造　鹿児島県

焼芋焼酎 漫遊記 15
Yakiimo Shochu Man-yu-ki

芋焼酎　25%　720ml　A　明利酒類　茨城県

屋久杉 16
Yakusugi

芋焼酎　25%　900ml　A　本坊酒造　鹿児島県

銀座のすずめ ガスライト 17
Ginza No Suzume Gaslight

麦焼酎　35%　720ml　B　八鹿酒造　大分県

銀座のすずめ 黒麹 18
Ginza No Suzume Kurokoji

麦焼酎　25%　720ml　A　八鹿酒造　大分県

駒 19
Koma

麦焼酎　25%　720ml　A　柳田酒造　宮崎県

田苑 X.O.ブランデーカスクフィニッシュ 20
Den-en X.O. Brandy Cask Finish

麦焼酎　36%　720ml　D　田苑酒造　鹿児島県

天の刻印 CRAFT 麦 21
Ten No Kokuin Craft Mugi

麦焼酎　25%　720ml　A　佐藤焼酎製造場　宮崎県

夢鹿 22
Musica

麦焼酎　25%　900ml　A　八鹿酒造　大分県



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）

















23 夢鹿 青
Musica Ao

麦焼酎　25%　900ml　A　八鹿酒造　大分県

24 百助 原酒 四十四
Momosuke Genshu 44

麦焼酎　44%　720ml　D　井上酒造　大分県

25 阿茶
Acha

米焼酎　25%　720ml　A　花の舞酒造　静岡県

26 黄桜 日々悠々
Kizakura Hibi Yuyu

米焼酎　25%　720ml　A　黄桜　京都府

27 ねっか SPECIAL EDITION
The Nekka Special Edition

米焼酎　25%　720ml　B　ねっか　福島県

28 山ほたる
Yamahotaru

米焼酎　25%　720ml　B　高田酒造場　熊本県

29 遊木
Yuki

米焼酎　25%　720ml　B　高田酒造場　熊本県

30 六歌仙 ごうじょっぱり樽貯蔵
Rokkasen Goujoppari Taruchozo

米焼酎　30%　720ml　D　六歌仙　山形県



於茂登 炎 31
Omoto Homura

泡盛　25%　720ml　A　宝酒造　沖縄県

島うらら 32
Shimaurara

泡盛　25%　720ml　A　八重泉酒造　沖縄県

守禮原酒 51度 33
Shurei Genshu 51%

泡盛　51%　300ml　B　神村酒造　沖縄県

八重泉GOLD 34
Yaesen Gold

泡盛　25%　720ml　A　八重泉酒造　沖縄県

琉球ゴールド 35
Ryukyu Gold

泡盛　30%　720ml　A　新里酒造　沖縄県

神喜の目醒め 赤ワイン樽熟成 36
Shinki No Mezame Red Wine Tarujukusei

黒糖焼酎　42%　750ml　D　朝日酒造　鹿児島県

れんと 原酒 37
Lento Gensyu

黒糖焼酎　42%　720ml　B　奄美大島開運酒造　鹿児島県

霧酎 38
Muchu

酒粕焼酎　25%　720ml　A　富士正酒造　静岡県

ごま焼酎 紅乙女 KURO 39
Goma Shochu Beniotome Kuro

その他焼酎　25%　720ml　A　紅乙女酒造　福岡県

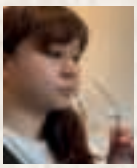
じゃがいも焼酎 MOTO 40
Jagaimo Shochu Moto

その他焼酎　32%　720ml　C　細原意匠研究室　鹿児島県



審査員紹介

浅野 衣美 Asano Emi



焼酎唎酒師／
唎酒師／
ワインエキスパート／
ピアニスト

江岡 美香 Eoka Mika



Sake Club Asia Group代表／
酒学講師／
WSET Level3／
International Sake Diploma

川島 ゆう子 Kawashima Yuko



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

天野 結城 Amano Yuki



ウイスキーレクチャラー／
ワインエキスパート

海老沢 忍 Ebisawa Shinobu



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

川端 友二 Kawabata Yuji



焼とんyaたゆたゆ
グループ代表／
(有)川端屋商店代表取締役

池田 育世 Ikeda Ikuyo



BAR Hardi Orge
オーナーバーテンダー

大川 啓太 Ookawa Keita



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

神吉 佳奈子 Kanki Kanako



フリー編集者

磯野 カオリ Isono Kaori



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

大北 賜 Okita Tamau



LITTLE BAR オーナーバーテンダー／
ウイスキーレクチャラー

北村 一英 Kitamura Kazuhide



ウイスキーレクチャラー／
ウイスキー検定1級・SM級・
JW級・BW級

伊藤 裕香 Ito Yuka



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

岡崎 尚文 Okazaki Naobumi



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

倉島 英昭 Kurashima Hideaki



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

今泉 真一 Imaizumi Shinichi



ウイスキーレクチャラー

岡島 弓子 Okajima Yumiko



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

藏貫 哲朗 Kuranuki Tetsuro



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

宇都宮 仁 Utsunomiya Hitoshi



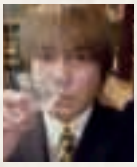
日本酒造組合中央会理事

岡部 宏彦 Okabe Hirohiko



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

倉本 雅史 Kuramoto Masahito



焼酎Bar & Dining
いぐれっく代表

TWSC焼酎部門の審査は、全国の洋酒と焼酎の専門家84名が担当した。

（敬称略・五十音順）

黒木 信作 Kuroki Shinsaku



（株）黒木本店代表取締役

静谷 和典 Shizuya Kazunori



BAR LIVET、
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

髙久 哲史 Takahisa Satoshi



ウイスキーレクチャラー／
（一社）日本ビアジャーナリスト
協会会員／
日本ビール検定２級

鯉沼 康泰 Koinuma Yasuhiro



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

篠塚 大三 Shinozuka Daizo



DANDYLION BAR 代表／
ウイスキーエキスパート／
ソムリエ／
ヴェネンシアドール・
オフィシアル／
NBA認定マイスター
バーテンダー

髙峯 和則 Takamine Kazunori



鹿児島大学農学部附属焼酎・
発酵学教育研究センター教授／
「焼酎マイスター養成コース」
運営・講師／
鹿児島県本格焼酎鑑評会審査員／
熊本国税局酒類鑑評会評価員／
SSI理事

木樽 博 Kogure Hiroshi



NPO法人チーズ
プロフェッショナル協会顧問／
常陸酒楽会1995／
ワインエキスパート

澁谷 知美 Shibuya Tomomi



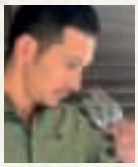
Bar Portree バーテンダー／
マスター・オブ・ウイスキー／
『ウイスキーガロア』テイスター

田嶋 豊 Tajima Yutaka



ウイスキーレクチャラー

小牧 伊勢吉 Komaki Isekichi



小牧醸造（株）専務取締役／
鹿児島県酒造組合青年会会長

渋谷 寛 Shibuya Hiroshi



弁護士・司法書士／
TWSC実行委員／
ウイスキー文化研究所
代表世話人

辻 宗友 Tsuji Soyu



ウイスキーレクチャラー／
中国酒類鑑定士／
テキーラ・マエストロ／
メスカレロ／
ラム・コンシェルジュ

小正 芳嗣 Komasa Yoshitsugu



小正醸造（株）代表取締役社長

鈴木 勝二 Suzuki Shoji



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

鶴見 高寛 Tsurumi Takahiro



（株）味ノマチダヤ専務取締役

齋藤 隆之 Saito Takayuki



ミニチュアボトルコレクター／
ウイスキーレクチャラー／
英軍研究家

住吉 祐一郎 Sumiyoshi Yuichiro



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

徳永 尚子 Tokunaga Naoko



酒ソムリエ／
焼酎唎酒師／
SAKE DIPLOMA ／
きき酒マイスター

佐々木 香織 Sasaki Kaori



フリーランス編集者／
ライター

瀬戸口 眞治 Setoguchi Shinji



鹿児島県工業技術
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

徳山 秀昭 Tokuyama Hideaki



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

審 査 員 紹 介

友田 晶子 Tomoda Akiko



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会 代表理事／
フェミナリーズ世界ワインコンクール日本広報大使／
球磨焼酎大使／
ふくいの食アンバサダー／
TWSC実行委員

沼 由美子 Numa Yumiko



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

原田 邦博 Harada Kunihiro



バー愛好家（自由業）／
TWSC実行委員

中居 靖行 Nakai Yasuyuki



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

葉石 かおり Haishi Kaori



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

平田 早苗 Hirata Sanae



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

中里 有美子 Nakazato Yumiko



ワインエキスパート／
唎酒師／
焼酎唎酒師／
酒匠／
日本酒学講師

橋村 望 Hashimura Nozomi



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

藤本 一路 Fujimoto Ichiro



白菊屋(有) 代表取締役

長友 修一 Nagatomo Shuichi



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

橋脇 和彦 Hashiwaki Kazuhiko



アーリーアメリカン
オーナーバーテンダー／
ウイスキーエキスパート

布施 知浩 Fuse Tomohiro



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

南雲 主于三 Nagumo Shuzo



スピリッツ＆シェアリング(株)
代表取締役

長谷川 恭子 Hasegawa Kyoko



(一社)日本のSAKEとWINEを愛する女性の会／
(資)廣瀬商店清酒製造部／
きき酒マイスター／
WSET Sake Level 3／
SSI研究室専属テイスター／
酒匠／唎酒師

堀口 潤一 Horiguchi Junichi



酒の勝開 商品販売部部長／
唎酒師／
焼酎唎酒師

西口 栄 Nishiguchi Sakae



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

早川 健 Hayakawa Ken



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

堀 正明 Hori Masaaki



ウイスキーレクチャラー

丹羽 雄一 Niwa Yuichi



唎酒師／
焼酎唎酒師

林 生馬 Hayashi Ikuma



日本テキーラ協会会長／
TWSC実行委員

松岡 麻紀 Matsuoka Maki



唎酒師／
国際唎酒師(英語)／
日本酒学講師／
ソムリエ／
スピリッツアドバイザー／
フリーランス通訳案内士(英語)

松木 崇 Matsuki Takashi



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

湯朝 史崇 Yuasa Fumitaka



Whisky Bar Kirkwall
オーナーバーテンダー／
ウイスキーレクチャラー／
ソムリエ

若山 加奈 Wakayama Kana



焼酎とおでん りんご店主

松下 千秋 Matsushita Chiaki



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

横山 太一 Yokoyama Taichi



籠屋酒販部部長／
SAKE DIPLOMA

渡邊 弘之 Watanabe Hiroyuki



リードオフジャパン(株)
代表取締役社長／
BRIGHT BLUE BREWING代表／
ワインインストラクター／
SAKE DIPLOMA

宮本 宗周 Miyamoto Munehiro



主任鑑定官

吉田 耕司 Yoshida Koji



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

エイリー 麻弥 Maya Aley



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

本村 哲朗 Motomura Tetsuro



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

吉田 知加子 Yoshida Chikako



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

後根 定信 Joshin Atone



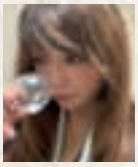
バーテンダー／
The SG Shochu Brand Manager

山添 直樹 Yamazoe Naoki



Gin Bar C&D先斗
オーナーバーテンダー／
合同会社ゼットワークス
代表社員

吉満 香 Yoshimitsu Kaoru



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

クリストファー・ペレグリニ Christopher Pellegrini



Founder of Honkaku Spirits

山田 達人 Yamada Tatsuhito



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

米盛 茂樹 Yonemori Shigeki



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

リアム・マクナルティ Liam McNulty



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

山本 泰平 Yamamoto Taihei



(株)サクラオブルワリーアンド
ディスティラリー製造部本部
蒸留課副部長蒸留責任者

若松 隆男 Wakamatsu Takao



「焼酎唎酒師講座」専任講師
(SSI主催) ／
「焼酎マイスター養成コース」
(鹿児島大学農学部主催)講師／
「酒匠講座」常任講師(FBO主催)／
SSI顧問／
FBO顧問

ステファン・ライマン Stephen Lyman



Cool Japan 焼酎大使

TWSC2021
Executive Committee

実行委員紹介

実行委員長／
ウイスキー文化研究所代表

土屋 守 Tsuchiya Mamoru



1954年新潟県佐渡生まれ。週刊誌編集部勤務後、1987年渡英。1993年帰国後は英国生活の経験を生かし、著書、エッセイ等を多数発表。1998年「世界のウイスキーライター５人」の一人として選ばれる。主な著書に「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。ウイスキー文化研究所代表。隔月刊誌『ウイスキーガロア』編集長。

サントリー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。

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

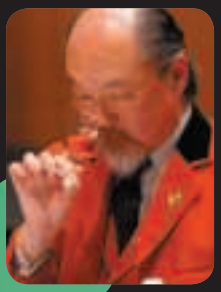
早川 健 Hayakawa Ken



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。

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。

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

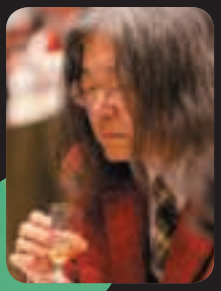
中居 靖行 Nakai Yasuyuki



1963年生まれ。ミニチュアボトルコレクション歴47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。

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。

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。

一般社団法人　日本の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日本広報大使

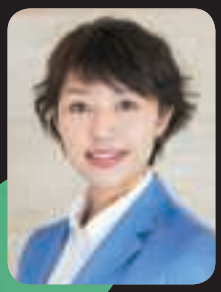
友田 晶子 Tomoda Akiko



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。球磨焼酎大使、ふくいの食アンバサダー、フランスチーズ鑑定騎士。

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、スイーツを中心とした食のコンサルタントとして幅広く活動。2007年に株式会社ポットラックインターナショナル設立。チョコレートのテイスティング講座やウイスキーとのマリアージュセミナーなどを全国で多数開講。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。NPO法人チーズプロフェッショナル協会会長。フランス農事功労章協会副会長。ギルドクラブジャポン副会長。

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。

カーニバル評論家／ラテン系写真家

白根 全 Shirane Zen



1954年東京生まれ。日本で唯一、世界中でも２人しかいないカーニバル評論家、ラテン系写真家。ラテンアメリカを中心に40年以上、６大陸150ヵ国超の辺境を訪ね歩いてきた。探検・冒険など行動者の集団「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。

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。

「nomunication.jp」編集長

リアム・マクナルティ Liam McNulty



1984年米国デラウェア州生まれ。高校から日本語を学び、大学卒業後、外資系投資銀行の東京オフィスに就職。新卒時代に神田のバーで蒸留酒とカクテルに出会い、瞬時に魅了される。東京の様々な街を開拓し、その奥深さを世界中の人々と共有したく、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。日本の酒文化を積極的に海外に発信している。

Best of the Best 2021

ベスト・オブ・ザ・ベストで奄美の黒糖焼酎が２連覇!!

文＝土屋 守（TWSC実行委員長）

焼酎の受賞ボトルが決まった４月上旬、今年も焼酎の「ベスト・オブ・ザ・ベスト」を決めるべく、特別審査員チームが編成された。昨年は14名のジャッジが審査にあたったが、今年は１名増えて15名が、再びブラインド審査に臨んだ。当初は会場に集まり、そこでテイスティング、議論をしながらベスト・オブ・ザ・ベストを決めるという方法を考えていたが、コロナ禍でそれも中止。昨年同様、サンプル小瓶に詰め替え、それを特別審査員に送り、リモートでやってもらうことになった。

選ばれたアイテムは25本。最高金賞を受賞したものを中心に、金賞の上位ボトルも加え昨年より10本多い25本とした。それは、より選択の幅を広げたいと思ったのと、リモート審査ならアイテム数を増やすことは、それほど難しくないと考えたからだ。審査員のメンバーと、ノミネートされた25本のアイテムについては、右ページを見てほしい。採点方法は一次と同じで、100点満点で自由に点数を付けてもらった。ただし一次と違って、テイスティングするボトルのリストだけは明らかにしている。個々のサンプルがどれかは分からないが、それを一次と違って、コメントはなしで採点してもらった。

25本の内訳は芋が９、麦が４、米３、泡盛５、黒糖４となっている。やはり出品数がもっとも多い芋が一番多いが、５つのカテゴリーから上位ボトルが満遍なく選ばれているということが分かる。アルコール度数で見ると25度のものが７本で30度以上のものが18本と、圧倒的に多い。その25本のアイテムをブラインドで採点した結果が右ページの表１である。ここでは10位までを載せているが、第１位、つまり今年の「ベスト・オブ・ザ・ベスト」に選ばれたのが奄美の黒糖焼酎「紅さんご」だった。15人の平均点で90点以上が付いたのは25品中、これ１本という快挙であった。じつは黒糖は「里の曙ゴールド」が第７位に入っているが、これは昨年の「ベスト・オブ・ザ・ベスト」。これで奄美の黒糖焼酎が2年連続でナンバーワンを獲得したことになる。TWSCの特別審査員は洋酒の専門家が中心なので、もっとも洋酒に近い、黒糖の「紅さんご」と「里の曙ゴールド」が選ばれたのだろうか。ちなみに上位10本の中で25度のものは１つもなく、また７位の「酒酒楽々 金」以外は、すべて樽熟成の焼酎である。度数が高く、樽で熟成されている。こんなところに洋酒との親和性があるのだろう。

では、焼酎畑、焼酎の専門家が審査したらどうなるのだろうか。それは58ページの「DATA検証」を見ていただきたい。



Shochu

Benisango

紅さんご



黒糖焼酎　40%　720ml
奄美大島開運酒造　鹿児島県

特別審査員チーム
※敬称略・五十音順

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
リアム・マクナルティ

エントリーボトル

一刻者 赤
乾六
さつま白波原酒
薩摩の誉 黒麹
酒酒楽々 金
田苑 エンヴェレシーダ 40度
天使の誘惑
天星宝醇 赤
枕崎
こげん
百年の孤独
梟 40度
麦わら帽子
古代一壺
米蔵
田苑 プラチナ
古酒八重泉
千年の響 長期熟成古酒 43度
今帰仁城 10年古酒
八重泉
八重泉樽貯蔵
あまみ六調 黒ラベル
里の曙 ゴールド
初留取り浜千鳥乃詩 極 Black
紅さんご

表1　審査員の各点数と上位10本のリスト

順位	商品名	度数	カテゴリー	カテゴリー詳細	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	平均点
1	紅さんご	40%	黒糖	樽貯蔵	93	94	92	96	96	90	87	89	86	91	96	90	96	80	96	91.47
2	古代一壺	38%	米	樽貯蔵	88	93	86	92	94	86	90	86	85	92	93	87	94	88	94	89.87
3	田苑 エンヴェレシーダ 40度	40%	芋	樽貯蔵	91	90	85	94	97	91	87	88	87	88	93	86	91	81	95	89.60
4	百年の孤独	40%	麦	樽貯蔵	91	91	93	93	90	85	86	86	83	87	92	90	89	94	93	89.53
4	八重泉樽貯蔵	43%	泡盛	樽貯蔵	90	93	88	88	92	91	85	90	82	89	87	92	92	90	94	89.53
6	天使の誘惑	40%	芋	樽貯蔵	92	91	88	93	91	88	89	93	85	87	94	86	90	79	95	89.40
7	里の曙 ゴールド	43%	黒糖	樽貯蔵	91	93	90	89	92	84	85	88	83	92	91	91	91	83	96	89.27
7	酒酒楽々 金	30%	芋	タンク貯蔵	87	91	91	92	90	88	87	90	83	89	87	90	93	88	93	89.27
9	梟 40度	40%	麦	樽貯蔵	90	91	89	92	91	88	86	89	83	90	90	87	92	80	97	89.00
9	千年の響 長期熟成古酒 43度	43%	泡盛	樽貯蔵	90	91	87	88	91	93	84	91	84	88	88	85	92	91	92	89.00

DATA検証第２弾

洋酒と焼酎
それぞれのプロで評価はどう違うのか

文＝土屋 守（TWSC実行委員長）

昨年の第１回「TWSC焼酎部門」で、洋酒の審査員と、焼酎の審査員で採点傾向にどんな違いがあるのかを検証した。ただ昨年はコロナ禍で急遽リモート審査としたことで、審査員の数そのものが32名と少なかった。洋酒の審査員としてピックアップしたのは15名で、焼酎の審査員は、わずか９名だった。そのため充分な検証になったとは言い難い面もあった。それに対して今年はジャッジ全体で84名。昨年の2.5倍以上で、１アイテムに対し、テイスティングする審査員の数も昨年より増えている。

そこで今回取り入れたのが、最高金賞を受賞した17アイテムを中心に、洋酒のジャッジと焼酎のジャッジが、どう違うかを検証してみることだった。最高金賞の17本を選んだのは、特別に編成された二次審査のジャッジたちだが、この15名はほぼすべてが洋酒畑である。もちろん中には焼酎に詳しい者もいて、経験値も非常に高いが、ベースは洋酒のプロである。それに対して、今回焼酎畑のジャッジとして選んだのは32名。これはすべて一次審査での審査員で、その人たちの点数を比較のために集計してみた。それを上位から表にしたのが表２である。表１は最高金賞を受賞したボトル17品だ。

これを見ると洋酒のプロたちが最高金とした17本の中で、焼酎のプロが選んだのは８本のみで、残りの９本は最高金ではなく金賞である。特に１位の「松藤 限定３年古酒 43度」は、二次審査に選ばれた上位25本の中にも入っていない。他にも「松藤 ３年古酒 30度」や「屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging」「玉友 甕仕込 ５年古酒 30度」「古酒八重泉」など、上位25品に入っていないものが続く。さらに驚くのは、焼酎のプロが選んだ17位までの焼酎の中に１つも黒糖焼酎が入っていないことだ。

もちろん、これだけで十分な検証がなされたことにはならないが、なんとなく洋酒のプロと焼酎のプロの傾向は見えてきたようにも思う。焼酎のプロにはあまり評価されにくい黒糖焼酎が、洋酒の人たちには評価されるということだろうか。度数的には17アイテム中、４本が25度で、洋酒の３本と大差がない。ただ樽熟が６本なのに対し、洋酒のプロが選んだ最高金賞では、それが10本と倍近い数字になっている。やはり樽熟は洋酒のプロにアピールしやすいということだろうか。

今回は二次審査で選ばれた最高金賞の17本を指標に比較検証を行ってみたが、来年の第３回からは、もう少しデータを分析し、よりよい方法で再び検証をしてみたいと思っている。

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	紅さんご	40%	奄美大島開運酒造	91.5
2	最高金賞	米	樽貯蔵	古代一壺	38%	六調子酒造	89.9
3	最高金賞	芋	樽貯蔵	田苑 エンヴェレシーダ 40度	40%	田苑酒造	89.6
4	最高金賞	麦	樽貯蔵	百年の孤独	40%	黒木本店	89.5
4	最高金賞	泡盛	樽貯蔵	八重泉樽貯蔵	43%	八重泉酒造	89.5
6	最高金賞	芋	樽貯蔵	天使の誘惑	40%	西酒造	89.4
7	最高金賞	芋	タンク貯蔵	酒酒楽々 金	30%	西酒造	89.3
7	最高金賞	黒糖	樽貯蔵	里の曙 ゴールド	43%	町田酒造	89.3
9	最高金賞	麦	樽貯蔵	梟 40度	40%	研醸	89.0
9	最高金賞	泡盛	樽貯蔵	千年の響 長期熟成古酒 43度	43%	今帰仁酒造	89.0
11	最高金賞	芋	タンク貯蔵	さつま白波原酒	37%	薩摩酒造	88.7
11	最高金賞	芋	タンク貯蔵	天星宝醇 赤	42%	天星酒造	88.7
13	最高金賞	芋	タンク貯蔵	㐂六	25%	黒木本店	88.6
14	最高金賞	米	樽貯蔵	田苑 プラチナ	40%	田苑酒造	88.3
15	最高金賞	芋	タンク貯蔵	一刻者 赤	25%	宝酒造	88.2
16	最高金賞	泡盛	タンク貯蔵	今帰仁城 10年古酒	43%	今帰仁酒造	88.0
17	最高金賞	その他	タンク貯蔵	知覧Tea酎	25%	知覧醸造	—

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 40度	40%	田苑酒造	91.3
1	金賞	泡盛	タンク貯蔵	松藤 限定3年古酒 43度	43%	松藤	91.3
3	最高金賞	芋	タンク貯蔵	酒酒楽々 金	30%	西酒造	91.0
3	金賞	泡盛	タンク貯蔵	松藤 3年古酒 30度	30%	松藤	91.0
5	金賞	芋	樽貯蔵	屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging	36%	本坊酒造	90.5
5	金賞	泡盛	かめ貯蔵	玉友 甕仕込 5年古酒 30度	30%	石川酒造場	90.5
5	金賞	泡盛	かめ貯蔵	古酒八重泉	44%	八重泉酒造	90.5
8	最高金賞	芋	タンク貯蔵	一刻者 赤	25%	宝酒造	90.3
8	最高金賞	その他	タンク貯蔵	知覧Tea酎	25%	知覧醸造	90.3
8	金賞	麦	タンク貯蔵	はだか麦焼酎 初潮	25%	西吉田酒造	90.3
11	最高金賞	芋	樽貯蔵	天使の誘惑	40%	西酒造	90.0
11	最高金賞	泡盛	タンク貯蔵	今帰仁城 10年古酒	43%	今帰仁酒造	90.0
13	最高金賞	芋	タンク貯蔵	さつま白波原酒	37%	薩摩酒造	89.8
13	金賞	泡盛	かめ貯蔵	千年の響 かめ壺貯蔵 7年古酒 43度	43%	今帰仁酒造	89.8
15	金賞	麦	樽貯蔵	桜岳	25%	本坊酒造	89.7
16	最高金賞	麦	樽貯蔵	百年の孤独	40%	黒木本店	89.6
17	金賞	芋	樽貯蔵	貴匠蔵 セラーセレクション	37%	本坊酒造	89.5

受賞報告

TWSC2021焼酎部門受賞企業から、
喜びの写真が届きました！

井上酒造（株）



大山甚七商店



千代むすび酒造



丸西酒造



富士正酒造



大口酒造



大和酒造



大石酒造



小正醸造





町田酒造

黒木本店



丹後蔵



黄金井酒造



まさひろ酒造



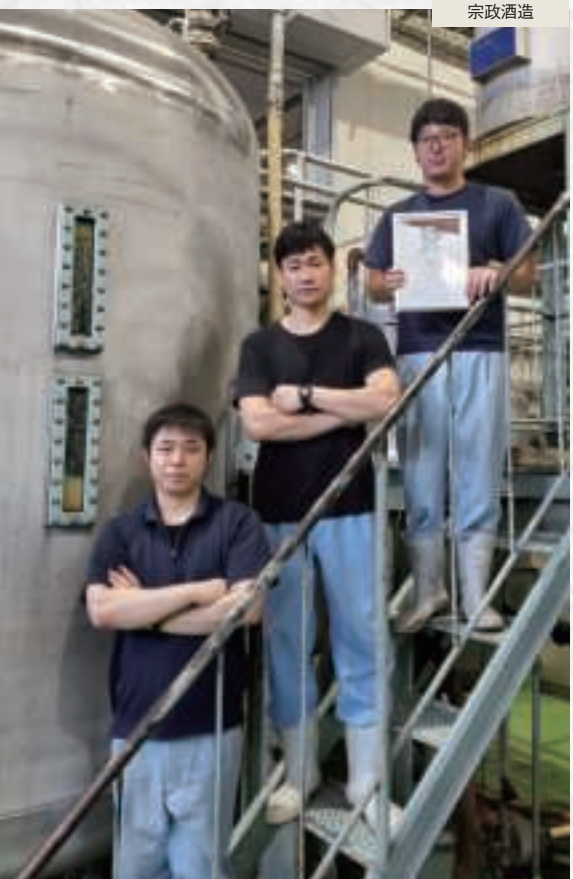
泉橋酒造



久米仙酒造



宗政酒造



八重泉酒造





高千穂酒造

佐浦



米島酒造



奄美大島開運酒造



田崎酒造



薩摩酒造



白鷹



オガタマ酒造



国分酒造



八海醸造





研醸

ねっか



花の舞酒造



小牧醸造



秋田県醗酵工業



佐藤焼酎製造場



永山酒造





田苑酒造

(株) 井上酒造



西酒造



山元酒造



西吉田酒造



六調子酒造



八鹿酒造



松藤



ーウイスキー文化研究所オリジナルボトルシリーズ「グラバーコレクション」ー

Glover Collection

ウイスキー検定合格者限定ボトル
※ウイスキー検定に合格された方のみご購入いただけます。

03 限定150本



ブレンデッドモルトスコッチウイスキー 2001 18年

SCOTCH BLENDED MALT

- 蒸留:2001.8
- 瓶詰:2020.3
- シェリーバット
- 度数:45.8%
- 容量:700ml

ウイスキー文化研究所20周年記念ボトルで、ウイ文研が誕生した2001年の蒸留です。ブレンデッドモルトは複数のモルト原酒を混和したもので、これは混和後、シェリーのバット樽で長く寝かせたもの。スイートでフルーティ。うっとりするような甘美な余韻が長く続きます。20年という年月に想いを馳せ、じっくり味わってみてください。

¥16,500

05 限定102本



ウォードヘッド 1997 22年

WARDHEAD

- 蒸留:1997
- 瓶詰:2020
- ホグスヘッド
- 度数:54.5%
- 容量:700ml

ウォードヘッドはグレンフィディックに一滴他の原酒を加えた、いわゆる“ティースプーンモルト”です。ブレンダー間で原酒の等価交換をする際の昔ながらの慣習で、そのための特別な名称が与えられました。99.9%はグレンフィディックですが、シングルモルトを名乗れないので、これはブレンデッドモルトとなります。

¥18,700

07 限定60本



トーモア(ピーテッド) 2011 9年

TORMORE

- 蒸留:2011
- 瓶詰:2020
- バーボンバレル
- 度数:61.9%
- 容量:700ml

トーモアはスペイサイドに1958年に誕生した蒸留所で、現在はシーバスリーガルなどの原酒を造っています。山の清冽な湧水を仕込水に使っており、スイートでフルーティーな風味が特徴ですが、これは珍しいピート麦芽での仕込みを行っています。スペイサイドとしても、トーモアとしてもレアで、貴重な1本となっています。

¥9,350

08 限定50本



キャンベルタウンブレンデッドモルト 2015 4年

CAMPBELTOWN BLENDED MALT

- 蒸留:2015
- 瓶詰:2019
- ホグスヘッド
- 度数:58.5%
- 容量:700ml

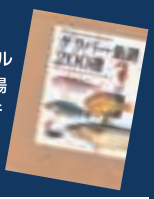
希少なキャンベルタウンモルトをブレンドした珍しい1本。キャンベルタウンにはスプリングバンク、グレンガイル、グレンスコシアの3蒸留所しかないので、そのうちの2つを混ぜたものでしょう。キャンベルタウンの個性を知るには、これ以上のサンプルはないかもしれません。いわばキャンベルタウンの象徴ともいえる1本です。

¥8,250

<グラバーコレクションとは>

日本とスコットランドの架け橋となり、日本の近代化に大きく貢献したトーマス・グラバー。そのグラバーと日本人女性との間に生まれたのが、トーマス・アルバート・グラバー、日本名・倉場富三郎です。ペンシルベニア大学で生物学を学んだ富三郎は、明治末から昭和初期までの約20年間に、長崎の魚市場に水揚げされた約600種類の魚類を、5人の地元画家に肉筆写生させ、全32集806図(801枚)の彩色魚譜を発行しました(右はその内200種類を選定して発行されたもの)。このグラバーコレクションは寄贈された長崎大学に使用許諾を得て、ラベルにほどこしたウイ文研だけのオリジナルボトルです。

※01タムナヴーリン、02ベンリアックは新型コロナによる輸送遅延のため発売未定(2021年7月現在)、04秩父は抽選販売終了、06オルトモアは完売。



ご購入はコチラ

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

ウイスキー文化研究所　ショップ

※全て10%税込価格・送料別(送料¥1,000)。 ※海外発送は承っておりません。
※転売、営利を目的としたご購入は固くお断りいたします。

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

出品者へのフィードバック

今回から出品企業に対し、
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が始まった。

1 目的

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

これは受賞、未受賞に関わらず、出品された全ボトルについて、審査員のテイスティングコメントを無料で出品企業にお伝えするというもの。前回のTWSC審査を終え、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、焼酎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

今回の審査から、審査員にはすべてのアイテムについて、テイスティングコメントの記入を必須としてお願いしました。

１人の審査員はおよそ25～38アイテムの審査を担当します。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）を採点しますが、そのすべてについてコメントの記入をお願いしました。コメントを記入するには、感覚的に審査するだけでなく、１つ１つを言葉に置き換えて行わなくてはならず、その労力は大変なものです。事前段階ではどの程度コメントを書いてもらえるかは未知数でしたが、返送されてきたジャッジペーパーを見ると、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。



審査員によるテイスティングコメント



実際に送付されたフィードバックシート

3 フィードバックシートの送付

事務局は全84名の審査員から返送されてきたジャッジペーパー379枚に書かれたテイスティングコメントを全て整理し、その中から代表的な意見や新たな視点のある意見を抜粋。１商品につき、３名の審査員の総合コメントを整えて、フィードバックシートを作成しました。

第２回TWSCの審査・結果発表を全て終えた７月上旬、全出品企業98社に対し、フィードバックシートが送付されました。

フィードバックシートを受け取った出品者からは、参考になるという意見をはじめ、「共感できる部分や新たな発見があった」「客観的な意見で説得力がある」「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行っていく予定です。

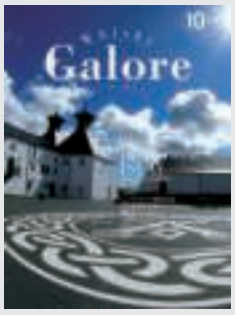
Whisky Galore

『ウイスキーガロア』は日本で唯一のウイスキー専門誌です。
編集方針は徹底した「現場主義」。
どこよりも早く、どこよりも豊富なビジュアルを駆使し、
ウイスキー造りの現場で今何が起こっているのかを伝えます。



ウイスキーガロア最新号 Vol.27（2021年7月12日発行）







【ウイスキーガロアとは？】

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

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

各1,320円（10%税込）







■お得な定期購読もあります（1年間／6号分）

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

送料込 7,640円（10%税込）

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

バックナンバーも、ウイスキー文化研究所オンラインショップにて販売しています ※Vol.01、02、09、12はSOLD OUT

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

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

毎年2月・9月に開催

ウイスキー検定

WHISKY KENTEI

のべ受験者数 **2万人** を超えました

※第1回(2014年)～第12回まで

ウイスキー検定は世界のウイスキーを対象に、歴史、文化、製法からウイスキーにまつわるうんちくまで、奥深いウイスキーの世界を楽しむための知識を問います。20歳以上ならどなたでも受験でき、1～3級のほか、バーボン・アイリッシュ・シングルモルト・ジャパニーズなどに特化した特別級があります(特別級は不定期開催)。毎年2月と9月に開催していますので、ぜひチャレンジしてください!

●試験対策に!

※価格は全て10%税込



<新版> ウイスキー検定 公式テキスト

ウイスキーの定義や原料といった基本から、製造工程、世界5大ウイスキー(スコッチ、アイリッシュ、ジャパニーズ、アメリカン、カナディアン)の歴史や蒸留所の紹介など、ウイスキーの基本をあますところなく説明。うんちく満載のコラムも多数収録しています。試験対策はもちろん、ウイスキーの入門書としても役立つ1冊となっています。

[監修/執筆]土屋守
[発行]小学館
[頁数]単行本:256ページ

2,420円

過去問題集

過去に開催されたウイスキー検定の問題を級別に収録!
出題傾向や難易度を知るのにピッタリ!ぜひご活用ください!



■開催回別
1,100円～

■級別
●1級・2級・3級(過去5回分収録) **各1,650円**
●SM級・JW級(過去3回分収録) **各1,100円**

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
http://www.scotchclub-shop.org/category82_2.html

<ウイスキー検定 受験者の声>

- 会社員(酒関連) 世界の文化に触れ、探求心をくすぐられる。また国内のクラフト蒸留所も増えてきて、さらにウイスキーの魅力が増す。
- 会社員(酒関連) 普段ウイスキーはあまり飲まないが、仕事に活かせる知識を身につけることができた。
- 会社員(その他) この検定はウイスキーの入り口としてとてもいい機会であると思う。もっともっと勉強したいと思った。
- 会社員(その他) お菓子に携わる仕事をしていますが、ウイスキーの知識をお菓子にも活かせればと考えています。

締切間近 **第13回ウイスキー検定** 【申込締切】<コンビニ支払・銀行振込>2021年8月18日(水)
<クレジット決済>2021年8月25日(水)

もっと詳しく ウイスキー検定 検索
https://www.whiskykentei.com

お問合せ 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5-23-6 長谷部第10ビル2F
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

世界唯一のウイスキー資格認定試験制度

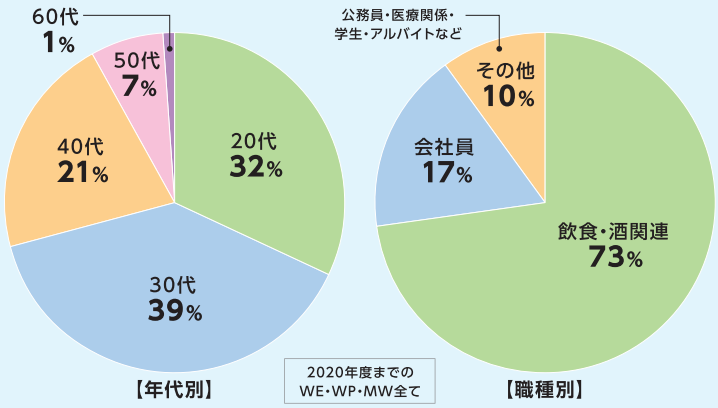
Whisky Connoisseur®

ウイスキーコニサー

ウイスキーコニサーは2004年からスタートし、ウイスキーに関心がある、またはウイスキーに関わるすべての人を対象にした世界で唯一の資格認定制度です。ウイスキーエキスパート（WE）から始まり、「ウイスキープロフェッショナル（WP）」、そして最上位資格の「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。いずれの試験も年に1回行われます。

合格者は30代が最も多く、次いで20代、40代と続きます。最年少は20歳、最年長は68歳の方が取得されています。

ウイスキーコニサー保有者グラフ





ウイスキーエキスパート（WE）

■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）

■記述試験＋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やスクールでの講師認定プログラムです。養成講座の受講が必要です。



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＋口頭試問＋官能試験

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

2021年度 <第18回>ウイスキーエキスパート試験

今年度よりウイスキー文化研究所会員でなくても受験できるようになりました。

試験日
2021年10月31日（日）

受験資格	20歳以上であること
試験会場	東京（ビジョンセンター浜松町）・大阪（CIVI研修センター新大阪東）
試験方法	筆記試験（90分／選択式100問予定）
受験料	会員 18,700円（税込） 一般 22,000円（税込） ※受験料はウイスキー文化研究所会員の方に割引が適用されます。
認定料	11,000円（税込） ※試験合格者には資格認定料を申し受けます。

詳しくは公式サイト「試験概要」ページをご覧ください。

■ウイスキーコニサー資格認定試験教本



2018【上巻】 ¥2,970 10%税込



2020【中巻】 ¥3,300 10%税込



2021【下巻】 ¥3,850 10%税込

ウイスキーに関するあらゆる事柄、年表や地図、図表を交えて詳しく解説。試験対策にはもちろん、ウイスキーの勉強にもなる3冊です。中巻・下巻にはウイスキーにまつわるコラムも多数掲載。読みものとしても楽しめる内容となっています。

【主な収録内容】

■上巻「ウイスキーの定義、ウイスキーの製造」など
■中巻「スコッチの歴史や蒸留所、ジンの蒸留所」など
■下巻「スコットランド以外の各国の蒸留所」など

ご購入 ウイスキー文化研究所 オンラインショップ

ウイスキー文化研究所　ショップ

お問い合わせ ウイスキー文化研究所
〒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） ✉swrc_whiskyschool@scotchclub.org

［完全版］

シングルモルトスコッチ大全

絶賛販売中



新しい時代を迎えたシングルモルトウイスキー。
この四半世紀、シングルモルトブームを
牽引してきた「バイブル」に創業間もない蒸留所から
閉鎖された蒸留所まで150か所の全情報を
アップデートした、待望の「完全版」が誕生！

スコットランドの蒸留所のすべてのデータ、
主要銘柄のテイスティング・ノートを収録。

［著者］土屋 守　［発行］小学館
［発行日］2021年5月18日
［判型］A5版　［頁数］328頁

4,400円 10%税込

大好評



土屋守のウイスキー千夜一夜

2020年10月からウェブで連載を開始した、ウイスキーにまつわるトリビア的なコラム「土屋守のウイスキー千夜一夜」を、50話ごとにまとめたシリーズです。見開きごとに1話ずつ、オールカラーでお届けします。記念すべき第1弾は、スコッチ編の①。土屋にしか語れない、スコッチウイスキーやスコットランドに関わるよもやま話を、ぜひご堪能ください。

［著者］土屋 守　［発行］ウイスキー文化研究所
［発行日］2021年7月9日　［判型］A5版　［頁数］116頁

1,320円 10%税込

ご購入はコチラ

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

ウイスキー文化研究所　ショップ

※別途送料（税込500円）がかかります。 ※海外発送は承っておりません。
※Amazonでもご購入いただけます（シングルモルト大全は書店でも購入可能）。

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）　✉info@scotchclub-shop.org

TOKYO
WHISKY & SPIRITS
COMPETITION

【第4回】東京ウイスキー＆スピリッツコンペティション2022

TWSC2022 開催決定

第4回「東京ウイスキー＆スピリッツコンペティション（TWSC）2022」の開催に向けて、すでに始動しています。新しい試みも含め、今までよりもバージョンアップした品評会を目指します。多くのご出品、ご参加を心待ちにしております。

洋酒部門



■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

焼酎部門



■審査対象
本格焼酎、泡盛、甲類焼酎

■出品期間 2021年9月1日（水）～12月15日（水） ＜早期出品割引期間：2021年9月1日（水）～30日（木）＞

■審査日程 2022年1月中旬～3月上旬（一次審査［リモート審査］／二次審査［審査会］）

■結果発表 2022年5月（予定）

■授賞式　2022年5月下旬～6月上旬

※上記は予定です。変更となる場合があります。

●TWSC2022 TOPICS



1本からエントリーが可能に

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



早期出品割引導入

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



審査コメントフィードバック

受賞の有無にかかわらず、全ての出品アイテムに対して、審査員からの評価コメントをフィードバックします。昨年に続く、無料サービスです。

※上記以外にも新たな試みやブラッシュアップを予定しています。

●TWSC ONLINE SEMINAR－オンラインセミナー


※イメージ

TWSCで認められた受賞ボトルを、専門家の解説付きで味わえるチャンス！

TWSCの受賞ボトルをその道の第一人者が解説し、オンラインで一緒にテイスティングを楽しみます。
テイスティングアイテムとテーマは、毎回講師と実行委員会が選定し、それを10～20mlのサンプル小瓶に詰めて受講者に事前に送付。Zoomを使ったオンラインライブテイスティングで、期限付きアーカイブ視聴も可能です。
ウイスキー、ラム、テキーラ、ジン、焼酎…。洋酒・焼酎のプロが選んだ特別なボトルばかりです。
お申し込みは「ウイスキー文化研究所オンラインショップ」まで。

■詳細・最新情報はTWSC公式サイトをご覧ください　TWSC

https://tokyowhiskyspiritscompetition.jp/

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

Since 2001
一刻者発売
20周年

お酒選びは
頑固にこだわりたい。





だから私は、
芋と芋麹だけでつくる
”芋一〇〇%“

「宮崎・日向 黒壁蔵」仕込・蒸留

一刻者
いっこもん

石蔵貯蔵

「一刻者」こだわり情報はこちら

Superior GOLD
最高金賞
SHOCHU WINNER
TOKYO WHISKY & SPIRITS COMPETITION 2021
—焼酎部門—

全量芋焼酎「一刻者」〈赤〉
TWSC2021 最高金賞受賞



720ml　1.8L

全量芋焼酎「一刻者」

720ml　1.8L

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

茜風 43／伊佐舞 原酒／石蔵 原酒／市来焼酎ぷう／一尚ブロンズ／EXTRA TESSHO／太久保 Red Cask／貴匠蔵 セラーセレクション／蔵の師魂 The Orange／原酒 魂の芋／五島芋 40／薩摩の誉 黒麹／松露 Colorful／白金 プラチナバレル／白銀坂／知覧武家屋敷 紅芋／DOK 40（どうしておまえはこうなった40）／寝ぼすけ蓮蛙のター／白天宝山／浜の芋太なかどり／枕崎／屋久杉 Yakushima Jisugi Cask Aging／安田／夢いさにしき／青鹿毛／桜岳／銀座のすずめ 山桜／黄道吉日／こげん／知心剣／そげん／筑紫の坊主／天の刻印 秘伝／トヨノホシ 百助／はだか麦焼酎 初潮／麦汁 原酒 43度／麦わら帽子／大石／奥球磨／欧羅火／鴨の舞 燦／米一石／米蔵／寝太郎 43度／BARRELED NEKKA SHOCHU／31/32 Chiyoizumi distillery 1948-2018-No.31／赤の松藤／刻楽／玉友 甕仕込 5年古酒 30度／古酒かんむり鷲／古酒八重泉／千年の響 かめ壷貯蔵 7年古酒 43度／松藤 限定3年古酒 43度／松藤 3年古酒 30度／八重泉／あまみ六調 黒ラベル／里の曙 原酒／初留取り浜千鳥乃詩 極 Black／浜千鳥乃詩 原酒／龍宮 琥珀／八海山本格粕取り焼酎 宜有千萬／神埼菱焼酎／孤独な天使／Jar Bon（ジャーボン）

伊佐小町／石蔵／市来焼酎ツン／一刻者／一刻者 十年貯蔵原酒／一刻者 長期貯蔵／いもにゃん 22°／太久保 White Oak／飫肥杉 原酒／海童 焼き芋／かね京 黒／神舞／金山蔵 RED／クールミントグリーン／蔵の師魂 The Pink／黒伊佐錦 原酒／原酒 屋久杉／古酒たなばた／小鶴黄麹／五島芋 蔵出し原酒／さつま白波／薩摩の皇帝 侍士の門／薩摩の誉 和甕貯蔵原酒／酒酒楽々 赤／白銀坂 黒麹／全量黄麹 石蔵／だいやめ DAIYAME／鉄幹／伝承古式黄麹 太久保／呑酔楽 夢／天の刻印 CRAFT 芋／農林二号／蛮酒の杯／FORTUNA（フォルトゥーナ）／紅小牧／宝山 芋麹全量／BONHEUR（ボヌール）／南之方／無月 匠／母智丘 千本桜 35度／八代不知火蔵 2020 Limited Edition／冷凍焼酎 万暦／海鴉／大隅 麦／神の河／銀座のすずめ 琥珀／銀座のすずめ 白麹／久保 黒麹／KUROUMA taru／けいこうとなるも／琥珀の夢／十王プレミアム／初代 百助／白金乃麦／つくし 黒／のんのこ ワイン酵母仕込み／博多の華 薫りのむぎ焼酎 和みの吟／博多の華 The Rich／一粒の麦／麦ほっか／無月 雅／めちゃうま麦 25度／あさぎりの花／麓玉の里／市房 25度／純米焼酎ハクタカ／初代 権六／樽貯蔵純米焼酎ハクタカ／樽御輿 原酒／月夜にこい／寝太郎 平安永寿 ワイン樽貯蔵／ばがねっか 参型／Fujimasa Rock／弥太郎／海人プレミアム／美しき古里／黄金まさひろ 8年古酒／久米仙 ブラック古酒 43度／尚 ZUISEN／尚 YAESEN／尚 YONESHIMA／暖流 3年古酒 40度／天使の夢／松藤 粗濾過／松藤 5年古酒／松藤 プレミアムブレンド／うかれけんむん／じょうご／甚松／住の江 三十年貯蔵／高倉／らんかん 2018／浦霞／さんきち吟／単式蒸留焼酎 あますことなく PREMIUM／ごま焼酎 紅乙女ゴールド／サフラン焼酎／茶露／ひし焼酎 菱娘／メローコヅル磨

あらわざ桜島／出水に舞姫／咲結／蔵の神 25度／黒伊佐錦／黒白波／五島芋／薩摩の誉 白麹／白金乃露／神武 安納芋／魂の芋／だんぶり長者／鳴門金時 焼きいも焼酎／むかしむかし古酒／焼芋焼酎 漫遊記／屋久杉／銀座のすずめ ガスライト／銀座のすずめ 黒麹／駒／田苑 X.O.ブランデー カスクフィニッシュ／天の刻印 CRAFT 麦／夢鹿／夢鹿 青／百助 原酒 四十四／阿茶／黄桜 日々悠々／ねっか SPECIAL EDITION／山ほたる／遊木／六歌仙 ごうじょっぱり樽貯蔵／於茂登 炎／島うらら／守禮原酒 51度／八重泉 GOLD／琉球ゴールド／神喜の目醒め 赤ワイン樽熟成／れんと 原酒／霧酎／ごま焼酎 紅乙女 KURO／じゃがいも焼酎 MOTO

9784909432308
1920077008008
ISBN978-4-909432-30-8
C0077 ¥800E
発行：ウイスキー文化研究所
定価：本体800円+税