

# お酒の 地理的表示 (GI) ガイドブック

Geographical Indications Guide Book

2021年  
—  
5月版



## はじめに（本書の目的）

お酒の地理的表示（GI）制度は、地域の共有財産としての「産地名」の適切な使用を促進することを目的とし、平成7年に創設されました。お酒にその産地ならではの特性が確立されていることを前提に、国税庁長官の指定を受けることで産地名を独占的に名乗れるようになります。

令和3年1月現在で、国レベルのGIである「日本酒」を含む14の産地が指定されています。本書には、制度の概要、地理的表示の指定状況の他、各産地および産地の酒類製造者のご協力のもとに収集した13のGI指定産地（「日本酒」を除く。）の情報を掲載しています。

GIの導入により、製造されたお酒とその産地とのつながりが明確になり、「地域ブランド」としての付加価値向上が期待できます。また、他の製品との差別化も図れます。さらには、行政の取り締まりが可能となるため、模造品の流通を防ぐこともできます。似たような表示も禁止されるため、努力して築き上げた「地域ブランド」への「タダ乗り」も防止できるのです。

GIの導入で大切にしたいことはそれだけに留まりません。いかに安心してお酒というものの付加価値を楽しんでいただくか、そうした世界観や文化を守っていくためにも必要な制度です。

消費者の立場からすれば、お酒を購入する際に、商品のラベル等の説明だけではお酒の価値が分かりにくいでしょう。GI指定を受けたお酒は生産基準が公開されていますので、酒販店やソムリエ等のお酒のプロから、均質的で根拠のハッキリとした情報提供を受けることができます。事前に品質を確認したうえで購入できますから、安心を担保できるわけです。

産地にとっては、地域ブランドの確立につながり、地域活性化に一役買う存在に。消費者にとっては、安心して日本のお酒を楽しみ、より理解を深めていただくための目印として。本書をご一読いただくことで、日本全国の地域ブランド振興と活性化の一助となれば幸いです。

## CONTENTS

お酒の地理的表示（GI）とは？	04
酒類の地理的表示制度の仕組み	05
地理的表示で「日本酒」のブランド価値向上を図る	06
お酒を安心して楽しんでもらう、その「入り口」に	07
GI指定を受けた、14の地域	08
壱岐 麦焼酎	10
球磨 米焼酎	16
琉球 泡盛	22
薩摩 芋焼酎	28
白山 日本酒	34
山梨 ワイン	40
山形 日本酒	46
北海道 ワイン	52
灘五郷 日本酒	58
はりま 日本酒	64
三重 日本酒	70
和歌山梅酒 梅酒	76
利根沼田 日本酒	82



## お酒の地理的表示 (GI)とは?

お酒について「正しい産地」であることと、「一定の基準」を満たして生産されたことを示すのが「地理的表示 (GI)」。消費者はこの地域の共有財産としての「産地名」を守り、適切な使用を促す制度で、国レベルのGIである「日本酒」を含む14の指定が行われている (令和3年1月現在)。

お酒を買おう、飲んで楽しもう、となったときに、どうやって選んでいるだろうか。お店の人に相談してもいいし、あるいはネットの口コミを参照するというケースもあるだろう。ただ、いざ店頭で手に取って見ても、よほどお酒に詳しい人でもない限り、商品のラベル等の説明だけでお酒の価値を判断するのは難しい。そんなとき、頼りになる「目印」の1つが「地理的表示 (GI)」だ。

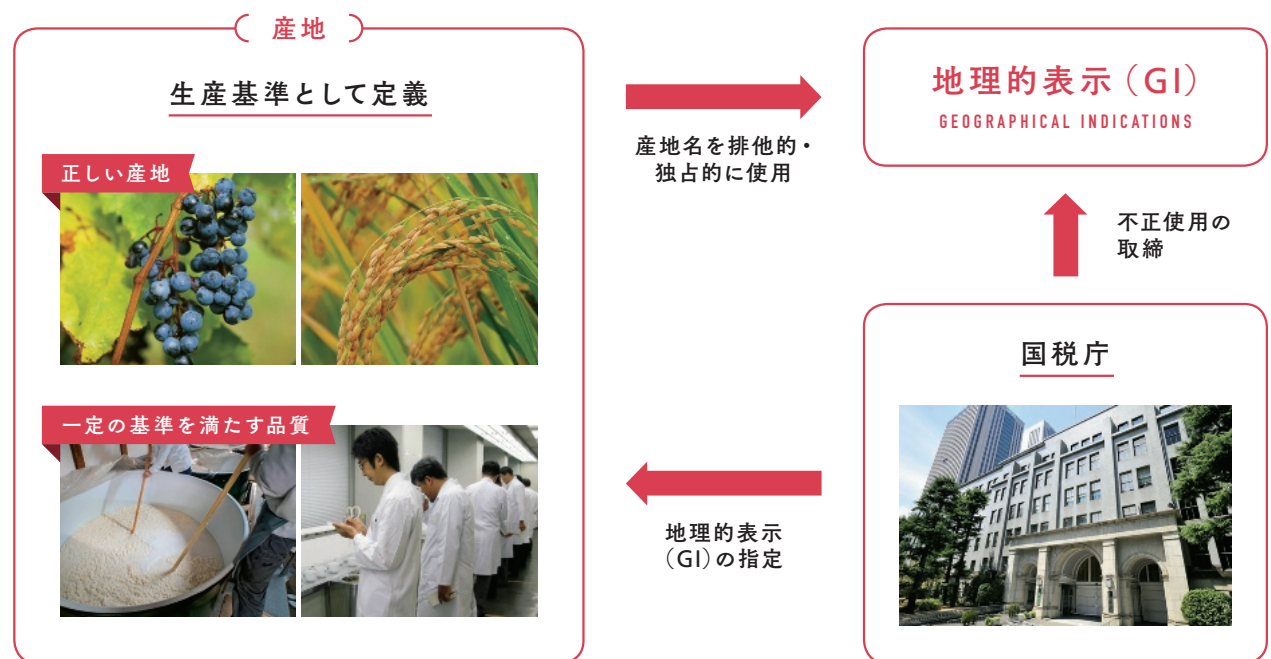
地理的表示は、お酒について「正しい産地」であること、そして「一定の基準」を満たして生産されていることを示すもの。地理的表示を明示した商品なら、生産地が一目瞭然だけでなく、安心して購入できるのだ。いわば「国のお墨付き」の表示制度であり、正しい商品選択ができるようになる。

地理的表示の指定を受けたお酒は、遵守すべき生産基準が公開され、特に、清酒とワインに関しては出荷前に官能検査も義務付けられている。消費者は

事前にどのような特長を有したお酒かを確認した上で購入が可能となるわけだ。地理的表示が浸透しているヨーロッパでは、たとえばフランスのシャンパーニュやイタリアのキアンティなどのように、信頼できる特産品として扱われるようになっている。

また、酒類製造者や産地からすれば、お酒の特性を消費者に伝えやすくなるだけでなく、地域ブランドの価値を守ることができる制度でもある。正しい産地でないものや、品質が基準を満たしていないもの、さらには消費者が地理的表示を誤認するような商品は厳しく取り締まられることになる。模造品の流通など、地域ブランドへの「ただ乗り」の防止にもつながるだろう。

これまで全国で14の指定が行われている (令和3年1月現在)、お酒の地理的表示。個性的で、魅力的な産地が揃う。とっておきの一杯は、品質も安心な地理的表示のお酒で—そんな選び方も当たり前になってくるかもしれない。



## お酒の地理的表示制度の仕組み

地理的表示は、WTO (世界貿易機関)協定の付属書であるTRIPS協定 (知的所有権の貿易関連の側面に関する協定) において、知的所有権の一つであると定義されている。特に、ワインと蒸留酒については、消費者が誤認しないような表示であっても使用が禁止されるなど、厳格な保護を行うことと規定されている。日本だけでなく世界中で導入されている地理的表示は、消費者にとってもお酒の商品選択の際に参照できる信頼の証だ。

### ■そもそも、この制度ができたのはなぜ?

地理的表示制度は、近代ヨーロッパで生まれた。1851年に世界で初めての万国博覧会がロンドンで開催され、そこに出席されたフランス産の瓶詰ワインが大変高い評価を受けると、その瓶詰ワインの産地であった「シャブリ」等の名称をかたるまがい物が、イギリスで流通するようになってしまったことが発端である。

おりしも、1860年には英仏通商条約が締結され、フランスはイギリスに対してワイン等の農産物を輸出し、イギリスは工業製品に特化するという国際分業が拡大する

なか、フランスで生産された低品質で低価格な樽詰ワインをイギリスで瓶詰し、フランス産「シャブリ」等を名乗って容易に販売できるようになっていた。

こうした状況を是正するにはフランスの国内法では対応できないことから、国境を超えた制度が必要となった。そうして生まれたのが地理的表示制度である。いわば、地理的表示制度は国際貿易の発展と足並みを揃えて制度が整備されてきたものであり、両者は現在でも密接に関係している。

### ■地理的表示があるお酒は、なぜ信頼できるのか?

日本国内では様々な地域でお酒が生産されているが、大きな視点から見ても、九州地方では蒸留酒の製造が盛んであったり、近畿地方では清酒の製造が盛んであったり、それぞれの地域の特色が存在する。これらの特色が生まれる背景には、地形や気候等の自然環境や、文化や歴史といった人の活動等により、時間をかけて集約化されてきた「必然性」(因果関係)が必ず存在する。

こうした「必然性」や、その地域のお酒が有する特徴について

明文化し、その地域で生み出された「本物のお酒」を定義するのが地理的表示制度の根幹である。特にお酒のように製造工程等が複雑な加工食品は、同じ産地で生産されたものであっても、品質が大きく異なる場合がある。地理的表示があるお酒は、その産地の「本物のお酒」を深く理解したプロフェッショナルで構成される「管理機関」により、しっかりと品質が管理されている。この取り組みにより、消費者は産地名のラベル表示で「本物のお酒」を容易に見分けることができるようになるのだ。

### ■地理的表示があるお酒には、どのような表示がされているのか?

地理的表示の指定がされた地域で生産・出荷されるお酒のうち、「管理機関」が品質をチェックしたのものには、お酒に貼付されたラベルに、地理的表示の名称 (産地名)

とともに下記3種類のいずれかの文字が表示されている。地域によっては、特定のマークにより表示されている場合もある。



## 地理的表示で「日本酒」のブランド価値向上を図る

地域ごとに指定されていた地理的表示に、平成27年12月からは国レベルのGIとして「日本酒」が加わった。日本の歴史や文化を凝縮した「Japanese Sake」に対する海外での人気も年々高まってきているなか、「日本酒」全体のブランド価値の向上を目指す取り組みの一環だ。

**伝** 伝統的なお酒として、冠婚葬祭や年中行事の際に飲まれる習慣があり、日本人の生活や文化に深く結びついている「日本酒」。こうした歴史的・文化的背景などを踏まえ、国税庁では平成27年12月から「日本酒」を地理的表示として指定し、保護している。地理的表示「日本酒」は、原料の米に国内産米を用い、日本国内で製造したものに限定されることになる。

外国産の米を使用した清酒や日本以外で製造された清酒が国内市場に流通しても、「日本酒」とは表示できないので区別が容易になるほか、海外に対して、「日本酒」が高品質で信頼できる日本のお酒であることをアピールできる効果もある。特にお酒の地理的表示は、WTOで国際的に認められた制度であるため、海外においても日本と同様に保護されることが期待できる。地理的表示「日本酒」が保護され

るよう国際交渉を通じて各国に働きかけることにより、「日本酒」と日本以外で製造された清酒との差別化が図られ、「日本酒」のブランド価値向上を図ることができる。たとえば、平成31年2月に発効した日・EPAでは「日本酒」を地理的表示として保護することとなった。また、令和2年1月に発効した日米貿易協定で米国は「日本酒」の表示の保護に向けた検討手続きを進めることを約束している。

指定により…

### 原料の米に国内産米のみを使い、かつ、日本国内で製造された清酒のみが「日本酒」を独占的に名乗ることができる

- ① 外国産のお米を使用した清酒や、日本以外で製造された清酒が国内市場に流入しても「日本酒」とは表示できないため、区別が容易に。
- ② 海外に対して「日本酒」が高品質で信頼できる日本のお酒であることをアピールできる。
- ③ 海外でも、地理的表示「日本酒」が保護されるよう国際交渉を通じて各国に働きかけることで、「日本酒」と日本以外で製造された清酒との差別化が可能に。「日本酒」のブランド価値向上を図ることができる。

「日本酒」の国内での**需要振興**や**海外への輸出促進**に大きく貢献

## お酒に新しい価値を生み出す、その「入り口」に

生産者・消費者の双方にとって有益な制度である地理的表示であるか、いかに地域ブランドを守りながら、お酒の楽しみ方を広げていくのか。制度を所管する国税庁酒税課の郷課長にGIの概況や制度に込めた狙いを聞いた。

**Q：国税庁がお酒の地理的表示の普及等に取り組んでいる背景を教えてください。**

**A：**日本の酒類業は、歴史的・文化的に重要な地場産業を形成してきたほか、近年では、地方創生やクールジャパン等の観点からも新たな価値を創出しており、その発展は地域経済や日本経済の活性化等に寄与するものと考えています。

国税庁は、酒類業の振興のための様々な取組を行っていますが、その1つとして、国内外におけるお酒のブランド価値向上等の観点から、地理的表示(GI、ジーアイ)の指定や普及拡大に取り組んでいます。

お酒の地理的表示は、WTO(世界貿易機関)において知的財産権の1つとして規定されたものであり、お酒の地域ブランド化のための標準的なツールとして国際的にも広く活用されていますので、日本産酒類の輸出促進にも欠かせない制度だと考えています。

**Q：お酒の地理的表示の活用はブランド化にどのように貢献するのですか。**

**A：**地理的表示は、「正しい産地であること」と「一定の基準を満たした品質を有すること」を満たすお酒についてのみ、表示が認められます。

お酒は嗜好品ですので、味や香りを楽しんでいたことは大前提として、ヨーロッパのワインの世界でよく使われる「テロワール」といった表現のように、気候や風土といった自然的な要因や、歴史や経済活動といった人的な要因が生み出す、その地域とその地域で造られるお酒との結びつきにより表現される価値についても、楽しんでいただくうえで重要な要素と考えています。

こうした品質や価値について、生産者と消費者がブランドコミュニケーションをとりやすくするため、地域の生産者が「生産基準」として明文化することにより、共通の地域ブランドイメージを構築・確立していくことが、

地理的表示が担うべき役割の1つだと考えています。

**Q：今後の日本産酒類の地理的表示の方向性について教えてください。**

**A：**大きく2つの方向性があります。

1つ目は、地理的表示の新規指定です。日本には、まだまだ多くのお酒の産地がありますので、引き続き、新たな地理的表示の指定を進めていきたいと考えています。そのために、新規指定を目指している地域に対しては、専門家による手続面・技術面の支援等も行っています。

2つ目は、地理的表示の磨き上げです。地理的表示は、指定を受けるだけで地域ブランドとしての価値が向上するものではありません。地理的表示の指定後に、各地域において地域ブランド戦略を構築し実行していくことが重要だと考えています。

そのために、地理的表示の指定直後の広報等に関する「ブランド化スタートアップ支援」や、消費者にお酒の価値を直接届ける重要な役割を担っておられる、酒販店やソムリエ等のお酒のプロの方々を対象としたシンポジウムの開催等を行ってまいります。また、地域ブランドイメージをより分かりやすく消費者の皆様にお伝えするため、地理的表示の生産基準を改正し、その品質や価値を明確化していく取組もいたします。

このほか、外国でも日本産酒類のGIが日本と同様に保護されるよう、EPA等の国際交渉を通じた働きかけをしていきます。

郷 敦(ごう・おさむ)

昭和48年東京都生まれ。平成7年東京大学法学部卒業後、平成7年大蔵省入省。令和2年7月より国税庁課税部酒税課長を務める。



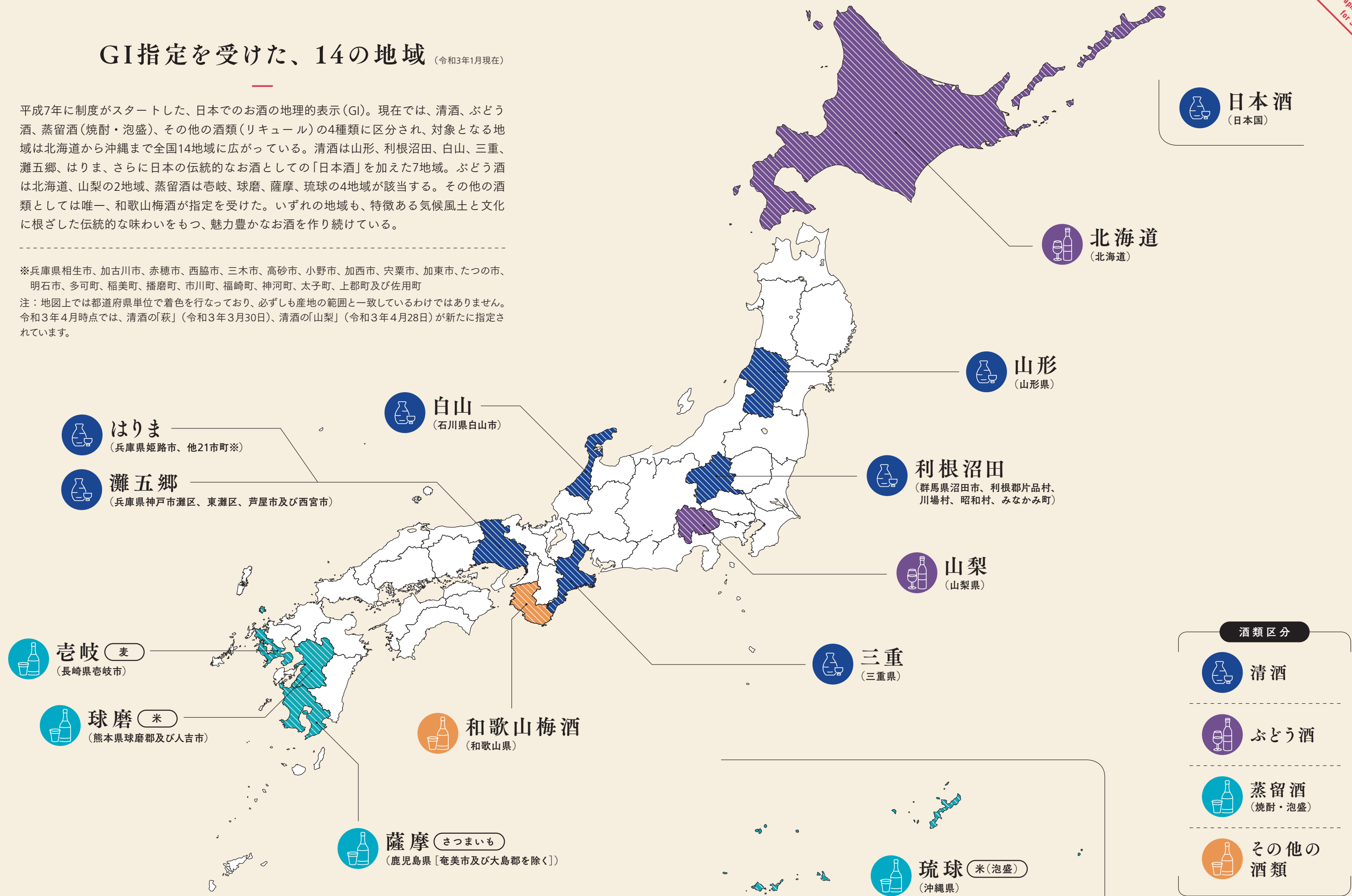


## GI指定を受けた、14の地域 (令和3年1月現在)

平成7年に制度がスタートした、日本でのお酒の地理的表示(GI)。現在では、清酒、ぶどう酒、蒸留酒(焼酎・泡盛)、その他の酒類(リキュール)の4種類に区分され、対象となる地域は北海道から沖縄まで全国14地域に広がっている。清酒は山形、利根沼田、白山、三重、灘五郷、はりま、さらに日本の伝統的なお酒としての「日本酒」を加えた7地域。ぶどう酒は北海道、山梨の2地域、蒸留酒は壱岐、球磨、薩摩、琉球の4地域が該当する。その他の酒類としては唯一、和歌山梅酒が指定を受けた。いずれの地域も、特徴ある気候風土と文化に根ざした伝統的な味わいをもつ、魅力豊かなお酒を作り続けている。

※兵庫県相生市、加古川市、赤穂市、西脇市、三木市、高砂市、小野市、加西市、宍粟市、加東市、たつの市、明石市、多可町、稲美町、播磨町、市川町、福崎町、神河町、太子町、上郡町及び佐用町

注：地図上では都道府県単位で着色を行っており、必ずしも産地の範囲と一致しているわけではありません。令和3年4月時点では、清酒の「萩」(令和3年3月30日)、清酒の「山梨」(令和3年4月28日)が新たに指定されています。



**日本酒**  
(日本国)

**北海道**  
(北海道)

**山形**  
(山形県)

**利根沼田**  
(群馬県沼田市、利根郡片品村、川場村、昭和村、みなかみ町)

**山梨**  
(山梨県)

**三重**  
(三重県)

**琉球** 米(泡盛)  
(沖縄県)

**白山**  
(石川県白山市)

**はりま**  
(兵庫県姫路市、他21市町※)

**灘五郷**  
(兵庫県神戸市灘区、東灘区、芦屋市及び西宮市)

**壱岐** 麦  
(長崎県壱岐市)

**球磨** 米  
(熊本県球磨郡及び人吉市)

**和歌山梅酒**  
(和歌山県)

**薩摩** さつまいも  
(鹿児島県 [奄美市及び大島郡を除く])

酒類区分

**清酒**

**ぶどう酒**

**蒸留酒**  
(焼酎・泡盛)

**その他の酒類**



# 神の宿る島で継承される 大地の豊かさを享受した酒

温暖な気候と広大な平野では原料となる麦、そして米が育まれ、島内で磨かれた水がこの島独自の酒を生み出す。ひとたび口にすれば、舌岐の歴史、風土、そして島そのものの魅力を感じる。



長崎県

麦焼酎

# 舌岐



## 神々が生み出した島で 自然の恵みを受け取る

はるか昔、イザナギとイザナミ2つの神が5つ目の島「伊伎島」を生み出した——。日本に現存する最古の歴史書『古事記』の一節に登場するこの島こそが、舌岐だ。

九州北西部に広がる玄界灘に浮かぶ長崎県の離島。人口わずか2万5千人ほど、1時間もあれば島内を一周できるほどの島は驚くほど自然の恵みを享受している。美しく彩られた海はウニやイカ、ブリなど魚介類の宝庫。内陸部には年間900頭ほどしか出荷されない幻の銘牛 舌岐牛。そして平野では古来より米麦の栽培が行われてきた。これほど自然に愛された島はほかにあるだろうか。海も山も平野も、島のすべては神々に守られ育まれてきたのだ。

島内には150以上の神社が現存し、島民の風習や文化はその影響を色濃く残す。最も象徴的なものは舌岐神楽と呼ばれる神事芸能だ。室町時代より受け継がれ、神楽舞も音楽

も神職のみで奉納される。神社があるということは御神酒も存在した。高価な米から醸造される清酒は至極貴重。庶民は米よりも安価な麦で酒を造った。「盆の里帰りには焼酎を一升とそうめん12束を仏壇にお供えする」こんな習わしが昔はあったと島民は語る。それだけ舌岐の人々にとって焼酎は身近だったのだ。

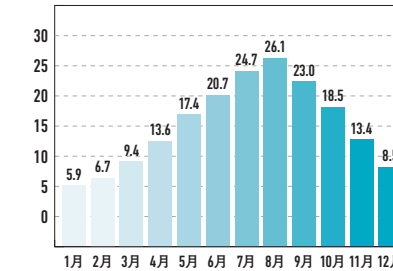
## 広大な平野で穂をのぼす 麦と米の栽培地

歴史上で麦を原料とした焼酎は舌岐のものが最も古く、麦焼酎発祥の地とされている。なぜこの島で麦焼酎は生まれたのか。その答えは島の地形と海外との交友が鍵だ。舌岐は長崎県で2番目に広い平野がある。内陸部には高い山もなく、一日の日照時間が長い。湿気を大敵とする麦には最適な栽培地だ。また、舌岐焼酎の特徴である米こうじを使った製法もこの地の米作が豊かであったことに由来している。

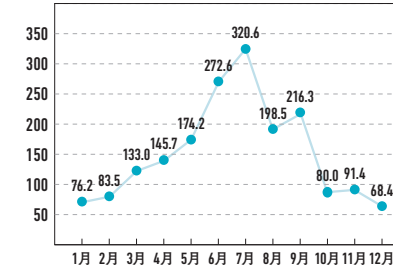
材料が豊富とあらば、次は技術

だ。蒸留技術の伝来には諸説あるが、朝鮮半島経由説が有力だと言われている。大陸からもたらされた蒸留技術が神々に捧げられてきたとぶろくとあいまり焼酎が誕生した。古来より交易の重要な拠点として捉えられていた舌岐で焼酎文化が開いたのは、必然と言えるだろう。

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値





# 自然の恵みである麦、米、水 素材を育む島の気候と環境

## 大麦由来の爽やかな香りが 壱岐焼酎に深みを与える

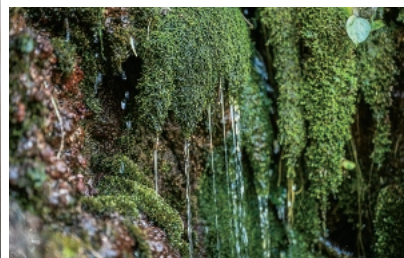
初春、焼酎用大麦を栽培する深江田原を訪れた。この時期の麦は青々としてまだ若い。収穫期の4~5月にはあたり一面を黄金色に染める。「品種改良の進歩により栽培される麦は品質も良くデンプン価も高い。酒にした時の爽やかな香りは麦由来によるもので、これが壱岐焼酎の味わいです」。<壱岐の華>の長田浩義さんはこう語る。心地良く揺れる麦穂を眺めていると、この地でのびのびと育つからこそ味や豊かな香りが生み出されるのだとわかる。

## 米と水の力によって 壱岐焼酎の個性は確立する

「壱岐焼酎である最大の所以は、米こうじを使って醸すことにあります。配合比率は米こうじ1：麦2。全体の1/3というこうじ歩合は非常に多く、甘みと厚みが引き立ちます」。焼酎造りは一般的に11月頃から3月にかけて行われる。原料となる米や麦は夏から秋にかけて収穫。かつて酒を造る杜氏や蔵男は皆農家の人々が兼業で担っていたため、農閑期は酒造りにちょうどいい。加えて温暖な気候である壱岐では、雑菌の繁殖やもろみの劣化が少ない寒

い時期の酒造りが適している。秋から冬場にかけて壱岐の焼酎造りは最盛期を迎える。

もう一つ酒造りに欠かせないものが水だ。壱岐の島の大部分は玄武岩という火山岩に覆われている。およそ60~100万年前には無数の小さな火山が存在し、噴火活動が活発だった。そうして長い年月をかけ溶岩と灰が積み重なってできた岩層で雨水は濾過され、地下に浸み込み、いくつもの水脈を生み出した。それ故、壱岐では今日でも豊富な地下水が湧き出す。水質はやや硬水でミネラル分が豊富。この水が米の発酵を促す重要な役割を担っているのだ。



1. タンクの中でふつふつと発酵が進む。人の手と自然の力を合わせ壱岐焼酎は生み出される。2. 壱岐焼酎組合に所属する7蔵の代表。各蔵がこの地の豊かな素材と受け継がれた造りで切磋琢磨しながら壱岐焼酎の発展に尽力している。3. GIマークに描かれた7つの麦穂は7蔵を表現している。

## 歴史のなかで育まれた 壱岐焼酎という文化

江戸時代、平戸藩の領土であった壱岐では米が豊富に穫れることから重い年貢が課せられた。島民たちは米の裏作に麦を栽培して主食とし、余った麦で焼酎造りを行った。壱岐の人々は苦しい年貢の取り立てや日々の暮らしのなか、ささやかな楽しみに焼酎を味わっていたのだろう。自家用とはいえ設備はある程度必要。焼酎造りはいくつかの農家が協力し、仕込みの甕や蒸留釜などの設

備、資金や原料を出しあい行った。何度も言うが壱岐は小さな島だ。この小さな島では焼酎蔵同士の結束と切磋琢磨が不可欠だ。自然の恵みから生み出された酒を絶やさぬため、焼酎を蒸留した後の蒸留かすは牛の飼料に。こうした循環型サイクルの仕組みは、先代達から受け継がれた知恵と技術だ。海に囲まれた島では、漁業文化も栄えた。島内の港町、芦辺町には現在も昔ながらの素潜り漁に励む海女がいる。県外から移住をし、この地で暮らす大川香菜さん。芦辺町でゲ

ストハウス〈みなとや〉を営む傍ら、漁期には毎日海に潜る。「海女後継者の募集を見て移住をしました。島で暮らしはじめて思うことは、その季節の旬の食材を毎日ちゃんと食べられるということ。食の豊かさや生活のしやすさ、島の日常に魅力を感じます」。みなとやの食卓には今日も島のものや壱岐焼酎が並ぶ。「宴席や祭事だけでなく日常的にも麦焼酎は親しまれています。ウニや生魚などの魚介類やアスパラなどを代表とする陸のもの、こってりとした肉料理などどんな料理にも合います」





- ① 一洲  
山の守酒造場
- ② 雪洲 25度  
重家酒造
- ③ 猿川 角DXケース入り  
猿川伊豆酒造
- ④ 天の川 吉岐づくし  
天の川酒造
- ⑤ 吉岐の島25%  
吉岐の蔵酒造
- ⑥ 初代嘉助  
吉岐の華
- ⑦ 吉岐スーパーゴールド22  
玄海酒造



## 島民の想いと文化をたずさえて 悠久の歴史は続いていく

### 蒸留と熟成を経ることで 各蔵の個性が宿る焼酎へ

明治32年酒造法が整備された当時の記録によると、島内には焼酎蔵が38軒あったが、現在は7つの蔵でのみ焼酎作りが行われている。それぞれ個性を持った味わいを左右するのはなにか。蒸留と熟成、2つの側面からその答えが見えてくる。

吉岐焼酎は単式蒸留機を用いて蒸留を行う。発酵したもろみを蒸留機に入れ、熱を加えアルコールや香味成分を抽出するこの方法は、もろみをひと釜ごとに蒸留するため原料本来の素材感が際立つ。蒸留の時間や具合によって味、香りともに全く

違った個性が焼酎に宿るのだ。

個性を語るには、熟成についても触れねばならない。蒸留された焼酎は貯蔵室の中で保管され、自らの化学変化の力で熟成を続ける。「焼酎は蒸留してすぐはアルコールの刺激が強く、旨味を感じるのが難しいです。そこで貯蔵し熟成させることで水とアルコールがなじみ、角の取れた丸みのある味わいへと変化します」。<玄海酒造>の山内昭人さんは貯蔵、熟成の方法が各蔵の個性を引き出すと話す。「樽での貯蔵は数年、樽から溶出する色素や移り香が焼酎に含まれることで個性が変わります。またステンレスタンクやホーロータンクによる貯蔵は透明感のあ

る味わいはそのまま、まろやかな香りに仕上がります」。貯蔵方法や熟成期間の違いによって、特有の味わいが完成するのだ。

400年以上続く吉岐焼酎の歴史のなかで素材、技術、知恵が受け継がれてきた。「新たな時代を迎え、飲み方や飲食スタイルも変容しています。ロックやストレートだけでなく、炭酸割りなど新たな提案をしていく必要がある。吉岐焼酎の魅力の世界へ発信することで島のブランド力も上げていきたい」。島が育んだ素材で島民が生み出し、そして島民により受け継がれてきた焼酎文化は、これからも絶えることなく、未来へと受け継がれていくだろう。

## 地理的表示「吉岐」生産基準

### ①酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1)酒類の特性について

単式蒸留焼酎である「吉岐」は、麦由来のさわやかな香りと米こうじの甘く厚みのある味わいを有している。また、原料の水に由来するキレの良い飲み口を有している。

#### (2)酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

長崎県吉岐市は、九州北方の玄界灘にある吉岐島を中心とした群島にあり、玄武岩層によって長い年月をかけて磨かれた地下水が豊富な地域である。

ミネラルが豊富で清らかな吉岐の地下水は、「吉岐」の重要な原料の1つであり、原料処理から蒸留した原酒の割水まで様々な面で使用される。製造工程では、吉岐の地下水により発酵が順調に促され、「吉岐」に厚みのある味わいを与えるほか、割水に用いることによりキレの良い飲み口を引き立てている。

##### ロ 人的要因

「吉岐」は、吉岐の地下水が豊富なこともあり米作や麦作が盛んであったこの地域において農民が自家消費するために製造が始まったと伝えられている。

本格焼酎のルーツについては、もともと大陸や東南アジアで蒸留酒の製造が行われていたのが日本に伝わったとされている。その経路の有力な説の1つである「朝鮮半島経由説」によれば、15世紀には我が国は朝鮮と活発に交易が行われていて、既に朝鮮において製造されていた蒸留酒の技術などが対馬や吉岐を経由して伝わってきたとされており、この時代に吉岐の焼酎造りの起源があると推察されている。

また、歴史の記録の上で、麦を原料とした焼酎は、長崎県吉岐市のものが最も古く、日本における「麦焼酎発祥の地」とされている。

他地方で製造される麦焼酎が、大麦こうじと大麦から製造されるのに対し、「吉岐」は伝統的に米こうじと大麦から製造され、その原料は1：2の比率で用いられており、この伝統的な製法が「吉岐」の特性を確立させている1つの要因となっている。

### ②酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「吉岐」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

#### (1)原料

- イ 穀類に大麦のみを用いたものであること。
- ロ こうじに米から製造された米こうじのみを用いたものであること。
- ハ もろみに用いるこうじと穀類の重量比が概ね1：2となっていること。
- ニ 水に長崎県吉岐市内で採水した水のみを用いたものであること。

#### (2)製法

- イ 長崎県吉岐市内で原料の発酵及び蒸留が行われていること。
- ロ 米こうじ及び水を原料として発酵させた一次もろみに、蒸した穀類及び水を加えて更に発酵させた二次もろみを、単式蒸留機をもって蒸留したものであること。
- ハ 製造工程上、貯蔵する場合は長崎県吉岐市内で行うこと。
- ニ 消費者に引き渡すことを予定した容器に長崎県吉岐市内で詰めること。

### ③酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「吉岐」を使用するためには、当該使用する酒類が「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称：吉岐焼酎管理委員会

住所：長崎県吉岐市郷ノ浦町東触639番地3  
吉岐酒造協同組合内  
電話番号：0920-47-0423  
メールアドレス：ikisuzou@future.ocn.ne.jp

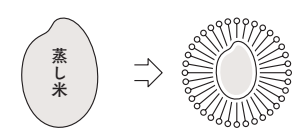
### ④酒類の品目に関する事項

単式蒸留焼酎



## 焼酎の造り方

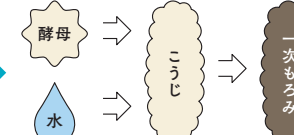
### ①一次もろみをつくる



米を蒸して冷やします。(蒸し米)

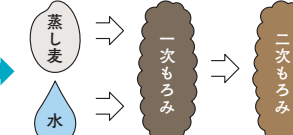
こうじ菌をつけてこうじを増やします。

### 一次仕込



できたこうじに水と酵母を加えます。(一次仕込)約1週間熟成させ、できたものが一次もろみです。

### ②二次もろみをつくる



一次もろみに蒸し米と水を加えます。(二次仕込)約2週間発酵熟成させ、できたものが二次もろみです。

### ③蒸留



この二次もろみを単式蒸留機で蒸留し、焼酎をつくります。その後、熟成・容器詰めを行います。



# 伝説の里で育まれた500年の歴史 人と時に磨かれた珠玉の焼酎造り

九州の中央部にある熊本県は、日本三名城の熊本城を中心に、東は阿蘇の山々、西は天草の海、南は日本三大急流の球磨川と、豊かな自然と歴史を有する。また盆地ならではの四季を通しての気温差は、豊かな作物を育てる要因ともなっている。



熊本県

米焼酎



# 球磨

## 人吉盆地から生まれた 球磨の米焼酎

熊本県の最南端に位置する人吉球磨は、人吉市、錦町、あさぎり町、多良木町、湯前町、水上村、相良村、五木村、山江村及び球磨村の1市4町5村で構成されている。熊本県は、県庁所在地熊本市がある熊本平野が周辺を阿蘇などの山々に囲まれた盆地として知られている。人吉球磨地方も同じく、北は県内最高峰の国見岳、東は県内2番目の市房山、南は霧

島山系と懐深い九州山系に囲まれた典型的な盆地になる。その山々に蓄えられた水が流れ出し、人吉盆地の中央を流れる日本三大急流の一つ、清流球磨川を作り出しているのだ。盆地という地理的な要因もあり内陸性気候で寒暖差が激しく、特に11月から2月にかけては濃霧が頻繁に発生し、霧が晴れるのが正午近くになる時もあるという「霧のまち」としても知られている。実は人吉盆地は数百万年前は琵琶湖に次ぐほどの大きな湖であったそうで、霧に包まれる

山上からの景色は、古代の湖の景色を表しているのかもしれない。

温暖で多雨な気候、そして1000m級の山々に囲まれ深い森林から常に清浄な地下水が供給され続けた球磨川流域の平野では、古代の頃から上質な米が育てられてきた。そしてその米と豊富な水を原料にして今から500年もの昔、球磨焼酎が生まれたのだ。

## 相良家の歴史に守られた 球磨焼酎

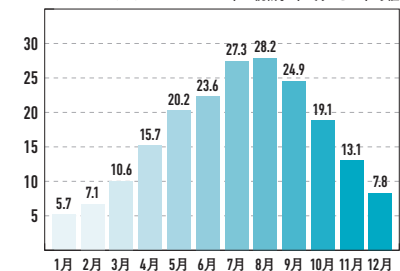
人吉球磨地方は、鎌倉時代から明治維新までの実に700余年もの永い間、相良家によって統治されてきた。鎌倉幕府を開いた源頼朝の命により、建久4年(1193)に遠江(静岡)から相良頼景が多良木に、次いで人吉に長頼が下向し人吉相良に統一され、相良藩として明治維新まで37代に渡り統治したのだ。その相良家が東南アジアや大陸と活発に交易をしており、そこから蒸留技術が持ち込まれ焼酎造りのきっかけになったのではないかとされている。

日本でいつから焼酎が飲まれていたのかは定かではないが、16世紀前半から球磨や薩摩で焼酎造りが始まったとも言われており、昭和29年には伊佐市(旧大口市)にある国指定重要文化財「八幡神社本殿」の解体修理の際、日本最古となる「焼酎」という文字が書かれた落書きが発見された。屋根裏の木片の内面に書かれていたのは、「其時座主ハ大キナこすてをちやりて一度も焼酎ヲ不被下候何共めいわくな事哉」の文字。現代で言い換えれば「八幡神社の工事だというのに施主のお坊さんが大変ケチで、一度も焼酎を飲ませてくれなかった。何とも困ったことだ」と。書かれていた日付の永禄2年は1559年で、当時この地方は薩摩の島津氏と相良氏で領主が目まぐるしく交替する地であった。芋焼酎は1700年代以降に造られていること

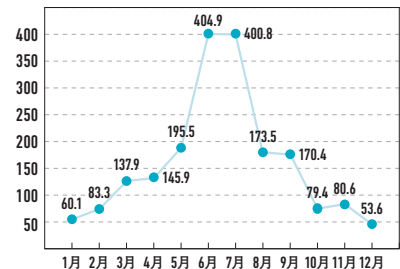
から、この焼酎とは米焼酎であったと考えられ、隣り合う球磨地方でもふだんから焼酎を習慣として飲んでいたことが思い浮かばれる。

その後相良藩では百太郎溝の灌漑工事や幸野溝の用水路工事などの大規模工事を経て米の増収を行い、江戸幕府相良藩二万二千石を与えられた。しかし、その実十萬石近くあったほど内福で、豊かな米と恵まれた水が球磨焼酎文化の礎になったことは言うまでもない。

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値





# 伝統を守り変化を受け入れた 地元に根ざした球磨の焼酎

## 時代に翻弄されながら 生き続けた米焼酎

今から500年前、室町時代の頃から造られてきた球磨焼酎は、時代と共にいくつもの進化を繰り返してきている。安土桃山時代の文禄・慶長の役で豊臣秀吉に従軍した相良氏は朝鮮半島から捕虜数十人を連れ帰り、その中には半島式の蒸留技術者もいたとされている。江戸時代になると「酒造株制度」が始まり、人吉城下で米焼酎の醸造販売を行うには「株」が必要になった。城下以外では「入立(いりたて)茶屋」という別の許可制度になり、米焼酎の醸造販売が認められた貴重な存在ではあったが、武士や農民が我が家で焼酎を造ることは可能で、大麦や雑穀を使って自家製焼酎を飲んでいたという。明治時代になると酒造株制度が廃止になり、届け出れば誰でも酒造可能になったことで約60軒が群立。明治31年(1898)に焼酎等自家用酒製造が全面禁止になったが、同34年(1901)には焼酎

製造所数は200軒ほどになるまで拡大した。

明治以前の焼酎の製法は「玄米を使用したどんぶり仕込み・兜窯蒸留」が基本であり、香り、味共に独特な風味のあるものだった。ただ、現在の同量の米から造る焼酎と比べると半量ほどしか取れず、結果贅沢な酒となっていた。大正時代以降には原料に白米を使用するようになり、「二段仕込法」が取り入れられたことで、大量のもろみを発酵させることができるようになったという。また蒸留技術も進化し一定の効率化を実現させたことで収量が確実に増加していった。

昭和になると戦争をきっかけに米の使用が制限され焼酎の製造が不可能になる事態に。そこで人吉球磨地方の蔵元では芋や麦を使った焼酎を造り始め、沖縄から疎開してきた杜氏を雇い入れるなど技術を取り入れてきた。そこで変わったのはこうじ菌だ。泡盛で使われる黒こうじを使用し、そこから変異した白こうじは、現在ほぼ100%使用されて

いる。また昭和47年(1972)頃から導入された「減圧蒸留器」は、球磨焼酎を全国に広げるきっかけとなった技術革新であり、現在27軒ある蔵元のほとんど全てで減圧蒸留の焼酎が造られている。

## 球磨焼酎は どんな料理に合うのか？

球磨焼酎の味は蒸留方法で大きく2つに分けられる。一つは昔から行われている「常圧蒸留」で、濃厚な香りとコクが生まれる。もう一つが「減圧蒸留」で、蒸留器の中の空気を真空ポンプで減圧することで沸点が低くなり、華やかな香りとソフトな味わいが生まれる。貯蔵方法でも味わいや色が異なり、「樽熟成」は焼酎の原酒を榎樽で貯蔵することで樽由来の香りや味わいを付与し、まるでウイスキーのような風味を生み出す。

このような豊かな味わいのある球磨焼酎がどんな料理に合うかということ、結論を言うと「何にでも合う」といっても過言ではない。日本人の



主食は言わずと知れたお米。その米で作られているのだから少し強引だが合わない訳がないのだ。加えて前述のように豊富なバリエーションがあり、香り深く重厚な味わいの常圧蒸留は、肉料理やしっとり味のついた料理、例えば人吉球磨で有名な食材で鮎を使った甘露煮などにも合う。香り穏やかですっきりした味わいの減圧蒸留は、魚料理やパスタなど、素材を生かしたシンプルな料理で鮎の塩焼きにも良さそう。樽熟成にはチョコレート系のスイーツを合わせてもいい。また吟醸香をともなったフルーティーな味わいの球磨焼酎は、カルパッチョやハー

ブ料理、また柑橘系カクテルのベースとしても使えそうだ。

## 焼酎から生まれた 独自の酒器と文化

球磨焼酎の飲み方についても押さえておきたい。まずはそのものの味わいをダイレクトに楽しむ「生(き)」。いわゆるストレートのことで、じっくりと味を楽しむのに良い。爽やかな清涼感を味わいたいなら「オンザロック」、食中酒なら「水割り」や「お湯割り」もおすすめだ。そして「熱燗」には人吉球磨地方独特の酒器として「ガラ・チョク」がある。ガラは一合半ほど入る燗をつけるた

めの白磁器。かつては35度の焼酎を直接火にかけ温めて飲むのが普通で、そのために小さな盃の「チョク」がある。宴席では盛んに献酬が行われるが、この地方独特の座興として「球磨拳(くまけん)」がある。二人で行うジャンケンのようなものだが、グーチョキパーの3種類ではなく、なんと出す拳が指1本2本など6種類もある。相手より一つ上の方が勝ちで2回連続して勝った時がひと勝負。負けた者がチョク一杯の焼酎を飲むというものだ。参勤交代の折、藩主相良家の江戸屋敷で家来衆がよくやっただと言われ、現在でもその文化は脈々と受け継がれている。

## 一人でもいい、 熱烈なファンを作ること

球磨焼酎の歴史とこれからについて、球磨焼酎酒造組合の理事長で鳥飼酒造社長の鳥飼和信氏に話を伺った。「なぜ球磨地方が米焼酎であったか。それは水と米に尽きます。周囲を山に囲まれ元々地下水が豊富で酒造りに適した水質であったことに加え、1700年代には進んだ土木技術で新田開発が成功し球磨米として重宝されました。食料飢饉などによる反乱はほとんど無く、主たる食料であった豊富な米から焼酎が造られたのです。」

現在の球磨焼酎の業界をABC分析してみると、蔵元4軒で全体の88%を占め、21蔵元で12%を分け合っていることとなります。スコッチやボルドーもそうですが、大小の醸造元が共存しています。小さな蔵元でも個性を持って存続し続けているのは分かっているため、組合としてはこれまで続いた歴史をさらに引き継いでいけるような環境づくりをしていければと思っています。また世界の食習慣・食文化の中に受け入れてもらえるために、各蔵元の職人がさらに技を磨き、例え一人でも熱烈なファンを作ることでもいい、世界が納得するものを目指していきたいと考えています。」



## 世界に通用する 球磨焼酎を造るために

球磨焼酎の造り方や特徴を、球磨焼酎酒造組合の副理事長で大和一酒造元代表の下田文仁氏に伺った。「基本は同じですが、各蔵元で原料や水、もろみの熟成日数にこだわり、蒸留器そのものの違いも味に作用してきます。立ち上がりの高低差ですっきりからしっりの味わいの差が生まれてくるのです。工程の微妙な違いが味に作用するので、各蔵元の味の追求は止みません。また、酵母は元々蔵に住みつく酵母で作るのが伝統でしたが、近年では熊本県開発の酵母に蔵付き

の酵母を融合させたものなどを使っています。もちろん蔵元独自で開発することもあり、バリエーション豊かな焼酎が生み出されています。世界的にみると、蒸留酒はカクテルベースとして飲み始めるのが一般的なようですが、球磨焼酎はバリエーションそのものを楽しんでいただきたいですね。そのまま食事にも合うというのを知っていただきたいです。令和2年7月の豪雨により人吉市や球磨村の蔵元が被災し、中には数度の水害で進退を考える蔵元もあります。しかし今のところ27の蔵元一つ欠かすことなく前に進もうとしています。まだまだ復旧には遠いですが、負けちゃならんと頑張っているところです。」





# 技術革新で生まれた味わいが 球磨焼酎の無限の未来を創造する

## 使われているのは 水と米と菌のみ

酒造りは、酵母の作用により糖分(特にブドウ糖)をアルコールに変える。球磨焼酎も然り。まず洗米した米を蒸し、種こうじをつけ繁殖させこうじを作る。人吉球磨ではかつて清酒や味噌等に使われる黄こうじ菌を使っていたが温暖な気候では雑菌に悩まされていた。昭和15年頃になると泡盛や芋焼酎で使われる黒こうじ菌を導入。発生するクエン酸が雑菌の繁殖を防ぐのだ。昭和25年頃からは黒こうじが変異した白こうじ菌を使い始め現在に至る。

こうじ菌を使い繁殖させた米こうじに、それぞれの蔵元が地下から取

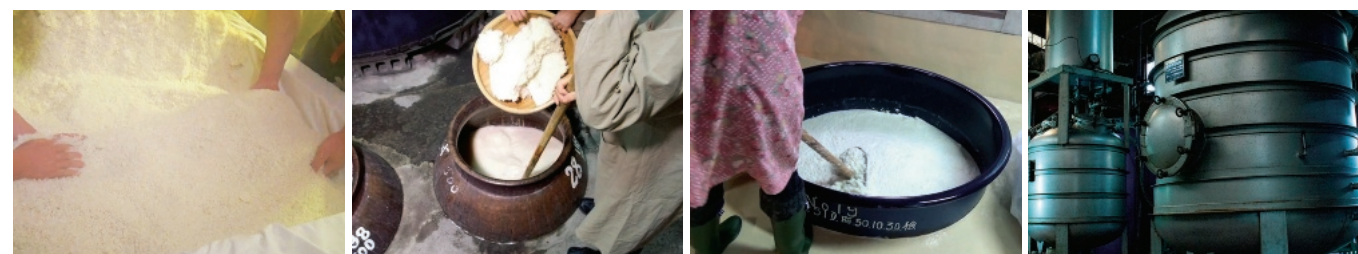
水する人吉盆地の豊かな軟水と酵母が加えられ「一次仕込み」が行われる。ここでできた一次もろみは酵母を増やすことを目的とし、次の「二次仕込み」で酵母のご飯の素となる蒸し米と水を加えさらにアルコール化させた二次もろみを作る。

十分に熟成させた二次もろみは、先に述べた「常圧蒸留」と「減圧蒸留」の2通りの方法で蒸留される。常圧蒸留は、通常の大気圧でもろみに火を入れ、80度で沸騰するアルコールの蒸気を冷却し濃厚でコクのある味わいの原酒ができあがる。減圧蒸留は、蒸留器内を減圧することで沸点が40~50度まで下がり沸騰する。そうすると特有の匂いや雑味の成分が抑えられ、軽やかでソフトな味わいの焼

酎ができあがる。

近年では減圧蒸留が主流だが、これは「軽やかで飲みやすい」ことで地元だけでなく全国的に飲まれるようになったからだ。だが決して常圧蒸留を駆逐することは無く、昔ながらのしっかりとした味わいは、球磨焼酎ファンを心奪って離さない。さらには貯蔵法による味わいもプラスされる。樽熟成や甕を使った熟成、3年以上貯蔵した古酒などだ。また酵母に熊本で開発された熊本酵母等を使うことで、日本酒さながらのフルーティーな吟醸香をまとった焼酎ができあがるのだ。

同じ原材料を用い同じ地域で造られながら、これほどバリエーションを持った酒は、他に類を見ないのではないだろうか。



## 友のように いつも身近にある存在

人吉市内で悠斗窯を主宰する久保田烈工氏。全国にファンがあり、流れるような線を磁器に施す陶芸家だ。

「地元人吉市で白磁・青白磁を作陶しています。磁器の固いイメージを成形や『流線』の彫刻などの作風で柔らかく表現しています。人吉球磨には相良三十三観音をはじめ仏像彫刻が多く存在しますが、子供の頃から目にしてきたその柔和な衣は、私に創造力を与えてきたように思います。

球磨焼酎は減圧蒸留を日常に嗜んでいます。すっきりした減圧の焼酎には、淡

い青みを帯びた青白磁がピッタリ合うと思います。琥珀色の樽熟成なら、その焼酎の美しい色がそのまま映える白磁をお勧めしたいですね。作陶においてはまず構想を練るのですが、焼き物と対峙していると考え方が凝り固まってしまう時があります。そんな日の夕食時、焼酎を団らんの中で楽しみリラックスすることで、粹に捕らわれない構想がふつと湧いてきます。各地にも個展で参りますが、思わず『球磨焼酎ありますか?』と探してしまうほどいつも身近にある存在になっています。これからは球磨焼酎を、友として、人生の楽しみとして過ごしていきたいですね」



## 地理的表示「球磨」生産基準

### ①酒類の産地に主として帰せられる 酒類の特性に関する事項

#### (1)酒類の特性について

単式蒸留焼酎である「球磨」は、総じて米由来のまろやかな甘さを感じる味わいと清涼感のある香味を有している。

その中でも、常圧蒸留したものは香ばしさを伴った米特有の香りを有しており、減圧蒸留したものは果実様の香りを有している。

#### (2)酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

熊本県球磨郡及び同県人吉市は、九州中央部の九州山地に囲まれた球磨盆地にあり、日本列島では低い緯度でありながら冬季の平均気温が低く、寒暖の差が大きい。濃霧の日も多く、この環境により、比較的低温での発酵及び適度な環境による貯蔵が可能となり、清涼感のある香味を有する焼酎の製造に適している。

また、球磨盆地を流れる球磨川水系の水は、焼酎製造に適した軟水であり、「球磨」は、この地域の水を使用することにより、米由来のまろやかな甘さを引き立たせている。

さらに、球磨盆地は、寒暖の差と球磨川からの豊富で良質な水を背景とし、熊本県有数の良質な米の産地となっている。

##### ロ 人的要因

球磨盆地は豊かな水源に恵まれた環境から豊富に米が作られたため、米が貴重とされていた時代から米焼酎を作り続けることができたといわれている。さらに山奥の盆地という閉ざされた地域であったため、外部からの米の搾取を受けることもなく、飢饉などにより米焼酎の製造が制限され、他の地域では米以外の原料による酒造りがされる中であっても「球磨」の杜氏達は米焼酎を造り続けることができた。「球磨」の杜氏達は米のみを焼酎の原料にすることにこだわり続け、その歴史の中で「球磨」の香味を追求し、その技術を伝承することで現在の「球磨」があるといえる。

そして、まれに訪れる旅人に「球磨」を振る舞うことで、「秘境の銘酒」としてその名を知られるようになった。

### ②酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「球磨」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

#### (1)原料

- イ 穀類に国内産米のみを用いたものであること。
- ロ こうじに国内産米から製造された米こうじのみを用いたものであること。
- ハ 水に熊本県球磨郡又は同県人吉市内で採水した水のみを用いたものであること。

#### (2)製法

- イ 熊本県球磨郡又は同県人吉市内で原料の発酵及び蒸留が行われていること。
- ロ 米、米こうじ及び水を原料として発酵させたもろみを単式蒸留機をもって蒸留したものであること。ただし、米こうじ及び水を原料としたもろみについては、その一次もろみに米こうじ及び水を加えて更に発酵させたものに限る。
- ハ 製造工程上、貯蔵する場合は熊本県球磨郡又は同県人吉市内で行うこと。
- ニ 消費者に引き渡すことを予定した容器に熊本県球磨郡又は同県人吉市内で詰めること。

### ③酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「球磨」を使用するためには、当該使用する酒類が「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称：球磨焼酎管理委員会

住所：熊本県人吉市麓町5番地1  
球磨焼酎酒造組合内  
電話番号：0966-22-5059

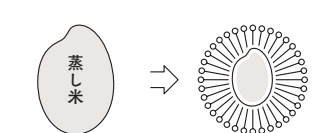
### ④酒類の品目に関する事項

単式蒸留焼酎



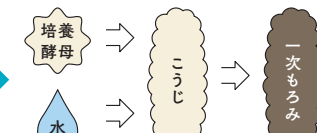
## 焼酎の造り方

### ①一次もろみをつくる

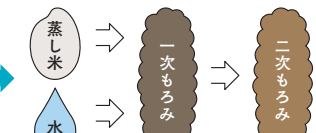


米を蒸して冷やします。(蒸し米)  
こうじ菌をつけてこうじを増やします。(30℃+40時間)  
できたこうじに水と酵母を加えます。(一次仕込)約6日間熟成させます。できたものが一次もろみです。

### 一次仕込



### ②二次もろみをつくる



一次もろみに蒸し米と水を加えます。(二次仕込)約15日間発酵熟成させます。こうして出来たものが二次もろみです。

### ③蒸留



この二次もろみを蒸留し、焼酎をつくります。ひとつは伝統的な方法で「常圧蒸留法」と言われているもの。水の沸点が100℃の状態でもろみを沸騰させアルコール分を抽出する方法です。その後、熟成・容器詰めを行います。



# 琉球王国時代から続く 約600年の歴史を誇る日本最古の蒸留酒

1429年の琉球王国誕生から、米国統治時代を経ての日本復帰。  
めまぐるしい時代変遷の中、沖縄の人とともに生き抜いてきた泡盛。  
琉球としてGI認定された日本最古の蒸留酒は、  
沖縄のアイデンティティともいえる類稀なオリジナリティを放っている。

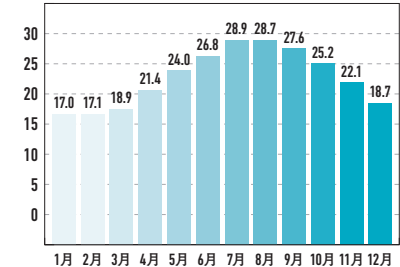


作られた泡盛は首里城に運ばれ、「銭蔵」という建物で貯蔵された。庶民の間では、製造だけでなく飲酒も厳しく制限されていた時代。運搬中、盗賊たちに襲われる事件もあったため、王府は沖縄で発展した武道、空手に着目。貴重な酒を守るため、腕の立つ空手家を護衛として配属した。これらの話は諸説あるが、いずれも沖縄の誇る文化と泡盛との意外な親和性は昔からあったのだろう。

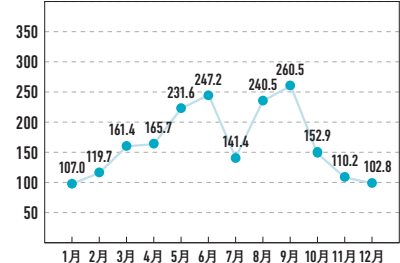
所も焼失してしまったが、戦後、職人たちの情熱によって泡盛は復興。現在では、沖縄本島から宮古島、八重山諸島まで47の酒造所が点在し、多彩な度数、風味の泡盛が楽しめるようになっている。

泡盛は、亜熱帯気候でも長く保存できるようにと、高いアルコール度数で作られ、熟成成分を豊富に含んでいるため、寝かせるほどに旨さが深まっていく。その熟成の魅力にいち早く気づいていた先人たちは、より旨い酒を追求するため甕で貯蔵、管理し、「古酒」を育てる文化を築き上げた。庶民も泡盛を飲めるようになったのは明治時代ころと推測され、琉球王国時代から続く100年、200年の古酒を育てていた家庭も多く存在したという。第二次世界大戦により、そうした古酒も酒造

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



## 外交から生まれ 外交に生かされた酒

日本列島の南西に位置し、小さな島々が連なる沖縄県。琉球王国時代には、海を自在に渡れるその地の利を活かして、中国や東南アジア諸国と中継貿易を行い、東アジア有数の交易国家として栄えた。外交が盛んになるとともに、衣食住や芸能など、さまざまな文化が伝来。蒸留酒の技術もそのひとつ、15世紀に、当時の交易国であったシャム(タイ)や中

国から伝わったとされている。交易品として入手した蒸留酒をもとに、現地の蒸留技術を学びながら、自国の気候での酒造りに適した黒こうじを使用。製法の改良を重ね、オリジナルの蒸留酒を生み出した。これが泡盛の起源といわれている。

沖縄には古くから、外賓を歓待する「おもてなし」の文化が根付いている。王国時代、泡盛は、大切な饗応の酒だった。王族や中国からの冊封使をもてなすための高級酒として扱われ、徳川幕府に献上していた

歴史をみても、泡盛が外交に欠かせない特産品として重宝されていたことがわかる。

## 首里の3つの町でのみ 許された泡盛造り

泡盛の製造は、高い品質を保持するため、王府の管理下におかれた。製造が許可されていたのは、首里の鳥堀町、崎山町、赤田町のみ。首里城から見渡すことのできるこの地域は「首里三箇」と呼ばれ、当時は約40の酒造所が軒を連ねていたという。

# 琉球



# 黒こうじの力と仕次ぎの技術

## 伝統を受け継ぎ、この先の100年古酒へ

### 泡盛造りの要となった 首里の湧き水と黒こうじ菌

「首里三箇」のひとつ、崎山町で、1887年から泡盛造りを続ける〈瑞泉酒造〉を訪ねた。首里城の第二門へ登る石段途中には、めでたい泉＝瑞泉と称えられた泉がある。そのあまりの清らかさに感銘を受けた創業者が、この水のような酒を作りたいと社名に刻んだのが〈瑞泉酒造〉の由来だそう。首里の城下町で泡盛造りが発展した要因のひとつは、この豊かな湧き水にある。6代目の佐久本学社長が教えてくれた。「首里城の地層は、水を通しやすい石灰岩と通しにくい泥岩でできている。雨が降ると石灰岩に浸水して、泥岩の間に溜まり、境目から湧き出ていく仕組みです。だから首里城は高台にあるにも関わらず、常に湧き水が豊富なんです」。

泡盛は季節問わず一年中作ることができる。可能にしたのは、古くから沖縄にあった黒こうじ菌の存在だ。温暖多湿の気候では、もろみの発酵時、雑菌による腐敗が起こりやすい。しかし、黒こうじはほかのこうじ菌

と比べてクエン酸を多く生成するため、雑菌に強く、沖縄の酒造りに最適だった。さらに黒こうじにはコクや深み、芳醇な香りなど、泡盛らしい風味を作り出す働きがある。現在、黒こうじ菌のみを使って酒造りを行う地域は、世界で沖縄だけといわれている。「泡盛は沖縄人の誇り。県内47酒造所すべての泡盛がGI認定されているのも名誉なこと。全酒造所一丸となって世界に発信していきたい」。

### 注ぎ足すことで増す旨み 奥深き古酒の世界

希少な古酒が飲めるという〈カラカラとちぶぐわあ〜〉を訪ね、店主であり泡盛マイスターの長嶺哲成さんに話を聞いた。「ウイスキーなどの洋酒は、貯蔵樽から香りの成分を得て古酒化していきますが、泡盛は容器を選ばず、自ら持つ成分の化学変化で古酒になっていくのが特性。ただし、寝かせておくだけでは良い古酒には育たないため、古酒造りには王国時代から「仕次ぎ」という技術が用いられてきました」。年代物の親酒に、それより若い古酒を注ぎ足す。これを

繰り返すことで品質が安定し、芳醇な香りとまろやかな味わいが深まっていく。「よく寝た酒ほど起きるのが遅い。そんな言葉があるとおり、古



酒は空気に触れ時間が経つほど香りが開きます」。伝統的な酒器である徳利「カラカラ」と、小さな御猪口「ちぶぐわあ〜」を使って、ちびちびながら味わう。20〜30年寝かせた古酒などは、バニラやメイプルシロップのような甘い香りを楽しめるそうだ。戦前は、各家庭で100年古酒を育てていた沖縄。現在は「次の100年古酒」を育てる取組みが行われているという。古酒は家宝。その精神は今も生き続け、未来へとつながっている。

1.創業当時から崎山町に拠点を置く〈瑞泉酒造〉。 2.「首里で酒造りを続けることが我々の意義だと感じています」と語る佐久本社長。 3.各家庭でも甕で古酒を育てる。 4.甕で眠る泡盛は自らの力で熟成を続ける。 5.こうじ菌をつける前の米と黒こうじの比較。 6.泡盛は古くから料理にも使われてきた。豆腐よう、ラフテーはその代表格。 7.「食中は水割り、食後はストレートなど、多様な飲み方で泡盛の魅力を味わってほしい」と長嶺さん。



# 個性豊かな原料の特徴をそのままに 香りと味に奥ゆきを与える独自の製法

## 沖縄の地が生んだ黒こうじ菌と豊かな水で全こうじ仕込みに

泡盛の製法の特徴は、全こうじ仕込みにある。一般的な焼酎は、まず米こうじなどを作り、そこに芋や麦などの原料を加える二次仕込みだが、泡盛は原料の米すべてを米こうじにして一度に仕込み発酵させる。温暖な気候ゆえに、仕込みの工程を減らし、もろみの腐敗を防ぐため、かつ濃厚で奥深い味わいを与えるために考えられた、沖縄独特の伝統製法だ。原料の米は、主にインディカ米を使用。硬質でさらりとしているため黒こうじ菌が混ざりやすいこと、ほかの米に比べ

アルコール取得量が多いこと、独特の甘味があることなどが、その理由として挙げられる。仕込み時には、琉球石灰岩地層が生んだ沖縄の水を使う。ミネラル豊富な硬水は、黒こうじ菌や酵母の働きを促進する力があるという。ぷつぷつと泡が吹き出し、果実香が漂ってきたら発酵が順調に進んでいる証。連日、状態を確かめながら2週間ほどかけてもろみの熟成を待つ。

## シンプルな単式蒸留で原料の持ち味をしっかりと残す

蒸留に、単式蒸留機を用いるのも泡盛ならではの製法だ。アルコール度数を高めながら、原料の香味を

しっかりと残す。これを実現できる単式蒸留だからこそ、特有の芳香と複雑な味わいが生きた個性的な泡盛が誕生するのだ。蒸留直後の原酒は、アルコール度数50度前後。そのため加水をして度数を調整する。できたての新酒は香りが強く、味わいもシャープ。半年から1年熟成させ、まろやかさが出たころ出荷するのが基本だ。3年以上熟成させたものは古酒と表示することができる。アルコール度数や熟成年数によって多様な香味が存在することはもちろん、ステンレスタンクや陶器の甕、瓶など、貯蔵時の容器によってそれぞれ味わいが変わるのも泡盛の醍醐味である。



## 地理的表示「琉球」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

##### イ 官能的要素

「琉球」は、黒こうじ菌を用いた米こうじ及び水を原料として発酵させたもろみを、単式蒸留機により蒸留した蒸留酒であり、原料の米こうじに由来する適度な油分による芳醇な味わいを感じることができる。伝統的な常圧蒸留をしたものは、香ばしい香りがし、減圧蒸留をしたものはリンゴやバナナなどの果実様の香りを感じることができる。特に、常圧蒸留をしたものの古酒(3年以上貯蔵したものは、黒こうじ菌の酵素により米から生じる成分に由来する甘いバナナ様の香りや松茸様の香り等が調和した、濃厚で奥の深い香りを持している。

##### ロ 微生物学的要素

「琉球」で使用されている黒こうじ菌(Aspergillus luchuensis)の学名は琉球に由来する名称となっており、「國菌」として指定されている。

「琉球」は、黒こうじ菌の生育した米こうじのみを原料としており、その米こうじに水と酵母を加えて発酵させる全こうじ仕込みは、沖縄県で引き継がれている琉球独自の伝統製法である。それにより、濃厚で奥の深い香りや芳醇な味わいという官能的要素を与えている。

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

沖縄県は、日本列島の南西に位置する琉球諸島にあり、古くから東アジアにおける重要な海上貿易拠点とされてきた。気候は、亜熱帯性の南西諸島気候に属するため、高温多湿で降水量も多い。このような気候での酒造りでは、もろみの発酵に際して雑菌による腐敗が生じる蓋然性が高いが、他のこうじ菌に比べクエン酸を多く生成する黒こうじ菌により健全な発酵が促されるとともに、その黒こうじ菌が生成する種々の成分により「琉球」らしい特性が形成されている。

また、沖縄県は琉球石灰岩地層が通っており、水は硬水でミネラル分が多く、地理的に気温が高いため、微生物(黒こうじ菌及び酵母)の働きが促進され、複雑で濃厚な香味が形成される。

##### ロ 人的要因

「琉球」の製法の歴史は古く諸説あるが、琉球王国当時の交易国の様々な蒸留酒の製法と類似する点があることから、500年以上前に東南アジアや大陸との文化交流を通じて様々な技術が伝来し、それが琉球の気候や風土に適合していく過程で独自の伝統ある製法が確立していったといえる。

「琉球」は、「琉球泡盛」又は「泡盛」とも呼称されている。この名称の由来は様々であるが、蒸留直後のアルコール度数が40%以上におよぶため、そのアルコール分の強さを測るために高い位置から酒を容器に注ぎ、その容器にできる泡の様子から「泡盛」となったという説もある。なお、特にアルコール度数の強い泡盛は、容器の中の泡が幾重にも積み重なり花が咲き誇るように見えることから「花酒」とも呼ばれている。

「琉球」には、蒸留後に年月をかけて熟成させる文化があり、3年以上貯蔵したものは「古酒(クース)」と呼ばれる。熟成は、ウイスキー等では一般的に樽

に貯蔵され、樽から香りの成分を得て熟成されるが、琉球では甕や瓶に貯蔵され、酒自体に含まれる成分そのものの物理的・化学的変化により香味成分が変化することにより熟成される。よって、容器詰めされて市場に流通した後でも熟成が進むことが特徴である。産地ではこの特徴を利用し、「仕次ぎ」と呼ばれる消費者等が自ら「琉球」を古酒に育てる文化や技術も定着している。

### ② 酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「琉球」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

#### (1) 原料

- イ 米こうじはAspergillus luchuensisに属する黒こうじ菌の生育した米こうじのみを用いたものであること。
- ロ 水に沖縄県内で採水した水のみを用いたものであること。

#### (2) 製法

- イ 沖縄県内で原料の発酵及び蒸留が行われていること。
- ロ 米こうじ及び水を原料として発酵させたもろみを、単式蒸留機をもって蒸留したものであること。
- ハ 製造工程上、貯蔵する場合は沖縄県内で行うこと。
- ニ 消費者に引き渡すことを予定した容器に沖縄県内で詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「琉球」を使用するためには、当該使用する酒類が「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称: GI琉球管理委員会

住所: 沖縄県那覇市港町二丁目8番9号  
沖縄県酒造組合内

電話番号: 098-868-3727

メールアドレス: info@okinawa-awamori.or.jp

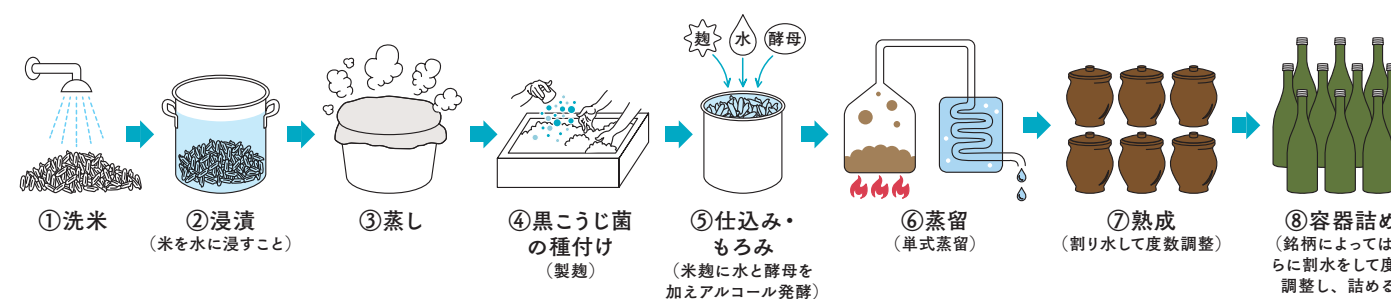
ウェブサイトアドレス: www.okinawa-awamori.or.jp

### ④ 酒類の品目に関する事項

単式蒸留焼酎、原料用アルコール



## 泡盛の造り方





# 雄大なる桜島の噴煙を上空に 先人の知恵と南国の環境が融合した酒造り

鹿児島県は本土と呼ばれている九州島の南端の部分と、離島と呼ばれる島々から成り立つ。南北の距離は約600kmにも渡り、冬には毎朝氷点下になる地域もあれば、南国特有のじめっと蒸し暑い亜熱帯気候の地域もありとても表情が豊かである。



鹿児島県

芋焼酎



鹿児島県・薩摩芋焼酎

るところは南国のおおらかで優しい人間性が現れているように感じる。

## 日本一縦に長い、 多彩な気候を持つ鹿児島県

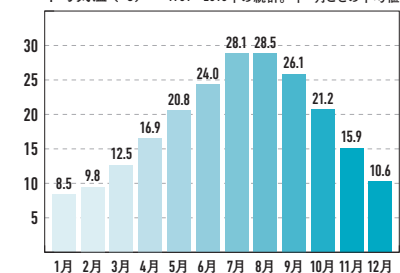
離島も含め南北全長約600kmと長い鹿児島県では、当たり前かもしれないが県の北と南で気候が大きく異なる。例えば、県北部に位置する伊佐市の1月の平均最低気温はマイナスにまで達し、まるで雪国にいるような寒さだが、県本土南部の指宿市は同じ1月なのに菜の花が開花するくらい暖かい。最南端の与論島まで行けば平均気温15度前後と、沖縄県とほぼ同じである。この気候の差を見ると改めて「鹿児島はひろい」としみじみ考えてしまう。そして南国という暖かいイメージが当てはまらない地域もあるということを感じる。気候分類で言うと温帯と亜熱帯にまたがっているのだが、九州最高峰の山がそびえる屋久島には冷温帯の一面もあり、同じ県の中に3つの気候があるということは世界的にも珍しい。

雨の多い鹿児島県、年間降水量は2000mmを上まわり、全国的に見ても雨が多い県である。中でも屋久島は年間降水量がなんと日本一なのである。赤道付近で暖められた「黒潮」が台湾の東側から屋久島をめがけて流れ込んでくる。その勢いで暖かく湿った空気が屋久島の高

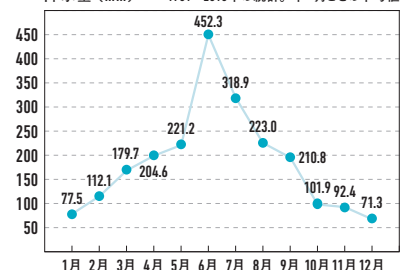
い山々を登っていき、山頂付近で冷やされ雲になり、大量の雨を降らせる。また、夏になれば台風が「待ってました」とばかりに通り過ぎていく。これはもう雨に愛されていると言っても良い。そしてその豊かな雨水が森を育み、屋久島のいのちと生活の源となっている。

そんな「水の島」屋久島には美しい自然がたくさん残されており、島の中央部の宮之浦岳を含む屋久杉自生林などはユネスコの世界自然遺産に登録されている。

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



# 薩摩

## 鹿児島県のシンボル 「桜島」が魅せる存在感

「今日はどか灰が降っちゃって、桜島が元気で良かなあ」鹿児島市内を走る市電(路面電車)に揺られながら、つい先ほど噴火したと思われ、どんどん大きくなっていくキノコ状の煙を眺めていると、後ろの方からそんな声が聞こえてきた。

鹿児島県本土のだいたい真ん中あたりに聳え立つ活火山、言わずと知れた「桜島」は鹿児島県民の誇りの

ひとつである。ほぼ毎日のように噴火していて、鹿児島弁で「へ」と呼ぶ火山灰が風に乗ってゆらゆらと舞って行く。鹿児島の天気予報では恐らく他にないであろう「桜島上空の風」という明日の灰が流れる方角の予報があるくらいだ。火山の噴火と聞くと災害と考えるのが普通であるが、鹿児島ではそれが日常の風景であり、桜島からもくもくと煙が上がっている姿を見るとみんななぜか嬉しそうである。

灰だけではなく、空から降って

くるものといえば雨もまたしかり、「ああ春の気候が心地よい」と感じているとあっという間に梅雨がやってくる。鹿児島県では梅雨の時期になるとまるでスコールのような雨が降る。しかし、鹿児島には「島津雨」という言葉があり、平安時代、源頼朝の庶子とも言われている島津氏の初代当主 島津忠久が雨の日に生まれた事にちなみ「雨の日は良いことが起きる前触れ」と喜ぶ考えがある。灰が降っても雨が降っても「今日はいい日だ」と前向きに考え



# 可能性が広がる焼酎業界、 世界を見据えて地理的表示が大きな武器に

## 芋焼酎の生産は鹿児島島の風土に最適な酒だった？

芋焼酎の欠かせない原材料のひとつさつまいもは根が地中を這うようにして育つので、台風銀座と呼ばれるほど台風の襲来が多い鹿児島でも、その風に飛ばされる事が無い。また、雨が多いと水が溜まって腐るが、鹿児島は火山灰が堆積してできたシラス台地、やせた土地ではあるが水捌けは抜群で、さつまいもを育てる環境に非常に適している。

もうひとつ大切な原料であるこうじも、最初は日本酒に習い黄こうじで仕込んでいたが、温暖多湿の鹿児島では雑菌が繁殖しなかな安定しなかった。そこで泡盛造りに使用されていた黒こうじを芋焼酎造りに使用するようになった。黒こうじ菌は酒の製造過程でクエン酸を大量に生成するため、ほかのこうじ菌に比べてもろみの酸度を高くすることができ、雑菌による腐敗を抑えることができるという大きな特徴がある。これにより芋焼酎造りの精度が格段に向上した。

芋焼酎は鹿児島の気候と台地と、そこに最適な原料、更に先人たちの計り知れない研究と努力によって造り出されているのである。

## 一丸となって新しい可能性の未来へと進んでいく

現在、鹿児島県内には113蔵(2021年5月現在)の焼酎蔵がある。これは全国で一番多い蔵数であり鹿児島が焼酎王国と言われる由縁である。銘柄で言えば2000種類以上あると言われているが、ふたつとして同じ味のものはない。新規の焼酎蔵はなかなか増えることはなかったが、2018年に新たな蔵が誕生した。

鹿児島県の離島、竹島・硫黄島・黒島の三島からなる三島村。そのうちの黒島に地域おこしを目的として〈みしま焼酎 無垢の蔵〉が新設されたのである。ここは全国的にも珍しい公設公営の焼酎蔵で、三島村民と三島村役場、鹿児島本土の人々の連携で成り立っている。

原料となるさつまいもは、農家さんから蔵の職員まで地域一体となり栽培している。村役場は事業の推進

や休眠農地の開拓等を行い、役場職員自身も焼酎蔵で勤務して実際に焼酎製造にあっている。焼酎造りの場は、島民と役場職員、地域おこし協力隊などの移住者との、交流の場にもなっている。「村内で焼酎を造りたい」という想いからスタートしたが、免許や法律の関係で村内では難しく、原料のさつまいもを三島村から鹿児島本土の酒造会社へ送り製造を続けていた。それから、働きかけを続け、村内のさつまいもと水を使用することを条件に「焼酎特区」として、村内での製造が許可されたのである。さつまいもから焼酎造りまで一貫して生産することにより新たなシビックプライドを生み出した。

150年以上続く老舗の蔵も、出来たばかりの新しい蔵も、焼酎業界全体の発展を願いながら、日々焼酎造りに真摯に向き合っている。

## 鹿児島県民に親しまれる 甘い味付けは、 芋焼酎に合わせてなのか？

よく言われる「鹿児島の味付けは甘い」という意見だが、確かに甘い。



鹿児島県酒造組合会長・濱田酒造 代表取締役社長の濱田雄一郎さん。最近では炭酸で割って飲んでみたり、羊羹をつまみに飲むなど、今までとは違った新しい芋焼酎の楽しみ方を発見して「可能性はまだある」と力強く語ってくれた。



煮物にはざらめを入れるし、もずく酢を食べても咳き込むことは無い。中でも醤油の味は衝撃的で、関東の正月にお餅につける砂糖醤油と勘違いされることもしばしば。でもこの甘い醤油は、鹿児島のソウルフードである「鳥刺し」とすこぶる相性が良いのである。

「なぜ甘い味付けなのか？」これには諸説あり、温暖な気候の鹿児島では、寒い地域に比べて、多くのカロリーを消費するため、それを補う意味で甘い味付けが好まれた。奄美大島などの砂糖の産地も近く、砂糖が手に入りやすい環境だった。また、当時は高級品だった砂糖をふんだんに料理に使用することにより、おもてなしの意味がある。中でも、鹿児島では辛口の芋焼酎を飲む文化があり、辛い芋焼酎には、甘い味付けの料理が好まれた。そのため、醤油も甘いものが好まれた。という説には「うんうん」と首を大きく縦に振り納得してしまう。

いろいろな要因が重なり合い、甘い味付けを好む風土になっていっ

たのだとは思いますが、芋焼酎には少し甘いとを感じるくらいの料理や、甘い醤油で食べる刺身(ここで言う刺身は魚も鶏も両方指す)との相性が良い。甘みの中から感じる旨み・コクが素材の味を活かしまろやかに引き立て、口の中で芋焼酎の辛みと融合し、また次の口へと手が伸びる。そして芋焼酎を飲み、また箸を進め、と、無限ループの完成である。

個人的な好みではあるが、鹿児島の甘くてふわふわしている「つけ揚げ(さつま揚げ)」と芋焼酎の組み合わせは安心感を与えてくれる。例えるなら実家に居るような感覚とも言おうか。また、ガトーショコラのようなスイーツと一緒に芋焼酎を味わうのも、いつもと少し違って新鮮で楽しい時間が過ごせる。





## 意外と知られていない？ 芋焼酎ができるまで

芋焼酎を造る工程を知っていると、飲むときに杜氏さんの距離がグッと近く感じる。

芋焼酎造りで使うこうじの種類はいくつかあり、芳醇な香りと、どっしりとしたコクと旨味が特徴の「黒こうじ」、軽やかな口当たりでキレがよく爽やかな「白こうじ」、繊細で管理が難しく日本酒用として昔からあった「黄こうじ」も焼酎製造技術の発達によって近年使用する蔵も増えてきた。温度と衛生の管理をすれば淡麗で爽快な焼酎が出来上がる。また、いちき串木野市にある金山蔵では明治に発見されて以来、長い間眠っていた「黄金こうじ」を復活させ、香り高い果実のような香りがする芋焼酎を造っている。

こうじが出来上がったら、そこに水と焼酎酵母を加えて約1週間ほど酵母を増殖させ一次もろみを造る。

ここではこうじがデンプンを糖に変え、酵母が糖をアルコールに変える。

そして、いよいよ主役ともいえるさつまいもが登場する。さつまいもの種類も多く、一般的に使用される黄金千貫、芋焼酎造りのために品種改良されたジョイホワイト、鹿児島で主に生産されている紅さつまいも、安納芋など40種類以上あるという。さつまいもはじゃがいもに比べると傷みが早いので、前日または当日の朝に収穫して泥付きのまま運ばれる。速やかに泥や汚れを洗いながら芋の両端を切り落とし、さらに傷んでいるものや変色、虫食い部分などを手作業で削り取る。芋は傷ついたら部分があると劣化臭の原因になる。この作業は秋から冬の時期に冷たい水で行う大変な工程だが、おいしい芋焼酎には欠かせない大事な作業なのである。この芋と水を一次もろみに加え、約10日間ほど発酵させてできたものが二次もろみと呼ばれる。発酵を終えたもろみを蒸留するこ

とで、芋焼酎の原酒が得られる。一番最初に出てくる「初垂れ(はなたれ)」と呼ばれるアルコール度数の高い状態からしばらく蒸留を続け、だいたい平均的に37~38度くらいで落ち着いてくる。本格焼酎は蒸留が1回の単式蒸留焼酎なので芋の風味が程よく残った味わいとなる。蒸留方法にも常圧で行う常圧蒸留と、蒸留機を真空ポンプで減圧して行う減圧蒸留の2種類があり、常圧蒸留は味、香りともに濃厚で長期熟成酒を造るのに適し、減圧蒸留は揮発成分が少ないため酒質が軽く、クセのないすっきりとした味わいとなる。

蒸留した後の原酒は濾過されタンクやかめ壺で熟成、その後、加水してアルコール度を25度前後に調整して瓶詰、出荷となる。

基本となる伝統的な製法を守りながらも新しいことにチャレンジを続ける造り手によって、焼酎の製造技術は今も日夜進化し続けている。

## 唯一無二とも言えるGI薩摩の芋焼酎

### これからもその進化は続いていく

#### あまり正しく理解されていない 焼酎知識を普及していきたい

鹿児島県鹿児島市にある鹿児島大学。ここには全国で唯一焼酎造りを専門的に学べる場所がある。これからの焼酎・発酵分野の発展を担う人材の育成と、焼酎文化発信の拠点となるべく存在している焼酎・発酵学教育研究センターの鮫島吉廣客員教授に話を伺った。

「焼酎は、その原料、蒸留法、貯蔵法、飲み方に至るまで本当に自由度が高いんです。そして地域の農作物を使い伝統的な技術・製造法で造られているところは、他の酒類にはない特徴です。日本の焼酎は健康にも効果が認められていて、長年世界の蒸留酒が抱えてきた健康への影響や食中酒に

なりにくいといった問題を既に解決していますし、これからの蒸留酒が目指すべき世界が焼酎にはあると思います。また、蒸留酒でありながら醸造酒と同じ世界を作り上げている酒は世界に焼酎しかなく、とてもユニーク。見た目は無色透明、温めて飲む際の温度、アルコール度数、そして酒の肴まで一緒。この文化を知ってもらい広げれば焼酎の市場はまだまだ広がるはず。そういった活動をしていく上で大学という場所はとても良いんです。日本全国、そして海外からも学生が来て本場九州の焼酎文化に触れることができ、情報発信力も強いので焼酎文化を広めやすいです」  
この場所を中心に蒸留酒の世界が回っていく。そう願って名付けられた(北辰蔵)。焼酎は今後、世界の中でリーダーシップを発揮していくであろう。



平成30年2月27日変更

## 地理的表示「薩摩」生産基準

---

### ①酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

(1)酒類の特性について

単式蒸留焼酎である「薩摩」は、原料のさつまいもに由来する華やかで芳醇な香りを有しており、鹿児島県産の良質で新鮮なさつまいもを使用することによる、その香りと調和した甘く濃厚な味わいが特徴である。また、蒸留直後からなめらかな口当たりを有する。

(2)酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

イ 自然的要因

シラス台地が広く分布している鹿児島県は、水はげがよく地下水位が低い地域が多く、さつまいもの栽培に適していることから、江戸時代以降、広く栽培されており、日本最大の生産地である。このため、安定して原料のさつまいもが確保できる鹿児島県はさつまいも焼酎の産地として適した地域である。

ロ 人的要因

17世紀に琉球から甘藷が伝来し、薩摩で初めて栽培されたことから「さつまいも」と呼ばれている。「薩摩」の製造技術は、現在の鹿児島県南さつまいも産地黒瀬地区の黒瀬杜氏、現在の鹿児島県南さつまいも産地金峰町阿多地区の阿多杜氏により確立され受け継がれている。現在は、鹿児島県工業技術センターが中心となり技術開発・普及に当たっているほか、鹿児島大学の焼酎・発酵学教育研究センターにおいてもさつまいも焼酎の研究開発や人材育成を行っている。明治時代以降には、黒こうじ菌・白こうじ菌の利用、二次仕込み法、製麹装置の開発、蒸留機の改良などが行われ、より良質の「薩摩」が製造されることとなった。これらの製造技術向上の結果、現在の「薩摩」の特性が確立した。

### (2)製法

イ 鹿児島県内で原料の発酵及び蒸留が行われていること。  
ロ こうじ、いも類及び水を原料として発酵させたもろみを、単式蒸留機をもって蒸留したものであること。  
ハ 製造工程上、貯蔵する場合は鹿児島県内で行うこと。  
ニ 消費者に引き渡すことを予定した容器に鹿児島県内で詰めること。

---

### ③酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「薩摩」を使用するためには、当該使用する酒類が「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

**管理機関の名称：薩摩焼酎管理委員会**

---

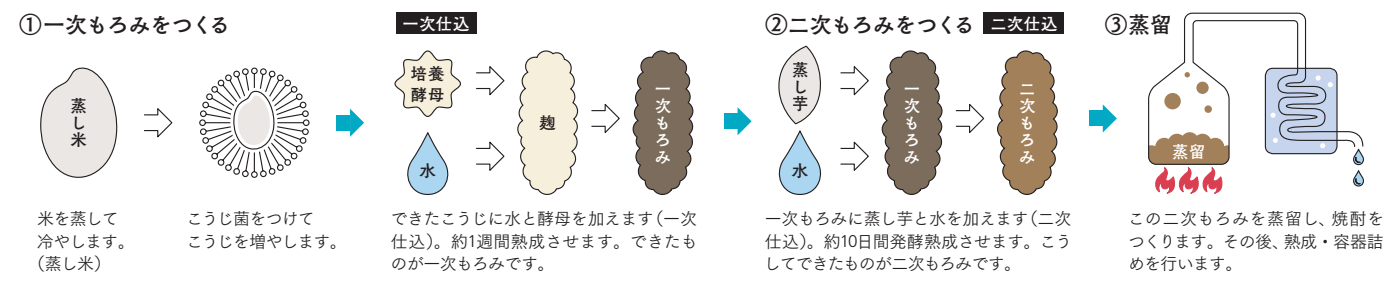
住所：鹿児島市錦江町8番15号  
鹿児島県酒造組合内  
電話番号：099-222-1455

---

### ④酒類の品目に関する事項

単式蒸留焼酎

## 焼酎の造り方





# 新時代を見据えた挑戦で 更なる高みを目指す

日本で初めて、清酒の地理的表示として指定された白山。  
美しい自然と悠久の歴史を重んじながらも、  
革新を恐れず更なる高みへ立ち向かう。



石川県

日本酒



「白山の清酒において、唯一にして最大の共通点は“豊かなコク”です」と話すのは、白山酒造組合の理事長であり株式会社車多酒造代表取締役の車多一成さん。「GI白山を名乗るには、精米具合が70%以下であること、麴歩合は20%以上であることなど、非常に厳しい条件があります。また、GI白山の5蔵はそれぞれ酒造りのコンセプトが違うんです。それでもすべての蔵がコク豊かで旨味のある味わい、品格を感じられる味わいを実現しています」

豊かなコクを引き出すのは、仕込み水に使用されている手取川の伏流水。氾濫によって幾重にも折り重なった地層に濾過され、ミネラルを豊富に含んだ仕込み水は、酒造りでの発酵を穏やかに進めて米の旨みを引き出し、豊かで味わい深いコクのある清酒を生み出す。

100年かけて地層のミネラルを吸収しながら流れてくる伏流水が“GI白山ならではの”清酒を生むと話すのは、株式会社吉田酒造店代表取締役社長の吉田泰之さん。「白山の雪解け水を含んだ手取川の伏流水は、地層からミネラルをゆっくり吸収して少し硬い水になるんです。蔵のまわりの米も土壌の影響で独特のミネラル感がある。この水と米のミネラル感を活かして、白山ならではのフレッシュでキレのある清酒を作りたいと考えています」

GI白山の「豊かなこく」は多くの人を魅了する。石川県出身のアーティストであり、food creation主宰の諏訪綾子さんもそのひとりだ。現在は山梨県の森林地帯にアトリエを構え、自然と共生する諏訪さんは「雄大な山々、清らかな水など、遠く離れた場所で飲んでも白山の自然の中にいるように感じます。石川県は生食文化が発展していて、そのままをいただくことが贅沢という考え方があるんですが、GI白山の清酒にも同じ贅沢さを感じます。白山という土地そのものを味わっている感覚ですね」と話してくれた。

面が上流域であるため多くの災害を引き起こしてきたが、それと同時に人々の生活を支え発展させた水源でもある。幾度となく繰り返された手取川の氾濫は大量の土砂を運び、広大な扇状地を形成。白山市は手取川がもたらした扇状地の真ん中に位置し、手取川は市内全域を流れているが、治水工事が進んだ今は暴れ川と呼ばれることも少なくなった。

## 霊峰白山がもたらす 豊かなこく

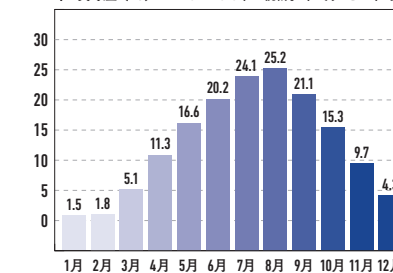
## 酒造りの基礎となった 豪雪と暴れ川

日本三名山に名を連ねる、霊峰「白山」の裾野に扇状に広がる白山市。白山市の北西側に当たる手取川流域の年間平均降水日数は約220日で年間平均降水量は平野部でも約2,600ミリメートル、山間部では約3,300~3,600ミリメートルとなる。これは全国平均の2倍に相当し、湿度も年間を通じて約70~80%と高い。冬季は北西からの季節風によ

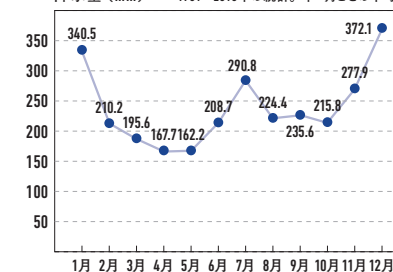
て気温が下がり、日本海から発生する多量の水蒸気が雪となって降り積もるため、山間部は全国でも有数の豪雪地帯となる。厳しい寒さは発酵を丁寧に進め、雪がチリやホコリを包み落として空気を綺麗にし、酒造りに最適の環境を作り出す。

一方で比較的温暖な気候の平野部は年間平均気温が全国平均とほぼ同じであり、広い耕地と豊かな水を活かした稲作が盛んだ。豊かな水をもたらすのは、古くは「暴れ川」と呼ばれた手取川。崩壊しやすい白山の斜

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値





# 美しい自然との共生を実現し、 現代流の感覚と技術で醸す「新時代のSAKE」

## SDGsの観点で 土地を守り発展させる

ユネスコ(国際連合教育科学文化機関)を母体とし、大地の遺産の保護とその活用を目的とする日本ジオパーク協会によって、市全域が「白山手取川ジオパーク」に認定されている白山市。その土地の魅力と価値を発信し、自然を守りながらも持続可能な開発をおこない、市をあげてSDGsを推進している。SDGsとは2015年の国連サミットで決められた、世界を変えるための17の目標。2030年までの達成を目指し、世界で取り組みが進んでいる。「そういったSDGsの観点は、今後の酒造りににおいて非常に重要になってくると考えています」と吉田さんは言う。「春から秋は米を作って収穫して、寒くなったら酒造りをして、また暖かくなったら米を作る。そうやって酒造りは昔から自然のサイクルに溶け込んでおこなわれてきました。電気をたくさん使い、年間を通して快適な環境で酒造りができる環境も素晴らしいとは思いますが、理にかなった

美しい自然のサイクルが温暖化で崩れてしまうのはもったいない、食い止めたいと考えるようになったんです。10年、100年先も白山の恩恵を受けて酒造りをしていくために、2021年5月から弊社の電力をすべて自然エネルギーに切り替えました」

株式会社吉田酒造店は売り上げの一部を白山手取川ジオパークに寄付し、自然を守り育てる活動をしている。森に囲まれて暮らし、自然の大切さを熟知している諏訪さんは「森を考えることは水を作ることに繋がっていく」との考えから、現在は白山市のSDGs活動の一環である林業プロジェクトに参画中だ。

「自然からインスピレーションをもらったり、自然の中で自分で遊びを見つけた。そんな子供時代の原体験は、現在の自分の活動に影響していると感じています。山深い森の中に住居兼アトリエを構えてから、どうやって森を守りながら使っていくべきかを更に深く考えるようになりました」

山がはぐくむ森、森がはぐくむ水をただ守るだけでなく、長期的に持続可能な形態で活用することで、よ

り大きな価値が生まれる。米や水、微生物といった自然の恩恵がなくては成り立たないのが酒造りであり、SDGsを推進する酒蔵も増えてきた。「SAKE」という世界に誇る日本の文化を通じた社会貢献を、GI取得地域である白山がおこなう意義は大きい。SDGsの推進は、白山のみならず清酒業界全体の価値向上に繋がっていく。

## 継承と刷新で築く 「次世代の白山」

株式会社車多酒造の生産する清酒のうち、8割が山廃仕込みだ。日本四大杜氏に名を連ねる石川県の能登杜氏が全国に誇る伝統的な手法で、非常に高度な技術を要する。車多さんは「山廃仕込みには複雑な温度調整が必要ですし、普通の酒母に比べて完成までに2倍の時間を要します。非常に手のかかる製法です。しかし清酒の味わい深さやコクは、山廃仕込みでこそ表現できると考えています」と話す。

株式会社車多酒造では長きに渡って研究を続け、毎年こまやかな改良をおこないながら山廃仕込みの清酒を作ってきた。長きに渡り受け継がれてきた



「本物の技術」を次世代に伝承しつつも、常に新しい風を取り入れ、時代に合わせた酒造りを探求・実践している。

「若い世代の杜氏たち、次世代に山廃仕込みを引き継いでほしいですね。これまで積み重なってきた伝統を活かしながら、同世代に楽しんでもらえる山廃、時代にあった新しい山廃を作ってほしいと思っています。その世代ごとに感じる美味しさや求める味わいは違いますから」。そんな先輩蔵元の思いに応えるように、次世代杜氏の代表格とも言える吉田さんも山廃仕込みに注力している。株式会社吉田酒造店では山廃専用の仕

込み部屋を使い、これまでにない味わいの山廃仕込みに取り組む。

「山廃の個性である、心地良い酸味や程良い旨味を活かした酒造りを目指しています。

山廃仕込みのお酒は旨味が強いタイプが主流ですが、私が進めている山廃はフレッシュな酸味と発酵由来のガス感を活かしたお酒です。そのため強い酒母を造るのはもちろんですが、醪の発酵管理や搾った後のお酒の管理を大きく変えています。自然界の乳酸菌や様々な菌のバトンパスにより造られる山廃は素晴らしい可能性を秘めた製法です。山廃の個性である心

地良い酸味や程良い旨味は低いアルコール度数のお酒とも相性が良く、弊社が進めている新しいお酒の大切な軸となっています。これからも伝統を守りながら新しい取り組みを続けていきたいです」と吉田さんは決意を語る。

白山の杜氏たちは伝統を重んじながらも革新を恐れず、切磋琢磨しながら酒文化を切り拓いてきた。先人から継承した技術に、現代流の感覚と技術をプラスして、時代を見据えた酒造りが今後も発展していく。美しい自然がもたらす酒造りにとって最高の環境のもと、白山の清酒は今日も更なる高みを目指し続ける。



1.自然豊かなアトリエで仕事をするfood creation主宰の諏訪綾子さん。2.白山酒造組合理事長であり、株式会社車多酒造代表取締役の車多一成さん。3.株式会社吉田酒造店代表取締役社長の吉田泰之さん。4.山廃の日本酒を仕込む吉田泰之さん。5.GI白山の日本酒を楽しむ諏訪綾子さん。6.戦国時代にルーツを持つ伝統的な「一揆そば」。7.山菜やイワナ、ゴリなど白山麓の豊富な恵み。



「常に、挑戦者として」  
実直かつ果敢な酒造り

古くは「加賀の菊酒」として親しまれていた白山の清酒。  
手取川の上流にイワギク、リュウノウギク、ヤマシロギクなどの野生菊が群生していたことに由来して、手取川の水は菊水と呼ばれて尊ばれていた。中国の仙道に「菊の雫を集めた水は不老長寿の薬になる」という教えがあり、菊水で作った清酒は菊酒と呼ばれ重宝されていたのだ。  
菊酒を飲んで厄除けと長寿を祈願する「重陽の節句」は平安時代に日本に伝わったとされているが、「加賀の菊酒」が初めて文献に登場するのは室町時代に当たる大永7年(1527年)。白山比咩神社(白山本

宮)の長吏・阿佛坊が京都へおとずれた際に、公卿に対して振る舞ったとされている。白山比咩神社は全国に2,000社以上ある白山神社の総本社であり、位の高い住職である長吏が、当時の都である京都を訪問し、土地を代表する献上品として「加賀の菊酒」を選んだ。その点から見て、菊酒がどれほど貴重で有り難いものであったか容易に推測される。そんな歴史と格式のある菊酒をルーツに持つのがGI白山の5蔵だ。切磋琢磨しながら少数精鋭で価値を高めているGI白山の酒蔵は、それぞれが多様なコンセプトを持つ。「人の五感や経験は技術の継承に不可欠」との考えを貫き、できる限り手造りでの製法にこだわる株式会社車多酒造。

伝統的な杜氏の技と最新鋭機器との組み合わせで理想の酒を追求し続ける株式会社小堀酒造店。  
「酒文化に貢献する」という理念のもと、伝統的な酒造りと革新的なチャレンジを両立する株式会社金谷酒造店。  
自然環境を守り育てながら斬新な挑戦を重ね、次世代の酒を生み出す株式会社吉田酒造店。  
「日本酒は無形文化財である」という信念のもと、極上のこだわりと熟練の技術を駆使して酒造りに挑む菊姫合資会社。  
多様性に富んだGI白山の5蔵に共通するのは、伝統を継承しながらも現状に満足せず、挑戦を恐れない“攻めの姿勢”だ。個性豊かな銘酒揃いの白山の清酒は、今この時も着実に挑戦と進化を重ね続けている。

伝統の上に革新を重ね  
新たな時代を切り拓く白山の清酒



- ① 天狗舞 純米大吟醸  
株式会社車多酒造/  
720ml
- ② 萬歳楽 菊のしずく 吟醸  
株式会社小堀酒造店/  
720ml
- ③ 手取川 純米大吟醸 山廃仕込  
株式会社吉田酒造店/  
720ml
- ④ 高砂 純米酒 石川門  
株式会社金谷酒造店/  
720ml
- ⑤ 菊姫 加州菊酒 純米酒  
菊姫合資会社/  
720ml



地理的表示「白山」生産基準

① 酒類の産地に主として帰せられる  
酒類の特性に関する事項

(1) 酒類の特性について

白山の清酒は総じて、米の旨みを活かした豊かなこくを有している。中でも、純米吟醸酒・吟醸酒は、穏やかな果実様の香りとほどよい酸味を有し、豊かな味わいとこくが相まって、飲み手に品格を感じさせる。

(2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

イ 自然的要因

石川県白山市では、1300年以上前から信仰の対象となっている霊峰白山を水源とする手取川扇状地にあり、豊かな伏流水に恵まれている。この水はカルシウムを多く含み、カリウムが少ないことから、酒造りの過程において穏やかな発酵をさせる一方で、米の溶解が促されることにより、米の旨みが引き出され、豊かなこくのある白山特有の酒質が形成されてきた。

ロ 人的要因

白山の清酒は、古くから「菊酒」の伝統と歴史に培われている。「菊酒」とは、古来は菊の花びらを酒盃に浮かべたものであり、平安時代に編纂された格式の一つである「延喜式」によると、平安期の宮廷では重陽の節句に菊酒を飲む風習があったとされるほか、「菊酒」の一説には、濃醇な酒を飲み干した後にはできる酒の滴りが菊の紋の様相に見えたからともいわれている。また、山科言継の著書である「言継卿記」(1527年)には、白山の「菊酒」を京に持参したとの記述がみられるなど、この地域では古くから酒造りが行われていた。

更に、貝原益軒の著書である「扶桑記勝」(1700年頃)には、白山地域で造られた清酒について、「加州鶴米(現白山市)は金澤より三里、白山より下る川あり。手取川という大河なり。その水にて酒を造る。雪水にて造る。甚だ好き酒にして、色すめり。或る者、天下を巡りて、酒の高下を試む。この酒をもって、天下第一とする。」と評価する記述がみられるなど、古くからその品質に高い評価を受けていた。

このような背景を基に、白山地域の清酒製造業者は、こく味わいが豊かで、飲み手に品格を感じさせるような清酒造りのための技術研さん・山廃仕込み等による商品開発に努めており、また、平成17年からは地域ブランド「白山菊酒」を立ち上げるなど、その特性の維持と品質の向上を図っている。

② 酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「白山」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

(1) 原料

- イ 米及び米こうじに国内産米(農産物検査法(昭和26年法律第144号)により醸造用玄米の1等以上に格付けされたものであって、精米歩合70%以下のものに限定。)のみを用いたものであること。
- ロ 水に石川県白山市内で採水した水のみを用いたものであること。

ハ 酒税法第3条第7号に規定する「清酒」の原料を用いたものであること。ただし、酒税法施行令第2条に規定する清酒の原料のうち、アルコール(原料中、アルコールの重量が米(こうじ米を含む。))の重量の100分の50を超えない量で用いる場合に限り、(注)1は用いることができないものとする。

(注) 精米歩合とは、「清酒の製法品質表示基準(平成元年国税庁告示第8号)」第1項第1号に掲げるところによる。

(2) 製法

イ 酒税法第3条第7号(同号ハに係る部分を除く。)に規定する清酒の製造方法により、石川県白山市内において製造されたものであること。ただし、もろみの製造に当たっては、液化仕込みを行わないこと。

ロ 酒母を用いた製造であること。

ハ こうじ米の使用割合は、20%以上であること。

ニ 製造工程上、貯蔵する場合は石川県白山市内で行うこと。

ホ 消費者に引き渡すことを予定した容器に石川県白山市内で詰めること。

(注)1 「液化仕込み」とは、掛米を蒸きょうしないで、酵素を用いて液化したのを用いる仕込方法をいう。

(注)2 「酒母」とは、清酒の製造の健全を期する目的で、米、米こうじ及び水を用いて酵母を増殖させたものをいう。

(注)3 「こうじ米の使用割合」とは、「清酒の製法品質表示基準(平成元年国税庁告示第8号)」第1項第3号に掲げるところによる。

③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「白山」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称: GI白山清酒管理機構

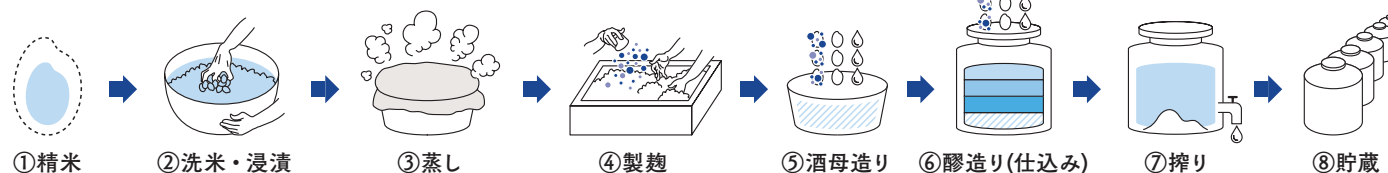
住所: 石川県白山市東新町12番地 白山酒造組合内  
電話番号: 076-276-4888  
ウェブサイトアドレス: www.sake-hakusan.info/

④ 酒類の品目に関する事項

清酒



日本酒の造り方





# 風土と伝統に培われた ぶどうの個性を映し出す

2013年7月、ぶどう酒として初となるGI指定を受けた山梨。  
山梨の風土に育まれるぶどうとワイン醸造発祥の地としての歴史、  
産地一体となって作り手が高めてきた醸造技術。  
山梨ワインの一滴にはそのすべてが注ぎ込まれている。



# 山梨

## ぶどう栽培に適した 盆地特有の気候

日本におけるワイン発祥の地であり、2019年には「ワイン県」を宣言して話題になるなど、長年ワインと共に歩んできた山梨。春に芽吹き、秋には実りをつけるぶどう畑は山梨の人々の原風景にもなっている。

南に富士山、西に南アルプス、北に八ヶ岳、東に秩父山地など、四方を高い山々に囲まれた内陸県である山梨は、甲府盆地を中心に成り

立っている地形。そのため梅雨や台風の影響を受けにくく、年間を通して降水量は少ない。1日の気温差が大きく、日照時間の長さは全国トップクラスという盆地特有の気候だ。そして盆地にみられる扇状地は水はけが良いため、水が比較的少なくても育つ果樹栽培に最適だった。昼に太陽の光を燦々と受け、夜は冷える自然環境によって、果物の糖度は高まり、色づきも良くなる。特にぶどう、桃、すももは日本一の生産量を誇り、山梨はフルーツ大国

としても知られている。

山梨のぶどう栽培の歴史を遡ると、甲州種の起源には2つの伝説が残されている。ひとつは奈良時代の718年、僧・行基の修行中にぶどうを手にした薬師如来が夢枕にあらわれ、その姿を木彫りにして柏尾山大善寺に奉納したところ、ぶどうの木を発見。これが甲州になったという説。もうひとつは鎌倉時代の1186年に、雨宮勘解由という勝沼の住人が甲州を発見したという説で、いずれにせよ甲州には1000年近い歴史



があり、脈々と栽培されてきた。現在ではDNA解析の結果から、甲州のルーツはカスピ海付近にあり、シルクロードをたどりながら中国を経由し、日本に伝わったことが明らかになっている。江戸時代には勝沼で竹製の棚を使った栽培法が考案。乾燥を好むぶどうにとって、風通しのいい棚栽培は、雨の多い日本におけるぶどう栽培の原型に。宿場町としても栄えた勝沼でぶどうは旅人にも名産として親しまれた。

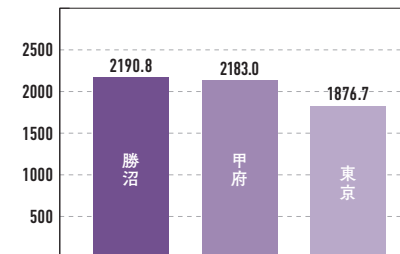
## ぶどうの名産地から ワイン醸造発祥の地へ

ぶどうの里として有名だった山梨でワイン造りが始まったのは明治初期。明治政府の殖産興業政策の一環として奨励されたのがワイン造りで、1870年に山田有教と詫間憲久がヤマブドウと甲州を使ったワインを生産したといわれている。1877年には日本初の民間ワイン醸造会社〈大日本山梨葡萄酒会社〉が設立。その後勝沼の2人の青年・高野正誠と土屋龍憲がフランス留学で学んだワイン醸造技術を地元を広めて以来、勝沼を中心に山梨はワイン産地へと発展していく。ぶどう農家もワイン醸造に乗り出し、ワインは農家にとって身近な飲み物に。一升瓶にワインを入れ、湯飲み茶碗で飲むなど、ワインは風土に根ざしたお酒として愛され、独自のワイン文

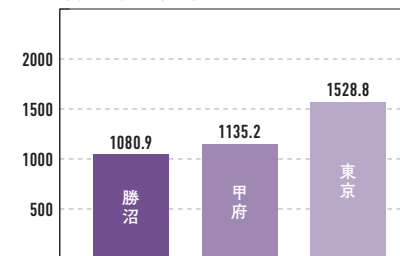
化を築いてきた。

現在、山梨には明治初期から代々続く家族経営のワイナリー、大手メーカー、新規ワイナリーなど、約90社のワイナリーが集結。日本最多のワイナリー数・日本ワイン生産量1位を誇るワイン産地として昔も今も名を馳せているのだ。

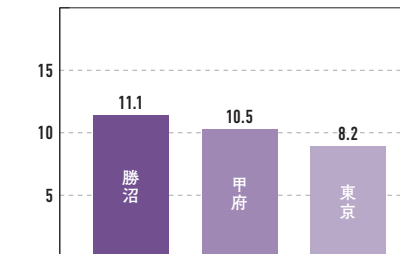
年間日照時間（時間）



年間降水量（mm）



1日の気温の差（℃）



気象庁：気象統計情報気象平年値（1981～2010年、勝沼の年間日照時間のみ1986～2010年）  
※1日の気温差は年平均最高気温と年平均最低気温の差



# 時間が証明している 山梨の土地に適したぶどう

## 長い年月をかけて 育まれた甲州という品種

恵まれた土地の恩恵を受けているのが山梨のぶどうとワインだと語ってくれたのは、山梨県ワイン酒造組合の会長・安蔵光弘さん。

「山梨は四方どこを向いても山が見える、日本の中でも特筆すべき盆地です。雨が少なく日照時間が長い自然要因に加え、標高の異なる場所にぶどう畑があることが魅力。甲府盆地の真ん中で標高300m弱、そこから山に向かって標高800mくらいまで、標高によって様々なぶどう品種が作れます。土壌は場所によって異なりますが、火山の影響を受けた粘土質土壌はフルーティーで酸味が穏やか、砂利が多く水はけのいい扇状地土壌ではアロマが華やかなぶどうになる傾向にあります」

ぶどう品種の中でも山梨の代名詞といえば「甲州」。O.I.V.(国際ブドウ・ワイン機構)にも登録されている日本固有の品種だ。

「甲州は少なく見積もっても800年以上、この地で栽培されています。

植物は土地にあった系統に置き換えられていくので、山梨の風土にあったぶどうということが、時間のフィルターで証明されていると言えるでしょう。また、栽培量の多い赤ワイン用のマスカット・ベリーAも甲州には及びませんが80年以上栽培されている山梨に合った品種です」

長い時間をかけて山梨では風土と品種に適した栽培法を確立し、品質を高めてきた。同じ品種でも土壌や標高など様々な要因によって味は異なり、ワインの個性につながる。「甲州の場合、標高の低い甲府では酸味が低くフルーティー、標高が高いとミネラル感があって酸味のしっかりしたタイプができる。最近では水はけのいい川沿いに植えると、柑橘のようなきれいなアロマが出ると注目されています。マスカット・ベリーAも勝沼は華やかでいちごのような香り、標高の高い穂坂では香りは抑えめでクラシックな赤ワインのニュアンスが出る。栽培する地域によってスタイルが違うので、我々も醸造していて面白いですね」

## 情報交換がさかんな ワイン産地としての気風

醸造において、山梨の特色として挙げられるのがシュール・リー製法。フランス語で澱の上という意味で、発酵で生じた酵母をすぐに澱引きせず、春まで留めることでワインにうまみをつける方法だ。

「甲州はぶどう自体がピンク色。皮にタンニンを含むため渋みがあり、白ワインを造るには皮の影響を入れないように軽く絞ることが多かった。すると軽いワインになり、1980年代半ばまで甲州ワインは甘口が主流でした。食事と一緒に楽しむために辛口を造ろうと試行錯誤して、フランス・ロワール地方発祥のシュール・リー製法を甲州に取り入れました」

メルシャンが研究を重ねたノウハウはすぐに公開され、山梨のスタンダードに。ワイナリーが密集している土地だからこそ、垣根を越えて連携し、産地全体でワインを盛り上げようという伝統が息づいているのだ。

「最近ではプティ・ヴェルドやシラーなど様々なヨーロッパ系品種をい



ろんな標高で挑戦するワイナリーも出てきて、みんなで情報交換しています。新しい品種から新たなワインが生まれ、甲州とマスカット・ベリーAは磨きをかけてGI山梨の魅力を高めていきたい」と安蔵さん。そしてGI山梨ワインに興味を持ったなら、山梨に出かけてほしいとも。

「目で見て、風を感じて、家に帰って山梨の自然を思い出しながらワインを飲むとより楽しいと思います。同じ産地生まれのお酒と食材は相性がいいので、マスを改良した富士の介やワインの絞りかすで育てた甲州ワインビーフなど、山梨の食材と合

わせて楽しんでほしいです」

## 作品にもワインにも 色濃く出る地域性

生まれ育った山梨で創作活動をしている染色作家・古屋絵菜さん。アトリエを訪ねると、庭には見事なぶどうの木が植えられていた。

「ぶどうは山梨の人にとっては身近で大切なもの。私が小さい頃から家には一升瓶ワインがあって、両親や祖父母が飲んでいました。県外に出た時に初めて珍しいものだと知ったほどです」

東京で暮らしていた時期にもふと

手に取るのは山梨のワインだったという古屋さん。

「甲州のフルーティーで、ずっと入っていい香りを漂わせて去っていく。そんな爽快感が好きです。ワインはぶどう作りが大切と聞きます。土地の味そのものが出るので、山梨でしかできないこと。私も自然を表現することを意識しているので、自然豊かなところに身をおき、自分という媒体を通して作品を発表するうえでどこかに地域性が出る。作り手として共通する部分を感じます」と、創作者の視点からGI山梨ワインを表現してくれた。



1.勝沼には〈くらむぼんワイン〉をはじめ、日本家屋が特徴の老舗ワイナリーも。2.山梨県ワイン酒造組合の会長で、〈シャトー・メルシャン〉ゼネラル・マネージャーの安蔵光弘さん。3.山梨県ワイン酒造組合の副会長で、〈サントリー登美の丘ワイナリー〉所長の庄内文雄さん。4.5.花をモチーフにしたろうけつ染めの作品を発表し、国内外で活躍中の古屋絵菜さん。



## 造り手のポリシーが ワインの個性に現れる

土地の個性が映し出されるワイン。GI山梨ワインは、ぶどう本来の味や香りといった品種特性がよく現れ、バランスの良さが特徴。その原料は甲州やマスカット・ベリーAなど42の指定品種に限られ、山梨県内で収穫されたぶどうのみを使用。製法については県内で醸造・貯蔵・容器詰めされるといった基準が定められている。

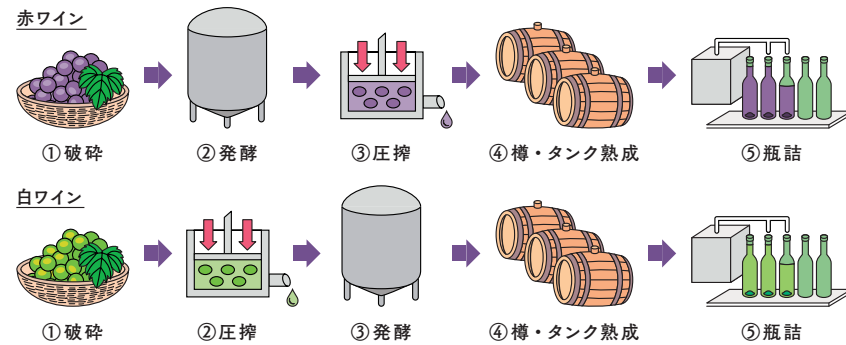
「圧搾の方法や酵母の選択など、各ワイナリーのポリシーによって様々ですが、ぶどうの特徴を最大限に引き出し、ワインにつなげることがワイン造りで大切です」と、山梨県ワイン造り組合の副会長・庄内文雄さん。年によって出来の異なるぶどうを見

極めながら丁寧に選果したり、品質管理をするなど造り手の意識や情熱も、GI山梨ワインの特徴を引き出すのに欠かせない。

「甲州ひとつとっても様々なスタイルのワインが造られていて、醸し発酵のオレンジワイン、スパークリングワインとバラエティが出てき



### ワインの造り方



ています。GI山梨に認定されていることは、確かな品質でお客様に届くということ。GIは世界的な制度でもあるので、世界に打ち出す一歩になっていくと思います」と庄内さん。日本だけでなく世界を見据えながら、山梨の気候風土に根ざしたワインは造られている。

## 山梨の風土に馴染んだ ぶどうの個性をワインにつなぐ



- ① 玉諸甲州きいろ香 2018  
シャトー・メルシャン / 750ml
- ② 城の平 2015  
シャトー・メルシャン / 750ml
- ③ 登美の丘 甲州 2019  
サントリー 登美の丘ワイナリー / 750ml
- ④ 登美の丘 赤 2017  
サントリー 登美の丘ワイナリー / 750ml
- ⑤ くらむぼんスパークリング 甲州  
くらむぼんワイン / 750ml
- ⑥ くらむぼん 甲州  
くらむぼんワイン / 750ml



## 地理的表示「山梨」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

##### イ 官能的要素

山梨ワインは、甲州やマスカット・ベリーAなどの山梨で古くから栽培されているぶどうや、ヨーロッパを原産とするヴィニフェラ種など、様々なぶどう品種について、山梨の自然環境に根づくよう品種選抜や栽培方法等の工夫を行ってきたことにより、ぶどう本来の香りや味わいといった品種特性がよく現れたバランスの良いワインである。

その中でも甲州を原料としたワインは、香り豊かで口中で穏やかな味わいを感じることができ、またドライなワインはフルーティーな柑橘系の香りとはつらつとした酸味を有する。

また、マスカット・ベリーAを原料としたワインは、鮮やかな赤紫色の色調を有し、甘さを連想させる華やかな香りやタンニンによる穏やかな渋味を有する。

さらに、ヴィニフェラ種を原料とした白ワインは、やや穏やかな酸味とよく熟したヴィニフェラ種特有の果実の香りを有し、口に含むとボリューム感に富んでいる。ヴィニフェラ種を原料とした赤ワインは、しっかりとした色調を有し、タンニンによるボディの強さとふよふよかのバランスが良い。

##### ロ 化学的要素

山梨ワインは、アルコール分、総亜硫酸値、揮発酸値及び総酸値が次の要件を満たすものを用い、発泡性を有するものも含む。

(イ) アルコール分は8.5%以上20.0%未満。ただし、補糖したものは上限値を15.0%未満とし、甘口のもの(残糖分が45g/L以上のものをいう。以下同じ。)は下限値を4.5%以上とする。

(ロ) 総亜硫酸値は250mg/L以下(甘口のものを除く。)

(ハ) 揮発酸値は赤ワインで1.2g/L以下。白ワイン及びロゼワインで1.08g/L以下。

(ニ) 総酸値は3.5g/L以上。

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

山梨県は、西側の県境を走る赤石山脈系の高山群と、南側の県境から北東に伸びる富士火山系の高山群に囲まれた山間地である。海洋の影響が少ないため、梅雨や台風の影響を受けにくく、盆地特有の気候として、日中は気温が上昇するが、朝夕は大きく気温が低下するため、1日の気温差が大きい。

この自然環境により、ぶどうの生育期においては、梅雨による多湿の影響が少なく、成熟期においても台風等による風害や日照不足を原因とする病害が発生しにくい。ぶどうの栽培に適しており、ぶどうの着色や糖度などの品質全体に良い影響を与えている。ぶどう栽培地は、主として富士川の支流流域に沿って広がっている。多くのぶどう栽培地は、花こう岩及び安山岩の崩壊土から成る、土層が深く肥沃で排水も良好な緩傾斜にある。このような好条件を有するため、ぶどうは健全でよく熟し、品種特性がよく維持されたバランスの良いワインとなる。

##### ロ 人的要因

山梨ワインの生産は、1870年頃から始まったといわれている。当時は、栽培されたぶどうのほとんどが生食用として消費されており、その余剰によりワインの生産が行われていた。ぶどうの栽培量が増加しても、ワインに加工し販売することができたため、農家は過剰生産を恐れずぶどう栽培に取り組むことができ、ぶどう栽培技術の創意や改善が重ねられていった。これに合わせて、ワインの製造量も増加し、醸造技術も蓄積されていくなどの好循環が生まれ、地域の経済発展を担ってきた。

このようなワイン産業に対しては、明治時代より、政府や山梨県庁、市町村が法的整備や資金支援、品種改良に関する研究開発など様々な支援を行ってきた。現在は、県の機関として山梨県工業技術センターの中にワインセンター、山梨県果樹試験場の中に醸造用ぶどう栽培部門が設置されており、ぶどう栽培やワイン醸造の研究開発のみならず、山梨のワイン製造者に対する技術指導・支援を行っており、高品質な山梨ワインを生産する技術的基盤になっている。また、山梨大学には1947年に発酵研究所(現ワイン科学センター)が設置されるなど、更なる研究開発や人材育成に注力している。

日本のぶどう産地はヨーロッパのぶどう産地に比べれば降雨量が多く、山梨県もぶどうの栽培期間中に雨の影響を受けるが、山梨県のワイン事業者は、垣根栽培のぶどうに傘をかけたり、雨の跳ね返りを防ぐため垣根の高い位置でぶどうを育てるなど、様々な工夫により、品質の高いぶどう栽培を根付かせてきた。

山梨ワインは、魚介類の食事とワインを合わせた際に生臭みの原因となる物質を発生させる鉄分の量が海外で生産されるワインと比べ総じて少ない。これは、山梨県は海洋に面していない地域でありながら、寿司屋が多いなど魚介類の消費を好む傾向があり、このような地域の人々の嗜好に合うよう、ワインの製造工程で工夫を重ねられた結果であるといえる。山梨ワインは和食等の魚介類を材料に用いた食事と相性が良く、山梨県の人々にとって、ワインが身近な飲み物として定着してきた一つの要因といえる。

### ② 酒類の原料・製法等に関する事項

地理的表示「山梨」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

#### (1) 原料

イ 果実に山梨県で収穫されたぶどう(次に掲げる品種に限る。)のみを用いたものであること。

甲州、マスカット・ベリーA、ブラック・クイーン、ベリー・アリカントA、デラウェア、交配品種(甲斐ノワール、甲斐ブラン、サンセシモン、アルモノワール、ピジュノワール、モンドプリエ)、ヴィニフェラ種(シャルドネ、セシモン、ソーヴィニヨン・ブラン、ピノ・ブラン、メルロ、カベルネ・ソーヴィニヨン、シラー、カベルネ・フラン、ピノ・ノワール、プティ・ヴェルド、シュナン・ブラン、ピノ・グリ、ヴィオニエ、シェンブルガー、リースリング、グヴェルトラミナー、ミュスカデ、サンソー、テンプラニリョ、マルベック、タナ、アルバリーニョ、サンジョベーゼ、ネッピオーロ、バルベラ、ピノ・ムニエ、ジンファンデル、ツバイゲルトレーベ、グルナッシュ、カルメネル、プティ・マンサン)

ロ 酒税法第3条第13号に規定する「果実酒」の原料を用いたものであること。ただし、同法第3条第13号ニの果実酒に用いる香味料については、ぶどうの果汁又はぶどうの濃縮果汁(いずれも山梨県で収穫されたぶどうのみを原料としたものに限る。)であって、当該加える香味料に含有される糖類の重量が当該香味料を加えた後の果実酒の重量の100分の10を超えないもの限り用いることができる。

ハ 果汁糖度が、甲州種は14.0%以上、ヴィニフェラ種は18.0%以上、その他の品種は16.0%以上であるぶどうを用いること。ただし、ぶどう栽培期間の天候が不順であった場合には、当該ぶどう栽培期間を含む暦年内に収穫されたぶどうに限り、それぞれの必要果汁糖度を1.0%下げることができる。

ニ 原料として水、アルコール及びスピリッツを使用していないこと。ブランドンについては、他の容器に移し替えることなく移出することを予定した容器で発酵させたものに、発酵後、当該容器に加える場合に限り使用すること。

ホ 製造工程上、貯蔵する場合は山梨県内で行うこと。

ヘ 消費者に引き渡すことを予定した容器に山梨県内で詰めること。

#### (2) 製法

イ 酒税法第3条第13号に規定する「果実酒」の製造方法により山梨県内において製造されたものであり、「果実酒等の製法品質表示基準(平成27年10月国税庁告示第18号)」第1項第3号に規定する「日本ワイン」であること。

ロ 酒税法第3条第13号ロ又はハに規定する製造方法により、糖類(酒税法第3条第13号ハの果実酒に用いる糖類のうち、他の容器に移し替えることなく移出することを予定した容器及び密閉できる容器等で発酵させることにより発泡性を有するもの)に用いる糖類を除く。)を加える場合は、その加える糖類の重量が、果実に用いたぶどうの品種ごとに、それぞれ次の範囲内であること。

- ・甲州種を100%用いたもの 100ml当たり10g
- ・ヴィニフェラ種を85%以上用いたもの 100ml当たり6g
- ・その他のもの 100ml当たり8g

ハ ぶどうの収穫からワインの瓶詰を行うまでの補糖の総量が9g/L以下であること。

ニ 除酸剤については、総酸値を5g/L低減させるまで加えることができること。

ホ 製造工程上、貯蔵する場合は山梨県内で行うこと。

ヘ 消費者に引き渡すことを予定した容器に山梨県内で詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

(1) 地理的表示「山梨」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称: 地理的表示「山梨」管理委員会

住所: 山梨県甲府市東光寺3-13-25地場

産業センター2階 山梨県ワイン造り組合内

電話番号: 055-233-7306

ウェブサイトアドレス: www.wine.or.jp

(2) 管理機関は、業務実施要領に基づき、ぶどう栽培期間の天候が不順であったと認められる場合には、直ちにその旨を公表する。

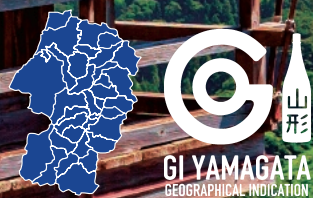
### ④ 酒類の品目に関する事項

果実酒



# 変化を恐れない「不易流行」の精神から 新たな伝統を生み出す

2016年、全国で初めて県単位で日本酒のGIを取得した山形県。  
国内外から高い評価を得ながらも、偉大な功績に甘んじることはない。  
常に時代の先を行く挑戦者として新たな伝統を切り拓き続ける。



山形県

日本酒



山形県・山形日本酒

になり、豪雪によって自然に生まれる4-5℃の室内環境は、酒の発酵を進める微生物の活動に適しているうえ、雑菌が繁殖しにくい最適な温度だ。日本屈指の豪雪は、山形県の酒造りの発展と品質維持に欠かせないものである。

## 1987年から続く 県単位での切磋琢磨

2016年12月、山形県は日本酒のGIを県単位で取得した。これは全国初の功績であり、現在も県単位での日本酒のGI取得は2県に留まっていることから難易度の高さが伺える。偉業とも言える功績のベースにあるのは、山形県の酒造りにおける長い研鑽の歴史だ。1987年に県立の機関である山形工業技術センター指導のもと〈山形県醸造会〉が設立され、酒造りの技術向上と人材育成を目的とした活動が始まった。県内にある51蔵すべての中心となって奔走し、GI取得に大きく貢献した山形県酒造組合の会長であり、出羽桜酒造株式会社代表取締役社長の仲野益美さんは、〈山形県醸造会〉に初年度から参加し、4代目会長を務めた。

「醸造会では互いの蔵の酒を飲み、忖度なしに意見を交わし合います。より良くするための会ですから、誰も遠慮はしません。そこで腐らず「もっと美味しい酒を作ってやる！」と切磋琢磨できる負けず嫌いな県民

性も、品質向上の要因になっていると思います」と笑う仲野さん。

山形工業技術センターでは米の水分量や発酵温度など、県内すべての酒蔵のデータを収集して解析し、各蔵へフィードバックする。これにより優れた技術を的確に共有できるようになった。「名杜氏」と呼ばれるような一握りの人間に頼った酒造りでは、技術が偏り途絶えてしまう可能性がある。官民一体となった協力体制によって、一人ひとりが酒造りの確かな技術を持つ「チーム体制での安定した酒造り」が実現し、山形県は全国有数のハイレベルな酒蔵が揃う県となった。

# 山形

## 日本酒造りに適した 厳しくも恵まれた気候

東に奥羽山脈、西に出羽丘陵と美しい山々に囲まれ、南北に伸びた3つの盆地と庄内平野から成る山形県。言わずと知れた日本屈指の豪雪地帯であり、場所によっては地上3メートル以上にまで雪が達する。しかし、地形の恩恵により自然災害が比較的少ない県でもあり、冬の厳しさをのぞけば非常に住みやすい土地だ。四季の変化が大きく、一年を通じて昼

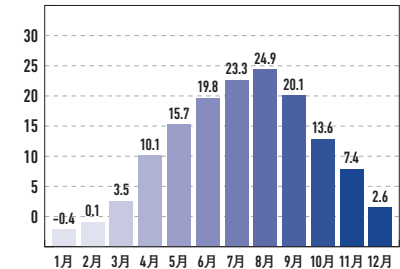
夜の寒暖差が激しい山形県の気候は、農作物の生育に適しており、食料自給率も高い。全国有数の米どころであり、果物王国としても有名な農業県でありながら、酪農や畜産も盛んにおこなわれている豊かな県だ。

その豊かさを支える大きな軸となるのが、母なる川「最上川」。山形県内から流れ出し、山形県内で流れを止める最上川は、一つの都府県のみを流域とする河川としては日本最長だ。山形県の面積の約75%を占める最上川の豊かな伏流水が、古来より

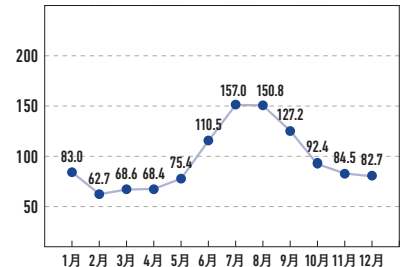
人々の生活を支え、大きく発展させてきた。最上川は月山、蔵王、鳥海山など、日本百名山に名を連ねる山々に降り積もった雪が地層に深く染み込み、時間をかけて濾過された雪解け水を豊富に含んでいる。この豊かで清冽な水を酒造りに使用することで、GI山形の日本酒の特性である「柔らかな透明感」が生まれるのだ。

また、厳しい冬は潤沢な雪解け水を生み出すだけでなく、酒造りに最適な環境をもたらす。雪が空気中の埃を包み落として澄んだ綺麗な空気

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値





# 山形の水、山形の酒米、 山形県の杜氏で目指す世界基準の「ヤマガタ」

## 挑戦者として 変化を恐れず伝統を築く

伝統的な酒造りに敬意を払いながらも、変化を恐れずに楽しむ。山形県の酒造りの根底に流れるのは、まさに「不易流行」の精神だ。低アルコールの日本酒や、酸味のあるフレッシュな日本酒の開発。熱燗を氷で割る燗ロック、ピアガーデンならぬ冷やガーデンなど、日本酒の可能性を広げるために幾多の取り組みをしてきた。

山形県は日本酒の輸出に関しても早くから開始しており、現在輸出をしている蔵は全体の80%以上にも上り、総輸出量は東北一を誇る。その中でもいち早く輸出に乗り出したのが、1997年に開始した出羽桜酒造株式会社だ。「成功した道をただ辿るだけでなく、歴史と伝統を受け継ぎながらも新たな地を開拓し、種をまいていく県でありたい」という仲野氏の言葉を裏付けている。

GIは産地が公的にその品質と価値を保証する、国際的に権威ある制度だ。世界的に有名なGIとして挙げら

れるものとして、ワインの「ブルゴーニュ」や「シャンパーニュ」がある。シャンパーニュ地方で生産されたスパークリングワインのみが「シャンパン」を名乗る権利を持ち、他地域と明確に差別化することで土地と生産品の価値を高め、一大ブランドとして確固たる地位を築いた。そんなブルゴーニュやシャンパーニュのような地位を、日本酒において「ヤマガタ」が築く可能性があるのだ。

今後も酒米の開発と技術向上、品質向上のための切磋琢磨を続け、山形の水、山形の酒米、山形県の杜氏による「オール山形の日本酒」で、次の高みを目指す。「新たな挑戦による変化の連続が、やがて伝統になっていく」という信念のもと、山形県は常に新しい挑戦を続けている。

## 吟醸王国が生み出す 透明感と多様な味わい

他県に比べて吟醸酒の生産率が高い山形県は、「吟醸王国」として名を馳せている。酒造りにとって恵まれた環境で生まれた日本酒は、全国的にも有名なものが多い。〈出羽桜〉、

〈十四代〉、〈くどき上手〉、〈米鶴〉など、いずれも日本酒好きなら一度は飲んだことがある銘酒揃い。酸味と甘味のバランスが良く、ふくよかな米の旨味をしっかりと感じられる純米酒、本醸造酒。桃やバナナのようなフルーティーで華やかな香りと、雑味のないクリアな味わいが印象的な純米吟醸酒、純米大吟醸酒。それぞれ個性のある多様性に富んだ味わいを有しながら、そのすべてに通じる大きな共通点は、最上川の雪解け水がもたらす「柔らかな透明感」だ。

山形県出身で、国内外のPR事業を手がける株式会社GreenCreateの代表取締役であり、国際唎酒師、グルメライターとしても活躍する滝口智子さんは、この柔らかい透明感がGI山形の日本酒の魅力だと語る。

「山形の日本酒を口に含んだとき、まず最初に感じるのは柔らかさとまろやかさ。あとは他県の日本酒に比べて、飲んだ後にすっと消えていく透明感があるものが多いですね。やはり水の違いが大きいのだと思います。住んでいた頃は当たり前すぎて気づきませんでしたが、これだけ



撮影：松木一浩

綺麗で豊かな水があるというのは、とても恵まれた環境だったんだと今になって思います」。透明感という大きな共通点はありつつも、味わいが多様な山形県の日本酒は、さまざまな料理に合わせやすいと話す滝口さん。「私は料理に合わせてお酒を選びますが、山形県の日本酒は味わいの種類がいろいろあって、どんな料理にも合うのでよく飲みます。山形県の郷土料理はもちろん、洋食やフルーツ、スイーツに合わせることも。例えば純米大吟醸酒なら、名物の『だし』を使ったお料理やフルーツの白和えなどに合わせて

ペアリングを楽しみたいです」  
GI山形の多様な味わいを実現する要因のひとつとして、使用する酒米の自由度が高いことがあげられる。生産規準において、水は「山形県内で採取されたもののみ」とされているが、酒米に関する規定は「国内産であること」のみ。制限を設けないことで多様な味わいが生まれているが、山形県独自の酒米開発も盛んだ。1984年に県、酒造組合、JAで構成される「山形県酒造適性米振興対策協議会」が設立され、酒米の研究が開始。11年の歳月をかけて誕生した最初の山形独自の酒米が〈出羽

燦々〉だ。純米吟醸酒に適した出羽燦々の誕生は「吟醸王国・山形」の礎となり、現在も多数の銘酒を生み出している。

その後、純米酒に適した〈出羽の里〉、2017年には「世界に誇れる最高峰の酒質」を実現する純米大吟醸酒のための酒造好適米（雪女神）が誕生し、山形の誇る「酒米三部作」が揃った。県独自の酒米開発に力を入れつつも、山田錦、雄町といった全国区の酒米も積極的に取り入れている。いいものは素直に認めて受け入れる、しなやかな精神と柔軟性がGI山形の強みだ。



1.国内外の荣誉ある賞を数多く受賞している出羽桜酒造株式会社。2.県をあげての技術向上により、多くの地元杜氏が生まれている。3.山形県酒造組合の会長であり、出羽桜酒造株式会社の代表取締役社長の仲野益美さん。4.GI山形の日本酒のペアリングについて語る、株式会社GreenCreate代表取締役の滝口智子さん。5.ふきのとう、ウド、ごみなど、山の恵みを味わう山菜の天ぷら。6.くるみ豆腐、はたはたの南蛮漬、うるいとホタルイカの酢味噌和えなど、山形のおぼんざい。



## 国際的評価が裏付ける 確かな品質と価値

国内外のコンテストで数々の賞を受賞しているGI山形の日本酒。代表的な国際コンテストのひとつであるインターナショナル・ワイン・チャレンジ (IWC) では、山形県が6年連続で金メダル受賞数の全国一を記録している。IWCに日本酒部門ができた2007年から毎年連続で受賞し、2013年から9年連続で金賞を受賞しているのが出羽桜酒造株式会社だ。2021年の同コンテストでは<出羽桜 大吟醸>と<出羽桜 貴醸酒>が金賞に選出された。1499銘柄中103銘柄のみという事実が、その品質と価値の高さを裏付けている。

金賞を与えられた酒の中から各部門のトロフィー賞が選ばれ、更に各部門のトロフィー賞の中から選ばれる、たった1枠の栄冠が「チャンピオン・サケ」だ。チャンピオン・サケは、IWCに出品されたすべての日本酒の頂点であり、出羽桜はその栄冠に二度輝いている。2008年の<出羽桜 純米大吟醸 一路>、2016年の<出羽桜 純米 出羽の里>と、同じ蔵元がチャンピオン・サケを二度獲得するのは出羽桜酒造株式会社初。<出羽桜 出羽の里>は346歳1282銘柄と、過去最多出品された年のチャンピオン・サケである。山形県の日本酒は出羽桜以外にもチャンピオン・サケ候補となるトロフィー受賞酒を多数輩出しており、

世界的な評価を得てきた。

GIの取得で更にその価値を高め、山形県は「日本を代表する美酒県」としての地位を確固たるものにしていく。GI山形認定酒の魅力は、個性豊かで型にはまらない面白さだ。すべての酒が透明感と柔らかさを併せ持つ酒質を有しながらも、多様性に富んだ、奥深く洗練された味わいで飲む人を魅了する。GI山形の51蔵は、安定して優れた高品質な日本酒を生産するために県を上げた研鑽の歴史を重ね、技術向上のために酒蔵の垣根を越えた切磋琢磨を続けてきた。国内外での高い評価や、全国初の県単位GI取得県である立場に奢ることなく、山形県は常に挑戦者として新たな伝統を切り拓いて行く。

## 挑戦の連続から生まれた 新たな伝統を継承する山形の日本酒



- ① 出羽桜 純米大吟醸 雪女神 四割八分 720ml
- ② 出羽桜 純米大吟醸 雪女神 三割五分 720ml
- ③ 出羽桜 純米吟醸 つや姫 720ml
- ④ 出羽桜 純米大吟醸 雪若丸 720ml
- ⑤ 出羽桜 純米吟醸 出羽燦々(本生) 720ml
- ⑥ 出羽桜 純米 出羽の里 720ml



## 地理的表示「山形」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる 酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

山形の清酒は総じて、やわらかくて透明感のある酒質を有している。その中でも、純米酒・本醸造酒は酸味や旨味が調和した、ふくよかで巾のあるやわらかな味わいを有している。また、純米吟醸酒・吟醸酒は、やわらかな口あたりと果実様の香りと調和により、透明感が更に感じられる。

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

山形県は、日本海式気候に属しており、冬期に多くの積雪があるが、これが酒造りに欠かせない連峰・山系特有の優良な地下水を恵む。その水質は酒造りに適した鉄分の少ない清冽な軟水であり、これを仕込み水として醸造することにより、「透明感のある」酒質が形成されてきた。

また、山形県の冬の厳寒は、酒造りにおける雑菌の繁殖抑制と低温長期発酵に適しており、いわゆる「吟醸造り」には最適な地である。これが、清冽な仕込み水とあいまって、「やわらかな」酒質が形成されてきた。

##### ロ 人的要因

山形県では、山形県工業技術センター及び山形県酒造組合(技術研究委員会)が中心となり、官民・地域一体となった人材育成と醸造技術の向上の取組を行ってきたことにより、清酒の搾りたての新鮮な品質を出来る限りそのまま残すようにろ過や火入れ、貯蔵を行う技術が県内全体に浸透してきた。

また、果実の特産地でもある山形県では、清酒の果実様の香りの嗜好において、バナナ様の香りの他、ふじりんご、メロンやラ・フランスといった特産果実の香りが調和した果実香が好まれる傾向にあり、吟醸酒を中心とした製造技術研究も行われてきた。

昭和53年から山形県工業技術センター及び山形県酒造組合が継続して実施している「清酒製造技術短期研修」により、酒造技術に関する講義と実習を通じて山形清酒製造にかかるとなる人材育成を図っている。昭和62年には、県内清酒製造者と山形県工業技術センターの職員により構成する「山形県研醸会」を発足し、特に吟醸酒製造に力を入れた研修を実施し醸造技術の向上を図っている。

また、昭和56年より、山形県を代表する大吟醸酒を開発することを目的として、「山形讃香」の取組を開始し、昭和60年には、山形讃香審査会による平均合格率は3~4割という厳格な審査に合格した清酒のみを、統一ブランド「山形讃香」として商品化した。この「山形讃香」の販売を通じた消費者の客観的評価が、研修会等を通じて製造者に還元されることにより、山形県全体として清酒の製造技術が底上げされている。

これらの取組により、山形らしい清酒の特性が形成されてきた。

### ② 酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「山形」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

#### (1) 原料

- ・米及び米こうじに国内産米のみを用いたものであること。
- ・水に山形県内で採水した水のみを用いたものであること。
- ・酒税法第3条第7号に規定する「清酒」の原料を用いたものであること。ただし、酒税法施行令第2条に規定する清酒の原料のうち、アルコール(原料中、アルコールの重量が米(こじ米を含む。))の重量の100分の50を超えない量で用いる場合に限り、)以外は用いることができないものとする。

#### (2) 製法

- ・酒税法第3条第7号に規定する「清酒」の製造方法により、山形県内において製造されたものであること。
- ・製造工程上、貯蔵する場合は山形県内で行うこと。
- ・山形県内で、消費者に引き渡すことを予定した容器に詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「山形」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称：山形県酒造協同組合

住所：山形県山形市緑町一丁目7番46号

電話番号：023-641-4050

ウェブサイトアドレス：

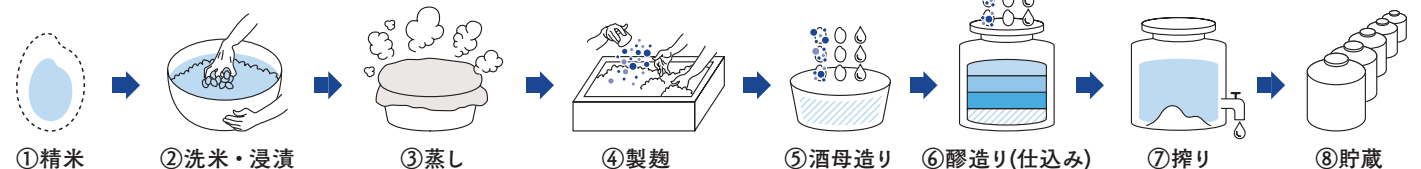
<http://www.yamagata-sake.or.jp/>

### ④ 酒類の品目に関する事項

清酒



## 日本酒の造り方







©北海道ワイン株式会社



北海道

ワイン

# 北海道

## 新たな可能性を秘めた 北の大地で作られるワイン

ワイナリー数が急増し、ワイン産地として活気づいている北海道は2018年6月、ぶどう酒としては2例目にGIに指定された。チャレンジ精神旺盛な作り手達は困難もバネにして日本のワイン界に新しい風を運んでいる。

©北海道ワイン株式会社

### ぶどう栽培に適した 雨量の少ない冷涼な気候

ワイナリーが次々と誕生し、ワイン産地として注目を集めている場所がある。醸造用ぶどう品種の栽培面積では全国一、日本ワインの製造量では山梨、長野に次ぐ3位の北海道だ。道外から移住してワイン作りを目指す人も増え、ワイナリー数は47社(2021年3月時点)に達する。

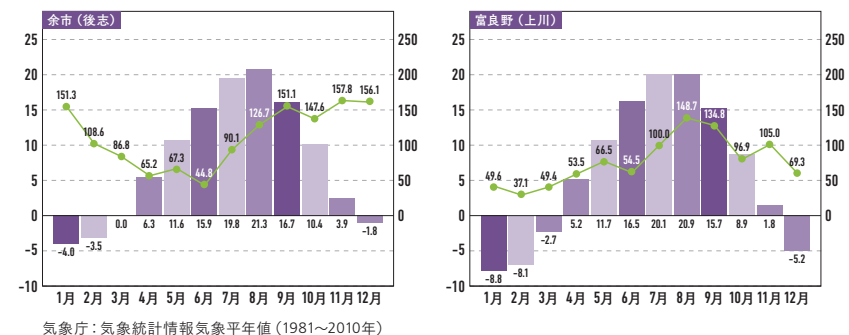
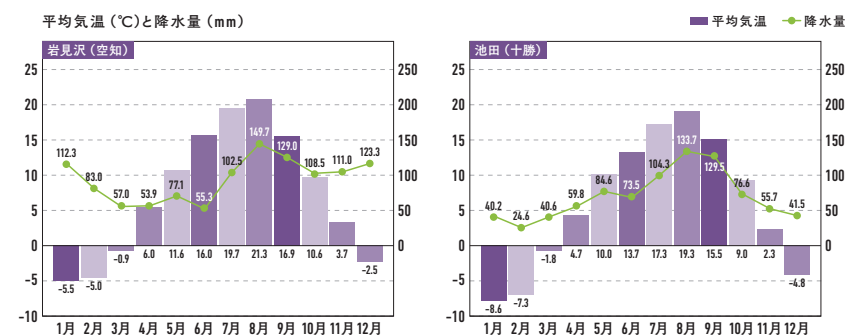
代表的なぶどう産地は、後志地方の余市町、空知地方の岩見沢市、上

川地方の富良野市、十勝地方の池田町などだ。これらの地域では、4~10月の日照時間が1100時間以上と長く、平均気温は15℃以下と冷涼。そのため糖度が高まり、有機酸も豊富に含まれるぶどうに。その結果、豊かな酸味を感じるワインができあがる。また、降水量が700mm以下と少なく、病害リスクも比較的に低い状況にある。

冷涼な気候を反映して、栽培されるぶどう品種もヨーロッパ系の品種が多い。なかでもケルナーなどドイツ系品種が多いのが北海道の特徴の

ピノ・ノワールのワインが造られるようになった。余市町は2011年に北海道初のワイン特区にも認定され、ワイナリー新設が相次ぐ。気候は北海道の中では比較的温暖で、ぶどう畑が丘陵地帯の斜面にあり日照時間も長く、ぶどうの成長に非常に適した環境だ。余市町に隣接する小樽市には、北海道で初めてドイツ系ぶどう品種の栽培に成功した北海道ワイン社の本社醸造所がある。小樽市や余市町のぶどうを用いたワインを安定して造り

続ける、道内最大のワイナリーだ。生食用品種のナイアガラやキャンベル・アーリーのワイン生産量も多い。北海道中部の太平洋側、十勝平野に位置する池田町では、1960年代に厳冬でも実る野生のヤマブドウを使ったワイン造りを始めた。いまではツヴァイゲルトやケルナー、セイベル種をクローン選別した清見、交配品種の清舞、山幸といった耐寒性に優れた黒ぶどう品種からワインが造られている。



気象庁：気象統計情報気象年値(1981~2010年)

### ワイン産地の気象区分

区分	該当区分	適応ぶどう品種
リージョンI	ドイツ、フランス北部、北海道	シャルドネ、リースリング、ピノ・ノワール
リージョンII	フランスボルドー、イタリア北部、山形	カベルネ・ソーヴィニオン、メルロー
リージョンIII	フランス南部、イタリア南部、長野	シラー、サンヴェーゼ

ひとつ。北海道ではケルナーをはじめ、ミュラー・トゥルガウ、バックスなどのドイツ系品種の栽培が歴史的に盛んで、日本の全醸造量の大半を占めるほど。白ぶどう品種では、シャルドネやソーヴィニオン・ブランの栽培面積も最近増加している。

高級品種のピノ・ノワールも、自然派のドメヌ・タカヒコ(余市町、2010年創立)を代表格に増えている。かつて、日本ではピノ・ノワールの栽培は難しいとされた時代もあったが、余市町の生産者によって和食に合う良質な



# 厳しい寒さと戦い 進化を遂げたぶどう栽培

## 豪雪や厳寒と向き合う 気の遠くなる試行錯誤

北海道で最初のぶどう樹が植えられたのはおよそ150年前までさかのぼる。1875年、北海道開拓使から生食用のぶどうの苗木を配付され、翌年には札幌に「開拓使葡萄酒醸造所」が設立。これをきっかけに、北海道のワイン歴史が動き出すが、大雪や厳寒との長きにわたる闘いも始まることとなる。

北海道のぶどうの木は雪や土の下で厳しい冬を耐え抜き、春の訪れを待つ。北海道のワイン造りの先駆者である〈池田町ブドウ・ブドウ酒研究所(十勝ワイン)〉の所長・佐野寛さんは、ぶどう栽培は自然との戦い抜きには語れない話す。

「北海道は基本的に冷涼ですが、地域ごとに気候は異なります。たとえば日本海側の岩見沢はドカ雪が降りますが、十勝・池田町は山脈に雪雲が遮られるので降雪量は少ないものの、乾燥した風が吹いて最低気温が-20℃を下回る日もあるほど厳しい寒さになります」

ぶどうが凍害を受けないように、生産者は長年それぞれの場所に適した方法を試行錯誤してきた。ぶどうの木にとって雪はコートのように寒さから守る役割を果たすため、多くのぶどう畑がある空知や後志地方など豪雪地帯では木がしっかりと雪に埋まるよう、木を斜めに植え付けるなど工夫している。

「十勝の場合は雪が少ないので、木を土に埋める培土という方法をとります。雪は春になると自然に溶けますが、土は手で掘り起こさないといけないので大変です」

そのため、道東地域で自生するヤマブドウに注目して交配を重ねるなど、寒冷地に適したぶどう品種の開発にも力を注いできた。

「ヨーロッパ系のぶどう品種が熟すまでに120日必要ですが、夏の短い十勝は生育期間が90日と1ヶ月足りません。まず極早生の品種として清見を作りましたが、寒さには弱い。そこで耐寒性に優れたヤマブドウをかけ合わせたんです。21,000種以上の交配を繰り返し、製品化できたのは山幸と清舞の2つだけ。非

常に気の遠くなるような作業を50年続けてきました」

## ワイン文化を根付かせた たゆまぬ開拓者精神

もともと〈池田町ブドウ・ブドウ酒研究所〉が誕生したのもヤマブドウがきっかけ。冷害による凶作に見舞われた池田町で、農業振興のためにぶどう栽培に取り組み、無理だと揶揄されながらも挑戦を続け、ワイン文化を根付かせた。

「元来、十勝はぶどうの育たない土地。それを当時の丸谷金保・池田町町長が冷害でもたわわに実をつけたヤマブドウを見て、寒い土地でもぶどう栽培はできるはず、街を元気にするにはワイン産業が必要と考えたんです。今では池田町の町民の1人当たりのワインの消費量は日本人平均の4~5倍になりました」と佐野さん。かつて極寒の大地を切り拓いた北海道の人々の開拓者精神はワイン造りにも息づいているのだ。

「最近は温暖化でメジャーな品種も作れるようになってきて、造り手にとってチャレンジ精神がくすぐ



られる土地だと感じます。今はワインナリーが増えていろんな動きが出てきていますし、北海道のテロワールを活かしたワインとはどういうものなのかを確立していく段階にあると思う。今後は品質向上に努めながら、GI制度を活用して、北海道のワインの魅力を国内外に向けて発信し、北海道という産地が活性化するように取り組んでいきたいです」

## デイリーに楽しんでほしい 北海道のワイン

ハイファッションブランド〈cantate〉を手がける松島紳さんは、池田町の隣

にある幕別町出身。昔からワインに慣れ親しんできたそうだ。

「北海道のワインはきれいなミネラル感と他にはない酸味、ユリなどのフローラルっぽいニュアンスのあるものが多い印象です。地元の焼肉屋にもワインのハーフボトルが並んでいたり、町民しか買えないワインもあったりと、ワインは身近でデイリーに飲むお酒でした」

北海道のワインに合う料理を尋ねてみると、「北海道の料理って基本的に味が濃くて甘じょっぱい。だからこってりした料理と北海道の酸味のあるワインはマッチすると

思います。旅行気分で北海道産のじゃがいもを買って、じゃがバターにして合わせるのもいいのでは」と松島さん。自身もメイド・イン・ジャパンにこだわったモノづくりをしている立場から、GIの可能性も語ってくれた。

「洋服もそうですが、どこで誰がどのように作っているかなど、語れるものの方がお客さんには喜ばれるんです。口に入れるものならなおのこと安心が大切だし、日本のワインも産地が明確になれば北海道で作られているんだと話せて、より興味が持てるきっかけになると感じます」



1.ワイン城と呼ばれ、観光名所としても親しまれている〈池田町ブドウ・ブドウ酒研究所〉。2.所長の佐野寛さん。3.春になると剪定したぶどうの枝から接ぎ木で苗木を育てる。4.十勝岳など十勝をモチーフにしている〈cantate〉のスカジャン。5.〈cantate〉デザイナーの松島紳さん。食への造形が深いことでも知られる。



## 有機酸を豊富に含んだぶどうをワインに

北海道のワインの特徴は豊かな酸。冷涼な気候によって、有機酸を豊富に含んだぶどうになるからだ。GI北海道ワインは総酸値に一定の基準を設け、酸味を数値で明確化している。原料は北海道で収穫されたぶどうのみを使用し、品種はケルナー、ナイアガラ、山幸、ピノ・ノワールなど57品種に限定。また、製造・貯蔵・容器詰めは北海道内で行うことなど、製法についても基準が設けられている。〈池田町ブドウ酒研究所〉がワイン作りで特にこだわっているのはぶどう。「ワインは水を加えず作るお酒なので、ぶどうの出来がワインを左右します。年ごと、畑ごとに味は違い、同

じ種類のぶどうを使用してもワインの特徴は変わる。最高の自信作は今回の製品という気持ちで日々取り組んでいます」

豊かな酸を活かしたスパークリングワインの他、甘口のアイスワインも北海道ならではの。

### あえてぶどう樹を雪に包み、厳寒期を乗り越える

世界のワイン産地のなかでも例を見ないほど、多くの降雪に見舞われる北海道。特有の課題としていかに上手く「越冬」するかという点がある。冬には雪の重みでぶどう樹が折れたり、剥き出しのぶどう樹が凍害にあったりして、翌春の成長に深刻な影響を与えるからだ。これを乗り越えるため、垣根式栽培ではぶどうの樹が斜めに角度をつけて植えられている。秋のぶどう取

「12月中旬の-15℃以下になった時に樹上で凍ったぶどうを収穫してすぐに圧搾。すると濃厚な甘さの果汁になるんです」と佐野さん。北海道の風土を反映した多彩なワインを作ろうと、各ワイナリーは切磋琢磨し、技術も味も進化中だ。

穫後に樹は垣根から外されて地面に寝かされた状態となり、厳寒期を迎える前にその上に雪が積もることになる。あえてぶどうの樹が雪の中に埋まるようにして、外気温に左右されずに一定の温度のなかで越冬できるのだ。



## 冷涼な気候に育まれた豊かな酸と果実の香り

©北海道ワイン株式会社



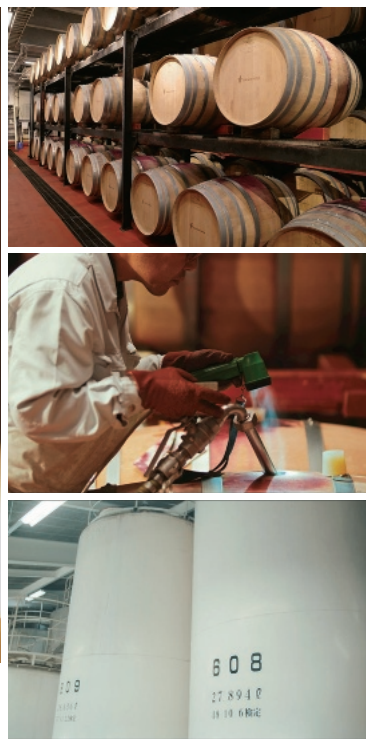
① トラディショナルメソッド 北海道 Rosé 北海道ワイン/750ml



② 北海道産ピンテージ 白 十勝ワイン/720ml

③ 山幸 十勝ワイン/720ml

④ ブルूम ロゼ 十勝ワイン/750ml



## 地理的表示「北海道」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

##### イ 官能的要素

白ワインは、色合いは、一般的に透明に近いものから淡黄色を有している。香りは、豊かで、華やかな花や青リンゴや柑橘系の果実の香り(アロマ)を有している。味わいは、豊かな酸味を有し、辛口のものではその酸味が鮮明に感じられ、甘口のものでは酸味と甘味の調和が取れ、いずれもフルーティで軽快である。

赤ワインは、色合いは、一般的に薄めの鮮紅色からやや濃い赤紫色を有している。香りは、スパイスや果実の香り(アロマ)を有しているもののほか、軽快な熟成香(ブーケ)を有しているものがある。味わいは、中程度もしくは軽めであり、はっきりとした酸味と穏やかな渋味を有し、長期熟成した場合でも果実味が感じられる。

ロゼワインは、色合いは、一般的に紫系からオレンジ系の色合いを有している。香りは、豊かな果実の香り(アロマ)を有している。味わいは、甘口のものでは原料ぶどうを連想させる程良い甘味と酸味のバランスが良く、辛口のものではその酸味が鮮明に感じられ、いずれもフルーティで爽やかである。

##### ロ 化学的要素

北海道のワインは、アルコール分、総亜硫酸値、揮発酸値及び総酸値が次の要件を満たすものをいい、発泡性を有するものも含む。

(イ)アルコール分は14.5%以下。

(ロ)総亜硫酸値は350mg/kg以下。

(ハ)揮発酸値は1.5g/L以下。

(ニ)原則として補酸することなく、果汁糖度21%未満のぶどうを原料とした場合には、総酸値が白ワイン及びロゼワインで5.8g/L以上(酒石酸換算、以下同じ)、赤ワインで5.2g/L以上、果汁糖度21%以上のぶどうを原料とした場合には、総酸値が白ワイン及びロゼワインで5.4g/L以上、赤ワインで4.8g/L以上であるものをいう。

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

北海道は、国内の他のぶどう栽培地に比べ、冷涼でぶどうの生育期の積算温度が低い。このため、アメリン&ウィングラー(カリフォルニア大学デービス校)の分類では、北海道一帯が国内のぶどう生産地としては数少ない、最も冷涼な気候区分「Region I」に区分される。そのため、ドイツ系品種及びフランス系品種のうちシャルドネ、ピノ・ノワールの栽培適地とされ、とりわけ、欧州系品種には国内でも最も適した気候とされている。

北海道のぶどう栽培地(主要な地域は、余市町(後志)、岩見沢市(空知)、富良野市(上川)、池田町(十勝)である)では、4~10月の日照時間が1100時間以上と長く、気温の日較差が大きくなるため、糖度の高いぶどうが収穫できる。また、4~10月の月平均気温が15℃以下と冷涼であるため、有機酸が豊富に含有するぶどうが収穫できる。なお、国内の他の地域では、このような有機酸が豊富に含有するぶどうを収穫するため、標高の高い場所などでぶどう栽培することが多いが、北海道は標高200m以下であったとしてもこのようなぶどうが栽培されている。

さらに、国内の他のぶどう栽培地に比べ、湿度が低く、4~10月の降水量が700mm以下と少ないため、カビ等を原因とする病気の発生が抑えられ、総じて健全な状態でぶどうを収穫できるという特徴がある。

このような自然環境により栽培されたぶどうにより、北海道のワインの特性が形成されている。なお、越冬で気温が低いため、自然の状態でも醸造後のワインの貯蔵温度を低めに維持することができ、果実味が製品化まで維持できる。

##### ロ 人的要因

北海道では、明治8年にアメリカ系ぶどうを札幌に移植し、翌9年には開拓使の開拓殖産業として札幌に葡萄酒醸造所が開設された。最初のワインは地場のヤマブドウにより製造されたが、その後、コンコード等のアメリカ系ぶどうが使用されるようになり、明治20年に民間に払い下げられ、大正2年に廃業するまで製造が行われた。

その後、産業としてのワイン製造は中断していたが、昭和40年頃より、寒冷地での栽培に適したぶどうの品種選抜や、ヤマブドウとの交配によるぶどう育種及びワイン醸造方法が模索され始めた。昭和59年に道産ワイン懇談会が設立されると、製造者間の情報交換が活発になり、ぶどうの栽培及びワイン醸造方法は飛躍的に発展していった。

北海道のワインの製造は、ぶどう栽培の発展と深い関わりを持っている。広大な面積を有し、大規模生産が可能な北海道では、ワイン用ぶどうは垣根栽培を主としてきたが、冬期間の寒さが厳しく、降雪量の多い地域もあることから、栽培方法に独自の工夫を行ってきた。

例えば、豪雪地帯(後志、空知など)では、雪害による枝折れを防止するとともにぶどう樹が雪に埋まることで外気から遮断される保温効果によりぶどう樹の凍結を防ぐことが可能なため、主としてぶどう樹を斜めに仕立てた片側水平コルドンを採用している。また、降雪量が少なく厳寒となる地帯(十勝など)では、凍結を防止するため、冬期間ぶどう樹を土中埋没し、越冬させることもある。このような、北海道の自然環境に対応するぶどう栽培方法についても、ワイン製造業者による独自努力の他、道産ワイン懇談会による活動により確立してきたと言える。この他、北海道の自然環境に適したヤマブドウ種やハイブリッド種といったぶどう栽培方法に限定されない耐寒性品種の開発も積極的に行っている。

また、有機酸が豊富に含有するぶどうを原料とすることから、官能的に酸味を増す目的での補酸は行わず、色調の安定化、亜硫酸調整等の目的でpH調整が必要になる場合にとどめるという製法を採用してきた。

### ② 酒類の原料・製法等に関する事項

地理的表示「北海道」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

#### (1) 原料

イ 果実に北海道で収穫されたぶどう(次に掲げる品種に限る。)のみを用いたものであること。

ヴィニフェラ種(ミュラー・トゥルガウ、ケルナー、バックス、ベルレ、ゲヴェルツトラミナー、リースリング、モリオ・マスカット、ジー・ガレーベ、イルサイ・オリベル、シャルドネ、ソービニオン・ブラン、ピノ・ブラン(ヴァイスブルグンダー)、ピノ・グリ、ミュスカ(マスカット・オットネル)、オクセロア(オーセロワ)、ムスカテラー、ツバイゲルト、レンベルガー、トロリಂಗー、ドルンフェルダ、ピノ・ノワール(シュベートルブルグンダー)、メルロー、カベルネ・ソービニオン、アルモ・ノワール、カベルネ・フラン、カベルネ・クレービン、カベルネ・ミトス、カベルネ・ドルザ、アコロン、パラス)、ラプラスカ種(ナイヤガラ、ポトランド、デラウェア、旅路、キャンベル・アーリー、ニューヨーク・マスカット、コンコード、レッド・ナイアガラ)、ヤマブドウ種(ヒマラヤ、アムレンシス、コウニティ)、ハイブリッド種(セイベル9110、セイベル5279、セイベル10076、セイベル13053、清見、ふらの2号、清舞、山幸、清見とアムレンシスのハイブリッド、ヤマソービニオン、山フレドニア、ザラジュンジェ、ロンド、レгент、マスカット・ハンブルグ・アムレンシス(北醇)、岩松5号)

ロ 酒税法第3条第13号に規定する「果実酒」の原料を用いたものであること。ただし、同法第3条第13号に規定する香味料は、ぶどうの果汁又はぶどうの濃縮果汁(いずれも北海道で収穫されたぶどうのみを原料としたものに限る。)に限り用いることができる。

ハ 果汁糖度が、ヴィニフェラ種は16.0%以上、ラプラスカ種は13.0%以上、ヤマブドウ種及びハイブリッド種は15.0%以上であるぶどうを用いること。ただし、ぶどう栽培期間の天候が不順であった場合には、当該ぶどう栽培期間を含む暦年内に収穫されたぶどうに限り、それぞれの必要果汁糖度を1.0%下げることができる。

ニ 原則として水、アルコール及びスピリッツを使用していないこと。ブランデーについては、他の容器に移し替えることなく移出することを予定した容器内で発酵させたものに、発酵後、当該容器に加える場合に限り使用すること。

#### (2) 製法

イ 酒税法第3条第13号に規定する「果実酒」の製造方法により北海道内において製造されたものであり、「果実酒等の製法品質表示基準(平成27年10月国税庁告示第18号)」第1項第3号に規定する「日本ワイン」であること。

ロ 酒税法第3条第13号ロ、ハ又はニに規定する製造方法により、糖類を加える場合には、その加えた糖類の重量の合計が、果実に含まれる糖類の重量以下であること。

ハ 酒税法第3条第13号ニに規定する香味料(以下単に「香味料」という。)を加える場合は、当該加える香味料に含有される糖類の重量が当該香味料を加えた後の果実酒の重量の100分の10を超えないこと。

ニ 補酸する前の果汁の総酸値が7.5g/L未満である場合の補酸は、官能的に酸味を増す目的とみなし認めない。ただし、果汁糖度が21%以上であり、かつ、補酸する前の果汁の総酸値が7.5g/L以上の場合に限り、色調の安定化、亜硫酸調整等の品質保全の目的でpH調整を行う必要最小限の補酸として1.0g/Lまで認める。

ホ 除酸剤については、総酸値を2.0g/L低減させるまで加えることができること。

ヘ 製造工程上、貯蔵する場合は北海道内で行うこと。

ト 消費者に引き渡すことを予定した容器に北海道内で詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

(1) 地理的表示「北海道」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

#### 管理機関の名称：地理的表示「北海道」使用管理委員会

住所：北海道小樽市色内1丁目1番12号 小樽運河ターミナル NPO法人ワインクラスター北海道内

連絡方法：0134-64-5581

※同管理委員会に対しては、道産ワイン懇談会が蓄積している知見を提供するなど、継続的なサポートを行う。

(2) 管理機関は、業務実施要領に基づき、ぶどう栽培期間の天候が不順であったと認める場合には、直ちにその旨を公表する。

### ④ 酒類の品目に関する事項

果実酒





# 自然の恩恵と杜氏の技術を結晶した 日本屈指の銘醸地から生まれる至高の酒

全国で流通する清酒のうち、「灘五郷」の銘柄が占める割合は約25%。  
日本酒の生産量トップを誇る、国内でも有数の銘醸地として名を馳せる。  
この地で酒造りが始まったのは室町時代、江戸時代に大きく発展。  
その伝統を受け継ぐ杜氏が、現在も気骨を持って酒造りに励んでいる。



兵庫県

日本酒

# 灘

# 五郷

## 室町時代から始まった酒造りは江戸時代中期に隆盛を極める

今津郷・西宮郷・魚崎郷・御影郷・西郷という5つの地域を総称してネーミングされたのが灘五郷。現在は東西に広がる帯状の地域に、26もの蔵元が灘五郷酒造組合に加盟。GIに認定された銘柄を醸造している。最初にこの地で酒造りが始まったと記録されているのは室町時代に遡る。一方、武庫川を挟んだ摂津地域の伊丹では、江戸時代初期に

現在の清酒に通じる、澄んだ日本酒を大量に醸造する技術が開発された。その後、寛永年間(1624~1643年)に伊丹の酒造家である雑喉屋文右衛門酒が西宮に移り住んで酒造りを始動。以後、60余年間に多くの酒造家が集まり、灘五郷の礎を築いた。伊丹の酒は江戸の町にも大きく広がったものの、江戸時代中期からは瀬戸内海側に位置する灘が台頭。その理由として灘五郷ならではの酒造りに適した、自然的な背景があったのだ。

## 自然的要素が数多く重なり全国で知られる酒どころに

灘五郷の酒造りにおいて、大きな恩恵として挙げられるのが宮水と呼ばれる地下水。ミュンヘンのビール、スコットランドのスコッチ、中国の紹興酒に代表されるように、世界的な銘酒には適した水が存在する。宮水は江戸時代に櫻正宗の6代目にあたる山邑太左衛門が発見。西宮と魚崎で酒造りをしてきた氏は、場所によって生み出す酒の味が異なることに気



付き、原因が水であることを突き止めた。西宮市の海岸から約1kmほどの場所にある浅井戸から湧き出る宮水は、こうじ菌や酵母の栄養素となるリン・カルシウム・カリウムなどのミネラル分を多く含み、風味を損ねる鉄分は含有されていない奇跡の硬水。酵母の発酵を促進するため、芳醇な酒を醸し出すのに最適とされている。北側の六甲山から冬に吹く六甲おろしも特筆すべき点。肌を刺すような冷風によって蒸した米を素早く冷却する。仕込みに使う米の適温とされる5~10度に保つことで、雑菌の繁殖を抑えて酒の品質を安定させたのだ。また、山から流れ出る川を動力として利用し、水車小屋を使った精米を採用。人力では辿り着けないほどの純白度の高い米を江戸時代から得ていたのだ。さらに、灘五郷は大阪湾に面した場所で、樽詰めの酒荷を江戸に

輸送する廻船が就航するのに最適であった。灘の酒ならではの上品ですっきりとした風味は、江戸に住む人々の趣味にも合い、灘五郷の名声は一気に全国へと広がったのである。

水・風・米という3つの要素が重なり、江戸時代から大きく広がりを見せた灘五郷の酒造り。その伝統は今でも根付いている。この地域ならではのひやおろしは、技術が進歩した現在でも昔ながらの製法を踏襲。冬場に醸し出した酒を気温の上昇する春から夏にかけて熟成させ、まろやかな香味となる9月以降に出荷。秋に味わえる季節の風物詩として、数々の酒好きに愛されている。江戸の町へと輸送していた樽酒に関しても、今も変わらず人の手で削り出した樽に貯蔵。令和の時代に移り変わろうとも、灘五郷のアイデンティティは継承され続けている。



提供：灘五郷酒造組合



# 水と米、そして確かな技術

## 三位一体で生み出される清酒

### 伝統と革新が一つになったハイブリッドな酒造り

前述のように果てしなく続く太平洋の大海原に繋がる大阪湾、雄大にそびえる六甲山系の山々によって南北に挟まれ、酒を造る絶好の風土に恵まれた灘五郷。数々の地形的な恩恵に恵まれていたとしても、それを上手くコントロールする造り手がなければ美味しい酒は醸し出せない。灘五郷には丹波杜氏と呼ばれる、南部杜氏・越後杜氏とともに日本三大杜氏の一つに挙げられる酒造りの技術者集団が存在。江戸時代から高度な技術が現在にも継承されている。その杜氏の技術について、360余年の歴史を誇る〈菊正宗〉にて生産本部長を務める田中伸哉さんに話をうかがった。「灘五郷の酒は雑味のないキレの良さが魅力です。いわゆる“綺麗な酒”と呼ばれるんですが、気候や水、米の特性を知り尽くした丹波杜氏だからこそ出せる味です。この酒を途切れることなく生み出すべく、灘五郷では約100年前から〈灘酒研究会〉という技術者の会

を設けています。杜氏の経験と勤を科学的に裏付けして、より技術を高めようとしたのが狙いです」と田中さん。この灘酒研究会の発足により、酒造りの技術向上だけでなく人材育成にも寄与した。吟醸・純米・本醸造といったバリエーションが増えたうえ、各酒蔵が独自の酵母を持つまでに進歩。「その酵母の特徴を各蔵が熟知することで、貯蔵期間を長くして熟成を進めたり、逆に熟成せずにフレッシュな香味で出荷したりと、多彩な酒質が灘五郷から生まれるようになったんです」。コシのある荒削りな酒が飲みたい、口の中で爽やかに溶けるフルーティなものを楽しみたいと、結果としてユーザーの好みに寄り添った銘柄が出揃うようになった。

### 酒造家なら誰もがうらやむ酒米の王者を贅沢に使用

宮水と並んで米に関しても、灘五郷の酒で使われている原料で重要なファクターの一つ。GIに認定されている銘柄の中でも、酒米の王者と呼ばれている兵庫県産の山田錦が多く

採用されているのもポイント。「なぜ山田錦が日本で最も評価されている酒米なのか？それは米の中心にある心白というデンプン質にあります。酒造りに欠かせないこうじ菌が入りやすく、出来上がったこうじは糖化しやすいんです。また、酒は米を磨けば磨くほどに淡麗で綺麗な酒質になるのですが、山田錦は精米しても割れにくいという特徴があり、雑味に繋がる外側を削っても崩れることはありません。宮水と山田錦。どちらも灘五郷の酒を語るうえで外せない要素です。その双方が融合することで、至高の酒が生み出されるんです」と語ってくれた田中さん。特に灘五郷で使用されている播磨平野で育てられた山田錦は、一つひとつが大粒で柔らかいのが特徴。水分と養分をたっぷりと含んだ土壌で刈り取ったこの米は、酒造家なら誰もが手に取ってみたいと思わせるもので、中でも大吟醸を造るときに力を発揮するとされている。コクのある旨味に満ちた酒。山田錦という至高の酒米は、そんな理想の味を醸すのに必要不可欠な存在なのだ。



### 都会の中で酒蔵が点在する世界でも唯一無二のエリア

日本一の酒どころたる要素にあふれた灘五郷は、あらゆる酒好きを魅了し続けている。タレント・モデル・リポーターとしてマルチに活躍するほか、日本酒愛が高じて唎酒師や焼酎唎酒師の上位資格である〈酒匠〉、ワインソムリエの日本版といわれる〈SAKE DIPLOMA〉も取得する吉川亜樹さんもその一人。東北や北陸をはじめとする様々な酒蔵を巡ってきた吉川さんらしい視点で、灘五郷の魅力について語ってくれた。「高層マ

ンションが立ち並び、海沿いに高速道路が走る都会のど真ん中で、日本最高峰のお酒が造られているのが驚きですよ。アメリカに例えるなら高級ワインがマンハッタンの街中で生み出されているのと同じ。こんな奇跡は世界のどこを探してもありません」と言う吉川さん。大阪の梅田、神戸の三宮という関西を代表する都心のちょうど中間に位置。電車や車で簡単にアクセスでき、街を散策するようにフラッと酒蔵を巡るのも灘五郷の特徴とも語ってくれた。「清酒醸造の蔵として使われていた建物を、資料館や記念館に改装している

酒造会社も多いんです。歴史が長い灘五郷ならではのですね。例えば白鶴酒造資料館は作業内容を再現するために等身大の人形を配置し、菊正宗酒造記念館は古き良き生酛造りを江戸時代に使われていた道具とともに紹介しているんです」。奥深い酒造りの現場が身近に感じられ、搾りたての酒が併設された売店で試飲ができる。「仕事でもプライベートでもよく白鶴酒造資料館、菊正宗酒造記念館にお邪魔することが多いですよ。それだけ灘五郷のお酒が親しまれていると感じています」



- 1.「日進月歩で灘五郷の酒は成長しています」と語ってくれた菊正宗の田中さん。
- 2.菊正宗酒造記念館は1659年に建てられた酒蔵を移築。酒造りの歴史を現在に伝えている。
- 3.閑静な住宅地が広がる灘五郷。山と海に囲まれた地帯は都会でありながらもスローな時間が流れている。
- 4.『日本酒女子のSAKE講座』というyoutubeチャンネルも絶好調の吉川亜樹さん。



「日本酒」をテーマとした国内初の日本遺産に認定

ミネラルを多く含んでこうじ菌や酵母の発酵を促す宮水を、卓越した技術を持つ丹波杜氏が操る灘五郷の酒。同エリアの清酒は後味の切れが良いと日本酒愛好家から評されている。中でも夏を過ぎて貯蔵熟成されたものは「秋晴れ」、「秋上がり」と呼ばれ、香味が整って円熟味を増して酒質が一段と向上。甘味・辛味・酸味・苦味・渋味といった清酒の五味が調和され、すっきりとしたまろやかな酒へと進化。古くから「灘の生一本」として、この灘酒だけの特徴となっている。

また、灘酒研究会の設立で技術的

に進歩したことも相まって、他では見られない酒を生み出しているのも灘五郷の特徴。例えば白鶴酒造の〈翔雲 純米大吟醸〉は、原料に自社ファームで栽培された〈白鶴錦〉というオリジナルの米を採用。同社が10年以上の歳月をかけて育種開発した酒米だ。白鶴酒造の270年以上にわたる伝統の技と、革新的な技術との相乗効果によって醸した酒は味わいもオンリーワン。純米大吟醸はパイナップルやピーチを思わせる華やかな果実香があり、エレガントでふくよかな甘みと穏やかな酸味が絶妙に絡み合う。一方の純米吟醸は口に入れるとまろやかな甘みと爽やかな酸味が鼻を抜け、ピターチョコを彷彿とさせる優しい香りが余韻とし

て感じられる一本に。あらゆる銘柄を飲み比べすることで、灘五郷の奥深い世界観が堪能できる。

2020年に灘五郷は「日本酒」をテーマとした日本遺産に認定。古くから受け継がれる酒造文化は技術だけでなく、酒造家たちが地域発展のために残した芸術や教育、建築も評価されている。国宝や重要文化財が収蔵されている白鶴美術館、かのフランク・ロイド・ライトが設計した櫻正宗山邑家の別邸であったヨドコウ迎賓館、さらには1929年に酒造家の篤志で設立された灘中学校・高等学校もその一つ。都市の近代化に大きく貢献し、世界中で愛される酒文化が構築された。灘の街を歩きながら、その息づかいを感じて欲しい。

清酒の五味が絶妙に調和された古くから愛される「灘の生一本」



① 翔雲 純米大吟醸 自社栽培白鶴錦 白鶴酒造 / 720ml  
② 翔雲 純米吟醸 白鶴錦 白鶴酒造 / 720ml



地理的表示「灘五郷」生産基準

① 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

(1) 酒類の特性について

灘五郷の清酒は総じて、味わいの要素の調和がとれており、後味の切れの良さを有している。その中でも貯蔵したものは、秋上がりして香味が整いまるやかさを増して飲み飽きしない酒質となる。  
また、純米吟醸酒・吟醸酒は、華やかな果実様の香りと幅のある味わいが相まって香味の調和が整うとともに、更に後味の切れの良い酒質となる。

(2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

イ 自然的要因

灘五郷は西郷・御影郷・魚崎郷・西宮郷・今津郷の総称であり、北は六甲連峰を背にし、南は大阪湾を望む東西に長い帯状の地域である。(以下、本生産基準において「灘五郷」とは、兵庫県神戸市灘区、東灘区、芦屋市、西宮市とする。)  
冬季には西からの季節風が明石海峡で収束して山添いに強く吹き抜け、山頂に当たって六甲おろしとなって吹き降りてくる。このような地形は寒造りに極めて適した気候をもたらしている。  
灘五郷の海辺に迫る山系の急斜面は、東西の10kmの間に9本の急流を集めていたことから、古くはこの水力を利用した水車精米により、高品質な白米を数多く得ることができたほか、沿岸部に接して船積みの便に恵まれたこともあって、この地域の酒造業を発展させてきた。  
また、宮水に代表される、この地域の地層を通して湧き出る地下水は、酵母の増殖に必要なクロールやカリウムなどのミネラル分を適度に含み、着色の原因となる鉄分をほとんど含まない、酒造りに適した硬水をもたらす。  
これを仕込み水として醸造することにより、強く健全な発酵を促し、味わいの要素の調和がとれ、後味の切れの良い酒質が形成されてきた。さらに、寒造りしたこのような酒質の酒を4月までに火入れし、春から夏にかけて気温の上昇によって熟成させることで、香味が整いまるやかさのある酒質になることを「秋上がり」という。秋上がりした酒の中でも、貯蔵容器から外気温と同温度程度に冷めた清酒を加熱処理することなくそのまま出荷するものを「冷卸(ひやおろし)」といい、灘五郷では伝統的に9月以降に出荷されてきた。

ロ 人的要因

灘五郷の清酒の特性は、丹波杜氏の影響を強く受けてきた。  
丹波杜氏とは、南部杜氏、越後杜氏とともに日本三大杜氏の一つに挙げられる酒造技術者集団であり、勤勉であると同時に、高度な醸造技術によって米の特性を引き出すとともに、灘五郷の気候や水の特性を熟知し、これを活かすことによって味わいの要素の調和がとれ、後味の切れの良さを有した秋上がりの酒を醸してきた。  
伝統的な酒造技術を有する杜氏らが活躍する一方で、灘五郷に籍を置く蔵元には大学で発酵学や醸造学を専攻した技術者・研究者が多く在籍し、丹波杜氏の高度な醸造技術について、科学的知見による裏付けを行うとともに、より一層の向上のための技術開発を進めてきた。こうした技術者・研究者が技術交流を行う民間の組織である「灘酒研究会」もまた、灘五郷の蔵元の酒造技術向上及び人材育成に寄与してきた。  
灘酒研究会は、水部会・米部会・醸造部会・酒質部会・管理部会・編集部会の6部会制を構成して幅広い活動を続けており、「灘酒研究会会報」をはじめ、昭和44年には灘の酒造技術を集大成した「灘酒」を、昭和63年には「続・灘酒」を発行するなど、酒造技術の周知に努めてきたほか、平成22年には酒質審査委員会を発足し、「灘の生一本」の酒質を認定審査している。  
このような技術者・研究者による研究・技術開発及び灘酒研究会を通じた技術交流は、味わいの要素の調和がとれ、後味の切れの良さと灘五郷らしい清酒の特性を護持し、更に磨きをかける上で大きな役割を果たしてきた。  
更に域内の地下水の流路調査及び水質変化の監視を目的として、灘五郷酒造組合は昭和28年に神戸市と合同で灘地区地下水調査会を、昭和29年に西宮市と合同で宮水保存調査会を設立し、冬夏の井水定期一斉分析調査を実施しているほか、事業工事などに伴う地下水の影響についての調査研究を通じて、域内の地下水の品質

維持だけでなく、灘五郷らしい清酒の特徴を形づくる水質について灘酒研究会と共に研鑽を深めてきた。  
これらの官民・地域一体となった灘酒研究会に代表されるような人材育成と酒造技術向上の取組みにより、味わいの要素の調和がとれ、後味の切れの良さと灘五郷らしい清酒の特性が時を越えて現代まで脈々と受け継がれ、寒造りの温度条件を再現できる四季醸造設備の導入等により、年間を通じて灘五郷の特性を維持している。

② 酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「灘五郷」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

(1) 原料

- イ 米及び米こうじに国内産米(農産物検査法(昭和26年法律第144号)により3等以上に格付けされたものに限る。)のみを用いたものであること。
  - ロ 水に灘五郷内で採水した水のみを用いたものであること。
  - ハ 酒税法第3条第7号に規定する「清酒」の原料を用いたものであること。ただし、酒税法施行令第2条に規定する清酒の原料のうち、アルコール(原料中、アルコールの重量が米(こうじ米を含む。)の重量の100分の25を超えない量で用いる場合に限る。)以外は用いることができないものとする。
- (2) 製法
- イ 酒税法第3条第7号に規定する清酒の製造方法により、灘五郷内において製造されたものであること。
  - ロ 製造工程上、貯蔵する場合は灘五郷内で行うこと。
  - ハ 消費者に引き渡すことを予定した容器に灘五郷内で詰めること。

③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

- (1) 地理的表示「灘五郷」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称：灘五郷酒造協同組合

住所：兵庫県神戸市東灘区御影本町5丁目10番11号  
電話番号：078-841-1101  
ウェブサイトアドレス：www.nadagogo.ne.jp/

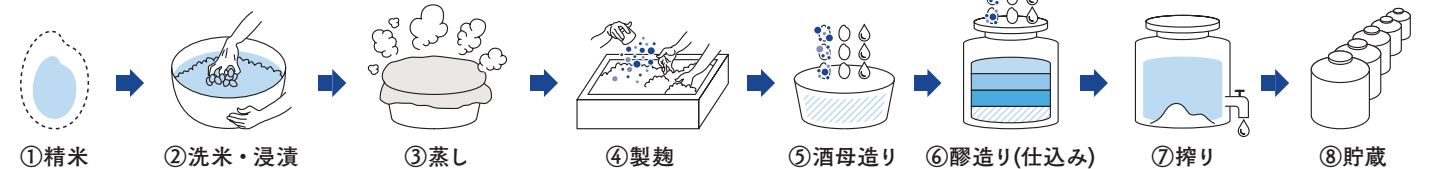
- (2) (1)により確認を受けた酒類であって、酒類の容器又は包装に地理的表示であることを明らかにする表示と併せて「冷卸(ひやおろし)」である旨を表示する場合は、業務実施要領に基づき表示することとする。

④ 酒類の品目に関する事項

清酒



日本酒の造り方





# 神話時代から続くルーツを 脈々と受け継ぐ日本酒のふるさと

姫路市、明石市、相生市、加古川市、赤穂市、西脇市、三木市、高砂市、小野市、加西市、宍粟市、加東市、たつの市、多可町、稲美町、播磨町、市川町、福崎町、神河町、太子町、上郡町、佐用町からなる播磨。播磨平野は肥沃な穀倉地帯で、酒造好適米(山田錦)の日本一の産地として知られる。



対し、軟水は発酵が抑制されるので甘みがある清酒になりやすい等々、水は風味を形成する大きな要因で、酒蔵は蔵がある場所の水を使用するため、味わいに地域性が現れる。播磨には播磨灘につながる河川がいくつも流れる。その中でも主要とされる5つは「播磨五川」と呼ばれ、中国山地に由来する鉄分が少なく質の良い伏流水に恵まれたことが、播磨を醸造産地として発達させた要因の1つと考えられる。

## 美味しい酒造りに欠かせない 水・気候・土壌の3条件

水と同じく重要なのが、気候と土壌である。酒米作りには昼と夜の気温差が大きい中山間の谷あいや盆地が適している。北部地域は標高50~150mの山間地で、六甲山系が暖かい空気を遮るので、日較差が10度を超える。内陸気候に属し寒冷期は積雪が見られ、中南部と比べて平均気温は1~2度ほど低い。また冬季も比較的降水量が多く、流路の長い大きな河川が流れる水源地域として、平野部を潤している。対して、南西部に広がる播磨平野は、加古川、市川、夢前川、揖保川、千種川水系に挟まれ肥沃なデルタ地帯を形成。兵庫の地面は、神戸層、大阪層群と呼ばれる地層からなり、石灰やマグネシウム、カリウムなどミネラル

を多く蓄えることができる粘土質の土壌で、肥料成分の保持力が高い。背が高く丈夫で大粒に育てる必要がある酒米作りにおいて、この土地は最適とされ、江戸時代にはすでにブランドができるほど酒米生産は盛んになり、近年は「酒米の王様」と呼ばれる山田錦誕生の地として、その生産量も日本一を誇っている。また瀬戸内海沿いの中南部は、温暖で降水量の少ない瀬戸内気候で、日照時間は2000時間を超える。この寡雨傾向が、日本酒に欠かせないこうじ文化を育んだといわれる。姫路城が築かれた大都市で、京都・大阪といった酒の消費地への輸出が可能だったことも酒造りを大きく進化させた。



# はりま

## 日本の縮図と呼ばれる環境で 日本酒の起源を持つエリア

日本列島のほぼ中心に位置し、標準時子午線が通る兵庫県。近畿二府四県で最も広く、東は京都と大阪、西は岡山と鳥取に接し、北は日本海、南には瀬戸内海を有する。南北に海があり、山、平野、島と多様な自然環境を育むことから「日本の縮図」と呼ばれる。古くは、摂津、播磨、但馬、丹波、淡路という5つの旧国で、それぞれが異なる地勢を持ち、現在も特色ある文化や風

習を残す。歴史は長く、西暦713年頃に編さんされた『播磨国風土記(はりまのくにふどき)』という日本最古の地誌では、当時の産物や土地の状態、神話伝承が伺える。その中に「大神の御糧(みかれひ)、沾(ぬ)れて糲(かび)生えき。酒を醸(か)まして、庭酒(にはき)に献(たてまつり)りて宴(うたげ)しき、故、庭酒の村と曰ひき。今の人、庭音の村と云ふ」と記述があり、この場所が播磨北西部の庭田神社と伝えられることから「日本酒発祥の地」とも言われている。古い文献を根拠に日本酒

の起源をアピールする場所は各地に存在し、いつどこで日本の酒造りが始まったのか、はっきりと明らかにはなっていない。おそらく、稲作の普及とともに、各地で酒造りが行われていたであろうと推察されるが、播磨国風土記には、庭酒の他にも酒にまつわる記述が幾つかあり、この地域で古くから酒が愛されていたことが推察される。それは、播磨の環境に起因する。日本酒造りには米と水が重要とされる。まず「水」は日本酒の80~85%を占める源。硬水は酵母の発酵が旺盛になるのに



# 兵庫県で誕生した酒米の王 山田錦を守り、未来へ伝える

兵庫県が産んだ山田錦はどのように誕生したのか？

庭田神社の他にも兵庫県は酒の歴史に関わるエピソードが多い。現在の伊丹市鴻池が清酒発祥の地と伝えられ、江戸時代初期に伊丹・池田地域が酒造地として栄え、江戸時代後期には灘(西宮市と神戸市沿岸部)が日本酒の一大生産地としてその名を轟かせた。その際、播磨は播州杜氏に代表される労働力と原料米の供給地として重要な機能を果たし、それが後に酒米の王と呼ばれる〈山田錦〉誕生の下地となった。一般的に酒米は飯米(食用種)より背が高いため倒れやすく収穫量も劣る。栽培が難しく採算も合わないとすれば農家は酒米を作らない。その対応策として編み出されたのが、酒蔵が特定の地域と契約し、良質な酒米を安定的に生産する代わりに、酒蔵は通常米より高い価格で毎年一定量を買上げるという「村米制度」だった。これがきっかけとなり酒蔵と播磨の生産者に単純な売買契約を超えた結びつきが生まれ、篤農家の育つ環境が整っていった。当時、灘の酒蔵では北摂(大

阪北部)産米を用いることが多く、播磨米は芳しい評価を得ていなかった。そうした中で米の品種改良が活発化していく。1893年、政府は国家事業としてブリーディングを開始。国立農事試験場が設立され、各地方に適した優良種の選定が始まった。〈山田錦〉は、そんな中で誕生する。1923年〈山田穂〉を母、〈短稈渡船〉を父に人工交配が行われ、1931年に〈山渡 50-7〉という系統名を持つ新品種として認定。1936年、安定した収量と酒造適性が認められ、兵庫県はこの米を〈山田錦〉と名付けて奨励品種に指定した。当時、灘の酒蔵では北摂米が使われていたが、戦時下の統制で県外からの米の買い付けが禁止されると、灘でも県内米の〈山田錦〉を採用。使ってみると、大きすぎず断面の形が線状に細い理想的な心白の発現、雑味の原因となるタンパク質が少ないといった酒米の条件を満たしており、〈山田錦〉は生産者に認められていく。

## 山田錦を守り続ける酒米試験地の役割

誕生から80年経った今、兵庫県産

の山田錦は酒造好適米として全国の蔵で渴望され、その地位を不動のものとした。酒米として指定されている品種は100種類を超えるが、山田錦はどう違うのか？ 訊くとその真価は大吟醸で発揮されるという。日本酒は精米歩合という米を磨く割合で大きく分類される。米の表層に含まれるリンやマグネシウムが雑味になるため、最上級ランクの大吟醸は50%以下、つまり白米の大きさは半以下になる。山田錦はこれだけ磨いても心白が壊れずに残る。味や香りを引き出すのに必要な過酷な造りにも耐えられる物理的特性、それが山田錦の優位性で、30%精米(7割を削る)に耐えられるのは播磨産の山田錦しかないという蔵元も多い。東播磨には全国で唯一、酒米に特化した研究組織〈酒米試験地〉がある。「高品質な山田錦を生産するため、栽培試験及び、山田錦の原々種生産、気候変動や病害虫に強い新たな酒米の育成等を行っています」と課長の杉本琢真さん。地道な調査と日々の絶え間ない研究、その積み重ねによって山田錦は支えられている。



## GI指定で発信したい播磨の魅力

近隣する酒どころ灘五郷への労働力および原料米の供給地として発展し、江戸時代後期から多くの酒蔵が開業、清酒産地としての地位を確立してきた播磨には、現在22の酒蔵が存在する。幾つか訪問したところ、製造法の違いや歴史など他の蔵元の話にも聞かれ、酒蔵間で良好な関係が築かれているのを感じた。「そもそも播磨地域には4つの酒造組合があり、お酒だけでなくそれを取り巻く播磨の歴史や文化を伝えたいと考え、一体化し『はりま酒文化ツー

リズム協議会』が発足しました。2015年、播磨国風土記の編さん1300年を記念し、当時のお酒をイメージした『庭酒』を造りました。そういった活動がGI指定に繋がったんです」と話すのは〈はりま酒研究会〉の会長で〈GIはりま〉を主導した田中康博さん(田中酒造場代表)。「播磨はこうじを活かした酒造りの最古の記述がなされた場所。そこから“播磨は日本酒のふるさと”というテーマを掲げています。現在15蔵が〈GIはりま〉のお酒を作っていますが、いずれは全ての蔵で作っていただくのが私の夢です」。姫路市出身で、ひめじ観光大使、宍粟観光大使を務める演歌歌手の丘みど

りさんは播磨の魅力をこう語る。「名物の穴子をはじめ、この地域は一年を通して質の高い魚介類が獲れる海鮮物の宝庫です。地元の米で造られた〈GIはりま〉のお酒と近海の海の幸。ベストなマリアージュともいえるべき組み合わせは毎日の生活をより豊かにしてくれます」。明石の江井ヶ嶋酒造株式会社に足を運んだとき、杜氏の中村裕司さんに酒造りについて訊ねるとこんな答えが返ってきた。「酒蔵は昔から地元の食材に合う酒を作ってきました。皆さん自分が住んでる所でおいしいもの食べて飲みたい。私たちも“美味しいね”って言われるのが一番嬉しいです」



1.「GIはりま」の認定に尽力した姫路市の〈田中酒造場〉の6代目、田中康博社長。 2.西暦1601年に創業した赤穂の蔵元〈奥藤商事〉。200年以上の歴史を持つ酒蔵も珍しくない。 3.火入れ前の生酒をチェックする(江井ヶ嶋酒造)の杜氏、中村裕司さん。 4.「私が生まれ育った街から生まれたお酒が世界中の人々を魅了することに喜びを感じます」と丘みどりさん。GIはりまは今後、海外にも発信していく。



## 兵庫県産山田錦が奏でる はりま独自のテロワール

日本酒の地理的表示(GI)で5番目の指定となった〈GIはりま〉は、東播磨、北播磨、中播磨、西播磨の酒蔵で、兵庫県産山田錦と、産地で汲み上げた水のみを用いるという厳格な基準を満たした清酒が認定を受ける。兵庫県産山田錦という単一の原料米が指定されていることで、方向性もある程度決まってくるという。2020年時点で55種類の日本酒がラインナップされており、山田錦を用いて健全に育成されたこうじを使用することで、総じて口当たりの優しい丸みを帯び、繊細なコクと、豊かな香味のふくらみを持ち、苦味が少なく心地よい酸味が付

与された、喉越しも軽やかな後味が特徴とされる。特に純米吟醸酒、吟醸酒は華やかなリングのような果実様の甘い香りを放つ。播磨国風土記で酒造りの舞台と記され、日本酒発祥の地といわれる庭田神社にちなんで共同開発された「庭酒(にわき・にわざけ)」は古代播磨で行われていた製法により近い形でイメージして、庭田神社の敷地内で採取した天然のこうじ菌および酵母菌を使用。日本酒造りの要となるこうじの原菌は3種類とされていたが、庭田神社で採れたものは新種で4番目のこうじ菌として認定された。これは姫路酒造組合の所有となり、播磨の酒蔵だけに配られる取り決めとなっている。全国各地に銘醸地が点在するが、自然界から分離した

こうじ菌と酵母菌を使用した酒造りは珍しく「奇跡のお酒」と呼ばれる。GIはりま指定の活動を主導した〈はりま酒研究会〉代表、田中康博さんが6代目当主を務める姫路市の造り酒屋、田中酒造場では現代の技術を駆使した高精白の酒を造りながら、江戸時代から伝わる石掛け式天秤搾りや生酛製法等で存在感を打ち出す。〈白鷺の城〉は世界にその名を轟かせる、世界文化遺産・国宝の姫路城をモチーフにした代表銘柄。江戸時代に建てられた美しい天守閣と共に歩んできたはりまの酒の長い歴史は、お酒の味わいをより深めるための最高のエッセンスとなる。城主をつとめた黒田重隆や池田輝政などを祀った歴史書等と共に味わってみてはいかがだろうか。

## その美しさから白鷺に例えられる 姫路城と共に歩む



① 純米大吟醸 超特選 白鷺の城 緑結 結寿  
田中酒造場/720ml

② 純米大吟醸 白鷺の城  
田中酒造場/720ml

③ 大吟醸 白鷺の城  
田中酒造場/720ml

④ 純米吟醸 白鷺の城  
田中酒造場/720ml

⑤ 白鷺の城 庭酒 生酛 純米酒 杵搗精米  
田中酒造場/500ml



## 地理的表示「はりま」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる 酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

はりまの清酒は、総じて口当たりは柔らかく優しい丸みがあり、苦み渋みが少ない繊細なコクと豊かな香味のふくらみを有している。また、兵庫県で生産された酒米の山田錦を用いて健全に育成した麴を使用することにより、醗において心地良い酸味が付与され、後味が軽やかな酒質となる。

特に、純米酒、本醸造酒はこく、香味及び酸味のバランスが取れた飲み飽きしない酒質となる。また、純米吟醸酒、吟醸酒は華やかなリングの様な果実様の甘い香りが心地良い酸味と調和することにより、更にのど越しの良い酒質となる。

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

兵庫県は、日本列島の中心付近に位置し、北は日本海、南は瀬戸内海に面している。県の中央には、標高が1,000メートルに満たない比較的低い山で構成された中国山地が東西に伸びており、日本海側からの湿った風がこの山地に豊富な降雨をもたらしている。山々に蓄えられた水は、県内で一番長い加古川をはじめ市川、夢前川、揖保川及び千種川などの多くの河川を形成し、山麓に広がる穀倉地帯に豊富な水資源を提供している。

清酒の原料となる米はこの穀倉地帯で栽培されており、山田錦は清酒原料の専用品種としてこの地で品種改良により生み出された。米が登熟する時期には六甲山系が南からの温かい空気を遮り、一日の気温差が大きくなる気候や、ミネラル分が多い粘土質の農地によって、山田錦に心白の形状、脂肪やたんぱく質の少なさなど、清酒原料としての良い影響を与えている。

また、はりまの清酒産地は、明石海峡より西側で、中国山地の南側に広がる地域に位置しており、気候は温暖で日照時間が長く降水量が少ない。このことにより、清酒の原料として中国山地に由来した鉄分が少なく、無機塩類(カリウム、リン酸、マグネシウム、カルシウム等)を適量に有した水を仕込み水として用いることができる。

##### ロ 人的要因

奈良時代に編さんされた「播磨国風土記」に、現在の酒造りの原型とされる米麴を糖化剤とした酒造りがはりまで行われていたという最初の記録がなされている。

また、江戸時代には近隣の灘五郷で酒の生産が隆盛となったが、はりまは、播州杜氏に代表される労働力及び原料米の供給地として重要な機能を果たした。江戸時代後期には、それらの資産を活用して多くの酒蔵が開業することとなり、清酒の産地として確立していくこととなった。

昭和3年には、日本で唯一の酒米専門研究機関「兵庫県酒米試験地」が開設され、藤川禎次氏を中心に酒米の産地適応性の試験を繰り返し、昭和11年には酒造好適米である山田錦が誕生した。

その後、現在に至るまで兵庫県立農林水産技術総合センターにおいて山田錦の原種(育成家種子)を維持するほか、主要農作物種子生産条例(兵庫県条例第31号)により厳格に米の品質を守ることにより、兵庫県に山田錦を根付かせてきた。

また、醸造技術については、国税局鑑定官を招いた「酒造講話会」や「新酒利き酒会」等での製造技術の指導や兵庫県立技術センターの「兵庫県酒造技術研究会」を通じた、製造技術交流、共同研究、講習会、講演会、見学会等を行うことにより、地域全体として清酒製造技術の向上や人材育成を図っている。

更に、平成25年には姫路市をはじめとする地方自治体13市9町で構成する

「播磨広域連携協議会」や、播磨4酒造組合で構成する「はりま酒文化ツーリズム協議会」を設置し、「山田錦発祥の地」、「播磨は日本酒のふるさと」を標榜し、酒文化を広める活動を行っている。

### ② 酒類の原料・製法等に関する事項

#### (1) 原料

イ 米及び米こうじに兵庫県で収穫した山田錦(主要農作物種子生産条例(兵庫県条例第31号)に基づく審査済みである種子から栽培して収穫したもの)のみを用いたものであること。

ロ 水に産地の範囲内で採水した水のみを用いたものであること。

ハ 酒税法第3条第7号に規定する「清酒」の原料を用いたものであること。ただし、酒税法施行令第2条に規定する清酒の原料のうち、アルコール(原料中、アルコールの重量が米(こうじ米を含む。)の重量の100分の50を超えない量で用いる場合に限り。)以外は用いることができないものとする。

#### (2) 製法

イ 酒税法第3条第7号に規定する清酒の製造方法により、産地の範囲内において製造したものであること。

ロ 酒造工程上、貯蔵する場合は産地の範囲内で行うこと。

ハ 消費者に引き渡すことを予定した容器に産地の範囲内で詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「はりま」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「第1 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「第2 酒類の原料・製法等に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称: はりま酒研究会

住所: 姫路市北条永良町246(姫路酒造組合内)

連絡方法: 079-222-1472

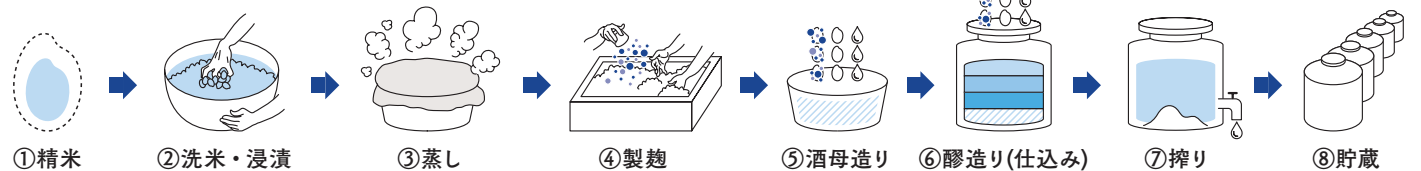
電子メールアドレス: gi.harima@gmail.com

### ④ 酒類の品目に関する事項

清酒



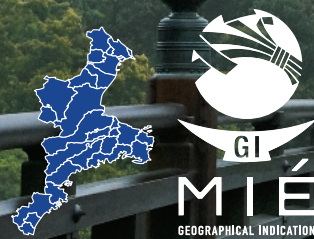
## 日本酒の造り方





# 古の地で育まれて進化する 清浄な水によって醸された酒

「伊勢神宮」のある三重県は、名水の産地としての顔を持つ。  
酒造りに使われる伏流水は軟水で  
麴の発酵が緩やかに進むことから芳醇な酒となる。



三重県

日本酒

# 三重



## 適度な寒暖差と多様な地形、 名川から生まれる一杯

日本列島のほぼ中央に位置する三重県。県土は南北に細長く、西は上野盆地、東は太平洋に志摩半島が突き出た十字型となっている。中央構造線を境に、北は海側に伊勢湾を望み、内陸部には養老、鈴鹿、笠置、布引等700~800m級の山地が連なる。南部沿岸はリアス式海岸の志摩半島から熊野灘へ下り紀伊半島を形成。内陸は県内最高峰の日出ヶ岳

を中心に紀伊山地が広がる。平野、盆地、山地と地形の複雑さから多様な特性を育み、気候は地域差が大きく、平均気温は海岸部で16.5度、内陸部で12度と4度以上の開きがある。冬季になると北東から紀伊山地や鈴鹿山脈を越えて「鈴鹿おろし」や「布引おろし」と呼ばれる冷たく乾いた風が吹く。摂氏0度前後まで気温が下がる北勢(桑名・四日市方面)、中南勢(津・松阪・伊勢方面)、伊賀(伊賀・名張方面)は酒造りに最適な風土で、蔵元が点在する。ま

た、紀伊山地は日本で一、二位の多雨地帯。熊野灘を流れる黒潮が暖流で、海風が吹き、暖かく湿った空気が紀伊山地の山肌を昇って雲となり雨を降らせる。そこから流れる宮川、櫛田川、雲出川、名張川、鈴鹿川、三滝川などの豊富な伏流水は良質な軟水で、酒造用の仕込み水に使われ、きめ細やかでまろやかな味わいの酒に醸し上がる。海と風、豊富な雨、それを蓄える豊かな森と複雑な地質が織りなす水の循環が三重の日本酒の源となっている。



# 「循環」をキーワードに紐解く 三重の文化と水、そして酒造り

## 海に潜って思う世代を超えて 受け継いでいくべきもの

「お伊勢さん」の愛称で日本人に親しまれている伊勢神宮。20年に1度社殿を建て替える「式年遷宮」は1300年の歴史を持つ世界でも稀有な神事で、木材の自給、技術の伝承、コミュニティの形成といった仕組みが、近年「持続可能性」の観点からも注目を集めている。式年遷宮を支えるのは「常若(とこわか)」とも呼ばれる精神。神道の言葉で「常に若々しく、みずみずしい」という意味を持ち「循環する時」を象徴する。その心は地域にも深く根付く。東京で写真家として活躍後、5年前に鳥羽市へ移り住み、海女として生きる大野愛子さんも、資源が循環し、人と環境が共生する三重に魅せられた一人だ。「海女は自然相手の仕事です。天気が良くても波が高かったり風が強ければ海に出ることはできません。獲る物も、春はワカメ・ヒジキ、夏はアワビ・トコブシ、冬はサザエ・ナマコと変えていきます。これは産卵期を外すことで、いつまでも資源が続くよう昔の人が

考えてやってきた漁法なんです」。日々、海に潜る中で大野さんも心境の変化が訪れたという。「この仕事は自分の頑張りや力だけでは思い通りにいきません。良い意味で運が味方をしてくれるんです。私が先輩の海人さんから聞いてびっくりしたのは、自分のお爺さんやお婆さんの命日になるとアワビが沢山獲れるという話。そういう会話を耳にすると、不思議だなと思いつつ守られてるんだなという気がします。海女の皆さんは海やご先祖、氏神様を大事にされていて、お家には立派な神棚があって毎朝お神酒を供えたり、お墓参りをしたり。それは、ごく自然なことなんです。海女の方たちは何世代も前から海で仕事をされてきて、資源を守り恩恵を頂きながら生きている。私も先輩の海女さんの暮らしぶりを見たり、一緒に潜ることで、海に感謝するということがわかってきました。その気持ちを忘れず、これからもこの仕事を続けていこうと思います」

## 酒造りに適した軟水を生む その秘密を地質学から考察

海といえば、日本屈指の多雨地帯を有する三重県だが、その要因は暖流にある。熊野灘沿岸を流れる黒潮の生む暖かく湿った風が紀伊山地にぶつかり、急上昇して温度が下がって雨に。豊富な降水は深い森林を育み、中央構造線が織りなす複雑な地質で濾過され、川を経て、再び海へと帰っていく。県内を流れる一級河川(宮川)が水質日本一に輝くなど、三重は名水の産地でもある。その理由を地質学者で理学博士の久田健一郎さんに訊ねた。「日本の地質は、世界的にみてとても特殊な構造をしています。海洋プレートの沈み込む海溝の陸側には、所々で堆積物や海山の破片が陸側になすりつけられ付加体が作られます。日本は付加体の世界的模式地で、日本列島は付加体から出来ている、といっても過言ではありません。例えば、ヨーロッパのパリ周辺は海底に堆積した石灰岩などで堆積岩層がそのまま隆起した地質です。そのため横たわった地層が多く、地下水も石灰岩層中に長く留まり硬度が高くなります。対して日本の地質は組成が様々で地

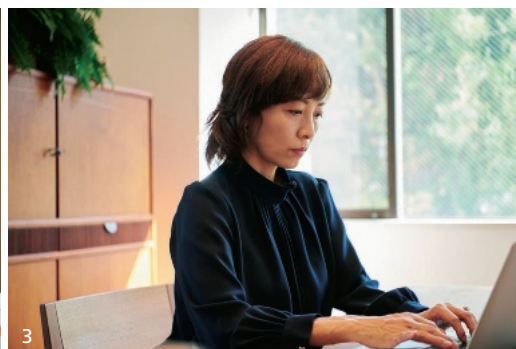


層も垂直な形態を取ることが多く、さらに世界有数の降雨量も相まって、地層に触れる期間が短く軟水となります。こうした地質学的性質から生まれる日本の水は世界的に見ても特殊です。三重県の地質は、北部の花崗岩類の地質と、中央構造線より南側の泥質岩と砂質岩の地質とで大きく異なります。三重の酒蔵は、ほとんどが中央構造線の北側にあり、豊富な水量と柔らかな水が特徴と言えるでしょう」

## 「循環する水」に見た サスティナビリティの原点

「私が三重の酒について調べて気づいたことは、この土地が古くから循環型社会を実践していることです」と語るのは、元ルイ・ヴィトン新規事業COOで、現在、三重で醸造された酒を海外に発信するプロジェクトに参画中の齊藤(矢野)麻子さん。「日本酒の原材料は米と水ですが、三重県には数多くの川が流れており、豊富で綺麗な水を使い昔から稲作が盛んに行われていました。また天から降った雨は川となり、海に注ぎ海藻を育て、伊勢海老、鮑などをはじめとする様々な海の幸を生育します。この古くから続く「地域循環共生

圏」の象徴として存在するのが伊勢神宮です。神宮では水と自然の恵みを毎日朝、夕、神に捧げるという祭りを1500年以上続けています。そういった背景から私はこの土地に降る水をセレストリアルウォーター(聖なる水)と名付けました。三重の水は天から降り、天へ戻る「循環の水」。それは動物や植物、人間にも等しく恵みをもたらす。人はその力の一部を借受し、知恵と技術を加えて醸し、その感謝を天に捧げる。そこには、太古より途切れることなく受け継がれてきたサスティナビリティの原点があった。



1.海女の大野愛子さん。2.地質学者の久田健一郎さん。3.ブランドコンサルティングの齊藤(矢野)麻子さん。4.志摩の半島が望める横山展望台。眼下にリアス式海岸が広がる。5.雨が上がり木漏れ日が差し込む伊勢神宮。古より繰り返されてきた風景。清らかな空気に心が洗われる。6.栄養豊富な潮の流れが育んだ三重の海では伊勢海老や鮑が獲れる。鮑は長寿をもたらす縁起物とされ神への供物として用いられてきた。



① 純米大吟醸 瀧自慢  
瀧自慢酒造株式会社/  
1800ml

② 三重山田錦 純米吟醸  
義左衛門 BLACK  
若戎酒造株式会社/  
1800ml

③ 純米吟醸 天慶  
合資会社早川酒造部/  
1800ml



## 地理的表示「三重」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

三重の清酒は総じて暖かみがあり、芳醇な酒質を有している。口に含んだ瞬間から旨味を感じさせる滑らかな舌触りにより芳醇さを感じさせる反面、甘味や辛味はいずれも穏やかであるため、液体の温度によらない暖かみが口の中に広がっていく。同時に、爽やかな酸味が砂浜に寄せる波のように静かに鼻に抜けていき、飲み込むという所作がまるで不要に感じるかのようによの奥に収まるため、透明感のある余韻となる。

例えば魚介類等の脂分が少なくたんぱくな味わいの食材と合わせることで、食材の旨味が酒の旨味と相まってほどよく強調されるとともに、食材の臭みが爽やかな酸味により覆い隠されることから、特に貝類や甲殻類などと共に食中酒として楽しむことができる。

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

三重県は、日本列島のほぼ中央部にある紀伊半島の東側に位置し、北部から西部にかけては紀伊山地や鈴鹿山脈の1,000mを超える山々が連なっており、東部から南部にかけては、伊勢湾と太平洋に面している。

夏季は太平洋を流れる黒潮の影響により温暖な気候であるが、冬季には北東から紀伊山地や鈴鹿山脈を越えて「鈴鹿おろし」や「布引おろし」と呼ばれる乾いた寒冷な風が吹き、冷涼な気候となる。特に、比較的内陸部にある伊賀盆地では気温差が大きい。また、鈴鹿山脈に冬季に降り積もった雪や、日本屈指の多雨地帯である紀伊山地に降り蓄えられた雨水が、醸造に適した優良な水となって三重県全体に豊富に供給される。

このような気候や豊かな水資源により、三重の暖かみがあり芳醇な酒質が形成されている。

##### ロ 人的要因

三重には伊勢神宮があり、江戸時代頃より「お伊勢参り」として全国から多くの参拝者が訪れていた。このような参拝者をおもてなしするための酒として三重では酒造りが盛んに行われるようになった。

伊勢湾と太平洋に面する三重では、多様な海産物資源に恵まれており、古代から平安にかけては「贄(にえ)」と言われる主に海産物を朝廷に献上する役目が与えられていた。特に、第11代垂仁天皇の皇女である倭姫命がその美味しさから毎年献上を命じたというあわびは、三重を代表する海産物である。このような豊かな魚介類と共に飲む酒として三重の清酒は発展してきた。

近年では、三重県工業研究所とも協力し、独自の清酒酵母の開発に取り組むなどの研究活動も活発に行っているほか、三重の気候風土に適合した醸造技術の開発や、若手技術者による「三重県清酒研究会」での情報交換や酒造講習会の開催による最新の醸造技術の修習など、酒造技術者等の資質向上にも努めている。

### ② 酒類の原料及び製法に関する事項

#### (1) 原料

イ 米及び米こうじに国内産米(農産物検査法(昭和26年法律第144号)により3等級以上に格付けされたものに限る。)のみを用いたものであること。

ロ 水に三重県内で採水した水のみを用いたものであること。

ハ 酒税法(昭和28年法律第6号)第3条第7号に規定する「清酒」の原料を用いたものであること。ただし、酒税法施行令第2条に規定する清酒の原料のうち、アルコール(原料中、アルコールの重量が米(こうじ米を含む。)の重量の100分の10を超えない量で用いる場合に限る。)以外は用いることができないものとする。

#### (2) 製法

イ 酒税法第3条第7号に規定する清酒の製造方法により、三重県内において製造したものであること。

ロ 清酒の製法品質表示基準(平成元年11月国税庁告示第8号)第1項の表の右欄に掲げる製法品質の要件に該当するものであること。

ハ 酒造工程上、貯蔵する場合は三重県内で行うこと。

ニ 消費者に引き渡すことを予定した容器に三重県内で詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「三重」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「1 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「2 酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づき確認を受ける必要がある。

管理機関の名称：三重県酒造協同組合

住所：三重県津市大谷町141番地の4

連絡方法：059-226-2297

WEBサイトアドレス：http://www.mie-sake.or.jp

### ④ 酒類の品目に関する事項

清酒



## 伊勢志摩サミットで世界に知られた 個性あふれる三重から生まれる日本酒

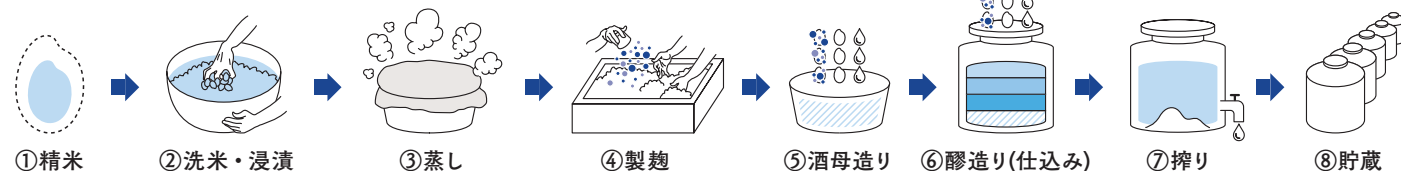
### 国際コンクールにおいても 高い評価を得る通好みの酒

三重県には35の蔵があり、2020年9月現在(GI三重)の認定を受けた日本酒は23蔵・115銘柄となっている。酒造り用の仕込み水にはこうじの発酵が緩やかになる軟水が使用され、総じて暖かみがあり、芳醇

な酒質を持つ。地元伊賀産山田錦と清らかな水で醸した〈瀧自慢〉はIWC(SAKE部門純米大吟醸部門)でGOLDメダルを連続受賞した日本の代表酒で、伊勢志摩サミットのワーキングランチ乾杯酒に採用された。〈三重山田錦 純米吟醸 義左衛門 BLACK〉は三重産山田錦を100%使用し、毎年一度だけ仕込まれる通称「義黒」。

販売店を限定した希少酒でも、こちらにも伊勢志摩サミットでも各国首脳に振る舞われた。〈純米吟醸 天慶〉は、三重県産山田錦の米と米麴だけを使用し、鈴鹿山脈を源流とする清流朝明川の伏流水で醸され、米の旨味を引き出す昔ながらの製造法が特徴。食中酒としても人気を誇る。

### 日本酒の造り方







和歌山県

梅酒

# 和歌山

## 豊かな自然の恵みである梅を酒に醸して味わい、愛でる

2020年、リキュールでは初めてGIに認定された「和歌山梅酒」。その年の気候を記憶した梅が、濃厚なエキスとなって酒になる。酒を造るのは自然に耳を傾けるような作業であり、瑞々しい農産物がもたらす素朴な魅力をまとっている。

写真提供：公益社団法人 和歌山県観光連盟

# 梅酒

### 主役「梅」の実りを育む 楽園のような自然環境

2月、可憐な白い花が一足早くに春の訪れを知らせてくれる。「初春の令月にして、気淑く風和ぎ梅は鏡前の粉を披き、蘭は珮後の香を薫らす」。令和の典拠となったのは、万葉集の梅花の歌だった。花は日本にある豊かな四季と移り変わる自然を教え、古来から日本人がその美しさに寄り添って暮らしてきたことを気づかせてくれる。平安時代以降、春

の花といえば桜になったが、奈良時代の万葉人と同じく、令和の今も可憐な梅花とともに小さな春の喜びを知る人々がいる。和歌山の人だ。特に、梅の名産であるみなべ町と田辺市の山々は、一面が白く薫る。

紀伊半島の西側に位置し、瀬戸内海から太平洋に続く海に面した和歌山県。海や川に恵まれ、紀伊山地には熊野古道など、世界遺産に登録されている熊野三山や高野山の霊場へ続く参詣道があり、多くの参拝者や観光客が訪れる。和歌山の魅力は、

豊かな自然環境を抜きに語れない。人々の暮らしも自然とともにあり、その中で和歌山梅酒は誕生した。

和歌山県の80%は山で形成されている。紀伊水道に流れ込む黒潮の影響を受け、一年を通して気温の変化が少なく温暖な気候。また、紀伊半島南部では、台風を含めた降雨期の降水量が多く、年間の晴天日数は200日を超え日照時間も長いことから、植物の生育に適した気象条件になっているからだ。それにより果樹栽培が盛んで、ミカンや柿と同じ



く梅が古くから栽培されてきた。今は全国で約65%のシェアを誇る名産だ。果樹の中でも梅栽培が盛んになった背景には地層がある。みなべ町の地層の大部分は音無川層群に含まれており、中でも南部梅林などの梅栽培エリアは瓜谷累層と呼ばれる黒色をした泥岩層で、盆石として有名な瓜溪石を産出する。瓜溪石は主に炭酸カルシウムからできており、この炭酸カルシウムを含んだ中性質の土壌こそが、良質な梅の栽培を手伝っているのだ。

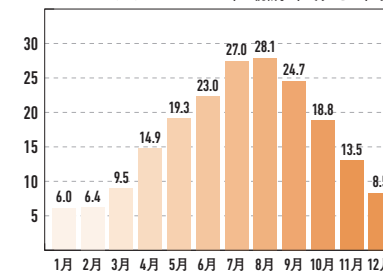
### 元々はやせた土地だった 起死回生で生まれた梅栽培

春の花として親しまれた梅は平安時代以降、いつしか梅干しに形を変え、滋養食として重宝されていた。みなべ町で梅栽培が始まったのは、江戸時代だと言われている。和歌山県の80%は山でできている。つまり平地が少なく、稲作には不向きな場所が多かった。農民は年貢に苦しんでいた。そこで、当時の田辺藩主が米の代わりに痩せた土地と山の斜面に生命力のある梅を植えたところ、これが功を奏し、年貢の軽減に繋がったとされる。そのうち、梅が痩せた土地でも効率的に育つことに加え、台風シーズン前の6月に収穫できること、雨の多さが身をふくよかに成長させることが相まって、梅

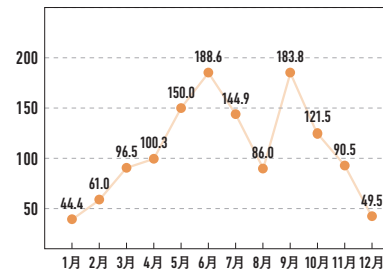
栽培はみなべ町から田辺市にかけての地域を中心に広まっていった。

一方、梅酒の起源は明確にはわかっていないが、江戸時代にレシピが記された文献が発見されている。和歌山では金山寺味噌や湯浅醤油のような発酵食品とともに、昔から酒類製造も盛んだった。加工が前提の梅産業が、梅干し以外の用途を探っている中で、ちょうど清酒製造の閑散期に収穫できる梅を原料にした梅酒を造る、という発想が生まれるのは自然な流れだった。その後、和歌山の梅栽培は加工することを目的に、改良を重ねていく。

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値





# 梅は和歌山の宝

## 農業に寄り添う暮らしの知恵

### 最高級品種〈南高梅〉は加工することで魅力が光る

和歌山の梅といえば、南高梅が有名だろう。梅のまち、みなべ町で栽培される梅も、8割以上が南高梅。南高梅を栽培する農園のひとつ〈有本農園〉を訪ねた。

「南高梅は果肉が多くて粒が大きく、皮が薄い。梅干しや加工に適した最高品種です。それに、栽培から加工までを行うのがみなべ町の梅栽培の特徴です。うちでは梅酒も造っていますが、南高梅は青梅から完熟梅まで、熟度によって幅が広く思い通りの加工ができます。梅の栽培を55年ほどやっていますが、これ以上の品種はありません。作り手(加工業者)にも楽しい品種だと思います」。みなべ町では、ほとんどの梅農家が収穫した梅を白干し(収穫した梅を水洗いし、塩漬にした昔ながらのしょっぱい梅干し。調味梅干しの材料にもなる)にする。そのため、南高梅は種植えから良質の梅干しになるように育てられる。加工を知ってこそその栽培。栽培を知

てこそその加工。この連携こそが南高梅の最大のポイントなのだ。有本農園では2013年から梅酒の製造も始めたという。「新製品作りのワクワク感があります。梅植えから酒造りまで手掛け、消費者さんへ届けることが、楽しく農業することに繋がっていると感じています」

梅栽培の中で最も大変で、最も楽しいのはやはり収穫だという。「一番緊張感があって、休みもない、大雨の日もあるけど本当に毎日が収穫。それでも1年の集大成なので、やっぱり楽しいし喜びがありますね」。早春の訪れとともに梅の花が開花し、人の手ではなくミツバチが花を移ろいで受粉。梅の収穫は5月から7月にかけてピークを迎える。

### 世界農業遺産に認定されたみなべ・田辺の梅システム

梅の多くの品種は、自家受粉できないため、受粉樹を近くに植え、ニホンミツバチが受粉・結実させる。また、土地が痩せていたみなべ・田辺の各地域では、紀州備長炭の名産地でもある。薪や炭の原料となる

木材を生産する「薪炭林(しんたんりん)」を残すため、山全体を梅林にしないという慣習があるのだが、これにより、炭焼き職人が木を択伐でき、土砂崩れを防ぐなどの水源涵養に繋がるという。炭焼き職人の管理・整備により梅林に水分や栄養分が行き渡り、豊かな梅を育むといった流れだ。これらを含む持続可能な農業システムが、2015年に世界農業遺産として認定されている。高品質な梅を生産しながらも、土壌の崩落や流出が防がれていることで総合的な自然環境が持続的に守られる。つまり、次世代へ生態系を保全・継承していると認められた。

みなべ町は、和歌山の梅産業の核となる地域だと言える。1300件ほどという梅農家の多さはもちろんだが、強みは南高梅の品種改良を例とする長年受け継がれてきた農業への熱量がある。みなべ町役場には〈うめ課〉が存在し、〈和歌山県うめ研究所〉や〈うめ振興館〉などの研究施設が充実するなど、農家、加工業者、行政が一体になって地域一丸となって取り組んでいる。



### 和歌山の梅は酒になって世界へ楽しみが広がっていく

和歌山県の岩出市には、1日10名しか予約を取らないレストランがある。その名は〈villa aida〉。自家農園があってメニューがない。その日採れたばかりの野菜を使い、料理を創る。シェフの小林さんに、梅酒のペアリングを尋ねた。

「梅酒はダシとタマゴが合います。例えばこの樽仕込みの梅酒はブランドーっぽくて深みのある味わい。味を凝縮した感じのものを使って、レイヤーを効かせて複雑に仕上

げるのがいいかなと」。多層の風味と食感が豊かなホロホロ鳥のレバーを使った一皿は、グリーントマトのピューレを敷いて、余韻を忍ばせた。「梅酒はペアリングもいいんだけど、梅酒そのものを料理に使うのもいいのかなと。煮詰めてソースにするとか、漬け込んで香りにするとか、デザートに使ったりとかアイスにするとか、どれだけでも出てくる」。梅のエキスを閉じ込めた酒だからこそ、多彩な使い道があると教えてくれた。

加工業者の老舗、酒造メーカー

〈中野BC〉の会長に、GI和歌山梅酒について話を聞いた。「梅酒の魅力は、梅、酒、糖類の割合でまったく違うものになるところ。酒の酒類や度数でも変わります。だからおもしろい。今後、梅酒は海外に通用すると確信しています。梅は和歌山の宝物。GIは地域産物としての価値を上げることになります。フランスはシャンパーニュ地方のドンペリのように、GI認定をきっかけに、梅酒が世界的にわかる言葉として発展してほしいと。梅酒は女性に好まれる商品。そういう観点からも、もっと注目されていくことでしょう」



1.「梅酒は世界へ」と話す〈中野BC〉の会長 中野幸生さん。 2.〈有本農園〉有本陽平さん。取材は受粉を終えた頃。 3.〈villa aida〉小林寛司シェフ。イタリアで修行を積んだ後、若干25歳で開業した。食と農をつなぐ農林水産省料理人顕彰制度〈料理マスターズ〉2013年シルバー賞受賞。 4.ホロホロ鳥のレバー、芽キャベツとシャドークイーンにさつまいも節とアマゾン蜂蜜を添えて。





① 長期熟成梅酒 長久 中野BC/720ml  
② 中野梅酒 中野BC/720ml  
③ 紀州梅酒 紅南高 中野BC/720ml



## 必要なものは、梅・酒・糖 シンプルだからこそおもしろい

今年はどんな味になるか  
自然の産物ゆえの楽しさ

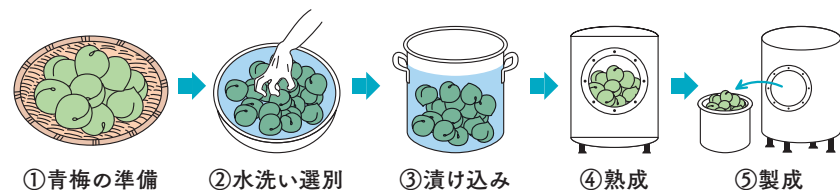
梅酒には「青梅」と「完熟梅」の2種類を使う。その名のとおりに、青梅はまだ緑の状態の梅。まだ木についたもので、手もぎで収穫する。一方完熟梅は、青梅がその後黄色になったもの。熟して落下するため、木の周りにはネットを敷いて柔らかな皮を守る。味わいも、ご想像の通り、青梅はフレッシュでさっぱり。完熟梅は芳醇でフルーティ。GI和歌山梅酒も県内で収穫された新鮮な青梅または完熟梅のみを使用したものでなければならない。また、原料の梅は酒類1klあたり300kg以上の使用、貯蔵は県内でと、和歌山生産・製造

にこだわった細かい規定を設けている。和歌山の自然の中で育まれた梅酒だけがGIに認定されるのだ。中野BCでは、どれも最低6ヶ月は漬け込むという。杜氏である部長の山本さんは「梅酒って誰でも作れますし、親しみやすいんです。簡単やと思われちゃいますけど。その年によって違うから難しいですよ。農

作物なんで、個性があります。僕は酒造りをして17年になりますが、好きじゃないとできないです」と笑顔で話してくれた。

お茶で割ったり、料理にしたり、家庭で楽しんだり、梅酒はフレンドリーな存在なのだ。そこには梅づくりへの愛と、酒造りへの愛がぎゅっと凝縮されている。

### 梅酒の造り方



## 地理的表示「和歌山梅酒」生産基準

### ① 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1) 酒類の特性について

##### イ 官能的要素

「梅酒」とは、酒類に梅の実を浸漬することにより、梅の実のエキスを酒類中に浸出させ、これに糖類等を加えることで味わいを調整したものをいう。  
「和歌山梅酒」の梅酒は、和歌山県内で収穫された新鮮な青梅又は完熟梅の豊かで厚みのある香りが、酒類中のアルコールの刺激的な香りを包み込むことにより、口を含む瞬間に爽やかな風味となって広がっていく。また、アルコールに溶け込んだ梅の濃厚なエキスは、酒類そのものが有する甘味や旨味と調和し、複雑で力強い味わいを感じることが出来る。さらに、適度な糖類の甘味と梅の酸味によるやや長めの心地よい余韻により口腔や鼻腔が整えられ、次に口に運ばれる食事の味わいを引き立てることができ、食前酒としても最適である。

##### ロ 化学的要素

「和歌山梅酒」の梅酒は、アルコール分、総酸値及びエキス分が次の要件を満たすものをいい、発泡性を有するものも含む。

- (イ) アルコール分は10.0%以上35.0%未満
- (ロ) 総酸値は3.5g/L以上
- (ハ) エキス分は100g/L以上

#### (2) 酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

和歌山県は、紀伊半島の西側に位置し、その面積の約8割が山地である。西側は、瀬戸内海から太平洋に続く海に面しており、東側に北から南へ連なる紀伊山地は、海の間近まで迫っている場所も多く、高品質な梅の栽培に適したミネラル豊富な地層が山間に広がっている。  
また、和歌山県は、海からの温かい風による温暖な気候で年間降水量が多く、夏には台風も頻りに上陸するとともに、平地が少ないため稲作には不向きな場所が多いことから、果樹栽培が活発に行われてきた。特に梅は、傾斜地が多くやせた土地でも効率的に育ち、台風シーズン前の6月頃に収穫が可能で、大きく実が成長するためには降雨の多さが重要であることから、和歌山県に適した果樹として、和歌山県田辺市及びみなべ町を中心に栽培が広がっていった。

##### ロ 人的要因

和歌山県では、金山寺味噌や湯浅醤油のように、古来より発酵食品の製造も盛んに行われており、清酒を始めとした酒類製造業者も多い。清酒製造業者は、原料となる米の収穫後、醸造に適した低い気温となる冬から春にかけて繁忙時期となるが、春から夏にかけては閑散時期であるため、この間に収益を確保し生産性を向上させることが課題であった。  
また、和歌山県で収穫した梅は、梅干しに加工して食用とすることが主用途であったが、嗜好の変化により梅干しの需要量が減少すると、新たな用途を開拓することが課題となっていった。  
このような環境の中、日本一の梅の実の産地を誇る和歌山県において、清酒製造業の閑散時期に収穫ができる梅を原料として梅酒を製造するという発想が生まれ、お互いの課題を解決していった結果として、和歌山県での梅酒の製造が盛んになっていき、更に、梅酒及び梅加工食品の原料となることを前提に梅の栽培方法を工夫し、梅の改良等が重ねられた。  
平成27年には世界農業遺産として認定された「みなべ・田辺の梅システム」(ミツバチによる受粉率の向上、整枝・剪定技術の改善、収穫ネットの利用など)を確立するなど、安定的に梅酒の原料である高品質な梅の栽培が行えるよう栽培技術の開発と蓄積も行っている。  
なお、平成20年には和歌山県田辺市及びみなべ町が梅酒の製造に係る構造改革特区として認定されるなど、和歌山県全域で梅酒製造の発展を図っており、国税局鑑定官による技術指導を通じて、梅酒製造方法や貯蔵方法などの技術力向上も図っている。  
このように、安定して梅を生産してきた和歌山県は、梅酒製造業者、梅栽培農家、和歌山県などが一体となり、梅酒に係る研究や取組を進め、「和歌山梅酒」の特性を維持形成している。

### ② 酒類の原料及び製法に関する事項

#### (1) 原料

- イ 酒類に浸漬する梅の実には、和歌山県内で収穫された新鮮な青梅又は完熟梅のみを用いたものであること。  
(注1) 青梅とは、梅の木から梅の実を摘果した状態のもの(破碎、切断、圧搾及び濃縮したものは含まない。)をいい、果皮にハリと艶があってその色が青緑色から黄緑色のもの(品種によっては紫色や赤色を含む。)をいう。  
(注2) 完熟梅とは、果肉がやわらかくなり、果皮の色が黄色から橙色のもの(品種によっては紫色や赤色を含む。)をいう。
- ロ 梅の実を浸漬する酒類に、酒税法第3条に規定する「清酒(第7号)」、「連続式蒸留焼酎(第9号)」、「単式蒸留焼酎(第10号)」、「ウイスキー(第15号)」、「ブランデー(第16号)」、「原料用アルコール(第17号)」又は「スピリッツ(第20号)」を用いたものであること(これらを混和させた酒類を含む。)
- ハ 酒類及び梅の実以外の原料は、次に掲げるもののみとする。  
梅の果肉、梅の果汁、糖類、含糖質物(合成甘味料を除く。)及び炭酸

#### (2) 製法

- イ 梅の実を浸漬する酒類1KL当たり300KG以上使用すること。
- ロ 梅の実の酒類への浸漬は和歌山県内で行うこと。
- ハ 梅の実の酒類への浸漬期間は少なくとも90日以上とすること。
- ニ 梅の実を浸漬している酒類中で意図的に破碎や圧搾をしないこと。
- ホ 浸漬している酒類から取り出した梅の実を再度仕込みに用いないこと。
- ヘ 酒造工程上、貯蔵する場合は和歌山県内で行うこと。
- ト 消費者に引き渡すことを予定した容器に和歌山県内で詰めること。

### ③ 酒類の特性を維持するための管理に関する事項

#### (1) 地理的表示「和歌山梅酒」の使用要件

地理的表示「和歌山梅酒」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項又は第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「1 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「2 酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称: GI和歌山梅酒管理委員会

代表者氏名: 中野 幸生

所在地: 和歌山県和歌山市雑賀屋町16

連絡先

電話番号: 073-431-8689

メールアドレス: gi.wakayama.umeshu@gmail.com

#### (2) 「長期熟成」の用語使用要件

地理的表示「和歌山梅酒」の使用と合わせて「長期熟成」の用語を使用する場合には、業務実施要領に基づき少なくとも7年以上熟成させたものでなければならないこととし、事前に管理機関の証明を受けなければならない。  
なお、複数の梅酒をブレンドする場合は、そのうち最も熟成期間が短いものが当該要件を満たしている必要がある。

### ④ 酒類の品目に関する事項

リキュール







# 利根沼田

## 酒造のために存るかのような鮮烈な水が産声をあげる郷

日本酒では6例目のGI認定となる「利根沼田」。日本百名山がもたらす清く豊かな水に惚れ込み移住を決意した蔵人たちが、緑豊かな田園の恵みを余すところなく活かした酒を生んだ。旨みを蓄えた米と鮮烈な水による日本酒は、この土地の魅力を体現している。

### 鮮麗な河岸段丘が織り成す山紫水明な土地

背丈を超えるほどの積雪から一転、雪解け水流れる春ともなれば、生命力溢れる水音が至るところから聞こえてくる。北部の武尊山・谷川岳を中心とする三国山脈に、南部の赤城山・浅間山ラインに挟まれた利根川源流域に位置する利根沼田は、別名「水の生まれる場所」。利根沼田といえば日本一美しいとも評される河岸段丘が有名だが、山々に降り注ぐ

雨水は、この自然のろ過装置とも呼べる大地をゆっくりと流れることで、ほのかに甘みを蓄えた後口の良い軟水へと変化。そんな特異な地形が豊かな水と稔りをもたらすことが、日本酒の誕生へと繋がるのである。

川の流れに沿って作られた河岸段丘という土地を活かし発展してきたものが、保水性に乏しい畑地帯を利用した養蚕と水田地帯との複合的な農業である。県の指定文化財〈春駒まつり〉は、養蚕の豊作を祈り、女性に扮した若い男性たちが四人一

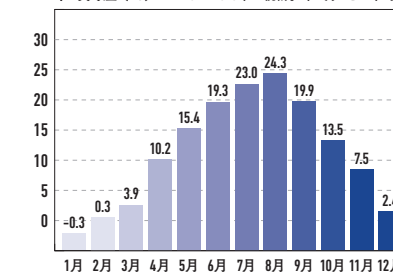
### 利根沼田の四季なくして日本酒は語れない

稲作は標高400~600mの棚田にて行われており、近年は〈雪ほたか〉といった地産ブランド米の作付けにも注力。昼夜の寒暖差が大きく、棚田が利根川を望む南側に向いていることから米の生育期における日照時間が長いことも、良好な米作りを支えている。その昔は標高ゆえに稲作に最適とは言い難い土地であったが、皮肉にも昨今の温暖化が生育に適した気候を導くことに。得てして、良質な米作りに必要な条件が揃う稀有な土地となったのだ。

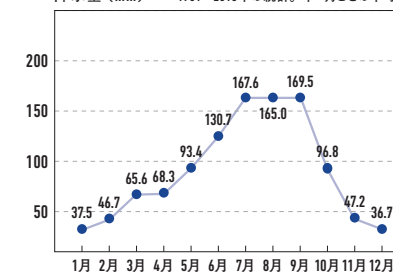
一方、稔り豊かな季節とは一転し、雪深く寒さ厳しい冬も、利根沼田のもうひとつの姿。凍つく寒さは蔵人にとっては厳しいものだが、澄んだ空気と気温は、酵母菌にとっては最適なのだ。春の雪解け水が棚田に水を張り、夏の日差しをたっぷり浴びた稲穂が秋の収穫を迎える。そして冬が近づくと人の手によ

りそれらは酒へと姿を変えることから、何ひとつ欠けても利根沼田の酒とはならない。裏を返せば日本酒のために存在するかのような土地だからこそ、自ずと酒造が発展してきたと言えるだろう。

平均気温(°C) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値



降水量(mm) 1981~2010年の統計。年・月ごとの平均値





# 水に始まり水に終わる それこそが、利根沼田の日本酒

## 利根沼田らしさの原点は 自然との共存あってこそ

利根沼田の酒造は、余剰の年貢米を活用すべく江戸時代に始まったとされている。当時の蔵人は新潟県や長野県から出稼ぎに来た者が多く、GI利根沼田を構成するく永井本家>>永井酒造>>大利根酒造>>土田酒造>も例外ではない。

「初代がこの土地の水に惚れ込み移住した後、蔵の北側の森を少しずつ買い足していきました。水を生み出す森さえ守ることができれば」と、永井酒造は水源のある自社の森を見せてくれた。同じく永井本家も、蔵

から車で20分ほどの場所にある水源「強清水の滝」を案内してくれるなど、豊かで、清らかな水あってこそその利根沼田の酒ということが、ありありと見えてきた。

## 尊敬と愛情を持って繋がる 利根沼田の酒師たち

「酒師仲間」を結成した記録が残るなど、江戸時代より蔵同士の綿密な交流があったことがうかがえる。実際は「うちでも酒を造ってみたい」といった具合のフランクな繋がりがあって、現代においてもそのスタンスは変わらない。新酒完成時には皆で各酒蔵を廻るそうだが、

「手の内がわかっていても絶対に真似はできないし、同じものは造れない」と、GI利根沼田は各酒蔵が互いを尊敬しているが故の密な連携が魅力。情報交換はもとより、酒造方法や道具の場所さえも各蔵が把握しているというから驚きだ。

また「水をいただく」といった共通認識のもと、土田酒造は「食米を削ることなく酒に醸し、田んぼへの環境負担をかけない自然栽培米にも力を入れています」と話す。節水やリターナブルびんの使用など、皆ができる範囲内で足並みを揃えて土地の魅力を守る点も、利根沼田らしさと言えるだろう。



1

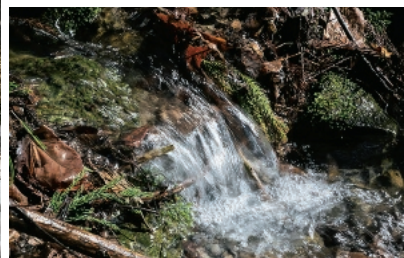
## 観光地として栄える 酒造の郷を目指して

利根沼田では2013年より、酒と地域の文化を体感するイベントを開催している。それが「利根沼田 酒蔵ツーリズム」だ。「国酒振興課会議にて酒蔵ツーリズムの話に耳にした2日後には、4軒の酒蔵を集めて会議を開催しました」と話す大利根酒造だが、さらに驚くのは、地元のブルワリーとワイナリーを加えた計7軒の

酒蔵が集い、わずか3日にて話がまとまったということだ。足並みが揃う理由もまた、皆がこの土地と酒造りを愛しているからに他ならない。

先々が膨らむだろうといった思いからスタートした酒蔵ツーリズムだが、その後、永井酒造の永井さんはワインツーリズムを行うカリフォルニアワインの生産地として有名なナパ・バレーを訪れた際に、地域と連携しながら蔵が輝いている様に感銘を受けたという。「酒蔵が担うもの

は、酒を通じて人と場所と文化を繋げることだという考えから、利根沼田も同じように発展していけば面白い。群馬自体にあまりお酒のイメージがありませんが、地元のお米とお水と菌を使い、クラシックな造りを行うことで、飲んだ際にお米の良さを知ってもらえることができると思います。その先に水や空気といった利根沼田の環境の良さに気づいていただければ最高です」と、皆一様に、利根沼田の未来を見据えている。



1.〈土田酒造〉の代表取締役 土田祐士さん(左上)、〈大利根酒造〉の代表取締役 阿部倫典さん(右上)、〈永井酒造〉の代表取締役 永井則吉さん(左下)、〈永井本家〉の代表取締役 永井寛之さん(右下)。2.ほろ苦い余韻をかすかに感じるとあって、同じ味わいを持つ地産春野菜とのペアリングは絶品。3.米を食べているかのような旨味と鮮烈でさっぱりとした水の後口を感じる。



- ① 利根錦 純米酒  
永井本家/720ml
- ② シン・ツチダ  
土田酒造/720ml
- ③ 左大臣 純米酒  
大利根酒造/720ml
- ④ 水芭蕉 純米吟醸  
永井酒造/720ml



※各酒蔵主要銘柄。2021年秋よりGIラベル製品を販売予定



## 地理的表示「利根沼田」生産基準

### ①酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

#### (1)酒類の特性について

利根沼田の清酒は、総じて透明感のある味わいの中に、適度な旨味を感じることができる酒質である。  
口当たりには、爽やかな酸味や旨味を伴ったコクを与える苦みを感じながらも、その後、この地域で収穫された原料米特有のまろやかな旨味や甘みが膨らむとともに、アルコール感の切れが良いためアルコール度数に比してアルコール感を感じないことから、透明感がある味わいであると言える。  
また、余韻には雑味の無い旨味や甘みに加え、締まりを与えるほのかな苦みを感じられることから、苦み、旨味や酸味を中心とする味の食材との相性がよい。  
香りはつきたての餅のような米由来の香りの他、酵母により形成されるグレープフルーツ、白桃、黄色いリンゴ、バナナ、メロンやライチを中心とする果実様の香りに加え、杏仁豆腐様の風味を感じることができる。さらに、味わいの余韻と一体となって、青草や新緑を連想させる香りも感じることができる。  
色調は、総じて透明感のある淡いゴールドがかかったクリスタルを基調とする。余韻で感じる苦みが春野菜を連想させ、この地域で収穫される露のとう及びタラの芽等の山菜並びに青物野菜が持つ苦みとの相性がとても良い。また、利根沼田の清酒由来のアミノ酸は、この地域の特産品である畜産物(豚肉、牛肉、鶏肉)を用いた料理の動物性タンパク質由来の旨味と相まって料理の味を引き立てる。

#### (2)酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

##### イ 自然的要因

###### (イ)水質

産地の範囲である利根沼田地域は、群馬県の北部にあり、北部の武尊山や谷川岳を中心とする三国山脈と、南部の日光白根、赤城や浅間等の火山が形成するラインに挟まれた地域に位置している。  
この地域は、約15万年前に存在した「古沼田湖」に堆積した土砂により形成された河岸段丘を特徴とし、武尊山、谷川岳などへの降水が、「古沼田湖」の湖底に堆積した砂礫・泥礫層を通ることにより、この地域に豊富な川水及び伏流水をもたらしている。この砂礫・泥礫層を通った水は軟水となり、利根沼田の清酒に透明感のある味わいや色調を与える要因となっている。

###### (ロ)気候

この地域は、「日本海型(北陸・山陰型)気候区」に属し、冬には季節風を伴ってしばしば雪や雨が降り、寒さが厳しい。  
群馬県の中では降水量が多く、米の生育期での日照時間も長い地域である。また、一日の中での寒暖の差が大きく、8月の日中の最高気温は30℃を超える日が度々ある一方、最低気温は20℃以下まで下がる。これらの要因により、日中の光合成で生成されたデンプンが夜間に効果的に蓄えられることから、この地域では豊満で登熟が良好な、酒造に適した米が収穫できると言われている。  
また、豊富な川水及び伏流水を張ることで水田の温度を一定に保つことができるため、酷暑での高温障害を防ぐことにも有効と言われており、品質の良い米の安定した収穫が期待できる。  
さらに冬の厳しい寒さは、酒造りの環境としても適している。

##### ロ 人的要因

利根沼田地域において本格的な清酒造りが行われるようになったのは江戸時代に入ってからと言われている。文化6年(1809年)には酒造屋が26軒あった事が記録されており、「酒師仲間」を結成して、醸造や販売の基本的事項等の規定遵守に関する取決めを行うなど、この頃から今に続く地域の酒蔵同士の緊密な交流があったことが伺える。  
古くは越後杜氏を中心として酒造が行われており、その醸造技術は杜氏固有のものとして酒蔵間で共有されることは稀であった。しかし、現在では、全ての酒蔵において蔵元杜氏・社員杜氏の体制に移行したことにより、酒師仲間の結成以来の伝統である酒蔵同士の緊密な交流の一環として、地域内の杜氏同士での定期的な情報交換等や研究が行われるようになり、利根沼田の清酒の特性が一層明瞭になってきたといえる。  
特に、この地域特有の酵母の開発や、その酵母に適した米作りや酒造りのノウハウの研究・蓄積を通じて、この地域特有の酒質の維持・向上に努めている。  
また、地域内の全ての酒蔵が、この地域の自然環境の保全が酒質を維持する上で重要と考えていることから、環境保全への取組も積極的に行っている。  
さらに、ワインやビールの製造事業者も参画する「利根沼田酒蔵ツーリズム連絡協議会」の活動を通じて、酒造りを基軸とする地域の活性化も行っている。

### ②酒類の原料及び製法に関する事項

#### (1)原料

- イ 米及び米こうじには、産地の範囲内において収穫された次の商標又は品種の米のみを用いること。
  - ・雪ほたか  
(株式会社雪ほたかにおいて、「雪ほたか」の商標を付すに当たり、同社の定める基準等を満たし、「雪ほたか」の商標が付された米をいう。)
  - ・五百万石
  - ・コシヒカリ
- ロ 水には、産地の範囲内で採水し、沈殿及び濾過以外の物理的及び化学的処理を行っていない水のみを用いること。
- ハ 発酵に用いる酵母には、次のもののみを用いること。
  - ・群馬KAZE酵母
  - ・群馬G2酵母
  - ・産地の範囲内において採取及び培養した酵母(蔵付き酵母)
- ニ 酒税法第3条第7号ロに規定する「清酒」の原料については、「清酒」以外は用いることができないものとする。
- ホ 水の代わりに清酒を用いる場合には、上記イ、ロ、ハの原料によってのみ製造された清酒を用いること。

#### (2)製法

- イ 酒税法第3条第7号イ及びロに規定する清酒の製造方法により、産地の範囲内において製造したものであること。
- ロ 製造工程上、貯蔵する場合は産地の範囲内で行うこと。
- ハ 消費者に引き渡すことを予定した容器に産地の範囲内で詰めること。

### ③酒類の特性を維持するための管理に関する事項

#### (1)「管理機関」の役割と所在

地理的表示「利根沼田」を使用するためには、当該使用する酒類の製造場(酒税法(昭和28年法律第6号)第28条第6項または第28条の3第4項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。)から移出(酒税法第28条第1項の規定の適用を受けるものを除く。)するまでに、当該使用する酒類が「1 酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「2 酒類の原料・製法等に関する事項」を満たしていることについて、次の団体(以下「管理機関」という。)により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称: GI利根沼田協議会

住所: 群馬県沼田市白沢町高平1306番2号  
連絡方法  
電話番号: 0278-53-2334 (大利根酒造 内)  
FAX: 0278-53-2335

#### (2)「発酵に用いる酵母」の管理

GI利根沼田の原料として規定する「発酵に用いる酵母」については、その特性が変化しないよう、業務実施要領に基づく管理機関が管理を行う。

#### (3)「醸造年度」の表示

地理的表示「利根沼田」の使用と併せて「醸造年度(BY)」(「ビンテージ(Vintage)」等の類似の表示を含む。)を表示する場合は、業務実施要領に基づき表示することとする。

### ④酒類の品目に関する事項

清酒



## 複雑な化学反応を醸し出す 「雄大な大地×蔵の歴史」

### 見えないものと対峙する おもしろさと難しさ

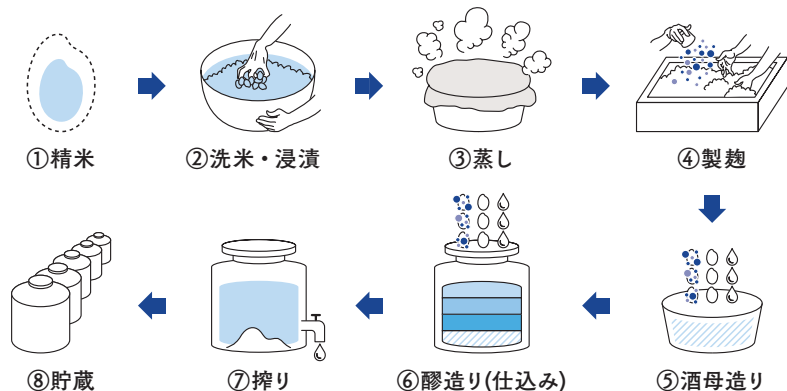
酒造が行われるのは厳冬期。永井本家と大利根酒造では明治より現存する趣深い蔵で、外気温よりさらに寒い場所にて作業が行われる。反面、永井酒造と土田酒造は近代化された蔵が特徴だが、要所要所にて人の感と手は必須。形は違えど、どの蔵も昔ながらの製法を踏襲しているところは変わらない。

GI利根沼田では地産の〈雪ほたか〉〈五百万石〉〈コシヒカリ〉を使用するが、うち2種は食米とあって、ご飯を食すような濃厚な味わいを醸し出すという。そして酒造において忘れてならないものが、味を大きく左右させる酵母。華やかでフルーティーな酒質となる〈群馬KAZE酵母〉に、

穏やかな酒質となる〈群馬G2酵母〉。これら2種の培養酵母に加え、各酒蔵に長年息づいてきた「蔵癖」が加わることで複雑な化学反応が起き、同じ原料であっても蔵により香味の異なる日本酒が完成するのである。

土田酒造では蔵付き酵母一択の最も伝統的な手法に挑戦するなど、2021年秋発売のGIラベルは、「地域の原料を地域人々が醸す酒」。利根沼田の四季を凝縮した味わいは、世界に通用するSAKEとなるだろう。

### 日本酒の造り方





北海道



山形



利根沼田



山梨

GI Yamanashi

白山



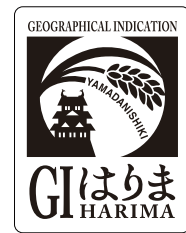
三重



和歌山梅酒



はりま



灘五郷



吉岐



球磨



薩摩



琉球



酒類の地理的表示に関する詳細な情報や、国税庁長官が指定した地理的表示等の一覧は、国税庁ホームページに掲載しています。

国税庁のホームページアドレスは、[www.nta.go.jp](http://www.nta.go.jp)です。

「税の情報・手続・用紙>お酒に関する情報>酒類の表示>酒類の地理的表示」からご覧ください。