本格焼酎—米焼酎

酒税法では蒸留酒を製法により、焼酎、ウイスキー類、スピリッツ類に分け、この中の焼酎はさらに蒸留方法により甲類焼酎（連続式蒸留機により蒸留したもの）と乙類焼酎（連続式蒸留機以外の蒸留機で蒸留したもの）に分類される。乙類焼酎は本格焼酎と表示することが許されており、また泡盛は米焼酎の仲間であるが、黒麹のみで製造する所が他の米焼酎と異なっている。近年二度の増税にもかかわらず本格焼酎は全体としては出荷数量を増加させているが、2000年10月にも増税が行われたので、その影響が懸念されている。

松 田 實

1. はじめに

現在まで本格焼酎という全体的なことについては色々な場所で講演もされ又業界全体の取り組みの中で色々な側面から議論されてきたが、本格焼酎の中の「米焼酎」についてはデータも少ない。従って、本格焼酎、乙類焼酎の全体のことを述べながら「米焼酎」に

ついてふれてみたい。

米焼酎を語る時歴史的にも又現在も主産地として大きな地位を占めている熊本球磨地方の「球磨焼酎」と沖縄地方の「泡盛」を忘れるわけにはいかない。ここではそれらを含めて米焼酎として記述させて頂きたい。

第1図 本格焼酎課税移出量推移

Rice Shochu

Minoru MATSUDA (Executive Director Fukutokuchoshurui Co., Ltd.)

2. 本格焼酎の現在までの推移

(1) 本格焼酎課税移出量推移 (第1図)

1992～1999年の間(1～12月)をみると、1998年を除いて103～107%と毎年着実に伸びてきた。1999年は337千kl=187万石と過去最高となった。5年前と比較すると約117%の伸びで毎年3.5%伸びていること

になる。

(2) 本格焼酎地域別消費量推移 (第2図)

本格焼酎地域別シェア推移(第3・第4図)をみると、九州地区は絶対量は多いが、伸びは少ない。九州以外の地区は中京、北陸地区の伸びが目立つが、全体的に伸びて本格焼酎の全体量を増加させている。従って相対的に九州地区のシェアは毎年落ちてきている。

第2図 本格焼酎地域別消費量推移

第3図 本格焼酎消費量地域別シェア

第4図 別消費費量推移 (89/99年)

第5図 本格焼酎原料別課税移出量推移

(3) 本格焼酎原料別課税移出数量推移 (第5図・第1表)

1992～1999年(1～12月)の推移をみると1999年の原料の構成比は、麦/54.6%、いも/19.5%、米/16.9% (米10.8%, 泡盛6.1%) そば/6.2%, その他2.8%となっており、5年前と比較すると、麦/119%、いも/100%、米/142%(米/151.9%, 泡盛/126.6%) そば/118%、となっており米焼酎が大幅増になってい

るこれは各メーカーの企業努力、麦焼酎の飽和感もあり、他原料の本格焼酎に対して今後の伸びを予感させる。

米焼酎プラス泡盛の推移で見ると、泡盛は毎年平均的に伸びているのに際して、米焼酎は1995～1996年にかけて大幅な伸びが見られそれ以降は微増である。(第6図)

第1表 本格焼酎原料別課税移出量推移

原料別 \ 年度別	92 年		93 年		94 年		95 年	
さつまいも	60,946	(24.1)	65,681	(24.2)	65,494	(22.8)	63,783	(21.5)
米	18,612	(7.4)	22,286	(8.2)	23,932	(8.3)	27,096	(9.1)
泡盛	13,252	(5.2)	14,897	(5.5)	16,283	(5.7)	17,403	(5.9)
米焼酎計	31,864	(12.6)	37,183	(13.7)	40,215	(14.0)	44,499	(15.0)
麦	123,156	(48.7)	142,762	(52.6)	154,829	(53.9)	161,385	(54.4)
そば	11,380	(4.5)	16,556	(6.1)	17,523	(6.1)	18,393	(6.2)
酒かす	4,299	(1.7)	4,614	(1.7)	4,596	(1.6)	3,263	(1.1)
その他	21,243	(8.4)	4,615	(1.7)	4,596	(1.6)	5,340	(1.8)
計 kℓ	252,888	(100.0)	271,411	(100.0)	287,253	(100.0)	296,663	(100.0)

原料別 \ 年度別	96 年		97 年		98 年		99 年		99/94 年 対比(%)
さつまいも	65,953	(20.7)	65,195	(20.1)	63,730	(19.7)	65,584	(19.5)	100.1
米	34,841	(10.9)	34,755	(10.7)	34,332	(10.6)	36,344	(10.8)	151.9
泡盛	18,686	(5.9)	19,358	(6.0)	20,002	(6.2)	20,617	(6.1)	126.6
米焼酎計	53,527	(16.8)	54,113	(16.7)	54,334	(16.8)	56,961	(16.9)	141.6
麦	170,139	(53.4)	175,271	(54.1)	174,929	(54.2)	184,152	(54.6)	118.9
そば	19,117	(6.0)	19,469	(6.0)	20,323	(6.3)	20,739	(6.2)	118.4
酒かす	637	(0.2)	799	(0.2)	885	(0.3)	852	(0.3)	18.5
その他	9,240	(2.9)	9,011	(2.8)	8,817	(2.7)	8,901	(2.6)	193.7
計 kℓ	318,613	(100.0)	323,858	(100.0)	323,018	(100.0)	337,189	(100.0)	117.4

注) 1. 数量は中央会調べの概数 2. 年度は1月から12月の計 3. カッコ内は構成比

1. 数量は中央会調べの概数

2. 年度は1～12月

第6図 米焼酎泡盛課税移出量推移

対象者：週に1回飲酒する習慣を持つ20～50歳代の人
 サンプル数：男女409名(各年代ほぼ100名。男女同数割りつけ)
 地域：首都圏

第7図 お酒の飲み方・考え方

※＜資料＞酒文化研究所「酒と健康に関する基礎調査から」'98年2月

対象者：週に1回飲酒する習慣を持つ20～50歳代の人
 サンプル数：男女409名(各年代ほぼ100名。男女同数割りつけ)
 地域：首都圏

第8図 飲酒理由と健康意識

3. 消費者の本格焼酎に対する見方、考え方

(1) お酒の飲み方、考え方

ここで読取れるのは食事の時に酒があると豊かな感じがしたり食事がおいしく食べられるということが大

きな要素になっている。その他人間関係の面で親しくなれたり、コミュニケーションを円滑にしたり出会いを増やすという要素も大きなウエイトをしめる。その意味では本格焼酎だけでなく酒類全般に対して常識的なことになっている。(第7・8図)

第9図 ふだん飲むお酒の酒類（複数回答）

第10図 普段焼酎を飲む人の比率

（2）ふだん飲む酒，よく飲む焼酎等

ふだん飲む酒としてはビールが圧倒的であるが，その次に焼酎，日本酒，ワインが肩を並べている。ふだん焼酎を飲む人の中では40～60代の男性が多いが，20～30代の女性も結構多い。焼酎の種類としては乙類の方が甲類より10ポイント程度多いが，わからなくて飲んでいる人も相当多い。焼酎を飲む理由としては“安

いから”，“色々な飲み方ができる”，“翌日に残らないから”が上位を占め経済的な面と身体への負担の要素が色濃く出ている。ここでは“食事に合うから”という要素が意外に少ない。（第9・10・11・12図）

第 11 図 よく飲む焼酎の種類

第 12 図 焼酎を飲む理由

4. 品質的にみた米焼酎の特徴 (第 13・14 図)

(1) 米, 麦, そば焼酎各々の成分特徴

清酒の多変量解析については多くの研究が手がけられてきた。また市販清酒については主成分分析法を用いた研究がある。我々はこの手法を応用して市販焼酎 47 点を分析し、多変量解析を試みた。主成分分析の結果は第一主成分が全体の 44%, 第二主成分が全体の 22

%, 第三主成分が全体の 13% となっており第一～第三主成分で全体の 79% を説明している。

第一主成分は因子負荷量から I-BuOH, I-AmOH, PhetOH, PhetOH までの香気成分の総量, OD 275 と高い相関を示していることから香気の多さ少なさ, 重さ軽さに関係している軸, と考えられる。

第二主成分は因子負荷量から EtOAc, I-AmOAc と高い相関を示していることからエステル系の香りの高

第 13 図 焼酎主成分分析

第 14 図 焼酎主成分分析

低に関係している軸と考えられる。

第三主成分は因子負荷量から pH と高い相関を示していることから主に味に関係している軸だと考えられる。

第 13, 14 図から泡盛は香味の総量(特に中高沸点アルコール)が多く、pH が比較的高いことがわかる。長

期熟成麦は香味の総量が比較的高く、pH は比較的低いことがわかる。米と麦についてはこの 2 つを比較することは難しいが、米は比較のエステル系の香りが強く、総合的な香味も麦に比べて高いと考えられる。そばは香味の総量(特に中高沸点アルコール)等が低く、pH も比較的低いことがわかる。

第 15 図 米焼酎マップ

第 16 図 泡盛味マップ

第 2 表 分析値との相関 (ppm)

銘 柄	pH	OD ₂₇₅ ×1000	i-AmOH	i-BuOH	n-ProOH	i-AmOAc	PhetOH	香氣成分総量	E/A 比
博多の華米	6.9	0.1	499.0	210.0	237.0	7.0	21.6	1,045.0	1.4
米 A	4.9	4.0	460.6	193.1	152.0	10.1	31.9	932.8	2.2
米 B	6.6	11.0	556.0	278.0	113.0	12.4	29.3	1,137.6	2.2
米 C	6.8	0.2	461.0	157.0	195.0	4.0	27.4	904.4	0.9
米 D	6.7	0.3	531.0	210.0	234.0	4.3	22.0	1,069.4	0.8
泡盛 A	7.0	1,189.1	612.1	357.0	194.0	5.3	80.1	1,297.3	0.9
泡盛 B	5.3	1,155.5	626.9	410.2	141.0	5.6	77.5	1,330.0	0.9
泡盛 C	4.3	734.0	687.3	403.0	170.0	3.5	79.0	1,412.0	0.5
泡盛 D	5.5	745.6	714.0	409.0	170.0	6.2	74.0	1,437.0	0.9
泡盛 E	7.3	814.2	716.0	419.2	198.0	7.8	89.5	1,518.8	1.1
泡盛 F	7.1	995.0	685.4	396.4	179.0	3.9	77.8	1,394.4	0.6
泡盛 G	6.7	436.4	650.2	351.0	195.0	4.3	69.0	1,340.2	0.7
泡盛 H	4.3	766.7	756.0	453.0	174.0	9.7	93.1	1,570.4	1.3
泡盛 I	4.8	772.8	761.0	460.6	176.0	10.0	94.0	1,582.1	1.3

(2) 当社での味マップ作成(第15・16図, 第2表)

本格焼酎は原料や貯蔵法を含めた製法が非常に多岐に渡っており、無数の成分がその複雑な香味を形成している。従って清酒における甘辛、濃淡のように製品を特徴づけし、位置づけられる指標としての成分を決定することは非常に難しい。しかし本格焼酎に限らず製品の香味を特徴づけし、他社製品との位置関係を視覚化することは消費者による商品選択の一つの指標として、また商品開発においても差別化を明確にし、どう特徴づけるかという点で有効と考えた。そこでいくつかの銘柄について一般的な分析に官能評価を組み合わせる本格焼酎味マップとして作成したので紹介する。

官能評価に使用した23銘柄について酸度、pH、TBA値、吸光度(OD 275)香気成分の分析を行い官能評価との相関を検討した。試行錯誤の結果味に関しては「pH」、香りに関しては「OD 275×1000/香気総量」を指標として採用した。「pH」が低い→濃い傾向、「pH」が高い→淡麗な傾向、「OD 275×1000/香気総量」が大→重厚な傾向、「OD 275×1000/香気総量」が小→軽快な傾向、従って味が「淡麗」「濃醇」、香りは「軽快」「重厚」としてマップ作成。当社製品との比較で他の製品の特徴をマップ上に示してみた。

5. 今後の米焼酎について

(1) 本格焼酎としての米焼酎の特徴

これまでもふれてきたが、本格焼酎は九州の地酒としての地位から今や日本酒、ワイン等に肩を並べる地位になってきた。酒類のあり方は食生活の変化と無関係ではなく、1960年代からはじまる日本の高度成長期以来の食生活の変化(油脂消費量及び肉類消費量の増加)と密接に結びついていると思われるが、本格焼酎はそれ故に消費者に受け入れられてきたといえる。本格焼酎の特徴としては

- ① 食生活の洋風化にマッチしたもの。
- ② 原料、製造方法、蒸留方法、貯蔵精製方法等の違いによる商品の多様性。
- ③ 低コストでの製造。
- ④ 酔い醒めのさわやかさ。

等があげられるが甲類焼酎と共通する点も多い。本格焼酎としての米焼酎の特徴は上記の本格焼酎の特徴をもっていることは勿論であるが、米焼酎として独自に

- ① 原料のもっている「米」として日本人となじみ

が深い。

- ② 品質的には減圧同士比較して麦と比べてエステル香が多く香味の膨らみが多い。

- ③ 清酒が米を原料としているが、日本人に米の酒類として定着しており、米を原料とした蒸留酒としてなじみやすい。

- ④ 米焼酎のブレンドの素材としていわゆる“米焼酎”“酒焼酎”“糠焼酎”“酒粕焼酎”等があり他原料の焼酎に比較して幅が広い等が考えられる。

(2) 本格焼酎の多様性

本格焼酎と他酒類を比較して最大の特徴はその多様性にあると考えられる。その多様性として

- ① 原料の違いによる特徴
- ② 蒸留方法の違いによる特徴
- ③ 麹菌の使用種類の違い、製麹条件の違いによる特徴
- ④ 酵母菌の違いによる特徴
- ⑤ 醗酵条件の違いによる特徴
- ⑥ 貯蔵条件の違いによる特徴
- ⑦ 精製条件の違いによる特徴
- ⑧ ブレンドの違いによる特徴

等が考えられこれらの組み合わせによって無限の選択肢がある。上記のうちいくつかについて当社での知見を以下に述べる。

蒸留方法(第3表)

本格焼酎の蒸留方法は古くから常圧蒸留で行われてきたが、減圧蒸留という方法が導入されて本格焼酎の品質に一大変革が起こった。本格焼酎が九州の地酒の地位を脱却して全国に広がる背景として、この減圧蒸留という方法があったといっても過言ではない。

常圧蒸留の製品は原料臭が強く、又油臭、こげ臭等があり“くさい”酒としてのイメージがあったが、減圧蒸留が導入されることにより原料風味を残しながら爽やかな蒸留酒として生まれ変わった。同時にメーカーはじめ関係者の努力によって九州の地酒の地位から清酒、ワイン、ウイスキー等に負けない地位を獲得し全国に広まった。

蒸留方法は現在、常圧蒸留か減圧蒸留(100~150 Torr)かという二者択一の方法が各メーカーではとられている。薩摩酒造(株)から最初常圧で途中から減圧にする方法で特許が出されているが、殆どは蒸留方法の工夫による製品の開発には至っていない。

第3表 蒸留温度の異なる蒸留について（当社米焼酎）

蒸留前分析値

アルコール分	19.30%	
滴定酸度	7.6 mℓ	N/10 NaOH 滴定値
揮発酸	180 ppm	酢酸換算値

蒸留方法

蒸留温度	蒸留時間	取得率(%)
40℃	90 分	95
60℃	90 分	97
80℃	105 分	96
100℃	110 分	96

蒸留後分析値（Alc.44%）

滴定酸度	pH	OD ₂₇₅ * 1000	OD ₆₆₀
0.65 mℓ	5.02	33	0
0.70 mℓ	4.96	63	0
1.20 mℓ	5.04	440	0.115
1.25 mℓ	5.05	760	0.198

滴定酸度：N/100 NaOH での滴定値

蒸留温度の違いによる香気成分量の比較

単位：ppm

蒸留温度	EtOAc	nProOH	iBuOH	nBuOH	iAmOH	iAmOAc	PhetOH
40℃	161	454	557	23	1,308	20	62
60℃	133	428	507	22	1,193	19	103
80℃	162	451	536	22	1,270	21	105
100℃	156	450	531	22	1,260	21	114

蒸留温度	E/A	P/B	A/P	A/B
40℃	1.53	0.82	2.88	2.35
60℃	1.59	0.84	2.79	2.35
80℃	1.65	0.84	2.82	2.37
100℃	1.67	0.85	2.80	2.37

冷凍濾過後のサンプルをガスクロマトグラフで分析

EaOAc	Ethyl Acetate
nProOH	n Propyl Alcohol
iBuOH	Isobutyl Alcohol
nBuOH	n Butyl Alcohol
iAmOH	Isoamyl Alcohol
iAmOAc	Isoamyl Acetate
PhetOH	β Phenethyl Alcohol

今後常圧と減圧の中間的な蒸留方法が考えられるが、当社で試験的に行った方法の一例を示すと次のようなデータとなる。ここでは蒸留温度（缶内温度）を一定にして成分変化がどう違うか見た。これでわかるように60℃まではOD 275 が低い、それ以上の温度になるとこげ臭の指標といわれる OD 275 が極端に上昇する。香気成分量についてはあまり差がないが、

βPhenethyl Alcohol に差があるのでこれより高沸点の部分に差があるのではないかと推測される。これらの違いを上手に利用すると官能的にも面白い品質のものが期待される。

貯蔵、熟成（第4表）

近年、本格焼酎に付加価値をつけるものとして貯蔵、熟成酒の販売が各メーカーから積極的に行われるよう

第4表 樽貯蔵中の成分変化

樽	貯蔵年数	アルコール	酸 度	pH	比 重	着色度	蒸発残分	エステル	アルデヒド	フルフラール	フーゼル油	TBA 価
米 常 圧	0	44.6	2.6	4.4	0.945	0.000	2.0	22	7.1	0.36	28	0.380
	0.5	44.1	4.3	4.3	0.948	0.080	16.0	16	7.8	1.81	88	1.480
	3	42.9	9.3	4.1	0.946	0.350	83.0	86	10.4	2.60	112	2.440
	6	43.2	12.8	3.8	0.948	0.600	122.0	46	8.9	3.48	113	0.340
	7	43.3	15.2	3.9	0.946	0.640	136.0	81	8.6	2.48	118	2.580
	8	44.7	16.9	4.0	0.946	0.810	144.0	91	11.1	2.48	117	3.230
	0	44.9	2.4	4.3	0.944	0.000	1.0	22	2.5	0.02	20	0.020
	0.5	44.4	4.0	4.2	0.946	0.070	15.0	29	4.1	1.33	72	1.150
米 減 圧	3	43.5	9.0	4.1	0.947	0.410	87.0	88	6.7	2.60	85	2.580
	6	43.4	11.5	3.9	0.946	0.470	103.0	44	5.5	2.35	107	0.180
	7	43.8	13.8	3.9	0.945	0.540	117.0	94	4.5	2.56	106	1.020
	8	43.6	15.1	3.9	0.946	0.640	123.0	87	7.9	2.23	105	1.360
	0	60.9	0.40	7.5	0.911	0.000	0.4	0.0	0.00	0.00	0	0.001
	0.5	59.1	2.30	4.9	0.907	0.196	27.0	19.0	0.88	1.34	27	0.909
	3	59	7.48	4.4	0.920	0.546	101.8	80.0	3.77	1.70	33	1.737
	6	58.4	8.90	4.2	0.915	0.709	130.4	35.0	4.99	1.42	42	0.226
原料アルコール	7	57.5	11.70	4.2	0.915	0.809	150.9	82.0	3.95	1.85	40	1.480
	8	58.9	11.75	4.2	0.916	0.916	149.7	87.8	5.70	1.64	39	1.620
	0	60.9	0.40	7.5	0.911	0.000	0.4	0.0	0.00	0.00	0	0.001
	0.5	59.1	2.30	4.9	0.907	0.196	27.0	19.0	0.88	1.34	27	0.909
	3	59	7.48	4.4	0.920	0.546	101.8	80.0	3.77	1.70	33	1.737
	6	58.4	8.90	4.2	0.915	0.709	130.4	35.0	4.99	1.42	42	0.226
	7	57.5	11.70	4.2	0.915	0.809	150.9	82.0	3.95	1.85	40	1.480
	8	58.9	11.75	4.2	0.916	0.916	149.7	87.8	5.70	1.64	39	1.620
斗 ビ ン	貯蔵年数	アルコール	酸 度	pH	比 重	着色度	蒸発残分	エステル	アルデヒド	フルフラール	フーゼル油	TBA 価
米 常 圧	0	44.6	2.6	4.4	0.945	0.002	2.2	22	7.1	0.36	28	0.380
	6	44.4	2.6	4.4	0.945	0.000	2.9	13	10.1	0.46	85	0.020
	7	44.1	2.6	4.4	0.946	0.000	4.2	14	7.5	0.47	83	0.120
	8	44.3	2.6	4.4	0.944	0.000	4.8	25	5.5	0.39	87	0.330
	0	44.9	2.4	4.3	0.944	0.000	0.9	22	2.5	0.02	20	0.020
	6	44.9	2.1	4.4	0.944	0.000	1.8	10	6.3	0.15	109	0.000
	7	44.9	2.1	4.4	0.944	0.000	2.5	8	2.9	0.08	112	0.000
	8	44.6	—	4.9	0.943	0.000	—	22	1.6	0.11	119	0.010
米 減 圧	0	60.9	0.4	7.5	0.911	0.000	0.4	0.0	0.0	0.00	0	0.001
	6	61.1	0.1	7.7	0.911	0.000	6.6	0.0	3.5	0.00	6	0.001
	7	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
	8	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
	0	60.9	0.4	7.5	0.911	0.000	0.4	0.0	0.0	0.00	0	0.001
	6	61.1	0.1	7.7	0.911	0.000	6.6	0.0	3.5	0.00	6	0.001
	7	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
	8	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
原料アルコール	0	60.9	0.4	7.5	0.911	0.000	0.4	0.0	0.0	0.00	0	0.001
	6	61.1	0.1	7.7	0.911	0.000	6.6	0.0	3.5	0.00	6	0.001
	7	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
	8	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
	0	60.9	0.4	7.5	0.911	0.000	0.4	0.0	0.0	0.00	0	0.001
	6	61.1	0.1	7.7	0.911	0.000	6.6	0.0	3.5	0.00	6	0.001
	7	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000
	8	61.1	0.2	7.7	0.912	0.000	5.8	1.1	0.2	0.00	8	0.000

になっている。

泡盛では昔から古酒（クース）として主にカメによる長期貯蔵が普通に行われ、高付加価値製品として消費されてきたが、九州の本格焼酎ではこの10数年位前から製品化されてきた。長期熟成酒の場合、本格焼酎ではタル原酒を一部ブレンドしたものが殆どであり、一部タンク貯蔵ものが熟成酒として表示のある無しに関わらず差別化商品として発表されている。こういう状況に関わらず貯蔵、熟成についてその基礎的な知見があまりないのが実情である。

泡盛については西谷先生、丸山先生等の研究が発表されているが、企業の壁等もありまだ一般的になっていない。

丸山先生の泡盛の研究によると、蒸留後の留液を12～15℃で冷却濾過し、その原酒をホーロー又はステンレスのタンクで貯蔵し時々その貯蔵した焼酎を攪拌してガス臭や初留臭を除去すると共に酸素の供給を計ることが貯蔵条件としては最も良いとされている。当社も100～300 kℓのステンレスのタンクに貯蔵している。まだ成分的な追跡は行っていないが、経験的には貯蔵タンクを時々攪拌する程度の酸素の供給で熟成効果が感じられる。

タル貯蔵についての知見はこの10数年程度の間の経験であり、その知見については明らかになっていない。タル貯蔵についてはウイスキーメーカーにかなりの知見があると思えるが、焼酎については殆ど白紙といってよい。一応当社で行ったタル貯蔵の成分分析を記載したがこの分析からは結論的なことは言えない。経験的に当社では官能試験を行ったことから言えることは6～7年経過すると非常によいものとなる。それらのことから言えることはフーゼル油が6年位までは増加しているが、それ以降は落ち着いているのでこの当たりの変化が目目される。今後フーゼル油を構成している高級アルコールやそれらのエステル類の消長をきめ細かく追跡するともう少し熟成のメカニズムが明らかになるのではないかな。

6. おわりに

米焼酎を含めた本格焼酎についてふれてきたが、他酒類と比較して本格焼酎の最大の特徴はその多様性であると私は考えている。その多様性は組み合わせを考えると無限にあるといっても過言ではない。しかるに

その複雑さの故か又はメーカー、研究機関の取り組みの不足からか5―(2)で触れた点についてもあまり明らかになっていない。又メーカー各社は売れる商品作りの製造に忙しく、基本的な知見を蓄えていくのは緒についたばかりである。今後各研究機関、メーカーの努力が待たれる次第である。

今後各メーカーに期待されるのは上記の多様性の中から取捨選択して意識的にメーカーのポジショニングを明らかにした商品開発が必要と思われる。自分達が製造、販売する商品は何を特徴とするのか、何を顧客に売り込むのかを考えて商品を作り出すことが必要と思われる。その際技術的なベースとしては私が5―(2)でふれたことの組み合わせではないだろうか。

本格焼酎としての定義付けも組合内部で議論されているが、今後の税法改正の動向によっては本格焼酎だけの世界で考えるだけでは他酒類との競合に負けることも考えられる。

世界的に見れば本格焼酎もスピリッツのひとつであり、外国の色々なスピリッツとの競合も考えていかなければならない。

現在米焼酎は麦焼酎の飽和感もありよく売れていると言われる。しかし米焼酎全体が売れているわけではなく、ある特定の商品が伸びていると思われる。よって米焼酎として消費者に受け入れられているのか、特定のブランドとして受け入れられているのか判断ができてにくい面がある。従って米焼酎なら何でも良いということではなく米焼酎としての良さ、特徴等を明らかにしてどういうふうな消費者に訴えていくかということが求められるのではないだろうか。

その答えを探しながら、メーカー、流通業者も含めた関係者が商品開発、販売に努力されることだろうと思う。その際焼酎のもっている多様性等について私の記述が少しでも参考になれば幸いである。

＜福德長酒類（株）研究所＞