

酒類の地理的表示として本格焼酎（蒸留酒）を指定する件（案）

第1 名称

本格焼酎

第2 産地の範囲

日本国

第3 酒類区分

蒸留酒

第4 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

本格焼酎は、透明な蒸留酒でわずかににごりを含むものもある。また、木製の容器に貯蔵したものはこはく色である。

原料には、東西南北に広い日本国内のそれぞれの生産地域の気候風土や文化によって様々なものが用いられており、また、ユネスコ無形文化遺産「伝統的酒造り」のわざであるこうじ菌を生育させたバラこうじを使用することで、統一的なこうじの風味を基礎として、それぞれに特徴的な味わいが構築されている。

例えば、次のような官能的特徴を有する。

- ・米を原料としたものは、米由来のまろやかな甘さと清酒の吟醸香のような清涼感のある香味を有する。
- ・大麦を原料としたものは、麦特有のこうばしさと、まろやかで軽く爽やかな香りを有する。
- ・さつまいもを原料としたものは、甘く華やかで芳醇な香りと調和した甘く濃厚な味わいを有する。
- ・米こうじのみを原料としたものは、米こうじに由来する適度な油分による芳醇な味わいと果実様の香りを有する。
- ・清酒粕を原料としたものは、酒粕特有の香りとともに、こうじ由来のやわらかく複雑な深い香りを有する。

- ・黒糖を原料としたものは、ココナッツのような甘い香りを有する。

すなわち、本格焼酎は、こうじによる原料の糖化と、酵母によるアルコール発酵を同時に行う並行複発酵により製造されたもろみを、単式蒸留機により蒸留したものであるから、こうじに由来するやわらかく深い味わいや香りと、その原料ごとの風味が積み重なった複雑な香味が特徴である。また、減圧式の単式蒸留機を用いたものは、低温で蒸留されるため、原料や発酵に由来する香りが豊かで、雑味を抑えたまろやかな香味が特徴である。

本格焼酎は、他の蒸留酒と異なり蒸留した直後でもやわらかく深い味わいを有し、熟成期間の短い1～2ヶ月の製品もある。木製の容器に貯蔵したものでは、その容器に由来する色沢・香味を有する。

本格焼酎のアルコール分は、45%以下であるが、市場においては、加水により、アルコール分を主に20%、25%又は35%に調整したものが流通している。

一般的に蒸留酒は、高いアルコール度数であることから、食後に飲用することが多いが、本格焼酎は、飲用時に水で希釈しても香味のバランスが崩れることがないことから、飲用直前に水又はお湯でアルコール分を10%から15%程度に希釈して清酒等の醸造酒と同様に食中酒とできる、他の蒸留酒にない特徴を有している。

(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

日本列島は、大陸に沿うように伸びた島々が連なる、周囲を海に囲まれた南北に長い弓なりの地形で、いくつもの大陸プレートが交わる場所に位置するため、地形の起伏も大きく、地質も場所により異なっている。総じて温暖で多雨な気候であるが、南北に長く伸びた地形であることもあり、北は亜寒帯から南は亜熱帯まで、さまざまな気候を有しているため、雨量、積雪量、日照時間等の気候条件は地域により異なっている。

このような自然環境は、稲作に適したものとなっており、日本特有の *Aspergillus* 属のこうじ菌が見出され、それを用いた発酵食品の文化が形成されてきた。また、地域の自然的要因も異なるほか、気候、土壌により農耕栽培されてきた作物も多様であり、こうじとそれぞれの地域に適した原料で本格焼酎は製造されてきた。

ロ 人的要因

日本列島は、豊富な降水量もあって稲作に適した地域が多く、収穫された米と豊富な水を原料として、米を米こうじで糖化し発酵させた酒類の製造が古くから行われてきた。また、蒸留により酒類を製造する技術が、大陸を経由する等して 15 世紀頃に当時の交易拠点であった沖縄（琉球王国）に伝わったといわれている。九州への渡来については沖縄以外にも対馬や壱岐を経由した等諸説ある。日本古来の発酵技術と伝来した蒸留技術が相まって我が国独特の本格焼酎の製法が確立してきた。

沖縄（琉球王国）では、黒こうじ菌を用いて米等の穀類を糖化・発酵させ蒸留した琉球泡盛の製造が始まり、九州では、清酒の醸造に用いられる黄こうじ菌の米こうじにより、蒸米を糖化・発酵させ蒸留した米焼酎（いわゆるもろみ取焼酎）の製造が始まった。温暖な南九州では、低温発酵の必要な清酒より米焼酎の製造が盛んとなった。

九州北部地方では清酒粕取り焼酎の製造も行われ、これを「さなぶり（さなぼり）焼酎」といい、田植えが終わった後に行われる豊作祈願の祭りで飲まれていた。こうした製造技術が沖縄・九州から畿内・本州へと順次広まってくると、清酒の産地であった畿内をはじめとする本州各地では、清酒の仕込みの大型化等に伴い大量に発生した、副産物（固液分離としての搾りかす）である酒粕を有効利用するため、酒粕を蒸留した本格焼酎の一つである粕取焼酎の製造が本格的に行われ始めた。

また、18 世紀にシラス台地に適したさつまいもの栽培が九州の薩摩地方で盛んになると、この芋を原料とする焼酎が製造され始めている。さらに、麦やそばなどそれぞれの地域で様々な原料が使用されるようになった。

なお、本格焼酎のこうじは、古くは清酒と同じ黄こうじ菌が用いられていたが、現在では、暖地での安全醸造を可能とするため、沖縄から導入されたクエン酸を生産する黒こうじ菌やその変異株である白こうじ菌が用いられることが多い。

こうじを用いた並行複発酵と単式蒸留機による蒸留という伝統的かつ多様な手法により製造された本格焼酎は、原料処理、発酵、蒸留、貯蔵、調合及び精製技術の改良により品質向上と多様化が行われ発展してきた。その中で 1970

年代に開発された減圧蒸留機は、常圧蒸留機に比して、雑味を抑えて風味が軽快なものとして、市場に定着した。

本格焼酎の呼称は、連続式蒸留機により蒸留された蒸留酒と区別して 1960 年頃より使われていたが、1971 年に改正された酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律施行規則（昭和 28 年大蔵省令第 11 号）により品目の例外表示として本格焼酎が認められた。

2 酒類の原料及び製法に関する事項

（１）原料

酒税法（昭和 28 年法律第 6 号）第 3 条第 10 号イからホまでに規定する「単式蒸留焼酎」の原料を用いたものであること。

（２）製法

イ 酒税法第 3 条第 10 号イからホまでに規定する「単式蒸留焼酎」のいずれかの製造方法により、日本国内において発酵及び蒸留が行われているものであること。

（注）蒸留は単式蒸留機により行う。

ロ 蒸留後の留液に、水又はイに規定するもの以外の物品（酒税法施行規則（昭和 37 年大蔵省令第 26 号）第 13 条第 8 項の規定により酒類の保存のため混和することができる物品を除く。）を混和していないこと。

ハ 製造工程上、貯蔵する場合は日本国内で行う。なお、木製の容器に貯蔵する場合にあっては、酒税法第 50 条第 1 項（第 7 号に掲げる場合に限る。）の承認を受けているものであること。

ニ 消費者に引き渡すことを予定した容器に日本国内で詰めること。

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「本格焼酎」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「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：本格焼酎管理委員会

代表者の氏名：多田 格

主たる事務所の所在地：鹿児島県鹿児島市錦江町 8-15（九州本格焼酎協議会内）

連絡先：099-222-2531

4 酒類の品目に関する事項

単式蒸留焼酎