

## 平成 19 酒造年度酒類製造概況について

国税庁鑑定企画官室が、平成 20 年 5 月までに取りまとめた平成 19 酒造年度酒類製造概況は以下のとおりです。

なお、酒造年度とは 7 月 1 日から翌年 6 月 30 日までをいいます。

### 1 清酒

#### (1) 概況

在庫調整や販売不振を理由に廃業または休業となった製造場が見られたことから、全国で 35 場減の、1,357 の製造場で清酒が製造されました。製造見込数量は、地域により増減の違いが見られましたが、全体としては 5 %程度の減少が見込まれています。

各地域の製造場では、地域独自の酒造好適米や酵母を活用した地域ブランドの開発を目指したり、純米酒などの付加価値の高い清酒の製造に力を入れる傾向が見られました。

また、仕込み体験や酒蔵開放の実施により、消費者に清酒の知識や良さを知ってもらうとともに、関心を高めてもらうといった試みも引き続き行われました。

#### (2) 気象条件

酒造の最盛期に当たる 1 月から 2 月に寒冷な気候が安定して続き、酒造に適した気象条件となりました。

#### (3) 原料の状況

入荷状況は全国的におおむね順調でした。価格は、酒造好適米で昨年度よりも安くなる傾向が見られましたが、一般米については昨年度と同程度で推移しました。性状については全国的に硬く、もろみで溶けにくい傾向が見られました。

用水は、特に問題は見られませんでした。一部の地域において、井戸水の水量が徐々に減少する事例が見られました。

#### (4) 造り等の傾向

酒造の最盛期に当たる 1 月から 2 月にかけて、寒冷な気候が安定して続いたことから、もろみの発酵が順調に推移したところが多くみられましたが、原料米が硬く、もろみで溶けにくかったことから、出来上がった清酒は酸やアミノ酸が少ない軽快ですっきりとした酒質となるところが多く見られました。

(5) 労務状況等

杜氏組合所属の蔵人の高齢化や後継者不足のため、杜氏以外は地元採用の通年雇用社員やパート従業員へ移行する製造場が増えています。また、経営者の子弟が直接製造に従事する事例も多くなっています。

今後、酒造技術の伝承を、いかにスムーズに行うかが重要な課題となっています。

(6) 各国税局管内の状況

【札幌】

昨年の夏、北海道では地域による天候の差が大きかったため、原料米の品質に産地間の差が出やすい傾向が見られました。一方、酒造期間の気候は、特に吟醸造りが始まる頃から気温が下がり、発酵制御は順調に推移しました。その上、各製造担当者の長年の経験に裏打ちされた製造技術により、北海道らしい淡麗で味わい深い清酒が醸造されました。北海道酒造組合は、今年の7月に開催される洞爺湖サミットを記念して、北海道産酒造好適米(吟風・彗星)を使用した統一ブランド(彩花洞爺)の酒を認定し、現在その商品は大変好評を博しております。このことから、例年に増して、北海道産酒米を使用した清酒の品質が向上していくものと期待しています。

【仙台】

この冬は、過度の冷え込みに注意しなければならないほどの厳冬となりましたが、もろみの管理はしやすく、ほぼ順調に発酵が進行しました。酒質は、気候及び米質の影響から、味の軽快なタイプに仕上がりました。

東北6県では、既に純米酒比率の高い宮城県を筆頭に、純米酒の製造数量が増加しています。また、前年度の酒税法改正に伴って、糖類を使用した清酒の製造が減少していることから、副原料の使用比率が減少していく傾向にあります。

更に、各県産の酒造好適米を使用した清酒を認証する制度が多くの県で実施されており、自県商品のブランド力向上を目指した動きが活発化しています。

(注)平成18年5月に酒税法が改正され、糖類等の副原料の重量が米(こうじ米を含む。)の重量の半分までに制限されました(改正前は米と同じ重量まで使用できました。)

【関東信越】

この冬は、12月までは例年通り暖冬傾向でしたが、1月から気温が例年並になり、2月にはこれまでにない寒冷な気候で外気温が低く、蔵内温度も例年にならぬほど低温になりました。そのため、2月以降の仕込みでは、仕込み温度を適正にしてももろみ品温の上昇が緩慢になるため、タンクに保温マットを厚く巻く対策をとる等、温度管理に苦労した製造場が多く見られましたが、最高品温以降のもろみ経過は、順調に進んだ製造場が多く、品質は例年通りとなりました。原料米の作柄は例年並で入荷も順調に推移し、酒造好適米も必要量が確保されました。

また、各県独自の酒造好適米の開発・普及が順調に進んでおり、それをういた市販

酒は今後原産地呼称酒として出荷され、地域ブランド化されることが期待されます。

### 【東京】

酒造の最盛期に酒造に適した寒冷な気候であったため、醸造は順調に進みました。低温発酵により、出来上がったお酒は軽口すっきりとした味わいで上品な香りを有したものとなりました。各製造場では、純米酒などの特定名称酒の割合を増やす等、高品質化を図る傾向が続いており、酒質面では、淡麗辛口一辺倒から、旨味や甘味のある濃醇で飲み応えのあるタイプへの変化が垣間見えます。

また、銘酒開発協同組合の独自銘柄である“吟の舞”、“吟辛”等については、軽口ですっきりとした味わいに華やかな香りを併せ持つ製品コンセプトの下に、加盟各社の製品は信頼できる品質のブランドとして成熟しつつあります。

### 【金沢】

この冬は平年並に寒くなり、酒造りに適した気候でした。原料米の品質や供給量に問題は無く、経営者の酒造りに対する的確な方針の下、製造担当者の卓越した技術力により、北陸の酒らしい、米の旨味が引き出されて深みのある、喉越しのすっきりとした上品な味のお酒が出来上がりました。

管内清酒製造者は、高精白の酒造好適米を使うのに加えて、「白山」清酒の産地指定等地域に根ざした酒造りを目指し、酵母や酒造好適米の育種等に取り組み、各社の個性を生かした高品質なお酒を製造しています。また、自社の清酒を活用したりキュール等の製造に取り組み製造者も増えてきています。

### 【名古屋】

原料米が顕著に硬かったことと、久しぶりに寒い冬であったために、仕込み作業や発酵管理に苦労するところが多く見られましたが、出来上がった清酒は淡麗な味で香りが高いものとなりました。

各県においては、新規の酒造米や独自酵母の使用により、地元の特色を出した商品の開発を行うなど、個性化、多様化に力を入れていることから、酒質の多様化が進んでいます。

また、消費者に酒造りを体験してもらったり、蔵開放等により消費者に対して清酒の知識を普及するなど、清酒の良さを消費者へ発信し、清酒への関心を高めてもらうという試みが行われています。

### 【大阪】

昨年夏から今年の冬にかけて、気候の変化が大きかったことから、酒造りへの影響が心配されましたが、最終的には良好な環境となりました。

まず、梅雨が長引いたことから、日照不足で米の収穫に影響が出るのではないかと非常に心配されましたが、その後に暑い日が続いたため、原料米の収穫は良好となりました。

さらに、11月から12月にかけては例年より暖かい気温が続き、酒造りへの影響が

心配されましたが、製造が本格化する1月から2月にかけては、逆に例年になく厳しい冷え込みとなりました。

このように、最終的には原料米や気候に恵まれたことから、狙い通りの酒質を実現しやすかったものと思われ、清酒らしい深みのある香りと味に加え、各製造者の個性豊かな酒質のお酒が醸成されました。

### 【広島】

原料米が硬くて溶けにくい傾向が見られたことと、酒造最盛期である1月から2月に低温傾向が安定して続き、吟醸酒や純米酒等の仕込み及びもろみの品温管理には適した気候となったことから、出来上がったお酒は例年に比べて軽快で、きれいな酒質となる傾向が見られました。

また、厳しい市場環境に対し、蔵元自身が杜氏としてこだわりのある酒造りを行ったり、生もと造り等の新製品開発に挑戦するなど、意欲的に取り組む例が増えてきました。

(注) 生もと(きもと)造りとは、天然の乳酸菌が造る乳酸で有害菌の生育を抑えて醸造する伝統的な造り方です。

### 【高松】

1月から2月にかけて、例年並の安定した寒冷な気候に恵まれ、これに蔵元の巧みな酒造技術が十分に発揮された結果、高い品質の清酒が醸し出されました。

吟醸酒については、良質な米の旨みが引き出され、これに酵母が生成した果実様の香りがほどよく調和し、すっきりとした風味に仕上がりました。

また、純米酒については、品質の特徴が良く出ており、料理との相性も見ることがありました。

総じて、今年の新酒は、軽快で芳醇な味わいのある多様な品質となりました。

### 【福岡】

酒造最盛期である1月を中心に、寒冷で安定した気候に恵まれました。加えて、製造者の細心の気配りと高い技術により、品質の高い清酒が製造されました。原料米は、山田錦の場合は、例年に比べて吸水が遅い傾向が見られました。また、もろみ及び製成酒は酸が穏やかで、アミノ酸度が低く、淡麗な傾向が見られました。

### 【熊本】

造りの最盛期である1月から2月にかけて寒冷な気候に恵まれ、製造に適した年でありました。原料米は例年に比べやや硬く、麴造り等に苦勞することもありましたが、杜氏をはじめ蔵人皆さんの高い技術により、例年とかわらず南九州の特色である旨みのあるまろやかな酒質に仕上がっています。今年には熊本酵母による吟醸酒の鑑評会を実施したことから、食中酒として楽しめる味のよい吟醸酒が多く醸造されました。

## 2 本格しょうちゅう・泡盛

東京局、福岡局、熊本局及び沖縄国税事務所管内の本格しょうちゅう製造場については、稼動製造場数が前酒造年度から3場増えましたが、製造見込数量はほぼ前年並となりました。

原料別で見ると、甘藷及び麦は前年並、その他の原料については減少傾向が見られました。

原料の入荷状況は、全ての原料でおおむね順調に推移しました。また、性状については、おおむね良好でありましたが、輸入麦や泡盛の原料であるタイ碎米で価格の上昇が見られ、甘藷や黒糖も価格が高止まりしたままでした。

製造状況については、九州地域では麴や原料、蒸留などを多様化し、個性のある製品を造ろうとする動きが広がっています。また、沖縄県では、横型の蒸留器の使用や冷却ろ過を取り止めるといった精製工程の見直し等により、味わいを重視する傾向が見られる他、乾燥酵母を使用する製造場が増えています。

蒸留粕の処理については、陸上処理への移行が着実に進んでおり、海洋投入される量が減少してきています。残った海洋投入についても、陸上処理へ移行が進むよう今後も力を入れていく必要があります。

## 3 果実酒

製造数量は、ほぼ前年並か微減で推移しています。

原料ぶどうの入荷状況は、降水量が多く病気の発生が見られた一部の地域を除き、おおむね順調でした。性状は、天候の影響により、地域間でばらつきが見られましたが、おおむね良好でした。

製成酒は、全体としてライトタイプの飲みやすい酒質との傾向が見られましたが、専用品種を使用したものの中には、原料特性といった個性を打ち出す工夫がされていました。

## 4 地ビール等

地ビール及び発泡酒の稼動製造場数は前年に比べ20場近く減少しました。製造見込数量は一部の製造場で販路の拡大や缶容器の利用等の工夫により、増やしたところがありましたが、多くの製造場では減少傾向が続いています。そのような中で、季節限定商品や厳選した原料を使用したこだわり商品等の製造に力を入れる製造者が見られました。また、発泡酒では地域の特産品を使用した特徴のある製品の開発に取り組むところが増えています。

(連絡先)

国税庁課税部鑑定企画官室 (代表 : 03-3581-4161)