

平成 20 酒造年度における酒類製造の特色

国税庁鑑定企画官が、平成 21 年 5 月までに取りまとめた平成 20 酒造年度における
清酒 本格しょうちゅう・泡盛 果実酒 地ビール・発泡酒
の製造の特色について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、製造場数は減少しました。製造見込数量は、一部の地域については純米酒、純米吟醸酒を増産しているところもありますが、全体としては 6 % 程度の減少が見込まれています。

各地域において開発された新しい酒造好適米や地場産米を原料にした純米酒などの付加価値の高い清酒を製造することで、地域ブランドの確立を目指す動きが見られました。

(2) 気象条件

本年度は暖冬であり、日本海側では降雪量が少なく、東日本では、2 月の月間最高気温を更新した地域も見られました。1～2 月にかけて寒波が到来しましたが、寒気が長続きしなかったため、酒造りに難しい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、昨年度と変わらない傾向でしたが、一部の品種、産地の原料米は、昨年度よりやや高めに推移しました。

米の性状については、浸漬時に碎けやすく、醪(もろみ)で溶けやすい傾向が見られました。

水については、一部の地域において、井戸水の水量や水質の問題から、深井戸や水道水に替え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、寒気が断続的に訪れたものの長続きしませんでした。そのため、酒造期間中の寒暖の差が激しく、本酒造年度の原料米が溶けやすかったこともあって、醪(もろみ)管理が難しい酒造りとなりました。

出来上がりは、酸やアミノ酸は例年並みですが、全般的には濃醇で味わいのある酒質の清酒が多く見られました。

(5) 労務状況等

杜氏[※](とうじ)組合所属の蔵人の高齢化や後継者不足のため、季節労働者だけで製造することがますます難しくなってきました。杜氏(とうじ)以外の製造従事者も不足しており、地元採用の通年雇

用社員やパート従業員の割合が増加しています。さらに、社員を杜氏(とうじ)にする製造場が増加しています。

また、経営者の子弟等が直接製造に従事する事例も年々増加しています。

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。

※) 杜氏とは、酒造り全般を統括する長。酒造りの職人のこと。

(6) 各国税局管内の状況

【札幌国税局】(北海道)

本酒造年度は、例年より気温が高めに推移したため、各製造担当者は製造管理に苦勞しました。しかし、長年の経験に基づく卓越した製造技術により、北海道らしい淡麗ながらも味のある清酒が醸造されました。地産地消の観点から地元道産原料米の使用割合が増加しています。昨年収穫された道産酒造好適米は、タンパク質の少ない高品質のものが多かったため、淡麗でキレの良い酒質に仕上がったと思われます。農家及び関係者の努力により道産原料米の品質も年々向上していることから、今後の北海道産清酒の品質にますます期待が持てます。

【仙台国税局】(青森県、岩手県、宮城県、秋田県、山形県、福島県)

本酒造年度は、全般的には暖冬で推移しましたが、日によって冷え込む日があり気温の変化が激しかったため、醪(もろみ)管理に苦勞する造りになりました。しかしながら、杜氏(とうじ)を始めとする製造者の長年の経験によりおおむね順調に進行しました。酒質については、本年度産の米の特徴がでたため、総じて味のしっかりとしたタイプに仕上がっています。

普通酒や本醸造酒については、製造数量が減少していますが、純米酒及び純米吟醸酒については、販売数量の堅調さを反映して、製造数量が増加しています。

また、県産の酒造好適米、県独自の酵母や麹菌などを使用した清酒を認証する制度が複数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。

【関東信越国税局】(茨城県、栃木県、群馬県、埼玉県、新潟県、長野県)

本酒造年度は、寒冷な気候が断続的に訪れましたが、全体としては暖冬傾向の年となりました。しかし各酒造場とも、冷却設備を活用し適切な醪(もろみ)の発酵管理を行いました。日本海側では記録的少雪となったため、雪中貯蔵を行う蔵では、雪の確保に苦勞しました。酒質は、原料米の溶解が良かったため、米の旨みのよく出た味わいのあるものとなりました。管内各県では地域ブランドを確立するため、県産米を原料とした商品の開発に力を入れています。また、原料をすべて県内産に切り替えた製造業者もあります。

【東京国税局】(千葉県、東京都、神奈川県、山梨県)

本酒造年度は、酒造期間を通して暖冬傾向でしたが、特定名称^{※)}酒を仕込む1月下旬から2月上旬は例年並の気温に戻ったため、予定通りの温度で仕込むことが出来ました。また、それ以後再び暖冬傾向になったものの、適切な温度管理により、なめらかで旨味のある清酒が醸造されました。製造数量については、特定名称以外の清酒が減少しているため、相対的に特定名称の清酒の割合が増加しています。各製造業者において、従来の「冷でおいしい」淡麗辛口タイプに加え、「爛にしておいしい」濃醇でキレの良いタイプの清酒の製造が増加しています。

※) 特定名称とは、その清酒が製法品質の要件に当てはまるとき、容器又は包装に表示することが

できます。特定名称として吟醸酒、純米酒、本醸造酒があります。

【金沢国税局】（富山県、石川県、福井県）

今年の冬は暖冬でしたが、製造担当者の高い技術力と充実した冷却設備により、酒造りは順調に進みました。原料米の品質や供給量に問題はなく、製造担当者の卓越した技術力と経営者の酒造りに対する熱意があわさり、北陸の酒らしい、ふくらみのある、米の豊かな旨味を持つ、喉越しのすっきりとした上品な味の清酒が出来上がりました。

金沢国税局管内の清酒製造者は、高精白の酒造好適米を使うことに加えて、「白山」[※]清酒の産地指定など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清酒を製造しています。また、地元の特産品と自社の清酒を活用したリキュール等の製造に取り組む製造者も増えてきています。

※)「白山」とは、清酒の地理的表示の基準として指定された産地名です。石川県白山市で醸造された特定の清酒に限り、「白山」と表示することができます。

【名古屋国税局】（岐阜県、静岡県、愛知県、三重県）

本酒造年度の気候は全般的に暖冬でした。さらに、山田錦等原料米が軟質傾向であったことも重なり、米が溶けやすい傾向でした。そのため、醪(もろみ)後半の発酵管理に苦労した製造者が多く見られましたが、製成清酒は香りも高く味のりも良いものとなりました。新規の酒造好適米や独自の酵母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、多様化に力を入れるとともに、消費者を対象とした酒造りの体験企画や酒蔵開放により消費者に対して清酒の知識を普及する試みなど、清酒の良さを消費者へ発信し関心を高めてもらう企画が盛んに実施されています。

近年、リキュール(梅酒)が好調であり、清酒ベースの梅酒の製造に力を入れている清酒製造者が増えています。

【大阪国税局】（滋賀県、京都府、大阪府、兵庫県、奈良県、和歌山県）

酒造期は暖冬基調であったものの、製造が本格化する1～2月にかけて断続的に寒波が到来し、特に高級酒の製造には適していませんでした。しかし、寒暖の差が激しく、原料処理や醪(もろみ)管理等で苦労した製造場も見受けられました。今年の夏は、気温が高い日が続いたため、稲への高温障害が心配されたものの、原料米の性状はほぼ例年並みで、醸造特性は良好でした。気温、原料米共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、結果的に芳醇で清酒らしい旨味がほど良く調和した、良質の清酒が醸造されていました。

【広島国税局】（鳥取県、島根県、岡山県、広島県、山口県）

本酒造年度は全般的に暖冬傾向でしたが、仕込みの最盛期に寒波の影響で一時的に冷え込んだため、適切に仕込時や醪(もろみ)の温度管理を行うことができました。また、原料米の品質もよく、醪(もろみ)で比較的良く溶けました。そのため、出来上がりは、米のうまみが良く出ており、ふくらみのある酒質の清酒が多いと思われます。中国地方では、昔から杜氏(とうじ)を輩出してきた地域がいくつもあり、伝統的な酒造りが伝えられている一方、若手経営者が新しい感覚を酒造りの現場に持ち込み、伝統と新しさを融合させることにより、個性ある清酒が生み出されています。

【高松国税局】（徳島県、香川県、愛媛県、高知県）

本酒造年度は、1月は例年並の寒冷な気候に恵まれたものの、2月は記録的な暖冬になり、清酒製造には大変厳しい気象条件となりました。しかし蔵元の巧みな酒造技術が十分に発揮された結果、高品質の清酒が醸し出されました。

原料米については、作柄に恵まれ、味のある酒質となりました。

吟醸酒は、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、味わいのある品質に仕上がりました。純米酒は、各蔵元の品質の特徴が強く出ており、食中酒として優れた品質のものでありました。総じて、今年の新酒は、旨味があり芳醇な味わいのある多様な品質の傾向にありました。

【福岡国税局】（福岡県、佐賀県、長崎県）

本酒造年度は、1月を中心に、寒冷で安定した気候に恵まれましたが、2月中旬には気温が高い状態が続くなど醪(もろみ)管理は難しい酒造期でした。しかし、製造者の高い技術により、品質の高い清酒が製造されました。米の性質は、醪(もろみ)での溶解が良く味のりの良いタイプでした。

【熊本国税局】（熊本県、大分県、宮崎県、鹿児島県）

本酒造年度は、造りの最盛期である1月は寒冷な気候でありましたが、2月に入ると寒暖の差が大きくなり、醪(もろみ)の温度管理等に苦勞することもありました。しかし、良質の原料米に恵まれたこと、高い技術により醪(もろみ)温度等のきめ細かい管理が行われたことから、例年にも増して南九州の特色である旨みのあるまろやかな酒質の清酒が出来上がっています。

また、今年の熊本酵母^{※)}による吟醸酒の鑑評会には、食中酒として楽しめる味の良い吟醸酒が多く出品されました。

※) 酵母とは、酒を醸造するのに必要な微生物です。熊本酵母は、熊本県で発見された清酒用の酵母で、高級酒を製造するのに広く使われています。

2 本格しょうちゅう・泡盛

東京国税局、福岡国税局、熊本国税局及び沖縄国税事務所管内の本格しょうちゅう・泡盛製造数量は5%程度減少しました。原料別で見ると、特に米及び麦を原料としたしょうちゅうで大幅な減少傾向が見られました。

原料の入荷状況については、全ての原料でおおむね順調に推移しましたが、一部輸入米については入荷が遅れる場合もしばしばありました。また、性状については、おおむね良好でありましたが、米の調達先を変えた製造場では、従来の性質と異なるために原料処理など製造面で苦勞したところもありました。

いもしょうちゅうでは、主力原料である黄金千貫以外の品種のいもを原料として、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、米、麦しょうちゅうにおいては、常圧蒸留による原料特性を活かした重厚な製品が増加してきています。

泡盛では、沖縄県を上げて需要振興、産業育成対策を実施しており、貯蔵熟成施設「古酒の郷」^{※)}、泡盛のデータベース作成等、積極的に各種施策に取り組んでいます。

蒸留かすの処理については、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。

す。

※)「古酒の郷」は、沖縄県で製造した泡盛を長期貯蔵し、古酒（ケース）とするための貯蔵施設です。

3 果実酒

製造数量は、3%程度増加しています。原料ぶどうは、開花時、収穫時の天候等の影響により入荷数量は減少しました。特に甲州種については、需要が増加しているため、必要数量を確保できない製造場も見受けられました。

原料ぶどうの品質については、地域や原料により違いが見られました。東北地方及び北海道では、糖度が高くおおむね良好でした。逆に、山梨県及び長野県では、糖度はやや低く酸度は高めでした。

製成酒について、特に北海道では、天候に恵まれたため、近年にない高い糖度と濃縮感を持った原料ぶどうが収穫された結果、品種特性が良く現れた果実酒に仕上がっています。

また、各地の気候を活かした醸造用ぶどう品種の栽培も年々増加しており、地域性や品種特性といった個性を打ち出す工夫がされています。

4 地ビール・発泡酒

地ビール及び発泡酒の製造見込数量は、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、増加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。

厳しい状況の中、各製造業者が工夫しながら対応しています。例えば、季節限定商品や厳選した原料を使用したこだわり商品の製造に力を入れるほか、国内・海外等でのコンテストへの出品や海外への進出を図る等、様々な取組を行っています。

また、発泡酒においては、地域の特産品を使用した特色のある製品の開発に取組むところが増加しており、香味・色沢の多様化を目指して、次々に新製品が開発されています。

(連絡先)

国税庁課税部鑑定企画官 (代表：03-3581-4161)

(担当) 小野 宮本 (内線 3592, 3412)