

壱岐の焼酎

戸井田克己

Iki Shochu: A Traditional Japanese Spirit

Katsuki TOIDA

In this paper, I would like to study the cultural position of Iki Shochu, a distilled liquor, a spirit native only to Iki Island, Nagasaki prefecture, Japan. Iki Shochu is made from barley, rice, and water, and has a tradition of over 400 years.

At present, there are four Shochu brands protected as geographic indications by the World Trade Organization (WTO). They are "Iki Shochu," "Kuma Shochu," "Satsuma Shochu," and "Ryukyu Awamori." In the four production regions, distilleries of Iki Shochu are distributed most densely, and distilleries of Satsuma Shochu most sparsely. In this paper, I will first organize the historical development of the culture of Japanese Shochu manufacture, and then consider the position of Iki Shochu.

Iki may be the terminal of the spread of Shochu both from Southeast Asia and the Korean Peninsula. The Southeast Asia route ran through Ryukyu (Okinawa); therefore, the Japan Current (Kuroshio) and Tsushima Current (Aoshio) played a large role in its arrival on Iki Island.

Key words: Shochu, Iki Island, Awamori, Aoshio, Korean Peninsula

I はじめに

1. 壱岐の地理的位置

本稿では、長崎県壱岐島の焼酎について述べる。

壱岐島（写真1）は、海岸線に出入りが多いものの、東西約14km、南北約17km、面積約138km²の円形に近い島で、周囲に4つの有人島と17の無人島からなる21の属島があつて、全体として壱岐諸島を構成している。これらの島々が現在の壱岐市の領域であるが、大部分は壱岐島が占めており、その全域が壱岐対馬国定公園に指定されている。古来、「壱岐」といえば、この壱岐島を指した。現在の壱岐市は、壱岐島を構成する郷ノ浦・勝本・芦辺・石田の旧4か町が平成の大合併によって大同合併し、2004（平成16）年3月成立したものである（写真2）。



写真1 南方より壱岐島を望む

¹⁾ 五畿七道の一つで、九州とその周辺の島々を指す。7世紀末に定められた地方行政区画であり、筑前・筑後・豊前・豊後・肥前・肥後・日向・大隅・薩摩の9か国と、壱岐・対馬の2島（2か国）からなる。筑前国に大宰府が置かれ、西海道諸国を統括した。



写真2 壱岐の中心地・郷ノ浦の町並み



写真4 神道発祥の地・月読神社



写真3 一支國の国府跡（原の辻遺跡）

壱岐は、古くは西海道11国¹⁾の一つとして独立した国と認識された。また、3世紀末の魏志倭人伝に「一支國」と見えるように、大陸からも国として認知されていた(写真3)。さらに古くは、先史の日本において大八島²⁾の一つとされ、本州や九州、四国などとならぶ日本固有の島(国)の一つに数えられた(写真4)。

壱岐は、朝鮮半島との関係が密になりやすい地理的位置にある。すなわち、九州と朝鮮半島とのあいだが最も狭くなっている対馬海峡において、おおむね両者の真ん中に対馬が位置し、その対馬と九州のさらに真ん中に壱岐が位置する(図1)。

¹⁾ 8世紀初頭の「古事記」において、古くイザナギ・イザナミの二神が産んだとされる日本固有の8つの島々。淡路島・四国・隠岐島・九州・壱岐島・対馬・佐渡島・本州からなる。

今日、博多-壱岐-対馬間は定期航路が通っており、博多-壱岐間、壱岐-対馬間ともほぼ等距離にある。それぞれが70kmあまり、フェリー(写真5)を使えば2時間強、ジェットfoilなら1時間強で結ばれている³⁾。また、プサン-対馬間は韓国的高速船で2時間強で結ばれ、2006年には4万人超の韓国人が対馬の土を踏んだ。同国から1~2泊程度の日程で対馬だけを訪れる短期の観光客が多いが、一部は壱岐、福岡へも足を延ばしている。

壱岐と朝鮮半島との近接性は、半島や大陸との密接な歴史的関係を生んできた。魏志倭人伝よりのちの歴史においても、古代には遣新羅使の通る道であり、半島からさまざまな文物を摂取するメインルートの一つとなった。また中世においては、2度にわたる元寇のおもな侵略ルートとされたため、島内各所は壊滅的な打撃を受けた。近世には豊田秀吉による朝鮮出兵の進出ルートにもなったし(写真6)、逆に、日朝友好のシンボルである朝鮮通信使の寄港地としてもにぎわった。朝鮮通信使は、おもに江戸期において李氏朝鮮が徳川政権に派遣した使節団であり、プサンから対馬、壱岐、福岡と経由して日本本土に入り、江戸との間を往復した。

³⁾ 福岡-壱岐航路の存在が示すように、壱岐は経済的には福岡市との関係が密であるが、行政的には長崎県に編入されている。これは1563年に松浦氏の所領となり、その後平戸藩領となって、明治の廃藩置県で平戸県となったのちに、長崎県に編入されたためである。壱岐は、政治的には長崎、経済的には福岡との結びつきが強い。



写真5 博多港に停泊中のフェリー「ニューつしま」



写真6 秀吉が築城した城山より対馬方面を望む



図1 壱岐の地理的位置

2. 「青潮」の存在

以上のことは、壱岐の文化が朝鮮半島および中国大陆のそれと密接な関係をもち、伝播・継承されてきた可能性のあることを示唆している。本稿で扱う焼酎もその例外でないと考えられ、本稿ではそうした観点から壱岐焼酎に関心を払う。

またその一方で、壱岐の浮かぶ対馬海峡は、南西諸島付近の東シナ海で日本海流（黒潮）から分流した対馬海流（青潮）が洗う海域である（図2）。「青潮」という対馬海流の愛称は、地理学者の市川健夫氏⁴⁾がその使用を提唱したもので、大部の地名辞典⁵⁾にもこの語が収録されている。筆者もその趣旨に賛同し、これま

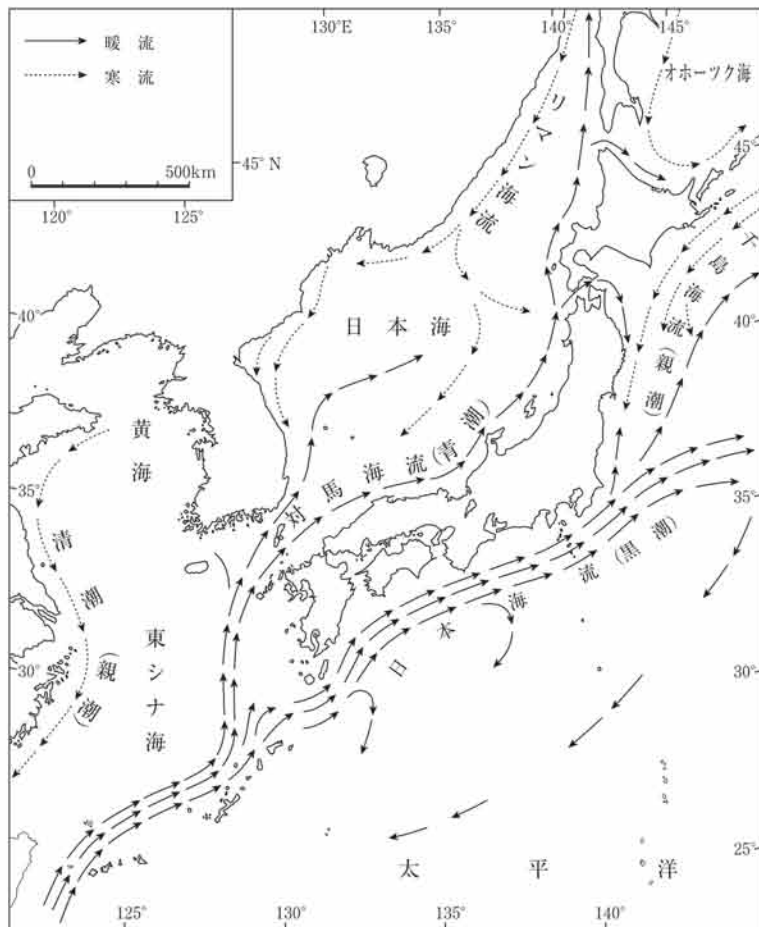


図2 日本付近における海流の分布
〔出所〕『青潮文化—日本海をめぐる新文化論—』より転載。

⁴⁾ 市川健夫編『青潮文化—日本海をめぐる新文化論—』古今書院、1997年。

⁵⁾ たとえば、『日本地名大百科—ランドジャポニカー』小学館、1996年。同書の「青潮」の項は次のように説明している。「対馬海流の別称。地理学者市川健夫が1980年代中ごろに命名。ただし市川によれば、山口県ではこの呼称が古くからあったことがその後判明したという。→対馬海流」。

でいくつかの論考の表題⁶⁾にその名を用いてきた。

黒潮を、南方文化を運ぶハイウェイに見立て、その日本文化への影響を指摘した論考は数多く見られる⁷⁾。これに対して、青潮の影響を指摘した論考は、市川健夫らのそれを除けばそう多くない。たしかに、青潮は流速で黒潮の4分の1、流量では10分の1にすぎず、その勢いにおいて黒潮に遠く及ばない。しかし、図2にも示されているように、千葉県銚子沖か、せいぜい宮城県金華山沖で日本列島から遠のいてしまう黒潮に対して、青潮は日本海沿岸を北海道まで北上し、一部は津軽海峡や宗谷海峡を回り込んで太平洋、オホーツク海にまで達している。

青潮の流路にみるこうした特性は、日本の、それも日本海沿岸地域における生活文化の、南方からの影響の強さを類推させる要因になっている。秋田の「しょつつる(塩魚汁)」や能登の「いしり(烏賊汁)」は、日本ではめずらしい魚介類を使った魚醤(醤油)であるが、魚醤は東南アジアに広く見られる食文化である。また、対馬や、新潟の粟島、男鹿半島などには焼いた石を使って食材を加熱する調理法が伝承されているが、焼け石料理はポリネシアに広く見られる食文化である。これら南方系の文物は、青潮の流れが日本にもたらした文化的要素と考えられる。

これと同じようにアルコール度数の高い蒸留酒である焼酎も、日本の風土によくあった醸造酒の清酒とは異なって、南方由来の文化である可能性があり、本稿ではこの点についても強い関心をもっている。

⁶⁾ たとえば、戸井田克己「青潮の民俗—五島列島・福江島の生業と生活—」(『民俗文化』、第17号、近畿大学民俗学研究所、2005年所収、pp.131-189)、同「屋久・種子の自然と民俗—青潮生まれる海域の瀬風呂と赤米神事を中心に—」(『民俗文化』、第21号、近畿大学民俗学研究所、2009年所収、pp.143-218)など。

⁷⁾ たとえば、柳田國男『海上の道』1961年(『柳田國男全集1』ちくま文庫、1989年所収)など。

II 焼酎という酒

1. 焼酎の語源

中国と韓国では、焼酎にあたる酒を「焼酒」(中国語読みは「シャオジュウ」、韓国語読みは「ソジュ」という。「焼く」は蒸留するとき火を使うからと考えられ、蒸留酒を意味している。中国・韓国の「酒」と日本の「酎」で字が異なるが、「酒」は文字どおりの酒を、「酎」は「よく醸した酒」すなわちアルコール度の高い酒のことで、両者は発音も似かよっている。蒸留酒のアルコール度は醸造酒のそれよりもかなり高いのがふつうだから、實際上、焼酎と焼酒は同じことを意味する語ということになる(「酎」はアルコール度数が高い酒ということを示す直截的な用法、「酒」は酒全般をさしての一般的な用法)。つまり、中国・韓国・日本で、焼酎(焼酒)は同じ語源と、ほぼ同じ発音をもつ、同根の酒ということができる。

また、沖縄地方では焼酎に「泡盛」という特別な呼称を与えている。その語源については先の拙稿⁸⁾で検討したところであるが、蒸留酒である泡盛は蒸留したてに盛んに泡が立ち、その盛り上がる様から「泡盛」になったという説がある。泡盛は度数が高いほど蒸留時の泡立ちがよく、それで蒸留後、最初に出てくる度数のとくに高い酒を「アームリ」とか、「アームル」と呼んだのが語源だという⁹⁾。

2. 清酒と焼酎

酒には醸造酒と蒸留酒の別がある。醸造とは、発酵を利用して酒や醤油、チーズなどをつくることで、醸造酒とは、そのようにしてつくられた酒のことである。これには糖質をアルコールに変える、アルコール発酵の仕組みが用いられる。

いっぽう、蒸留酒とは、醸造酒をさらに蒸留してアルコール度を高めた酒のことである。狭

⁸⁾ 戸井田克己「八重山民俗紀行—黒潮生まれる海域の人と風俗—」、『民俗文化』、第22号、近畿大学民俗学研究所、2010年、pp.141-257。

⁹⁾ 東恩納寛惇「泡盛雑考」、『酒道』、1934年。

義の焼酎は、清酒という米の醸造酒をもとに、蒸留によって造り出した高濃度の酒ということもできる。これは日本における酒の場合であるが、醸造酒と蒸留酒のこうした関係は、ビール（醸造酒）に対するウイスキー（蒸留酒）、ワイン（醸造酒）に対するブランデー（蒸留酒）など、広く世界にみられる。

清酒は、北は北海道から南は沖縄県まで全国各地で醸造されてきた日本古来の酒¹⁰⁾である。一般に「日本酒」と呼ばれているが、清酒大国の日本において、清酒造りの副産物として早くから焼酎も造られてきた。清酒を造る過程で、精米するときに出るぬかや、醪もろみを搾って清酒をとったあとの酒粕など、もはや清酒にはならないそれらを原料にして焼酎が造られた。このため歴史的には、清酒醸造業者が焼酎製造業者を兼ねることが多かった。その歴史的慣性は、今日、焼酎の蔵元の起源の一部になっている。

酒粕を蒸留して造る焼酎のことを「粕取り焼酎」という。この粕取り焼酎、すなわち清酒造りと一体となった焼酎造りが、農民生活のなかで生まれたという説がある。

福岡県筑後市に住む吉田大氏によれば、粕取り焼酎を専門に造っていた当地の業者たちが集まって、1948（昭和23）年、全国粕取焼酎協議会を発足させた¹¹⁾。その会員の所在地をみると、菅原道真公を祭った天満宮の神領田があるとところが多かった。神領田で米をつくる農家は、米をたくさんつくればつくるほど年貢米を納めたあとの手取り分が増える。そこで、田に肥料を施して収量を増やしたいと思うが、清酒の粕をそのまま肥料にすると、アルコール分のために稲の根がやられてしまう。そこでこれを蒸留して焼酎をとり、そのあと残った粕を入れ

てみたところ、米の収穫量は倍増した。このことにより、稲の肥料づくりと焼酎造りという、一石二鳥を兼ねた粕取り焼酎が福岡県を中心に広まり、やがて天満宮の神領田の小作農家を通して、九州各地に伝わったのではないかという。

これらの土地では、粕取り焼酎は稲作儀礼に欠かせない御神酒ともなった。田植えが終わったあと、田の神を饗宴する行事であるサナブリ祝い（「サナブリ」は福岡での名称。宮崎では「サノポリ」、大分では「サナポリ」という）に用いられる粕取り焼酎を、当地では「早苗饗焼酎」と呼んだ。清酒だけでなく、九州では焼酎（粕取り焼酎）が御神酒とされたのである。

3. 焼酎の分類

戦後の酒税法（1953年）によれば、日本の酒類は、発泡性酒類、醸造酒類、蒸留酒類、そして混成酒類の4種に大別される。このうち蒸留酒類に分類されるのが焼酎である。

酒税法上、焼酎は甲類と乙類に分類されてきたが、両者の大きな違いはその製造法にある。前者は「連続式蒸留焼酎」とも呼ばれ、連続的に蒸留できる蒸留機を使って蒸留する。後者は「単式蒸留焼酎」とも呼ばれ、非連続式の蒸留機で蒸留する。両者の性格の違いについて以下に述べる。

①焼酎甲類

連続式蒸留機で蒸留する甲類は、かつて「新式焼酎」と呼ばれたこともある。これは明治20年代になって連続式蒸留機がヨーロッパから導入され、それまでの伝統的な焼酎製造法に比肩しうる新しい製造法となったためである。

連続式蒸留では、原料を糖化し発酵して生まれる醪もろみは連続的に蒸留塔に供給され、蒸発・分縮・還流という複数の作用により高純度のアルコールが持続的に取り出されて、無色透明、癖のない味わいとなる。癖がないので汎用性が高く、酎ハイやサワー、お湯割り、カクテル、果実酒、薬用酒など、幅広い用途に利用される。酒税法上、アルコール度数は36%未満と

¹⁰⁾ 日本古来の酒は、正しくは「濁酒にごりざけ」であり、無色透明の「清酒」ではなかった。ドロドロとしたその液体を、古語では「飲む」といわず、「食ふ」といった。酒を飲む、つまり、現在の清酒に近いさらさらの酒が造られるようになるのは中世から近世にかけてのことである。当時、酒造りの最終工程で酒袋を使い、それで酒を搾って清酒にした。

¹¹⁾ 菅間誠之助『焼酎のはなし』技報堂出版、1984年、pp.176-177。

やや低めに規定されている。

なお、2006（平成18）年の酒税法改正により、従来の甲類は「連続式蒸留焼酎」という名称に改められた。

②焼酎乙類

アルコール発酵した醪をその都度単式蒸留機で蒸留する乙類は、日本では500～600年の歴史を有する、伝統的な製法による焼酎である。それで、連続式蒸留機の台頭とともに「旧式焼酎」とも呼ばれた。蒸留の仕組みが単純なので、アルコール以外の香味成分も一緒に抽出され、それが原料独自の風味や深い味わいとなる。原料の性質が生かされるので、元原料の種類がバラエティに富むことになり、米、大麦をはじめ、さつまいも、そば、黒糖のほか、さまざまな原料が用いられている。

酒税法上、乙類は「本格焼酎」とも呼ばれ、混ぜものをせずにオンザロックやお湯割りで飲まれ、焼酎本来の素朴な味わいを楽しむことが多い。壱岐焼酎をはじめ、昔から九州各地で造られてきた多種類の焼酎や、沖縄の泡盛などはすべて乙類に属する。酒税法上のアルコール度数は45%以下と、甲類よりやや高めに規定されている。

なお、2006年の酒税法改正により、従来の乙類は「単式蒸留焼酎」という名称に改められた。

③泡盛

「酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律施行規則」（略称「酒団法」）は、単式蒸留焼酎（焼酎乙類）のバリエーションとして、沖縄伝来の焼酎に「泡盛」の呼称を認めている。同法第11条の5は、泡盛を、「米こうじ（黒こうじ菌を用いたものに限る。）及び水を原料として発酵させたアルコール含有物を酒税法第3条第10号イに規定する単式蒸留機により蒸留したもの（水以外の物品を加えたものを除く。）」と規定している。つまり、(i)黒麹菌を用いて発酵させること、(ii)単式蒸留機で蒸留すること、(iii)一切の添加物を加えないこと、の3点を「泡

盛」という焼酎の条件としている。酒団法上で「泡盛」の独自性が認められ、同法にこれが表示されたのは1983（昭和58）年のことである。

なお、黒麹は琉球（沖縄）の酒造りにおいて伝統的に用いられてきた米麹で、高温多湿に強い品種である。現在、沖縄以外の九州では黒麹の亜種である白麹が、九州以外の地では清酒と同じ黄麹が焼酎の発酵に用いられている¹²⁾。

以下、本稿では、原則として上記①を「焼酎甲類」、②と③は一括して「本格焼酎」と呼称する。

4. 焼酎の製造工程

焼酎の製造工程は、原料を発酵・蒸留して造る「本格焼酎」と、ほとんど蒸留工程だけで製品化できる「焼酎甲類」とに分けて考える必要がある。本稿では、特に断りをしない限り、日本の食文化の一部として長年にわたり継承されてきた「本格焼酎」の製造工程を問題にする。

一般に、本格焼酎の製造工程は、「製麹→一次醪製造→二次醪製造→蒸留→貯蔵熟成→調合瓶詰め」の6工程に大別される¹³⁾。ただし、沖縄の泡盛は、醪製造が2段階を取らない5工程からなっている。

①製麹

蒸米（米の代わりに麦を使う場合もある）に麹菌（こうじ）というかびを生やし、麹をつくる工程である。蒸米に麹菌の種子（胞子）をまき、温度が37～40℃に保たれたドラムをゆっくり回転させながら菌をまんべんなく攪拌させる（写真7）。これを一昼夜ほど続けると、麹菌は芽を

¹²⁾ 日本酒造組合中央会は、焼酎造りに用いる「黄麹菌（きこうじきん）」を、ホームページで次のように説明している。「（前略）沖縄県を除いて明治末期まで、焼酎の麹はすべて黄麹菌でつくられていた。ほかに黒麹菌と白麹菌があり、現在これらの麹菌の使用分布をみると、黒麹菌は沖縄県の泡盛、白麹菌は九州諸県の焼酎、黄麹菌はそれ以外の諸地域の焼酎に使われている。」

¹³⁾ 前掲書11)、p.23。なお、以下の本文で、製造工程についてはおもに同書を参考した。



写真7 回転ドラム式の製麹機
(沖縄県与那国島・入波平酒造)

出し、菌糸(糸状の菌体)を盛んに伸ばして成長をはじめ。ここでドラムの回転を止め、送風して温度を34～36℃に調節しておく、およそ二昼夜で酒の母なる麴が出来上がる。

焼酎の麴は、清酒のそれと種類が違う。清酒用の麴菌は、うぐいす色の胞子をつける黄麴菌だが、ふつう焼酎に使われるのは黒褐色の胞子をつける黒麴菌(またはその亜種である白麴菌)で、沖縄ではこれを「泡盛菌」と通称している。黒麴菌は、黄麴菌と比べて酸味のもとであるクエン酸を数十倍も多くつくり、高温多湿な環境下で醪を雑菌から守る働きをする。

②一次醪製造

「一次醪」とは、清酒の酒母にあたるもので、清酒造りでは麴と水に蒸米を入れて仕込んでつくる。これに対して、焼酎造りでは蒸米を入れずに、麴と水だけで仕込むのが特徴である。蒸米を添加しないので麴のクエン酸を薄めない効果があり、雑菌に対してより強く、安全な仕込みが可能となる。

麴と水だけといったが、実際にはそこに少々の焼酎酵母か、すでに発酵した一次醪を加える。すると間もなく発酵がはじまって発熱し、およそ7日間ほどで一次醪が出来上がる。

③二次醪製造

一次醪ができたら、これに二次の原料と水を加える。このとき加える二次原料(これが主

原料となる)によって、「いも焼酎」「米焼酎」「麦焼酎」「そば焼酎」等の種類(名称)が決まる。いも焼酎で10～15日ほど、米・麦・そば焼酎では15～20日ほどで発酵が終わる。一次醪に主原料を加えてつくった醪を「二次醪」という。

④蒸留

発酵が終わった醪のアルコール分はだいたい18%前後で、清酒と同じ程度である。清酒ではこれをそのまま圧搾機で搾るが、焼酎では二次醪を蒸留してアルコール度の高い酒を取り出す。

蒸留機内で醪から立ちのぼる蒸気は、上部の導管を通して冷却水槽で冷やされ、焼酎となって下から垂れてくる。はじめに出てくる部分はアルコール分が70%ときわめて高く、たいへん香気に富んでいる。これを沖縄県与那国島では、泡盛の「花酒」(端酒)と呼ぶが、一般には初垂れ(初留)といっている。アルコール度が70%にもなる初垂れの販売が認められているのは、与那国島だけである¹⁴⁾。また、香気に富むものの、前回蒸留した末垂れ(末留)が混入することもあり、一般には初垂れを取り分け、次回の蒸留用に回す。

初垂れの次に出てくる、アルコール度がやや下がったものが本垂れで、これが一般の泡盛となる。蒸留を続けるにつれてアルコール分はさらに低下するが、10%以下ほどになると後垂れと呼ばれる。後垂れは品質が劣るので、本垂れと分け、一般に製品にはしない。

⑤貯蔵熟成・調合瓶詰め

蒸留したての焼酎は、味が荒く、ガス臭があり、穀物由来の油で白濁している。これをタンクに貯蔵すると間もなくして臭気は消え、油が分離して表面に浮かんでくるので、これを除去する。ふつう、数か月間貯蔵して味をならす

¹⁴⁾ 戦後、酒税法により本格焼酎のアルコール度数の上限が45度と定められたが、これ以前からの製造・販売の慣例により、既得権として認められているという。



写真8 焼酎の貯蔵タンク（壱岐・玄海酒造）

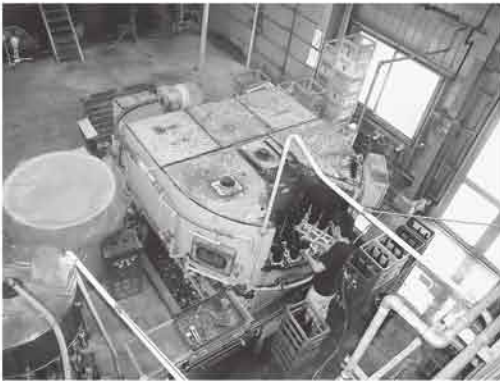


写真9 泡盛の瓶詰め
（沖縄県与那国島・崎元酒造所）

（写真8）。

味がなれたところでブレンドして品質をそろえ、瓶詰めして出荷する（写真9）。沖縄の泡盛では、甕かめに3年以上寝かせて熟成させた「古酒」も製品化されている。

5. 焼酎の原料

焼酎甲類（連続式蒸留焼酎）の場合、大正年間には切り干しのさつまいもが多く使われていたが、しだいに精糖産業の副産物である糖蜜¹⁵⁾が原料となり、さらに糖蜜からつくった粗留アルコールが原料として海外から輸入されるようになった¹⁶⁾。近年では、癖のなさすぎる甲類の風味付けに、米・大麦・とうもろこしなどの原料が添加されることも多い。

いっぽう、本格焼酎の場合、二次醗の製造に使われる原料が主原料となり、味の種類が決

まる。主原料には、さつまいも・米・大麦のほか、そばなどの雑穀、さといも・大豆・にんじんなどが使用されるものもある。ただし、前述したように、これらの原料を糖化するための麴は米や大麦からつくられるので、「〇〇焼酎」と主原料をうたっている、麴として米または麦が使われているのが普通である。

逆に言えば、麴と水だけで仕込む一次仕込み（一次醗製造）と、主原料を追加して発酵させる二次仕込み（二次醗製造）という2段階製造法（二段仕込み）の開発によって、多種多様な原料を利用する焼酎造りが可能になった。世界の多くの蒸留酒において、主原料のいかんによって味わいが大きく異なり、その主原料が何かを推測しうるような、深く素朴な味わいをもつ酒はあまりない。

Ⅲ 九州各地の焼酎

1. 世界ブランドの焼酎

焼酎といえば九州、九州といえば焼酎というほどに、焼酎は九州全域で広く製造されている。その焼酎は、いも・米・麦・そば・黒糖など、さまざまな原料を使った多彩なものが連想される。じっさい、福岡・佐賀・長崎・熊本・大分・宮崎・鹿児島の九州7県と沖縄県は、すべて焼酎（泡盛）製造の盛んなところで、鹿児島県のいも焼酎や、大分県の麦焼酎、宮崎県のそば焼酎など、その土地ならではの原料を用いることで知られる。

しかし、このようにさまざまな原料を使う焼酎産地が九州各県にみられるものの、いわゆる「地理的表示の産地」に指定されているものは4つの地域（4銘柄の焼酎）しかない。「地理

¹⁵⁾ さとうきびなどの糖汁から原糖（粗糖）を製造する際に発生する副産物で、比重の大きい、粘性の高い茶褐色の液体。砂糖製造の副産物とはいえ、その中には40～60%の糖分が含まれているが、通常の方法ではもはや糖分を結晶させることが困難であり、発酵工業の原料として利用される。アルコール製造用の原料や、製パン用イースト、うま味調味料のほか、家畜飼料などともなる。

¹⁶⁾ 前掲書11）、pp.14～15。

的表示の産地」とは、世界貿易機関（WTO）によって定められ、1995年1月に発効した「知的所有権の貿易関連の側面に関する協定」（通称「TRIPS協定」）¹⁷⁾に基づくもので、発効の年に「壱岐焼酎」「球磨焼酎」「琉球泡盛」の三者が、2005年に「薩摩焼酎」が指定を受けている。これを契機に、これらの地域の焼酎が日本を代表する世界ブランドの焼酎（以下、「ブランド焼酎」と呼ぶ）として認知されることとなった¹⁸⁾。

本稿の主題である壱岐焼酎については後述することとし、その他3つのブランド焼酎についてみておこう。

①薩摩焼酎

鹿児島県は、西の薩摩半島を含む旧薩摩国と、東の大隅半島を含む旧大隅国からなるが、このうちの薩摩国が日本における焼酎造りの起源地（ただし泡盛を除く）といわれる。その嚆矢は16世紀の前半ごろとされ、ポルトガル人商人がフランシスコ・ザビエルに宛てた報告（1546年）や、鹿児島県大口市の郡山八幡神社にある落書き（1559年）などに焼酎のことが記されている。この神社の落書きは普請にあたった二人の大工が書いたもので、「この時の座主（宮司）はたいそうけちん坊でござらして、一度も焼酎をたっぷり飲まざなかつた。な

にとも迷惑なることかな」と薩摩弁で書かれているという¹⁹⁾。この、わざわざ日付けの入った落書きにある「焼酎」の文字が、日本におけるその初出事例とされる。焼酎が当たり前のように語られているから、おおむね16世紀の前半には焼酎が存在したであろうと考えられる。

当時の焼酎は、米もしくは麦類などの穀物を主原料にしたものと考えられるが、今日、薩摩焼酎の「薩摩」の表示が認められるのは、「鹿児島県産のさつまいもと水を使い、鹿児島県内で製造・容器詰めされた本格焼酎のみ」²⁰⁾であり、これが「薩摩焼酎」の定義となっている。したがって、県内産であっても米焼酎や麦焼酎には「薩摩」表示はできないし、奄美諸島で製造される黒糖焼酎も「薩摩」表示の対象外となる。鹿児島でさつまいもが栽培されはじめたのは1705年のことで、それを使っても焼酎が製造されたのは1782年以後のことといわれる。

したがって、さつまいもを使う「薩摩焼酎」は、比較的起源が新しいブランド焼酎といえるが、もう一つ、他の地理的表示の産地と大きく異なる点は、主原料のさつまいも（写真10）を鹿児島県産に限定していることである。2007年に鹿児島県酒造組合連合会が発した「薩摩焼酎宣言」には、「メーカーが地元のさつまいも生産農家と連携を深め、品質向上を目指し、鹿

¹⁷⁾ 同法の第22条「地理的表示の保護」は、以下のように規定している。

(1) この協定の適用上、「地理的表示」とは、ある商品に関し、その確立した品質、社会的評価その他の特性が当該商品の地理的原産地に主として帰せられる場合において、当該商品が加盟国の領域又はその領域内の地域若しくは地方を原産地とするものであることを特定する表示をいう。

(2) 地理的表示に関して、加盟国は、利害関係を有する者に対し次の行為を防止するための法的手段を確保する。(以下、行為に関する(a)(b)の記述を省略)

¹⁸⁾ 世界的には、たとえばウイスキーの「スコッチ」や「バーボン」、ブランデーの「コニャック」や「アルマニャック」、ワインの「ボルドー」、発泡性ワインの「シャンパン」なども地理的表示の産地指定を受けた酒であり、この点において4つのブランド焼酎と同格である。



写真10 さつまいもの収穫（鹿児島県種子島）

¹⁹⁾ 司馬遼太郎『沖縄・先島への道—街道をゆく6—』朝日文庫、1978年、p.196。

²⁰⁾ 以下の概要は、南九州酒販のホームページなどを参考。

児島の自然環境の保全にも取り組みながら、薩摩焼酎を取り巻く豊かな伝統、文化の発展に努めること、さらに世界の人々との交流促進や健康的飲み方の啓発にまでつなげること」とあり、「地産地消」によって品質の高い焼酎製造をめざすことが謳われている。なお、鹿児島県のさつまいもの生産量（2008年）は全国第1位で、全国の総生産量の約40%を占めている。

その一方で、薩摩焼酎の製造業者は県内各地に分散しており、県内における集積度は低いものになっている。この点、蔵元が特定地域にある程度集積する他のブランド焼酎とは対照的である。

②球磨焼酎

「球磨焼酎」は、米を主原料とする焼酎で、蔵元は旧薩摩国に隣接する熊本県南部の人吉盆地、すなわち球磨川流域（球磨地方）を中心とする地域にかなりまとまっている。この地域における焼酎造りの歴史は薩摩国同様に古く、日本における焼酎起源地（ただし泡盛を除く）の一角をなしている。球磨川流域は県内における米の主産地で、原料調達の優位性が県内における産地形成の一条件になっている。

しかし、当初の球磨焼酎は、貴重品である米よりも、むしろ大麦などを用いて自家製造されていたと考えられる。それが1898（明治31）年になって、法律で焼酎等の自家用酒の製造が全面的に禁止されると、1902年ごろより業者による本格的な製造・販売が進み、それとともに主原料が米へと切り替わっていった。ただし、当時は玄米が用いられており、原料に白米が使用されるのは1913（大正2）年ごろ以降である。この時、一次仕込みと二次仕込みからなる2段階製造法（前述）がはじめて採用された。

現在、九州諸県（沖縄県を除く）の焼酎には白麹菌が使われているが、米焼酎が確立した当初の球磨焼酎では、清酒造りと同様に黄麹菌が用いられた。これが1940（昭和15）年ごろより、高温多湿に強い黒麹菌を使うようになり、さらに戦後の1950年ごろより現在の白麹菌に

代わっていった。なお、この菌の使用がほぼ100%となるのは1970年代以降である。また、戦後の約5年間は米不足により公式には米焼酎の製造が不可能であり、その間はいも焼酎や麦焼酎が製造された²¹⁾。

③琉球泡盛

九州本土の焼酎の起源が16世紀前半ごろと考えられるのに対して、泡盛の起源はさらにさかのぼり、おおむね15世紀末ごろと考えられている。その根拠として、琉球王国の文書に泡盛のはじまりを示す史料は見あたらないものの、薩摩の島津家に残る1575年の記録に、琉球から届けられた泡盛らしき酒の記述がある。そこには琉球からの使者が、唐焼酎1甕・老酒1甕・焼酎1甕を携えてやってきて、「60年前と同じ贈り物を持ってきました」と献上したという。最後の「焼酎1甕」が泡盛だった可能性は高く、「60年前と同じ」というから、1515年にも泡盛を献上したのではないかと考えられる。当時、泡盛が贈答品に用いられるくらいであったから、少なくとも15世紀末ごろには蒸留酒造りの手法が確立していたのではないかと推測される²²⁾。

泡盛の源流をタイの蒸留酒に求める考察があり²³⁾、琉球王国による東南アジア貿易、換言すれば、黒潮による南方からの伝播の可能性が指摘されている。薩摩、球磨にはそのまま黒潮と青潮の流れに乗って、数十年のちに伝播したのではないかとの推測もできよう。そのきっかけが、この琉球王国による島津家への焼酎（泡盛）の献上である。

現在、沖縄県内には48か所（沖縄県酒造協同組合が直営する1か所を含む）の泡盛の蔵元があるが、そのすべてで同一の米が使用されている。現在、「琉球泡盛」の原料米にはすべてタイ米が用いられ、そのタイ米を沖縄県酒造協同

²¹⁾ 以上の概要は、球磨焼酎酒造組合のホームページなどを参考。

²²⁾ 沖縄県酒造組合連合会のホームページによる。

²³⁾ 萩尾俊章『泡盛の文化誌—沖縄の酒をめぐる歴史と民俗—』ポーターインク、2004年、pp.29-39。

組合が一括して購入する仕組みが取られているからである。国産米からタイ米への切り替えは、昭和初頭に進んだ²⁴⁾。

インディカ種（長粒種）のタイ米は、粘り気に乏しいため、黒麹菌をまんべんなく攪拌するのに都合がよい。かつては国産米を使っていたが、これだと粘り気が強いために菌を十分攪拌できず、よい仕込みができないのだという。そのタイ米も蒸し加減が非常に重要で、柔らかすぎず、堅すぎずの頃合いが泡盛造りには欠かせない。

沖縄の泡盛のもう一つの特徴は、本土の焼酎とは異なり、仕込みを2度に分けて行わないことである。本土九州では大正年間に醪を2度仕込む二段仕込みが普及したが、沖縄にこれが伝わることはなかった（写真11）。

沖縄県では多数の島が広範囲に分布するため、泡盛の蔵元も広域に分散しているようにみえる。しかし、島嶼部の面積合計では鹿児島県の面積のちょうど4分の1を占めるにすぎず、そこに鹿児島県と比べてほぼ半分の蔵元が分布している。このことから、面積に対する集積度は鹿児島県の約2倍ということもできる。ことに県西部の八重山諸島における蔵元の集積度が高く、県に占める人口が約4%の土地に、全体の約21%にあたる10か所の蔵元が所在している。本土に近い沖縄本島より、最西南の八重山で泡盛造りはいっそう盛んである。



写真11 一度に仕込まれる泡盛の醪
(沖縄県与那国島・入波平酒造)

²⁴⁾ 与那国島の入波平酒造での聞き取りによる。



写真12 与那国島最古の蔵元（国泉泡盛）

その八重山でも、単純計算の数字になるが、人口あたりの蔵元の数が多いのは最西端に位置する与那国島で、人口約1,600人の島に3つの蔵元が操業している（写真12）。約500人に1軒の高い割合である。与那国島は琉球泡盛で唯一、酒税法の規定を超える高アルコールの「花酒」が認められている。前述したが、中国語の「酎」が「アルコール度数の高い酒」という意味をもつことを思えば、焼酎（泡盛）という酒の性格をもっともよく継承してきた島といえるかも知れない。

2. その他の焼酎

ブランド焼酎以外の焼酎についてもふれておきたい。これらの焼酎は、目下のところ地理的表示の産地指定を受けていないが、将来認定を受け、ブランド焼酎に数えられる可能性もある。

①大分の麦焼酎

麴もすべて麦で造る100%の麦焼酎は、大分県が発祥の地である。本稿の主題である「壱岐焼酎」も麦焼酎といわれるが、麴には米が用いられている。その意味で、純度100%は大分麦焼酎の特色であり、それは1970年代の焼酎ブームのなかで生まれた。大分流の麦焼酎は、本格焼酎のなかでもっとも新しいタイプの焼酎であり、わずか四半世紀のあいだに、いもや米の伝統焼酎を凌駕する存在となった²⁵⁾。

大分麦焼酎の特徴は、味わいがマイルドで、

自己主張の少ない点にある。これは本来、焼酎甲類に近い性格ともいえるが、癖のある本格焼酎になじみが薄い消費者を新しい顧客に取り込んだことが急成長の要因であろう。その後、100%純度の麦焼酎は大分県を主産地としながら、福岡・佐賀・鹿児島・宮崎などの各県へと波及している。また、原料である大麦の癖のない性格は、ごま焼酎や、種々の原料名を冠した焼酎のベースとしても貢献し、非常に汎用性の高い焼酎ともなっている。

原料の大麦は60%近くまで精白して使われる。麦麴は、米麴と異なり、水分が過多になったり、麴の温度が急上昇しやすかったりと、醸造段階での難しさがある。こうした短所を補うため、低温発酵や、減圧蒸留、蒸留後のイオン濾過技術などが開発されたが、それらの技術革新によって、癖のない本格麦焼酎の製造が可能となった。

②宮崎のそば焼酎

宮崎県の北西部、熊本県との県境にある九州山地の山あいの町、高千穂・五ヶ瀬・日之影の3か町は、そばを中心に、とうもろこし・あわ・ひえなどの雑穀焼酎の産地として知られる。全国で消費されるそば焼酎のほとんどが、農業的には恵まれないこの中山間地域で造られている。そば焼酎は、そばを主原料とする焼酎であるが、ふつう一次醗もろみの原料には米が使用され、そばは二次醗の原料となる²⁶⁾。

そば焼酎を日本ではじめて開発したのは五ヶ瀬町にある蔵元で、それは1973(昭和48)年のことであった。つまり、そば焼酎も麦焼酎と同様、当時起こった焼酎ブームの産物といえる。やはり麦焼酎と同様、まろやかな口当たり、ほのかな甘味、癖のない味わいが特色となっている。そばという、従来は焼酎の原料として省みられなかった雑穀を用いて高い評価を得たことは、その後の焼酎原料の多様化を促す

端緒となった。

③奄美諸島の黒糖焼酎

奄美大島・喜界島・徳之島・沖永良部島・与論島の5島からなる鹿児島県奄美諸島は、さとうきびの黒糖を使った焼酎産地として知られる(写真13)。当地は、時代によって琉球王朝と薩摩藩の支配を代わる代わる受け、それぞれから文化の流入をみた。このことは、早くから泡盛および焼酎の製造・飲用が行われていたことを推測させる。

江戸末期の焼酎造りについて記した名越左源太の『南島雑話』によれば、当地では、米・さつまいも・しいの実・そてつの実・あわ・くわ・ゆりの根・かぼちゃなど、さまざまな原料を用いて焼酎が造られていた。このなかに、「留汁焼酎とて砂糖黍をすましたる汁を入れることあり、至りて結構なり」という記述があり、ここに黒糖焼酎の原形をみることができる²⁷⁾。

世界の蒸留酒のなかでは、糖類を原料とする酒は「ラム酒」²⁸⁾に該当し、黒糖焼酎は、本来的には「焼酎」に分類できないものである。これを「焼酎」に分類したのは、第一に税法上の問題からであり、第二に、従来からさとうきびを用いた焼酎造りがこの地に広く行われていた事実を評価してのことである。



写真13 収穫間近なさとうきび
(鹿児島県種子島)

²⁵⁾ 野間重光・中野元編著『しょうちゅう業界の未来戦略—アジアの中の本格焼酎—』ミネルヴァ書房、2003年、p.30。

²⁶⁾ 前掲書25)、p.39。

²⁷⁾ 前掲書25)、p.42。

²⁸⁾ ラム(rum)とは、さとうきびを原料として造られる、西インド諸島原産の蒸留酒のこと。

奄美諸島は1953（昭和28）年12月、沖縄に先立って米国統治から日本に復帰したが、当時の酒税法では焼酎とラム酒とのあいだに相当の格差があった。すなわち、日本固有の酒でないラム酒には高い税率がかけられていた。そこで、奄美諸島の製造業者を保護育成するため、必ず麴を併用することを条件に、焼酎乙類に指定して税率を低く押さえたのである。日本において、焼酎の原料に糖類の使用が認められているのは奄美諸島だけである。

製法上、ラム酒と異なる最大の点は、米麴を用いることである。米（米麴）と黒糖の割合は1：1.8前後が一般的とされるが、これにより他の焼酎にはない、洋酒風の甘い独特な香りが醸し出される。しかしそれでいて、ふつうのラム酒と比べると、麴からくる風味と黒糖の甘さがほどよくミックスされ、しつこくない、軽快な味わいがつくり出される。



写真14 するめの一夜干し（郷ノ浦）



写真15 元寇古戦場近くにたたずむ鯨塚（芦辺）

IV 壱岐焼酎の展開

1. 焼酎造りの歴史

壱岐（写真14・15）は一般に、麦焼酎発祥の地として知られる。壱岐酒造協同組合が作っている販売用パンフレットにも、「麦焼酎発祥の地『壱岐の島』」という字が躍っている。しかしそれは、大分麦焼酎のような麦100%の麦焼酎ではなく、厳密には「米麦焼酎」と呼べるものである。「壱岐焼酎」の米麴と大麦の比は、ふつう1：2であるという。

ブランド焼酎たる壱岐焼酎が「麦焼酎」とされる所以は、その歴史の古さにあるだろう。大分麦焼酎は、1970年代の焼酎ブームに乗って登場した新しい焼酎だが、これ以前、麦は焼酎に用いられることはほとんどなかった。そうしたなか、壱岐では伝統的に麦を用いて焼酎を製造してきており、麦焼酎といえば壱岐焼酎、壱岐焼酎といえば麦焼酎といわれたのである。壱岐焼酎は伝統をはこる島の地場産業であり、現在も長崎県における焼酎の主産地になっている。

①草創期

麦焼酎の歴史が古いといったが、壱岐では焼酎に関する史料で江戸時代よりも前のものはまったく残っていない。このため、起源について正確にはわからないが、その歴史は概略16世紀ごろからと考えられる。琉球泡盛が15



写真16 渡来人のシンボル・唐人神（石田）

世紀末ごろ、薩摩焼酎と球磨焼酎が16世紀になってからとされるから、壱岐焼酎の起源は前者より新しく、後者とだいたい同か、少し後ではなかったかと思われる。

朝鮮半島・中国大陸に近い壱岐(写真16)は、古来より大陸文化の中継点として文物、技術が多く流入し、このころ蒸留法が伝わったと考えられる。ことに1592～1598年の文禄・慶長の役では、朝鮮に出兵した豊臣秀吉(前掲写真6)が、焼酎を造る朝鮮人技術者を捕虜として連れ帰ったといわれるが、壱岐はその往復路にあたっている。

②江戸期

江戸期には、壱岐は長崎の平戸藩に組み込まれていたが、同藩の「町方仕置帳」(1795年)には次のように記されている²⁹⁾。

一、酒屋株は現状維持、年版として代表二名を定め置くべき事

一、古酒、新酒、焼酎の値段は祖時の穀物の相場、ならびに下ノ関、大坂の売酒の値段等勘定し、奉行所と協議の上決定すべき事。次に新造り入りの酒、焼酎売出す節は役所に持出させ、試味の上不出来の場合は値段を引き上げせしむべき事。よろしからざる風聞あれば不時に持出させ、試味の上よろしからざれば値段引き上げせしむべき事。

各酒屋平戸の町え一ヶ所の出店差し許すべき事

一、酒頭師、麴師上方より雇入れに関する事
 一、荒生の焼酎、酒屋一軒に一升宛囲わせ置き、諸士中其外病用に就き所望これ有候節は指紙相渡、代銀引替に売渡させ申す可き事

つまり、平戸藩は焼酎の価格を穀物や他国での相場を勘案して決めたり(2項目め)、武士の刀傷の消毒用に島の酒屋に焼酎を常備させたりしていた(4項目め)。4項目めの「荒生」は「阿刺吉」であり、それは度数の高い焼酎



写真17 旧国府周辺の広大な田園風景(芦辺・石田)

のことで、これを消毒に用いていたことがわかる。

この史料にはないが、壱岐の酒屋は古くから粕取り焼酎を製造していたという伝承があり、「荒生の焼酎」もおそらくは清酒粕を原料にした粕取り焼酎であったろう。当時、壱岐の方言で焼酎のことを「カラセゼ」と呼んだが、カラは「初穀」、セゼは「煎じる」の意であると考えられる。酒粕を熱して蒸留する際、初穀を混ぜて蒸気の通りをよくしたことからくる俗称ではないかと思われる。このことから、商業的な焼酎製造は、清酒醸造の副産物である粕取り焼酎を主体にしていたと考えられる。

いっぽう、平地が多く肥沃な壱岐(写真17)では、平戸藩が米を年貢として取り立てたので、島の百姓は麦を常食とした。麦は年貢とはならなかったから余剰も生じ、その余剰麦を使って、自給用の麦焼酎が造られたのではないかと推測される。明治初期まで、壱岐では小さなカブト釜が各戸にあって、麦麴あらいに仕込んで自家用焼酎を造っていた。

酒屋では粕取りの米焼酎、農家では麦焼酎が造られたことが、やがて両者が融合し、「壱岐焼酎」の原形となっていった。米麦1:2の、壱岐独自の本格麦焼酎は、このようにして誕生したと考えられる。

③明治以後の展開

1910(明治43)年の酒税法によって、焼酎は5石を製造の最低限度として製造免許を受け

²⁹⁾ 前掲書25)、p.35。

ることとなった。同年に免許を受けた牧山武吉は、麴米6.8石、麦11.4石で麦焼酎を製造している³⁰⁾。仕込みの方法は清酒のそれがそっくり取り入れられ、麴にも清酒用の黄麴が使われた。この時期にはじまった焼酎製造業は、多くが清酒製造業から派生したものと考えられ、清酒と粕取り焼酎の兼業がみられた。

この酒税法によって零細焼酎業者の淘汰が進み、1906年に清酒業14名、焼酎業23名であったものが、1912(大正元)年にはそれぞれ14名と19名に、1926(大正15)年には12名と11名になっている³¹⁾。この数は大正年間を通じて変動しなかったが、昭和に入ってから製造法の変化により、再び製造業者の数は変動した。

すなわち1931(昭和6)年、焼酎の製造法がそれまでの清酒製造を主体とする粕取り焼酎から、焼酎麴(黒麴)と水で一次醗をつくり、

これに蒸麦をかけて二次醗とする仕込み法に代わった。この方法は南九州で先行していたもので、球磨焼酎の場合、1913(大正2)年ごろ以降に普及していた(前述)。つまり、現在と同じ2段階の焼酎製造法が南九州から導入され、これを機に焼酎製造への専門化が進んだ。さらに1970年代の焼酎ブームと、これとは裏腹の清酒需要の低迷とがあいまって、1984(昭和59)年には島の清酒製造業者は皆無となり、焼酎製造業者ばかり13名となった。

2. 今日の壱岐焼酎

現在、壱岐の焼酎製造所は7か所に減った。しかしそれでも、面積に比して相当高い密度で分布しており、他のブランド焼酎にない大きな特徴となっている(図3)。壱岐はさしづめ「焼酎の島」ともいえる、ブランド焼酎の

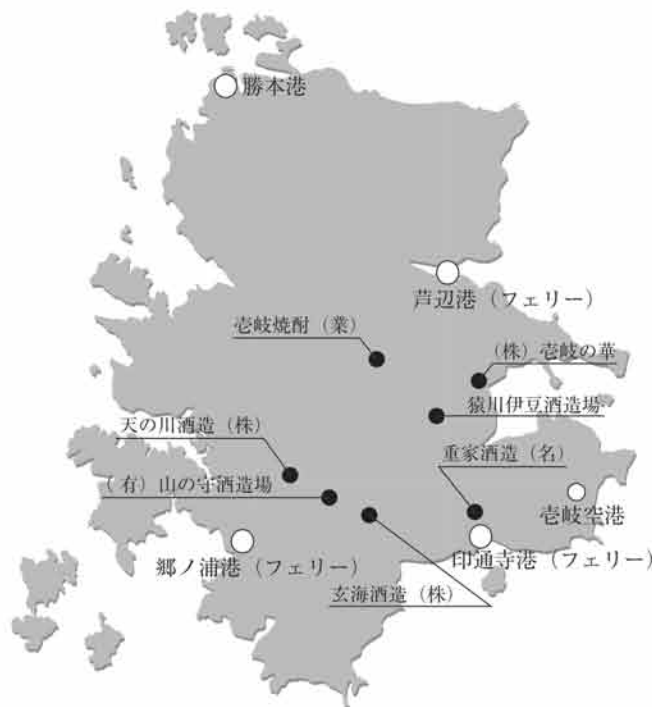


図3 壱岐における焼酎製造所の分布
[出所] 壱岐酒造協同組合パンフレットより転載。

³⁰⁾ 前掲書 25)、p.36。

³¹⁾ 前掲書 11)、p.166。



写真18 「壱岐」の蔵元（玄海酒造）



写真19 「壱岐の華」の蔵元（壱岐の華）

メッカである。壱岐にある7か所の製造所を総称し、「壱岐七蔵」³²⁾と呼ぶことがある（写真18・19）。

沖縄の泡盛を除き、基本的に本格焼酎はまず酒母をつくり（一次醗）、次に主原料を加えて発酵させる（二次醗）。この二段仕込みを壱岐焼酎の製造工程も取っている³³⁾。

壱岐焼酎の場合、まず米麴をつくる。これが壱岐以外の新しい麦焼酎との大きな違いであ

³²⁾ 壱岐焼酎協同組合（商標「壱岐っ娘」）、株式会社壱岐の華（商標「壱岐の華」）、猿川伊豆酒造場（商標「猿川」）、重家酒造合名会社（商標「雪洲」）、玄海酒造株式会社（商標「壱岐」）、有限会社山の守酒造場（商標「山乃守」）、天の川酒造株式会社（商標「天の川」）の7つ。なお、壱岐焼酎協同組合は、1984年に篠崎酒造・吉田酒造・長谷川酒造・石橋酒造・殿川酒造・原田酒造の6社によって結成された。

³³⁾ 以下、『焼酎楽園 vol. 5』金羊社、2005年の、「特集 麦焼酎の故郷 壱岐」を参考。

り、また、他のブランド焼酎で麦を主原料とするものはないから、壱岐の麦焼酎の大きな特色になっている。原料の米は、タイ碎米もしくは国産米を使うが、これは蔵元によって、あるいは銘柄によって違う。壱岐七蔵のうち、現在、麴室で手造りの麴をつくっているのは2か所だけであり、残りの蔵元は機械による製麴である。これは円筒形のドラム式製麴機（前掲写真7）を使い、米の浸漬・蒸し・種付けを行い（1日）、三角棚（三角室ともいう）で麴菌を繁殖させる（1日）。つまり、製麴に二昼夜をかける。麴菌には白麴菌が使われる。

この一次仕込みのあと、1週間ほどしたら二次仕込みに入る（写真20）。ここで麦（大麦）を入れるが、このとき使う麦の量は一次仕込みで使ったちょうど2倍とする。麦は主としてオーストラリア産などの外麦が使われるが、国産を使う蔵もある。

蒸留法は、使用する蒸留機によって蔵まちま



写真20 焼酎の二次仕込み（山の守酒造場）



写真21 陳列された多彩な商品（玄海酒造）

ちであり、貯蔵法・貯蔵期間・製品化する際のブレンド比率などの違いにより多彩な商品が生まれる(写真21)。これらはそれぞれの蔵によって異なり、同じ蔵でも製品によって使い分けられている。しかし、七蔵すべてが「米麦1:2」の鉄則を守ること、壱岐焼酎の個性を継承している。

V 壱岐焼酎の源流—むすびにかえて—

1. まとめ

以上のうち、本稿の主題に特に関係の深い事柄を以下にまとめる。

- (1) 日本伝来の蒸留酒に「焼酎」(沖縄では「泡盛」と呼称)があり、九州で長い歴史と、濃密な製造所の分布を呈する。

本場九州のなかでも特に長い歴史を有するものは、1984(昭和59)年、「地理的表示の産地」に指定され、日本を代表するブランド焼酎として認知された。ブランド焼酎には現在、「壱岐焼酎」「薩摩焼酎」「球磨焼酎」「琉球泡盛」の4つがある。このうち、製造所の分布密度では「壱岐焼酎」がもっとも集中度が高い。

- (2) 日本における焼酎(泡盛)の起源は琉球王国(沖縄)にあると考えられ、おおむね15世紀末ごろにタイから伝来したものではないかとみられる。これが16世紀を通じてしだいに北に伝わり、南九州の薩摩・球磨を皮切りに、やがて九州全域で焼酎造りが勃興した。

いっぽう、壱岐における起源は、ブランド焼酎のなかでもっとも新しいと考えられるが、その地理的位置から、朝鮮半島を経由して伝来した可能性が高い。これは「焼酎」の名称が中国・韓国の「焼酒」と酷似していることから類推され、この点、薩摩・球磨のそれも同様である。しかし、沖縄の「泡盛」という呼称はまったく別系統のもので、ここにも2系統の流れが感じられる。

- (3) 古いタイプの焼酎製造は、清酒造りから派生した「粕取り焼酎」だったことがほぼ確実である。これがのちに醪を2段階に分けて仕込む発展型の焼酎製造に移行したのちも、歴史的な慣性として、一次仕込みで米(米麴)を使用させることにつながったと考えられる。今日、焼酎の主原料は多様化しているが、一次仕込み(一次醪製造)では多くの場合、米が用いられる。

2段階仕込み法(二段仕込み)は、大正間に薩摩・球磨で開発されたが、以後今日まで、沖縄にはこれが伝わっていない。そのため泡盛は、一度の醪づくりで製造を行う旧来の方式を守っている。

- (4) 二段仕込みが普及してからも、九州本土ではしばらくの間、清酒醸造に用いられる黄麴が焼酎製造に用いられた。しかし、おおむね昭和に入って以降、高温多湿に強い黒麴に切り替えられ、その後、黒麴の亜種である白麴が用いられている。ただし、沖縄の泡盛では現在も黒麴が使われており、この点も本土とは違う古い形式である。

黒麴および白麴の利用は、タイなどの東南アジアにも、また中国・朝鮮半島にもみられない、日本独自のものである。

2. 考察

面積の小さな島という事情もあるが、4つの「ブランド焼酎」のうち、蔵元がもっとも濃密に分布するのは壱岐焼酎である。その意味で、壱岐は焼酎製造の中心地の一つに数えられる。しかし、その狭さから現在の蔵元の総数は7軒と少なく、これが壱岐焼酎の名を必ずしも全国に知らせきれていない要因となっている。

日本では古来、「酒を醸す」という言葉があり、酒は醸造されるものであった。醸造には米麴の力が利用され、それには日本独自の黄麴が用いられた。しかしこの黄麴を利用した酒造り、すなわち清酒醸造にあっても、酒粕をさらに蒸留し、アルコールを抽出するという営為が

少なからず存在した。その意味で、日本で酒は本来「醸造」するものであるが、一部には「蒸留」という観念も存在していた。

蒸留をもっぱらとする濃度の高い酒は、主として南方から伝来したと考えるのが自然であり、名称も焼酎とは違う「泡盛」があげられている。この南方系の蒸留酒は、仕込みに高温多湿に強い黒麹を利用するところに特色がある。しかしそうしたなかであって、朝鮮半島とわずかな距離しか隔たっていない壱岐では、半島経由で北方系の焼酎造りの影響を受けた可能性があり、「焼酎」という呼称を沖縄を除く日本各地に伝えた。このように日本で蒸留酒は、琉球（沖縄）から黒潮・青潮に乗ってしだいに北上したとみられる経路と、朝鮮から対馬を通過して南下したとみられる経路とがあり、両者がちょうど壱岐あたりで融合したと仮説することもで

きよう。

ところで、ここまで本稿では言及しなかったが、鹿児島県の東シナ海に浮かぶ甞島に「青潮」という名を持ついも焼酎がある。この焼酎は、諸般の事情から2007（平成19）年に鹿児島県本土、薩摩川内市に製造所が移転したが、以後も「青潮」の銘柄（商標）で薩摩焼酎を製造している。青潮の名は、島の主峰「青潮岳」から取ったものであり、焼酎を伝えた主体である海流（対馬海流）を象徴しているのはまことに興味深い。

日本文化は、南方からの文化的要素と、北方からの文化的要素とが融合し、さらにそこに朝鮮半島を経由して流入した文化的要素が複合して、風土にみあった文化へと変容・錬成されてきた。その証左の一つに焼酎があり、壱岐はその終着点であると考えられる。