カクテル市場、視野

濵田酒造の本格芋焼酎 海外「DAIYAME 40」で拓く

【鹿児島】７月下旬、濵田酒造（本社・いちき串木野市、濵田雄一郎社長）が、カクテル市場を視野に開発した本格芋焼酎「DAIYAME 40（だいやめフォーティ）」の米国、欧州（イギリス・フランス・ドイツ他）、アジア（中国・台湾・香港・シンガポール等）向け出荷を開始する。

先立ち「日本一の蔵数（113蔵）を誇る薩摩（鹿児島）から世界へ向け『DAIYAME40』と本格焼酎の魅力を届ける」目的で5月18日、国内・海外メディア等を対象としたオンライン発表会（日・英対応）を開いた。同社とコンタクトが取れるメールアドレスも告知した＝「発表会」関連写真・同社提供＝。

現時点で国内販売の予定は無く、海外市場開拓特化の輸出戦略商品となりそうだ。▽種別＝本格芋焼酎▽原材料＝さつまいも（鹿児島県産）・米麹（国産米）▽アルコール分＝40度▽内容量700㎖。初回出荷目標7500本。現地販売価格は米国において70ドル程度を想定している。

同社は創業150周年の2018年〝未踏の香り〟をコンセプトとする本格芋焼酎「だいやめ～DAIYAME～」25度を発売。独自の「香熟（こうじゅく）製法」による「高貴で華やかなライチのような甘い香りが広がる酒質」で、世界コンペの受賞も重ねてきた。▽2019年＝International Wine & Spirit Competition（IWSC）トロフィー Shochu部門最高賞▽20年＝International Spirits Challenge（ISC）ダブルゴールド。Amazon焼酎売れ筋ランキング（国内）でも1位を獲得した。「従来の芋焼酎のイメージを覆す膨らませている。

香熟製法は、アロマリッチな成分を増幅させたさつまいも「香熟芋」を用いて、黒麹で仕込み、発酵熟成させたもろみを40～50℃の低温で1回減圧蒸留することで、柑橘系の香りや発酵由来のフルーティな香りをバランスよく生成させるもの。蒸留時の初めと終わり部分をカットすることで、より均整の取れた香味に仕上げ、ライチのような香りを際立たせることに加え、0℃以下のチルフィルタード（Chill filtration）を行い、原料由来の魅力を引き出しナチュラルな味わいに仕上げている。

DAIYAME40は料理との相性も良く、フレンチやピザ・パスタなどのイタリアン、メキシカンスパイスで味付けしたものや、中華料理・BBQ・天ぷらなど、世界中の様々な料理と一緒に愉しむことができる蒸留酒だという。

酒名のDAIYAMEだいやめは「晩酌して疲れを癒す」意の鹿児島方言に由来。「家族や友人と盃を交わし、一日を無事に過ごせたことに感謝し、リフレッシュし明日を迎える伝統的な食習慣で、この素晴らしい生活文化を本格芋焼酎DAIYAMEを通じ世代や性別、国籍を超え、多くの人々に伝えていきたい」との思いが込められている。スタイリッシュなボトルはロックグラスを想起させる形状で、イメージカラーは黒。「薩摩の代表的な英雄である島津義弘公が、戦の時に黒い鎧に身を包み出陣した記録が残っていることや、薩摩で焼酎を飲む際に用いる黒千代香（くろぢょか）、だいやめブランドに使われる黒麹」を表した。ブランドサイト（英語）https://www.hamadasyuzou.co.jp/global/en/daiyame40/

◇　◇　◇

濵田酒造濵田社長は、鹿児島県酒造組合の現会長。オンライン発表会では「本格焼酎を真の國酒へ、更には世界に冠たる酒へ」との言葉が幾度も強調され、本格的な世界進出への決意が示された。配信は鹿児島市の城山ホテル鹿児島「バロン・ナガサワ」から。薩摩から世界へ飛び立ったワイン王、長澤鼎氏（なは、すでに焼酎・泡盛を加えた「レベル3スピリッツ講座」を開設。「カクテルベースとしての可能性を見い出してきた」経緯にも触れた。

同社・濵田光太郎取締役は「国内先行発売の『DAIYAME』は3万人の〝未踏の香り〟体験キャンペーンでも驚きの声をいただき、反響はSNSで広がり、今年度の出荷実績は初年度の4倍で推移している」と説明。世界コンペで受賞を重ねることで「世界のトップクラスのバーで採用いただいたり、バーテンダーや魅力を伝えたうえで「世界に冠たる酒へ新たな一歩を踏み出す」と表明。「コロナで大きく環境が変わった、このような時だからこそ新たな体験・感動をお届けしたい。日本特有の蒸留酒、本格焼酎が日本文化に触れるきっかけにもなれば。世界へ新たな焼酎文化を発信したい」と話した。

世界最大のワインと蒸留酒の教育機関「WSET」は、すでに焼酎・泡盛をやミクソロジストからも評価いただいている。フランス・パリの三ツ星ホテル『クリヨン』には受賞以前から採用いただいている。同ホテルのチーフソムリエ、グザビエ・チュイザ氏からは『力強いフレッシュ感と芋由来のとても華やかな香りは光を放つかのようにのびやかに広がり、素晴らしい長い余韻を味わえる芋焼酎』だと、香り文化の本場の方にも評価いただいている」と紹介した。

DAIYAME40の開発にはデザインにもこだわり3年を要した。「コロナ禍でもプレミアムスピリッツの需要は高まっている。プレミアム市場へ今日、新しい選択肢を提案する。驚くほど際立つライチのような香りのDAIYAME40は、世界中のバーテンダー、ミクソロジスト、スピリッツファン、カクテルラバーにとって運命的な出逢いになると信じている」とアピールした。

祝辞が「Kura Master」審査委員会副委員長パズ・ルバンソン氏、「WSET」クオリフィケーション・ディレクターでかごしま焼酎大使も務めるアントニー・モス氏、日本貿易振興機構（ジェトロ）西本敬一氏から寄せられた。

アントニー・モス氏は「40%商品があることで、ミクソロジストの実験意欲が高まることが期待できるし、彼らは多くの成功を収めるだろう。カクテルの新たな次元を開拓し、新たな市場と機会、そして世界での焼酎の楽しみ方を広げることになるだろう」とエールを送った。

カクテルベースとしての関心が高まるなか、ミクソロジストの南雲主于三氏がDAIYAME40を使い2種を作った。1つは世界的に知られているマティーニをアレンジしたもので〝チェスト・マティーニ〟。チェストは気合を入れる際の掛け声。濵田光太郎氏が「鹿児島方言が入った命名も嬉しい」と話した。

コロナ禍で厳しい中、海外展開に特化したDAIYAME40発売の意義を問う質問に対し、濵田社長は「明日をも知れないダメージのなか、メーカーに出来ることは素晴らしいお酒を造ること。お酒は古来より喜び悲しみ様々な感情に寄り添ってきた。DAIYAMEは疲れを癒し明日の活力とする、我々の土地の生活文化から名付けられた。素晴らしい出逢いが明日への活力となってほしいし、日本酒やジャパニーズウイスキーのように本格焼酎の魅力を届けたい」と答えた。

アルコール分40度の「DAIYAME 40」。海外市場開拓特化の輸出戦略商品となりそうだ

『DAIYAME40』と本格焼酎の魅力を届ける目的で国内・海外メディア等を対象としたオンライン発表会を開いた。濵田酒造の濵田雄一郎社長㊨と濵田光太郎取締役㊧、ミクソロジストの南雲主于三氏がDAIYAME40を使いカクテルを作った

ライチの香り「香熟製法」で

ブレンド〝実体験〟企画

南山物産『Shochu Next』主催

焼酎メインの酒類商社「南山物産㈱」（中山大希社長、東京）が運営する〝熟成を知る、焼酎を楽しむ〟Webマガジン『Shochu Next』主催の「六調子酒造」（熊本県球磨郡錦町）社長の池邊道人氏（いけべ・みちと）と、ミクソロジストの南雲主于三氏（なぐも・しゅうぞう）がコラボするブレンド&テイスティングセミナーで参加無料。定員先着100人に、特別なキットを事前送付し、ブレンドを実体験で楽しんでもらう趣向だ。

キット内容は、六調子酒造の焼酎サンプル4種をはじめテイスティングカップ、スポイト、ビーカー、それにブレンド比率や感想を記録するテイスティングノート。参加者にはブレンドのたびに替えるワイングラス等、さらに塗り箸を用意してもらった。塗り箸は、焼酎に浸しスポイトより極々少量を取りブレンドする際に使うものだ。

大正12年（1923）創業の六調子酒造は熟成焼酎の宝庫。貯蔵法は、樽貯蔵と琺瑯（ほうろう）タンク貯蔵の二通りで、熟成焼酎オンラインイベントが5月8日13時～14時30分にあった。球磨焼酎（本格米焼酎）の蔵元「六調子酒造」（熊本県球磨郡錦町）社長の池邊道人氏（いけべ・みちと）と、ミクソロジストの南雲主于三氏（なぐも・しゅうぞう）がコラボするブレンド&テイスティングセミナーで参加無料。定員先着100人に、特別なキットを事前送付し、ブレンドを実体験で楽しんでもらう趣向だ。

キット内容は、六調子酒造の焼酎サンプル4種をはじめテイスティングカップ、スポイト、ビーカー、それにブレンド比率や感想を記録するテイスティングノート。参加者にはブレンドのたびに替えるワイングラス等、さらに塗り箸を用意してもらった。塗り箸は、焼酎に浸しスポイトより極々少量を取りブレンドする際に使うものだ。

大正12年（1923）創業の六調子酒造は熟成焼酎の宝庫。貯蔵法は、樽貯蔵と琺瑯（ほうろう）タンク貯蔵の二通りで、24時間体制でスコットランドのハイランド地方と同様の温度、湿度にコントロールする樽貯蔵庫を有す。平均熟成期間は10年以上。最低でも7年、古いものだと30年にもなる。

池邊氏が蔵元が依って立つ風土、さらに本題となる蒸留・貯蔵熟成・ブレンドに係わり持論を展開した。「球磨焼酎は熊本県の最南端、山に囲まれた球磨盆地で造られている。盆地特有の内陸部気候で、冬は寒く夏は暑い。冬は歯の根も合わないぐらい寒い。まさしくスコットランドとそっくり。霧も深く10m先が見えない。そういうことで熟成には適していると言いたいところだが、夏場だけが残念ながら蒸し風呂のように湿度も高く暑い。だから空調で24時間体制で最も樽貯蔵に適した環境をつくっている」。

「長期熟成酒はすべからく常圧蒸留という形をとる。蒸留には常圧と減圧があり、減圧はいわばすぐ飲むためのお酒。常圧がなぜ熟成に向くかというと、100度まで蒸留中に温度が上がるので、要するに高沸点の成分がすべて焼酎のなかに出てくる。そのいろんな成分が熟成の材料になってくる」。

「樽熟成と琺瑯タンク熟成は、まさに正反対の特性を持っている。樽貯蔵は樫樽という容器の力を借りて熟成させる。西洋のお酒、ウイスキーやブランデーもこのやり方を使っている。樽から出てくる色素で色が付く。ウイスキーやブランデーも蒸留仕立ては無色透明。色素が出るばかりではなく、酒自体の力でピュアな熟成をする」

熟成焼酎オンラインイベント
事前に焼酎サンプル等キット

熟成する。片や琺瑯タンクは、樽とは正反対の特性を持っている。琺瑯タンクの内側はエナメルでコーティングされ、ガラス容器と一緒。お酒の容器がガラス瓶というのは実に理にかなっている。何年何十年入れておいても

お酒に一切影響を与えない。これが陶器とかだと10年入れておくと、どうしても中の釉薬が溶けてくる。

ステンレスタンクは1、2年入れておくには問題ないが、当社のようにステンレス独特の匂いが付いてしまう。琺瑯タンクは樽と違ってお酒に影響を与えない。だからお酒自体の力でピュアな熟成をする」

「樽貯蔵は甘いバニラ香を促進させる。米麹自体がバニリン酸を元々含んでいるので、米焼酎は樽貯蔵との相性が良い。琺瑯タンクでは外からの影響を一切受けない。代表銘柄の『特吟六調子』は11年間、琺瑯タンクで熟成したもの。蒸留直後の強い匂いはすっかり角が取れて、まるでバターのよう」。

「熟成で大事なのは濾過。油臭が付くとアウトだが、油を取り過ぎるとつまらない。だから途中で油を取りながら。凄くいい」。

「そしてブレンド。今日は主に樽貯蔵酒を使うが、業界の人しか知らないが、樽物は樽物同士、〈琺瑯タンク熟成等の〉白物は白物同士でブレンドするのがよろしい。樽と白物では熟成の仕方が違う。白物は主にフーゼル油というものが主な成分であって、これが変化することで熟成が起こるが、樽物は先ほど説明の通り。だから、熟成の違ったタイプをブレンドしてもなかなかうまくいかない」。

焼酎サンプル等キットを使い、奥深い焼酎のブレンド世界へ入っていく

南雲氏が偉大なブレンド技術を称えた。「六調子酒造の焼酎は、凄くふくよかで、華やかなタイプもあれば、非常にバターみたいな香りがする、本当になめらかな米の甘さを感じるようなものまである」。そして参加者にチャレンジを促した。「焼酎って実はブレンドで色々な味が造れて出すと寝食を忘れる」。

蔵元によるブレンドは本来、原酒同士で行われるが、今回企画では酒税法等の関係で叶わず、アルコール度数の異なる市販酒4種で行われた。それでもスポイトの1滴、さらにその数十分の1の塗り箸から垂れる微量な雫で酒が変わっていく、ブレンドの醍醐味を体験するには十分だ。翻ってブレンドから生まれる市販酒の完成度の高さ、洗練のブレンド技術に感覚的に触れることにもなったろう。

あふれる個性の掛け合わせ。以下、すべて常圧蒸留のサンプル焼酎を使い、未知の世界へ入っていく。▽銘柄〈原材料／アルコール度数〉熟成期間＝特徴。

▽ろくちょうし赤〈米、米麹／28度〉13年＝オーク樽で貯蔵した古酒「柔らかくとろりとした甘味、深みのあるバニラの香り」▽古代一壺〈米、米麹／38度〉30年・13年・11年＝11～13年物をベースに30年物の古酒をブレンド「深みのあるバニラ香に加え、米の熟成酒ならではの甘く柔らかい味わいで度数を感じさせないオーク樽熟成酒」▽太一尊〈麦、米麹／40度〉14年＝同社唯一の麦焼酎「爛熟した果実を思わせる味わいと麦独特の華やかな熟成香が特徴的なオーク樽熟成酒」▽くまそたける〈米、麦、米麹／25度〉7年＝琺瑯タンクで7年寝かせた古酒「上品で何をしてもいいが、後戻り出来ないので少しずつ加えることが基本。自分が好きなブレンド比〝スイートポイント〟を探っていく。飲むシーンから楽しみたい自分流ブレンド焼酎づくりに挑戦する参加者も。

「正解が無い」（池邊氏）から、おもしろくて奥深い。醸造酒にはない蒸留酒ならではの愉しさが随分、参加者を驚かせただろう。

南山物産は今年1月、国税庁「日本産酒類のブランド化推進事業」の一環として『Shochu Next』を正式リリースした記念で「熟成を知る、焼酎を楽しむ～焼酎・ウイスキー初心者からマニアまで～」を開催している。

同社中山社長は「焼酎が世界に飛び出すきっかけが熟成焼酎」との考えを示している。

コラボ実現――
六調子酒造社長・池邊道人氏
ミクソロジスト南雲主于三氏

全国酒類製造名鑑２０２１

～全国の銘柄別酒類製造業者掲載～

＜清酒、単式蒸留焼酎＞代表銘柄、代表者、住所、TEL、FAXを掲載
＜蒸留酒、洋酒＞生産工場ごとに資格酒類を掲載
＜ビール＞全国の地ビールメーカーの名簿を掲載
＜ワイン＞エリア団体ごとに掲載

最新版　発売中

付録資料
・主要酒類の１年の歩みと時系列比較・解説
・全国卸名簿、関係団体／機関名簿
（国税庁等酒類関係機関、全国卸売酒販組合員、全国酒販協同組合連合会、醸造技術研究機関、日本杜氏連合会、醸造機器用品組合）
・各種統計資料（課税数量、消費数量など）
・銘柄別索引（清酒、単式蒸留焼酎）
・その他（種類別年間動向など）
（各製造場ごとの「製成数量」の掲載をとり止めております。）

お問い合わせ先：㈱醸界タイムス社TEL06-6450-0570

Ａ５判、約４５０ページ 定価２２,０００円（消費税込み、送料１冊３６０円別途）　購入お申し込みはFAX06-6450-0575へお願いします