

壱岐焼酎の歴史と本格焼酎業界の抱える課題

誌名	日本醸造協会誌 = Journal of the Brewing Society of Japan
ISSN	09147314
著者名	山内,賢明
発行元	日本醸造協会
巻/号	104巻10号
掲載ページ	p. 743-748
発行年月	2009年10月

農林水産省 農林水産技術会議事務局筑波産学連携支援センター
Tsukuba Business-Academia Cooperation Support Center, Agriculture, Forestry and Fisheries Research Council
Secretariat



壱岐焼酎の歴史と本格焼酎業界の抱える課題

現在、業界の課題として、甲乙混和焼酎問題があり、著者は日本酒造組合中央会の焼酎需要開発部会長として、業界の先頭に立って東奔西走の多忙な日々を過ごしておられる。多忙な業務のかたわら、焼酎伝来の1つのルートについて5年以上にわたって調べられた結果を、平成19年に出版され、大きな反響を呼んでいるが、その概要から現在に至るまでの経緯、並びに壱岐の麦焼酎が出来るまでを解説して頂くとともに、部会長の立場から、今本格焼酎業界が抱えている課題についても言及して頂いた。

麹文化の所産であり、蒸留酒の国酒たる本格焼酎と泡盛を国民消費者に正しく理解していただき、今後も楽しんで頂くと同時に、本格焼酎の将来に目を向けた努力をしておられる気持ちを行間から読みとって頂きたい。

山内 賢明

はじめに

焼酎が、いわゆる「オヤジの酒」から「お洒落なアルコール飲料」へと変身を遂げて、もう随分久しい。今や全国に幅広い年齢層のファンを持つまでになった。

私が、先代である兄の急死によって百年以上続く壱岐焼酎の酒造場（現・玄海酒造株式会社）を継いだのは昭和58年のことだ。折りしも、九州各地に偏在する本格焼酎のメーカーの中から全国ブランドになるメーカーも現れ始め、壱岐焼酎もこれから本格的に関東方面への進出を計画していた矢先のことだった。いったん自分が引き受けた以上は経営の安定、さらなる発展を目指さなくてはならない。しかし、いざ全国の市場に売り出してみると、鹿児島や大分などに比べ壱岐焼酎の知名度が低いことを思い知らされた。壱岐は麦焼酎発祥の地でありながら、それが認知されていない。それどころか壱岐の島そのものが知られていないという事実。PR不足は否めなかった。

そこでまず自分が研鑽を積まなければと、壱岐の歴史や風土、壱岐焼酎の伝統を勉強し、韓国の安東を訪ねた。その結果、焼酎のルーツについて私なりの見解を持てるようになったので、平成19年に「壱岐焼

酎・蔵元が語る麦焼酎文化私論」を上梓したところ、業界の方から今回の出稿依頼をいただいた。

壱岐焼酎の歴史

玄界灘にある壱岐島は総面積138.45 km²。かつて大陸の文化や文明は中央アジアを通り、中国、朝鮮半島から日本に渡ってきたが、壱岐はその中継地だった。地図を広げると、壱岐と対馬は大陸と日本を結ぶ飛び石のように見える。大陸へ行くにも、逆に日本へ来るにも壱岐は外すことのできない島であり、古くから海を介した日本と大陸・朝鮮半島との交流・交易の架け橋だった。西暦3世紀末ごろに中国で著された歴史書「魏志倭人伝（ぎしわじんでん）」に「一支国（いきこく）」として初めて歴史に登場している。

壱岐は標高213mの岳ノ辻を最高峰に、あとは長崎県下第2位の広さを持つ深江田原（たばる）となだらかな丘陵が広がる丸くて平坦な島だ。しかも対馬海流の影響で年間を通して温暖で雨が多い。島の内陸部は、これが離島かと思うほど手入れの行き届いた田畑が広がる屈指の農業地帯である。深江田原にある国指定史跡の「原（はる）の辻遺跡」は、ちょうど「魏志倭人伝」が書かれた時代の「一支国」の王都と特定さ

れたが、この時代の遺跡には珍しく米と一緒に麦が出土している。

また、壱岐は神道発祥の地と言われ、月読神社をはじめ神社の数が実に多い。神職しか舞うことを許されていない壱岐神楽も脈々と受け継がれてきた。神事に酒はつきものであり、壱岐には古くから酒の文化があったと推察される。このように古くから壱岐には酒を育む風土と文化があった。そして、長い間、試行錯誤の酒づくりが繰り返され、日本独自のどぶろく文化が生まれ、世界では各民族のどぶろく（醸造酒）が生まれた。

そんな壱岐に16世紀ごろ、大陸から蒸留技術が伝えられた。当時、壱岐は平戸松浦藩の領地だった。重税を課せられた島民の手元には米はほとんど残らなかったが、麦だけは年貢の対象からはずされていたため、島民は麦を主食とするようになる。少し余剰が出ると、麦でどぶろくを自家醸造していた。どぶろくは作り置きできなかつたが、蒸留技術のおかげで、日持ちもし、長く置けば置くほどうま味が増すという、不思議な新しい酒ができた。これが、むぎ焼酎発祥の地「壱岐焼酎」である。

今話題の芋焼酎は、文献によれば1605年に中国から沖縄に芋が伝来し、1705年には鹿児島に入ってきた。江戸時代中期、蘭学者の青木昆陽がサツマイモの栽培に大きく貢献し、飢饉を救った話をご承知の通りである。鹿児島ではサツマイモが伝わる以前、他の原料でどぶろくを造っていたと思われるが、この新しい原料を使い、さらに今日の芋焼酎へと昇華させてきたことに深い感銘を覚える。

黄と黒と白の麴菌

話は前後するが、焼酎造りのいのちともいえる麴菌について記しておきたい。

当蔵の初代山内為三郎の時代は、九州のほとんどの焼酎蔵では清酒と同じ黄麴菌を使っていたが、暖かな九州での焼酎造りに黄麴菌では歩留まりが悪かった。明治43年に鹿児島税務監督局の鑑定官に赴任した河内源一郎氏は、鹿児島の芋焼酎にも同様の悩みがあることを知り、沖縄で泡盛を造る黒麴菌に着目した。河内氏の働きかけにより、黒麴菌は芋焼酎の産地鹿児島でいち早く実用化された。芋の風味とよく合っていたことも定着した大きな理由であろう。

彼が見つけた黒麴菌は「アスペルギルス・アワモリ var. カワチ」と名付けられて、まず鹿児島が使い始め、それがやがて九州全域に伝わった。壱岐では昭和13年ごろから使われるようになった。しかし、この黒麴菌は繁殖すると胞子が飛び散ってしまい、扱いにくかった。

大正12年に、河内氏は培養していた黒麴菌の中に白い点を見つける。培養してみると、黒麴菌の性質を持った突然変異の白麴菌で、「アスペルギルス・カワチ・キタハラ」と名付けられた。この麴菌は扱いやすく、これで造れば甘口でソフトな焼酎ができたが、すでに黒麴菌が普及し、安定していた焼酎造りの現場では受け入れられなかった。

白麴菌の普及を願った河内氏は税務監督局を辞め、昭和6年に種麴の「河内源一郎商店」を開業。国内では麴販売業者と競合するので、自分の種麴は朝鮮や満州に送り、日本の焼酎造りの蔵元に販売した。朝鮮では麴菌ではなく土着の自然のカビで造っていたはずであるから、麴菌による醗づくりは画期的であっただろう。

現在、河内源一郎商店の会長である山元正明氏に伺った話だが、昭和20年6月の鹿児島大空襲で河内源一郎商店は焼失し、麴の研究室も焼け落ちた。幸い生き残った菌を見つけ、麴室の再建を志した河内氏は病に倒れ、昭和23年に他界。河内氏の長女昌子さんと結婚した山元正明氏が店のあとを継ぎ、良質な白麴ができるようになった。昭和20年代の終わりごろになって白麴の良さが理解されるようになり、各蔵元が一斉に使うようになる。しかし、壱岐に白麴が定着したのは昭和40年の半ばであった。白麴を実際に使ってみると、麦との相性も良く、ほのかな甘さと麦の香ばしさを引き立てた優しい味わいの焼酎ができるようになった。

焼酎入門

ご存知のように酒は製造方法によって醸造酒と蒸留酒に分けられるが、酒としての歴史は醸造酒の方が長い。そして、醸造酒にもうひとつ手間かけたのが蒸留酒だ。蒸留酒は醸造酒同様、その土地でとれる原料を使って造られており、原料の種類によって名称が決まる。焼酎は世界の蒸留酒と肩を並べる日本固有の蒸留酒である。

ここで、焼酎の分類について少し触れておこう。

明治時代、西欧から導入された連続式蒸留による焼酎を「新式」としたため、従来の伝統的な単式蒸留は「旧式」と称されることになった。そして、酒税法上、新式蒸留で造った焼酎は甲類、旧式蒸留で造った焼酎は乙類と分類された。しかし、甲・乙・丙という序列に慣れている人にとっては、甲が上で乙が下という印象が強く、われわれ乙類焼酎メーカーは大いに不満であったが、昭和46年、乙類に「本格焼酎」という名称が使えるようになり、溜飲を下げたのである。その後、平成18年5月1日から施行された新酒税法により、蒸留酒類の中の「しょうちゅう甲類」は「連続式蒸留しょうちゅう」に、「しょうちゅう乙類」は「単式蒸留しょうちゅう」へと、それぞれの製法を表す名称に変更された。

「単式蒸留しょうちゅう」とは、醪を一釜ごとに単式蒸留機で蒸留したアルコール度数45度以下のものをいう。「単式蒸留しょうちゅう」は原料の持つ香味成分が多く取り込まれ、原料の違いによって味や香りに個性が出る。「単式蒸留しょうちゅう」の中でも「本格しょうちゅう」と表記できるのは指定(49)の原料を使用したものである。

「単式蒸留しょうちゅう」には、「醪取り焼酎」と「粕取り焼酎」がある。「醪取り焼酎」は、麴で一次醪を造り、水と主原料(米、麦、さつまいも、そば等)を加え、発酵させて二次醪を造る。その醪を蒸留したものである。「粕取り焼酎」は、清酒を造るときに出る酒粕を原料に蒸留したものである。単式蒸留機で蒸留した醪取り焼酎は、原料そのものの風味や豊かな香りが多く含まれ、でき上がった本格焼酎にはそれぞれの蔵の個性が現れていて、同じものはふたつとない。これこそが本格焼酎の醍醐味と言えるだろう。

「連続式蒸留しょうちゅう」とは粗留アルコールを連続して蒸留し、100%に近いエチルアルコールを抽出する。これに割り水し、アルコール度数を36度未満に調整したものである。

壱岐焼酎ができるまで

壱岐焼酎は本格焼酎である。原料は米麴1に対して大麦2の割合で造る。この比率は昔から変わらない。

麴づくり

1日目。

まず麴づくりである。自動製麴機のドラムの中に麴の原料となる米1tを投入。ドラムを回転させながら米を洗い(洗米)、十分に吸水させて(浸漬)から蒸す。放冷後、種麴(壱岐では現在、白麴菌を使用)を均一になるように振り入れて混ぜ込み、一晚置く。一つのドラムでここまでの一連の作業ができるが、かつてはこのような作業をすべて人力で行っていた。

2日目。

朝、麴菌の繁殖をさらに促進させるため、ドラムから三角室(むろ)に移す。これから7時間かけてさらに繁殖を進める。夕方、麴菌は米のデンプン質を栄養源にして、米の中や表面に菌糸をしっかりと伸ばしている。こうなると麴どうしがくっついて団子状になりやすく酸欠状態になるため、手でもみほぐし、上がりすぎた温度を下げ、再び平らにならして一晚寝かせる。これにより白麴菌の特長であるクエン酸の生成が促進される。

麴づくりは温度と湿度の調整が重要であり、かつては職人がつきっきりで管理していた。麴は酒の味を決める要である。機械化することで常時均一で良質な麴が作れるようになったが、どんなに機械化が進んでも杜氏の勤どころが決め手となる。同じ原料の米と麦を使っても、違う味の焼酎になるのは、各蔵元の考え方によって麴づくりの温度と時間の取り方が違うため、でき上がった麴に個性が出るからだ。

米粒にはびっしりと麴菌が繁殖し、麴特有のふくよかな甘酸っぱい香りが漂う。うまく菌が繁殖しているのを確認したら、三角室の蓋を開けて温度を少し下げてやり、麴を手で揉みほぐす。

一次仕込み

3日目。

次に、仕込み用タンクに水と酵母を入れ、安定した酒造りを行う。甘口、辛口、香りなど酒の個性は酵母の種類によって決まると言ってもいい。そこで、各蔵元も製品に合わせて研究して選んでいるが、蔵によって環境が異なるため、仮に同じ酵母を使っても同じ酒にはならない。酒造りはまことにデリケートである。

最初、麴は下に沈んでいるが、やがて発酵が進んでくるとだんだん浮き上がってきて、仕込んで2日目に

はぶくぶくと泡立ってくる。タンク内の醪は、発酵のエネルギーで25~30°C以上にもなる。ときどき糧を入れ、酸素を送り込んで発酵を促進させると同時に温度を調整する。ここでも白麹がつくるクエン酸が威力を発揮し、雑菌を寄せ付けず良質の醪をつくることができる。

発酵は約1週間で落ち着いてくる。米の原型はなくなり、甘酒状のどろどろした醪になる。

二次仕込み

9日目。

二次仕込み用の原料大麦2tは、米と同じ手順で洗浄、浸漬、蒸し、放冷を行う。一次醪を二次仕込み用のタンクに移し、蒸した麦と仕込み水を加え、2週間かけて二次醪をつくる。

仕込んで3~4日は激しく発酵するが、あとは静かに発酵が進んでいく。最初は麹の甘い香りだったものが、発酵が進むにつれて味噌や醤油のような醪臭が強くなってくる。匂いも発酵度合いのバロメーターになる。

まさに酒は生きもの。蔵男は醪の具合を見、囁きを聴きながら「お世話」をする。自然がつくってくれるものの手助けをするのである。こうして二次仕込から約2週間もすると、発酵も最終段階になる。麦の粒も溶け、だんだん液体に近くなってくる。醪臭は一段と強くなり、ツンと鼻をつくようなアルコール臭を醸し、焼酎の醪ができる。原料米1tと大麦2tを使い、約8tの醪ができる。この時点のアルコール度数はだいたい17度前後である。

蒸留

23日目。

いよいよでき上がった8tの醪を午前と午後の2回に分け、単式蒸留機を使って蒸留する。抽出されたアルコールは検定タンクに移して、アルコール度数と数量を計量し、初めて「焼酎」となる。25度で換算すると8tの醪から約5.2klの焼酎ができる。

貯蔵と熟成期間

蒸留したての焼酎は、アルコールの刺激的な匂いが強く、味もまだ荒々しくて、老岐焼酎の特長である米麹のほんのりとした甘みや大麦の芳香は感じられない。

しかし、これを早いもので2年、長いもので20年かけて熟成させることにより、酒の性格はそのまま残しながら味わいは円熟味を増し、ほのかに甘く、大麦の爽やかな香りが鼻孔をくすぐる美酒に変化する。麹や酵母の命によって醸され、伝統の技で蒸留された老岐焼酎は、時間という揺りかごに抱かれて、ゆっくりと育っていくのである。

当蔵では蒸留したままの、アルコール度数45度程度の原酒をしばらく貯蔵した後、各小印（こじるし）ごとに割り水をしてアルコール度数を調整し、さらに貯蔵して熟成を重ねる。

貯蔵する容器の種類によっても熟成効果に違いが出る。「ホーロータンク」や「ステンレスタンク」の場合は、空気を通さず溶出物がなく、温度変化によりタンク内で自然対流がおきて熟成が進む。「甕」の場合、中の焼酎は緩やかに対流しながら熟成していく。当蔵が昭和36年ごろから先駆的に始めた「檜樽」による貯蔵は、甘い香りとまろやかな味わいが特徴的で、美しい琥珀色の焼酎になる。

瓶詰め

ほどよく熟成した焼酎を、専用パイプで瓶詰めラインへと導き、瓶に詰める。

終戦まで、島の人たちだけを相手に甕から直接量り売りしていたことを考えれば、わずか60余年で老岐焼酎が日本全国の酒店に並ぶようになるなど、先代たちは思いもよらなかったに違いない。しかし、私たちはあくまでも老岐の人がうまいと思う焼酎の味を原点に、これからも焼酎造りを続けていきたい。

地理的表示の産地指定

平成7年、長崎県の老岐焼酎、熊本県の球磨焼酎、沖縄県の琉球泡盛は、WTO（世界貿易機関）の「地理的表示」の産地指定を受け、世界の舞台に登場した。その後、平成17年には薩摩焼酎と清酒の白山が追加指定された。

「地理的表示」とは「商品の品質・名声またはその他の特徴が本質的に原産地の領域・土地等に由来する場合、その土地の原産であることを示す表示」をいい、単なる商品の生産地としての表示とは異なる。地理的表示が指定されているのは世界でも数えるほどしかなく、ウイスキーの「スコッチ」「バーボン」、ワインの

「ボルドー」「シャブリ」「シャンパーニュ」、ブランドーの「コニャック」「アルマニャック」など、世界的に知られた銘酒が名を連ねる。その土地で生まれ、その土地で連続と造られてきた、その土地ならではのもののしか、「産地指定」は受けられないのである。

宍岐酒造協同組合は、平成17年に「地理的表示の産地指定」10周年の記念事業として、産地指定認定日の7月1日を「宍岐焼酎の日」とするため、日本記念日協会に申請し、正式に登録された。また、平成19年には「宍岐焼酎の歌」を公募した。

焼酎業界の抱える課題

今日、本格焼酎は日本を代表する酒として多くのファンを持ち、海外でも高く評価されている。しかし、同時に課題も見えてきた。

本格焼酎は九州から北上して、最近では北海道でも飲まれるようになった。とはいえ、東日本は依然として甲類焼酎（連続式蒸留しょうちゆう）市場だ。甲類焼酎はよく飲むが、本格焼酎のことはあまり知らないという消費者が多い。

われわれ焼酎事業委員会（日本酒造組合中央会）の需要開発部では、本格焼酎の安定成長に向けて、試飲セミナーの開催など需要開発のための取り組みに力を入れている。本格焼酎のことをもっとよく知ってもらうために、原料、製造方法、特徴などを説明して実際に味わってもらう。そうした機会を少しでも多くの人に持ってもらおうことが、本格焼酎の需要促進につながると考えているからだ。

ところが、これから普及する地域での新規需要開拓と同時に、もう一つ、混和焼酎との違いを消費者に認知してもらうことが急務になってきている。

以前は、甲類と乙類では酒税の税率が違った。それが同じ税率になったことで、税制上はアルコール度数の上限（甲類36度未満、乙類45度以下）を除いて区分がなくなった。

混和焼酎とは、甲類焼酎と乙類焼酎を混ぜたものをいう。このうち、甲類が半分以上のものは甲乙混和焼酎、乙類が半分以上のものは乙甲混和焼酎と表示することになっている。しかし、2種の混和比率は定められていない。甲類焼酎に少なくとも乙類を何%混ぜなければ甲乙混和焼酎と表示できないといった規定はない。以前は混和比率が45%対55%とされていて、ど

ちらが多いかによって甲乙混和焼酎、乙甲混和焼酎とすることになっていたが、甲乙と乙甲の部分だけが残ってしまったのである。

混和焼酎が出てきたことによって、本格焼酎の選択基準も複雑になった。

本格焼酎は、原料や地域、度数が選択基準になっており、なかでも原料で選ぶのが一般的だ。これが、甲乙混和焼酎の台頭で分かりにくくなってしまった。たとえば「麦焼酎」と書いてあっても、本格焼酎と、甲類焼酎に麦焼酎を混ぜただけの混和焼酎がある。つまり、原料だけでなく、「本格焼酎」と表示されているかも選択基準にしなければならなくなったのだ。

西日本は本格焼酎がよく普及しているが、最近では西日本でも混和焼酎が増えている。その混和焼酎には、「麦焼酎」「芋焼酎」と書いてあり、本格焼酎と誤認しやすい。しかも値段が安いので、混和焼酎を買う消費者が目立つ。こうしたことから、消費者に本格焼酎と混和焼酎との違いを分かってもらうことも必要になってきた。

これまで日本酒造組合中央会では「本格」と表示されているかどうかをポスターなどでもPRしてきた。確かに成果は上がっているが、そもそも焼酎に甲類と乙類があることさえ知らない人にとっては何のことも分からないだろう。そういう消費者にどうすれば分かってもらえるか、それが目下の大きな課題といえる。

「本格焼酎を買ってきてくれ」と頼まれた主婦がスーパーで尋ねたところ、「焼酎には甲類と乙類があるが、本格というのはない」と言われ、何も買わずに帰ってきたという逸話もある。「本格焼酎」という言葉がどれだけ浸透し、商品選択などに役立っているか、もっとよく検証してみる必要があるのではないか。

それに、本格焼酎にも分かりにくいところがある。業界の要望を受けて、酒税法の品目名が甲類焼酎は「連続式蒸留しょうちゆう」、乙類焼酎は「単式蒸留しょうちゆう」に変わったことは既に述べた。しかし、単式蒸留焼酎と言う人もいれば、以前のまま乙類焼酎と呼ぶ人もいる。では、乙類焼酎あるいは単式蒸留しょうちゆうが本格焼酎かということ、指定以外の原料を使ったものは単式蒸留されたものでも「本格焼酎」とは言えないことになっている。制度も表示も、一般の消費者に素直に分かってもらえるものでなければならぬ。メーカーだけが分かっているような制度にする

と、かえって消費者が離れてしまう。それが、お客さんによって選ぶときの基準として役立っているかどうか、使う人に親切な制度かどうか、よく考えてみなければならぬ。

混和焼酎が本格焼酎の視野拡大に役立っているという意見もある。もちろん、消費者にとって選択肢が多いのは悪いことではない。なかには中身の大半が甲類焼酎でも安い方がいいという消費者もいるだろうし、風味が薄い方がいいのかえって飲みやすいという消費者もいるかもしれない。

問題は、それが本格焼酎と誤解されて購入されるケースがままあることだ。おそらく店頭で本格焼酎か混和焼酎かをきちんと見分けて購入している消費者は少ないだろう。同じ麦焼酎や芋焼酎で、しかも価格が安いから混和焼酎を選ぶ。景気が悪化した今日、節約するために同じものなら少しでも安い方を購入したいという消費者は、ますます増えるに違いない。

こうした一般消費者へのPRと同時に、飲食店対策も忘れてはならない。本格焼酎が普及し、多くの飲食店で「芋」「米」「麦」「そば」「黒糖」「泡盛」など原料別に商品を揃えるようになってきた。しかし、なかには甲乙混和焼酎を「芋焼酎」「麦焼酎」などとしてメニューに載せているところがある。店員に、「これは混和焼酎ではないか」と聞くと、「芋焼酎だ」と答える。商品を持ってきてもらってラベルを見ると、「甲乙混和焼酎」とある。そこで、「本格焼酎と甲乙混和焼酎は製法も味も違う。メニューに区別して書くのが店の良識ではないか」と説明して、やっと分かってもらえることがある。飲食店での提示方法を改めていくために何をすべきか、具体的に検討し実行していかなければならない段階にきている。

今後、ミニセミナーなどを開いて、本格焼酎と混和

焼酎との違いをより多くの人に分かってもらうよう努力していきたい。

おわりに

環境や経済など時代とともに変化する様々な問題に、焼酎造りも無縁ではない。時代の流れを読み、乗り切るために、あらゆる方面にアンテナを張って、情報をキャッチすることが不可欠だ。宍焼酎においても、それが焼酎造りに反映されて、時代のニーズにあった商品が生み出されてきた。さらに、平成7年の地理的表示の産地指定を受けたことなどを追い風として、海外でも飲まれる焼酎に成長してきたのである。生産量は少なくとも、宍焼のような小さな蔵だからこその丁寧な焼酎造りは、今後ますます多様化する酒類業界にあって貴重な存在となり得るだろう。

長い歴史の中で、時代とともに蒸留機や麹も進化し、焼酎造りの技術も進んできた。宍焼酎は進化していると言ってもいい。ただ、清酒と違い、焼酎は「寝かせる酒」である。早いもので2年、長いもので20年、貯蔵熟成させることで円熟味を増す。それだけに、常に1年後、5年後、10年後の消費者嗜好の動向を見極めつつ、焼酎を造り続けるくらい先見性と経営力を持続させなければならない。これから蔵を継ぐ若い後継者たちも、新しい味を研究し、さまざまな試行の中から新たな商品を生み出してくれると信じている。

注) 焼酎(しょうちゅう)は、酒税法では「しょうちゅう」(下線は注意のため付した)と表記されており、酒税法上の定義に関わる部分は「しょうちゅう」とした。

<日本酒造組合中央会・焼酎事業委員会・需要開発部会・長崎県酒造組合会長>