

## 燒酎의 變遷과 酒質

池 逸 仙  
(國稅廳 技術研究所)

### I. 燒酎의 由來

술의 發達과 變遷은 人類文化의 發達過程과 같이 原始時代에는 野生하는 果實로 만든 果實酒, 遊牧時代에는 家畜의 糞으로 만든 乳酒 農耕時代에는 穀物을 原料로 한 穀酒가 만들어졌다.

即 사람의 知慧가 發達하고 生活環境이 變化함에 따라 最初에는 自然에서 얻기 쉽고 만들기 쉬운 單醱酵方式의 果實酒가 만들어졌으나, 遊牧時代를 거쳐 農耕社會에 定着하면서 부터 그 地域에서 生産되는 穀類를 利用하여 果實酒보다 複合的 醱酵形態인 複醱酵方式의 穀酒가 만들어졌다.

穀類로 술을 빚으려면 穀類 中에 含有된 澱粉을 糖分으로 轉換시켜야 하는데 그 目的을 위하여 使用된 것이 누룩이다.

누룩은 穀類에 곰팡이를 繁殖시킨 것으로서 우리나라와 같이 季節風의 影響으로 高温多濕하여 곰팡이가 잘 繁殖하는 地域에서는 오래 전부터 穀類로 술을 빚는데 누룩을 使用하였다.

한편 上古時代에 이미 農業의 기틀을 마련한 우리 先祖들이 언제부터 누룩으로 古來酒인 濁酒나 藥酒를 빚었는지 確實치 않으나, “魏志高句麗傳”에 善藏釀이라는 귀절이 있으며 日本의 “古事記”에 百濟의 仁番이 술을 잘 빚어 酒神으로 모셨다는 記錄 등으로 보아 三國

時代에 이미 누룩으로 술을 빚었던 것 같다.

또 高麗때 宋나라 使臣으로 우리나라에 왔던 徐兢이 “高麗圖經”이란 見聞錄에 우리나라 술을 紹介하기를 “술의 色이 무겁고 毒하며 빨리 醉하고 빨리 깨며 누룩으로 술을 빚는다.” “朝廷에서는 맑은 술을 빚으며 民家에서는 술을 잘 빚기가 어려워 맛이 몹고 色이 진하다”고 하였다. 이 記錄으로 보아 高麗때에는 탁한 막걸리와 맑은 藥酒와 區分 되었음을 알 수 있다.

그러면 濁酒나 藥酒製造와는 달리 1次的으로 만들어진 밀술을 다시 蒸溜하여 製造하는 燒酎는 濁藥酒에 比해 進歩된 酒造方法이므로 그 歷史가 오래되지 않은 것이 分明하다.

술을 蒸溜하는 技術은 中世紀 「페르샤」에서 發端이 되었다고 하며, 그 蒸溜法이 12世紀에 들어서서 十字軍의 影響으로 유럽에 건너가 포도주를 蒸溜한 「브랜디」(Brandy)를 빙게 되었다고 한다.

蒸溜酒의 「아랍」語가 「아라키」라고 하며, 滿州語로 「아얼키」(亞兒吉), 蒙古語로 「아라키」(亞刺吉), 梵語로 「아름타」(Amrta), 日本語로 「아라키」(阿刺吉, 荒木)라고 한다.

우리나라의 平北地方에서 山蔘을 캐는 사람들의 隱語로 술 또는 燒酎를 “아랑주”라고 하며, 開城에서는 燒酎를 “아락주”라고 한다.

한국어 대사전에는 “아랑주”란 찌꺼기로 弄

품이 낮은 독한 소주로 풀이하고 있으며, 소주를 漢字語로 燒酒 또는 燒酎라고 쓰는데 “酎”자는 세번 고아서 蒸溜한 술이라는 것이 본뜻이다. 또 燒酎는 밀술을 蒸溜하여 이슬처럼 반아내는 술이라 하여 露酒, 汗酒, 火酒 등으로 부르며, 白酒, 氣酒라고도 한다.

19世紀初葉에 發刊된 “卷懷食鏡”에는 阿蘭多國(네덜란드)사람이 「아라키」(阿刺木)란 술을 가져왔다고 記錄되어 있지만 이 술은 아마 「브랜디」(Brandy)였을 것이다.

따라서 우리 말에서 아랑주나 아락주는 固有語가 아니라 外來語에서 緣由된 말로 보아야 할 것이다.

元나라는 일찌기 「페르샤」의 回敎文化를 받아 들였으며 그 勢力이 全 中國을 席卷하고 韓半島까지 미쳤던 것은 歷史가 證明하는 바와 같다. 또 女眞族의 酋長 「누루하치」에 의해 淸나라가 세워진 事實 등으로 미루어 보더라도 「페르샤」의 蒸溜法이 蒙古 滿州를 거쳐 우리나라에 傳來된 것이 定說인 것 같다.

明나라의 學者 李時珍이 쓴 “本草綱目”에도 燒酎는 元나라에서부터 始作되었다(燒酎非古法也 自元時始創其法)고 記錄되어 있으며, 17世紀에 發刊된 日本의 ‘本朝食鑑’에는 “燒酎는 古法에 의한 것이 아니며 元나라 때에 始作된 것으로서 中國에서 만든 것이 아니라 蒙古人이 만든 것이다”라고 記錄되어 있다.

또 淸나라의 樞園이 쓴 “西城見聞錄”에는 다음과 같은 귀절이 있다.

“내가 갔을 때는 大麥麩子燒酎가 있을 뿐이다. 그 製造法은 보리를 향아리에 넣어 甕을 덮고 며칠동안 放置했다가 보리가 문들어졌을 때에 꺼내서 蒸溜한다. 일체 麴子를 使用하지 않으며 모두 이를 아라크(阿拉克)라고 불렀다.

生産地는 回紇이라고 되어 있다. 回紇이라고 되어 있다. 回紇은 印度의 北部, 「티벳」의 西北쪽이며 中央 「아시아」이다. 이 回紇에서는 낙타로 밭을 갈며 보리로 술을 만든다”고 하였다.

그런데 燒酎가 우리나라에 들어왔을 때는 상당히 高級酒로 取扱되었던 모양이다.

李朝 成宗 때 司諫인 趙孝同은 一般民家에서 燒酒를 만들어 飲用한다는 것은 극히 奢侈스러운 일이라고 燒酎製造를 禁止하는 命을 내리라고 이원 事實이 있다.

또 文宗이 逝去하신 후의 端宗은 몸이 몹시 虛弱해서 重臣들이 藥으로 燒酎를 고아 올렸다는 記錄이 있다.

이와 같이 元나라로 부터 蒸溜技術을 傳受받아 만들어 진 燒酎는 오래전 부터 있었던 酒, 藥酒와 더불어 오늘에 이르기까지 우리나라 술의 主宗을 이루게 되었다.

## II. 燒酒製造法의 變遷

燒酎製造는 高麗時代에서 비롯되어 李朝에 이르는 동안 多少의 變遷은 있었을 것으로 推測되는 釀造過程이나 蒸溜方法에 있어서 뚜렷한 變化와 發展은 없었던 것 같다.

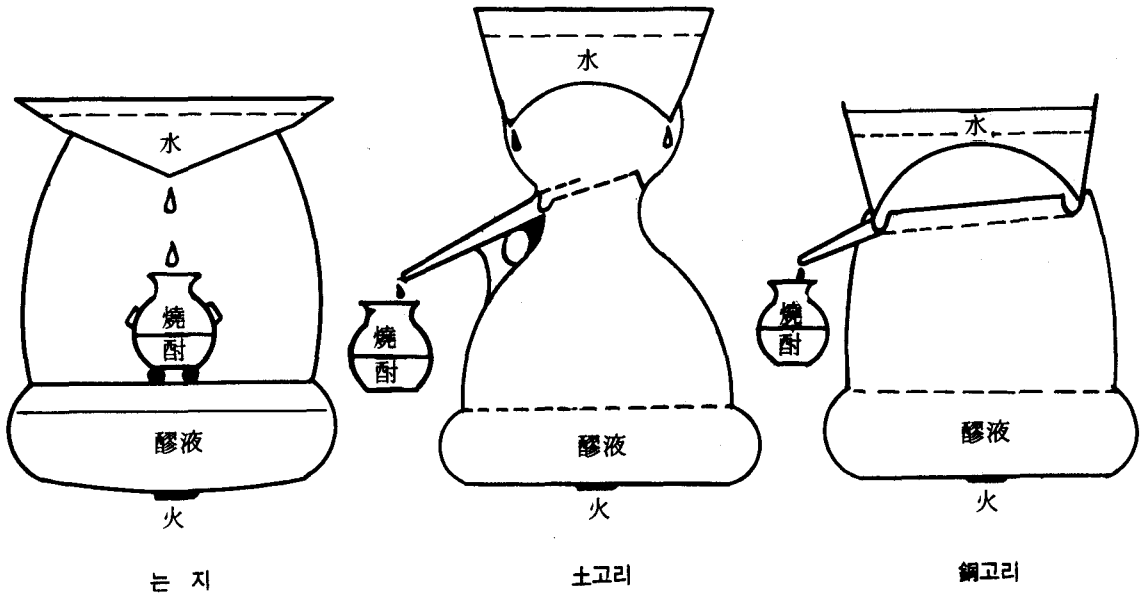
家庭에서 만들 때는 술과 시루 그리고 술뚜껑 따위가 利用되었다. 즉 가장 原始的인 製造法으로 쌀과 누룩 등으로 빚어서 익힌 술이나 술찌게미를 술에 담고 술뚜껑을 뒤집어 덮는다. 뒤집어 덮은 술뚜껑의 손잡이 밑에는 주발을 놓아 둔다.

술에 불을 때면 蒸發된 「알콜」蒸氣는 술뚜껑에 미리 부어둔 冷水에 의하여 液體가 되어 술뚜껑의 傾斜를 따라 손잡이를 타고 뚝뚝 떨어져 주발에 고이게 되는데 이것이 原始的인 方法의 燒酎인 것이다.

이런 緣由로 燒酎만드는 것을 燒酎내 린다고 말하기도 한다.

이보다 조금 發展한 것이 「고리」라고 하는 蒸溜器인데, 이 蒸溜裝置는 아래 위의 두 部分으로 되어 있다. 밑의 것은 아래가 넓고 위가 좁으며, 위의 것은 反對로 밑이 좁고 윗쪽이 넓게 벌어졌다.

이 고리는 흙으로 만든 것과 銅이나 鐵로 만든 것이 있는데, 흙으로 만든 것은 土고리, 銅으로 만든 것은 銅고리, 鐵로 만든 것은 鐵고



리 또는 쇠고리라 한다. 忠北, 全南, 江原地方에서는 토고리나 銅고리, 忠南, 全北, 慶南北은 토고리, 開城은 쇠고리, 黃海, 平南北은 銅고리, 咸南北은 토고리를 쓰다가 나중에 銅고리로 바뀌었으며 서울地方은 銅고리가 주로 사용되었다. 서울 以北에서는 고리를 賃貸하는 貰고리집이 있기도 했다.

蒸溜作業을 할 때에는 燒酎의 酒醪(밀술) 두 말 가량을 세 말 드리의 在來술에다 넣고 위에 고리를 얹힌 후 아궁이에 불을 때는 方法을 썼다. 이 때는 적어도 세 사람이 불어서 作業을 하는데, 불을 때 사람, 물을 길는 사람, 물을 갈아 주는 사람이다.

고리를 使用할 때, 물을 부어 冷却시키는 部分은 円錐型이 거꾸로 된 것 같은 갈대기가 달려 있고 洋盞라고 하는 쇠붙이로 만든 容器를 쓰기도 하지만, 보통은 土器나 銅器로 된 것을 썼다.

燒酎받이는 고리 外部에 달려 있는 것이 보통인데, 아직 改良되지 않은 方法에서는 고리 内部의 中央에다 놓는 식을 썼다. 咸北地方에서는 이 方式이 쓰였으며 이 고리를 「는지」라고 불렀다. 는 지 토고리 銅고리

### 1. 1905年以前の 製造狀況

燒酎는 氣候에 의한 地域的인 差異로 平安南北道, 咸鏡南北道, 黃海道, 江原道 北部地方 등 서울 以北 地域에서 주로 飲用되었으며, 南部地方에서는 여름철에만 飲用하였다.

燒酎製造法은 地域에 따라 使用하는 原料의 種類와 配合比率은 다소 差異가 있으나, 麴子를 써서 밀술을 빚고 在來式 고리를 使用하여 蒸溜하는 등 古來의 方法을 踏襲하는데 不過하였다.

當時 各 地方의 燒酎製造狀況은 다음과 같다.

◎ 서울地方에서는 燒酎 마시는 時期가 5월부터 10月頃까지였으며 그 燒酎의 大部分은 孔德里(지금의 孔德洞), 麻浦 東幕 부근에서 만들어 졌다.

그 製造法은 3月頃에 2石 8年容 큰 항아리에 물 8半 가량을 넣고 쌀 9斗로 지에밥을 만들어 넣고 다시 麴子 50개를 부수어 넣고는 混合시킨다.

이것을 매일 한 두번씩 저어 3週日쯤 經過되는 때에 술이 익으면 뚜껑을 덮고 燻으로 燻

封해서 保存했다가 5月頃부터 需要에 따라 蒸溜하였다. 위에서 말한 分量의 밀술에서는 대략 37.8度の 燒酎가 4升들이 燒酎瓶으로 18개쯤 났다고 하며 나머지 찌꺼기는 돼지의 飼料로 利用되었다.

當時의 孔德里에는 100餘戶의 釀造場이 있었으며 最高生産者는 年 60石, 最下는 年 3石이었는데 이 地域에서의 年總生産量은 約 1千石이었다.

◎ 平壤地方에서는 燒酎의 原料가 대개 麴子和 수수였는데 地域에 따라서는 찹쌀, 멥쌀, 좁쌀, 옥수수 따위가 쓰이기도 했다.

大體的인 原料의 配合比率은 麴子 60개, 멥쌀 1~2斗, 찹쌀 5升, 수수 3斗, 물 7斗를 1石 2斗容 항아리에 담그는데 큰 工場에서는 1회에 5항아리 정도를 담갔다.

그 方法은 여름에는 冷水, 겨울에는 温水를 넣고, 거기에 麴子를 덩어리채 넣거나 부수어 넣고 물이 잘 스며들었을 때 주물러서 으깨고, 수수를 찌서 2, 3日 사이에 添加하여 醱酵시킨다. 醱酵가 始作된지 2,3日안에 다시 쌀을 찌서 添加하며 다음에 찹쌀을 約 3倍의 물로 죽을 쑤어 添加한다. 이렇게 해서 매일 한 두번씩 짓는데 여름에는 25~30日, 겨울에는 40日 가량이면 익는다. 釀造室은 2間쯤되는 溫突을 使用하며 겨울에는 불을 때서 保温한다.

蒸溜할 때는 밀술의 醱酵成績이 좋으면 밀술 3斗 5升到 물 5升, 成績이 좋지 않을 때는 4斗를 술에 넣고 고리를 얹은 다음 불을 댈다. 그러면 約 15分 후에 70~80度되는 蒸溜液이 나오기 始作하는데 이때부터 9分, 4分, 7分, 5分, 4分 經過時마다 차례로 도합 여섯번 冷却水를 갈면 52分만에 蒸溜가 끝난다. 여기에서 나온 燒酎는 34度の 것이 8升이며 한 항아리에서는 35~40度の 燒酎가 2斗 3升 가량 나오는 것이 보통이다. 蒸溜할 때 冷却水의 溫度는 높은 편이고 또 계속해서 불을 때기 때문에 「알콜」分의 損失이 莫大하지만 燒酎는 되도록 적게 뽑아야 맛이 좋다고 하며, 또

한 自家用 술인 경우에는 品質을 좋게 하기 위하여 멥쌀과 찹쌀의 分量을 많이 넣어야 甘味가 생긴다고 한다.

◎ 黃州地方에서의 蒸溜方法은 平壤式과 별다른 差異가 없으나, 酒膠(밀술)의 1回 蒸溜量은 4斗로 하며 여기에서 나오는 燒酎는 「알콜」含有量의 많고적음을 가리지 않고 꼭 8升 4合만 뽑게 되어 있는 것이 特徵이다.

◎ 元山에서는 金召史란 사람 의 酒造場의 製造法을 살펴보면 1石 3斗容의 항아리에 200개의 麴子를 부수어 넣고 여기에 물 5斗 2升을 넣은 다음 1晝夜 放置하고 다음날 白米 2斗 3升을 찌서 저으면서 항아리에 담근다.

담근 후 10日쯤 지나면 熟成되며 대략 15~25日 후에 蒸溜한다. 앞의 配合比率로 익힌 밀술은 세 술分으로 나누어 증류하고, 한번 蒸溜에 所要되는 時間은 2時間 정도이며 이 때 蒸溜된 燒酒는 「알콜」分 40度の 것이 6升 8合한 항아리分 全體는 2斗 4合이 생긴다.

◎ 咸興地方의 製造法은, 쌀과 永興産 麴子로 밀술을 만드는데, 서울이나 平壤등에 비해 麴子의 使用量이 적고 물을 많이 넣으며, 比較的 短時日에 익혀서 蒸溜하는데도 燒酎가 많이 나고 品質이 우수했다고 한다. 수수를 使用하여 燒酎를 만들면 酒質이 나빠지기 때문에 잘 쓰지 않았다고 한다.

이와 같은 在來式方法의 燒酎製造는 1909年(隆熙 3年)에 發布된 舊韓國 酒稅法 施行以後에도 상당한 期間동안 繼續되었다.

## 2. 日帝時代의 製造狀況

韓日合併以後 日帝는 舊韓國의 酒稅法을 廢止하고 1916年 새로운 酒稅法을 公布 施行함에 따라 燒酎의 製造法도 점차 달라지게 되어 다음 內容과 같은 改善作業이 이루어졌다.

即 在來式 시루 代身에 日本清酒를 만들 때 쓰는 酒造用 시루를 使用해서 一時에 많은 量의 지에밥을 짓고, 麴子는 잘 粉碎하여 되도록 麴子使用比率를 적게 하며, 在來式 고리의 燒酎받이에는 冷却蛇管을 붙여 쓰도록 하며, 물

통은 높은 곳에 設置하여 冷却水가 自然流下 될 수 있는 方式을 쓰도록 하였다.

한편 酒稅法에 대한 施行細則이 나오자, 總督府 當局에서는 酒類에 대한 各種 團束이 表面化했다. 또한 이때까지는 燒酎製造에 대하여 一定한 基準 등이 없었으나, 日本人들이 많은 資本으로 新式蒸溜 施設을 하여 燒酎製造를 企業化하마로서 原價를 節減시키고 都賣價格을 낮추자 우리나라 既存 製造業者와 競爭이 벌어지게 되었다. 또 團束함에 있어서도 基準을 自己들 製造方式에 準하여 實施하였고, 소위 燒酎製造業의 改善을 위하여 酒造法 全般에 걸친 啓蒙事業이 展開되었다.

그 內容을 보면, 製造業과 飲食店의 分割整理, 零細酒造에서 工業酒造에의 轉換, 徵稅技術上의 必要에 의한 製造場의 集約化, 新規酒造免許의 抑制, 自家用酒의 漸進的 廢止, 密造酒의 團束 등이었다.

이와같은 啓蒙事業이 推進되는 동안 燒酎酒造業者들은 釀造技術에 關한 知識이 涵養되어 麴子使比率의 減少, 衛生的인 釀造管理, 「콘크리트 탱크」의 設置, 原動機「보일러」의 設置및 이를 利用한 原料處理方法의 改善, 고리에 蛇管冷却器를 붙여서 使用하는데 이어 蒸氣吹込式 蒸溜機로 改良하는 등 製造技術의 向上을 가져왔다. 또한 이제까지 燒酎는 누룩(麴子)으로만 만들던 것이, 1920年頃부터 黑麹이 새로이 나타나 처음에는 누룩과 半半씩 섞어 쓰다가 점차 分量이 늘어나 黑麹을 많이 넣게 되었다.

在來式 누룩은 밀기울로 만들었지만, 黑麹은 수수, 옥수수, 쌀, 찹쌀, 귀리, 보리 등으로 만들었으며 흔히 滿州産 좁쌀이 黑麹의 原料로 많이 使用되었다.

또 1919年以後 平壤의 平壤燒酎工場, 仁川의 朝日工場, 釜山의 增永工場에 이어 平壤의 大平釀造(株), 釜山의 大鮮釀造(株), 馬山의 昭和酒類(株) 등 都合 6個의 連續式蒸溜施設을 갖춘 新式燒酎工場 생겼다. 이들은 모두 糖蜜을 原料로 하여 「이르게스」(Ilges)式 또는

「교오무」(Guillaume)式의 精巧한 連續蒸溜機를 써서 燒酎를 만들었다.

여기에서 酒稅法이 發布된 以後의 燒酎製造場數와 生産量을 살펴보면 表1과 같다.

〈表1〉 年度別 燒酎製造場數 및 生産量

製造年度	製造場數	總生産量(石)
1916	28,404	87,525
1917	25,442	115,475
1918	19,001	138,469
1919	8,467	109,809
1920	5,056	114,539
1921	5,172	175,978
1922	4,320	157,934
1923	3,741	173,733
1924	3,175	184,042
1925	2,296	207,318
1926	1,303	237,124
1927	800	247,351
1928	630	250,888
1929	545	247,371
1930	491	218,793
1931	478	208,374
1932	457	240,841
1933	430	257,650

燒酎는 1916年 以前에는 藥酒와 함께 酒店에서 손님에게 팔기 위해서 釀造하거나 또는 地域的으로 地方需要者에게 供給하기 위해 小規模로 釀造하는 企業體가 大部分이었다.

앞에서도 說明한 바와 같이 점차 燒酎의 釀造가 本格的인 企業體制를 이루기 始作한 1916年 以後에는 全體生産量이 增加하는 추세를 보이는 反面 製造業體數는 整備, 廢業 등으로 減少되어 製造場當 平均生産量은 1919年의 3石에서 1933年의 600石으로 製造場의 規模가 大單位로 伸張되었다.

이와 같이 製造業體數가 減少된 것은 燒酎製造場의 集約化 政策外에도 “有害物 및 有害物取諦規則” 등으로 制約을 받았기 때문이다.

〈表 2〉 燒酎總生産量에 對한 黑麹燒酎比率

單位：(%)

道 別	1923	1924	1925	1926	1927	1928	1929	1930	1931	1932	1933
京畿道					10	26	94	92	94	97	
全羅南道		2	1	1	5	11	16	45	52	68	
黃海道				10	40	60	80	90	100	100	100
平安南道					79	78	87	96	96	95	
平安北道		38	53	69	66	95	100	100	100	100	100
江原道							98	100	100	100	
咸鏡南道	1	2	5	10	23	43	55	69	82	88	
咸鏡北道			0.2	6	22	34	62	93	95	100	

即 從來의 燒酎製造에는 銅고리가 使用되었으므로 自然히 製品에 銅成分이 含有되어 衛生上 有害物質이 들어 있다는 理由로 處罰을 받게 되었다.

그래서 1925年 以後에는 蒸氣吹込式 改良蒸溜機를 設置하게 되어 在來式의 銅고리, 土고리는 거의 자취를 감추게 되었다.

특히 1927年에 이르러 普及되기 始作한 黑麹燒酎의 登場으로 在來의 麴子燒酎는 점차 없어지고 全般的으로 黑麹燒酎로 製造方式을 變更하게 되었다. (表 2 참고)

또 糖蜜을 原料로 만든 酒精을 稀積한 新式燒酎가 相當한 進歩를 보이긴 하였어도, 一般의 嗜好가 糖蜜燒酎보다 穀類燒酎를 選好하는는 까닭에 燒酎需要에 對한 長期對策으로 糖蜜燒酎 以外 一部는 穀類를 原料로 한 「아미로」(Amylo)法의 燒酎製造 設費도 試圖되었다.

그러나 中日戰爭이 터지고, 第 2 次 世界大戰이 勃發하게 되면서 日帝는 經濟體制를 戰時經濟로 改編하게 되었고, 점차 食糧事情이 어려워져서 酒類 全般에 걸친 制約을 加하게 됨으로서 酒造業界는 크게 萎縮하지 않을 수 없게 되었다.

### 3. 8. 15光復 以後의 製造狀況

1945年 祖國光復과 더불어 日帝下에서 있었던 糧穀使用의 規制措置가 解除되고 日本人들이 經營하던 酒造業體가 우리나라 사람들에

의하여 運營하게 되자 酒類業界는 制約받던 狀態에서 解放感을 맛보게 되어 活氣를 찾았다.

그러나 國土가 兩斷되어 政治的 混亂이 繼續되는 동안 小規模의 密造酒 行爲가 到處에서 크게 橫行하여 酒類秩序를 어지럽혔다.

1946年 以後 政府에서는 食糧이 不足하기때문에 쌀로 만드는 酒類에 대해서 그 使用을 禁止토록 措置하였다.

그리하여 蒸溜式燒酎도 生産을 制限받게 되어 燒酒 供給量의 不足으로 密造酒는 더욱 盛行하였다.

稀積式方法의 燒酎原料인 酒精도 高구마나 雜穀 등을 使用하여 製造하였다.

한편 1949年 10月에 새로이 制定된 酒稅法에서 燒酎는 “濁酒粕, 藥酒粕, 淸酒粕, 合成淸酒粕, 濁酒, 藥酒, 淸酒, 過夏酒 또는 合成淸酒를 蒸溜한 것.” “財務部令으로 定하는 物料 및 물을 原料로 하여 醱酵시킨 것을 蒸溜한 것.” “酒類製造原料인 酒精을 물로서 稀積한 것”으로 規定하였다.

即 燒酎는 酒粕과 濁酒 등 變質酒類를 蒸溜하거나, 財務部令이 定하는 穀類를 使用하여 蒸溜式 燒酎를 製造하는 方法과 酒精을 물로 稀積하는 方法으로 만들 수 있게 되었다.

그러나 6. 25動亂으로 인하여 酒類業界는 큰 被害를 입게 되었으며 大部分의 製造場이 原料購入의 困難을 겪게 되어 술을 正常的으로 製造하지 못했다.

休戰이 되어 秩序가 回復되고 모든 狀況이 好轉됨에 따라 燒酎業界도 다시 活氣를 되찾게 되었다.

그리하여 蒸溜式燒酒는 碎米를 주로 使用하였으며 稀積式燒酎는 糖蜜酒精을 썼다. 當時 稀積式燒酎는 主로 釜山과 慶南地方에서 消費되었으며 서울 以北地方은 蒸溜式燒酎를 즐겼다.

한편 稀積燒酎는 原料값이 低廉한 輸入糖蜜로 만든 酒精을 使用해서 만들고 있으나 蒸溜式燒酎는 碎米 등 高價原料를 使用해서 製造하기 때문에 價格이 비싼 蒸溜式燒酎 製造業體는 줄어들고 값싼 稀積式燒酎 製造業體는 늘어났다.

그러나 消費者들의 蒸溜式燒酎에 對한 選好度가 높기 때문에 蒸溜式燒酎에 稀積式燒酎를 混合하여 純穀燒酎로 販賣하는 등 流通秩序가

紊亂하였다. 또 酒精製造業者에게도 稀積燒酎 免許를 주어 蒸溜式方法으로 製造하는 業體의 存立을 더욱 위협하였다. 1959度 燒酎 出庫實績을 보면, 蒸溜式燒酎가 76,442石인데 비하여 稀積式燒酎가 499,962石인 것으로 當時 狀況을 알 수 있다.

이러한 燒酎業界의 어려운 狀況속에서 1961年 12月 政府는 酒稅法을 改正하여 燒酎를 蒸溜式燒酎와 稀積式燒酎로 區分하여 각기 燒酎의 製造法上의 特性을 明白히 하여 燒酎의 流通秩序를 確立하였다.

酒稅法의 改正된 內容을 보면 蒸溜式燒酎는 “白米를 除外한 澱粉 및 糖分(果實을 除外한 다)을 含有하는 物料, 酒精과 酵母 麴子 또는 粒麴 및 물을 原料로 하여 醱酵시켜 蒸溜한 것.” 稀積式燒酎는 “酒精을 물로서 稀積한 것으로 規定하였다.

(表3) 年度別 燒酎 製造場數 및 出庫量

單位:kl

年度別	製造場數		出庫量		酒精出庫量	稀積式燒酎對酒精比率
	蒸溜式	稀積式	蒸溜式	稀積式		
1964	218	337	29,500	(11,442) 43,022	14,776	77 <sup>4</sup> (%)
1970	31	254	2,025	(52,609) 197,812	59,677	81 <sup>1</sup>
1972	7	68	1,896	(57,477) 216,115	65,677	87 <sup>5</sup>
1974	4	16	3,172	(76,518) 287,708	84,956	90 <sup>0</sup>
1976	-	15	-	(111,793) 424,814	117,936	94 <sup>8</sup>
1977	-	12	-	(121,750) 462,652	129,025	94 <sup>3</sup>
1978	-	12	-	(120,687) 458,614	130,995	92 <sup>1</sup>
1979	-	12	-	(120,687) 452,198	124,940	96 <sup>6</sup>
1980	-	11	-	(131,610) 500,118	145,434	90 <sup>5</sup>

※ ( )內 數字는 25% 燒酎를 95% 酒精으로 換算한 것임.

1962年 11月 國產蕚類를 原料로 製造하는 酒類에 對해서는 酒稅減免措置를 하여, 蕚類로 만든 酒精을 使用하는 稀積式燒酎는 더욱 發展하였으나 穀類를 使用하는 蒸溜式燒酎는 萎縮되었다.

그런데 1964年 12月 8日 政府에서는 食糧事情을 감안하여 蒸溜式燒酎의 製造에 穀類使用을 禁止하는 措置를 하였다.

當時 全國燒酎業體는 蒸溜式燒酎가 218個, 稀積式燒酎가 327個였다. (表 3 참고)

이 措置로 인하여 蒸溜式燒酎業體는 大部分 倒産하였으며, 一部 業體가 蒸溜施設을 改良하여 古구마燒酎를 한동안 만들었으나, 같은고구마로 만든 酒精에 比해 酒質이 좋지 못하므로 1973年에 가서는 이듬마져 製造를 中斷하게 되어, 우리의 固有酒인 蒸溜式燒酎가 政府의 食糧政策에 의하여 많은 아쉬움을 남긴 채 자취를 감추게 되었다.

이리하여 1965年을 고비로 우리나라에는 稀積式燒酎時代가 열리기 始作하였다.

반면 稀積式燒酎도 1968年부터 群少業體는 차츰 淘汰 整備되기 시작하였다. 1970年 以後에는 企業의 合理化를 期하기 위하여 254個의 製造業體가 1974年에는 16個 業體로 大幅 整理되었으며 1977年에 와서는 12個 製造業體로 最終 統廢合되었다.

이리하여 燒酎製造場을 各 地域別로 끌고루 分布되 調整하여, 現在 서울의 眞露, 江原道の 鏡月, 忠南의 鮮洋, 忠北의 白鶴, 全北의 寶盃, 全南의 寶海, 慶北의 金福酎, 釜山의 大鮮, 慶南의 舞鶴, 濟州의 韓志 등 10個 製造場만 남게 되었다.

### Ⅲ. 燒酎의 酒質

世界 여러 나라에서는 많은 種類의 蒸溜酒가 만들어 지고 있다. 예를 들면, 영국의 「스카치·위스키」(Scotch whisky), 「프랑스」의 「꼬냑」(Cognac), 「네델란드」의 진(Gin), 소련의 「보드카」(Vodka), 西인도諸島의 「럼」(Rum), 「멕시코」의 「메키라」(Tequila) 中國의

茅台酒 등이 있다.

이들 各種 蒸溜酒의 製造方法을 大別해 보면, 첫째 우리 나라 蒸溜式燒酎와 같이 單式 蒸溜機를 使用하여 술에 香味가 많이 含有되도록 하는 類型, 둘째 우리 나라 稀積式燒酎와 같이 連續式蒸溜機를 使用하여 술에 香味를 적게 붙이거나 거의 없도록 하는 類型, 셋째 앞에 두가지 方式을 절충 또는 混合하는 類型으로 나눌 수 있다.

그런데 大部分의 蒸溜酒가 처음에는 單式蒸溜方法으로 술을 만들었으나, 「코피」(Coffey)에 의하여 連續式蒸溜方法이 實用化된 以來, 製造原價의 低下, 酒質의 改善, 大量生産體系의 確立 등 나름대로의 目的으로 大部分 連續式蒸溜方法으로 改良하였다.

한편 單式蒸溜方法으로 蒸溜한 술은 蒸溜過程 中에 여러가지 微量한 成分들이 술에 含有되어 있기 때문에 처음에는 맛이 거칠다. 그러나 이와 같이 거칠고 未熟된 술도 「스카치」나 「꼬냑」 등과 같이 참나무통이나 余他의 貯藏容器에 貯藏하여 두면 이들 微量成分들은 貯藏期間 中에 物理, 化學의 作用으로 맛이 醇化되고 香味가 좋은 逸品의 술로 變貌하게 된다.

그러므로 蒸溜方法에 따라 蒸溜液 中에 「알콜」分 以外의 다른 成分이 많이 含有된 술은 오래 貯藏하여야 좋은 品質의 술이 될 수 있으며 連續式蒸溜機로 蒸溜한 蒸溜液과 같이 「알콜」分 以外에 다른 成分이 적거나 거의 없는 술은 香味가 적은 반면 오래 저장하지 않아도 빨리 熟成되는 利點이 있다.

따라서 우리나라 稀積式燒酎는 不純物이 적은 酒精으로 만들기 때문에 貯藏해야 할 必要性이 별로 없다.

또 술은 嗜好品이므로 消費者의 嗜好와 飲酒하는 方法에 따라 술의 種數와 마실 술의 類型(Dry 또는 Sweet 등)이 選擇된다. 따라서 나라마다 風土에 맞는 여러가지 술들이 獨特한 方法으로 만들어 지고 있다.

현재 우리나라는 앞에서도 說明한 바와 같



이, 糧穀政策으로 인하여 古來로 쌀등 穀類를 使用하여 만들어 오던 우리 固有 風味外 것은 蒸溜式燒酎는 없으나, 1970年代 以後 連續式蒸溜機로 만든 酒精을 稀積하여 燒酎를 만들고 있기 때문에 燒酎의 酒質은 바로 酒精의 品質과 直結하게 된다.

酒精을 稀積하여 燒酎를 만든 것은 日帝時代부터 始作되었으며, 建國后에도 繼續 稀積式燒酎의 製造를 政策的으로 권장하였다.

稀積式燒酎는 制度的으로 만들 수 있게 許容은 되었어도, 오래전부터 즐겨 마셔왔던 固有 風味의 蒸溜式燒酎의 嗜好가 쉽게 바뀌지 않는 消費風土에서 原料 酒精의 品質도 좋지 않은 酒精으로 만든 稀積燒酎의 販路는 變則的인 手段을 講究하지 않고서는 어려운 實情으로, 稀積燒酎에 蒸溜式燒酎의 類似 香味를 붙여서 파는 行爲가 많이 있었다.

蒸溜式燒酎가 穀類使用의 禁止措置로 生産이 中斷되자 稀積式燒酎의 需要가 增加하여 無味無臭한 酒精을 稀積한 燒酎의 嗜好轉換을 꾀하기 위하여 燒酎에 「삭카린」이나 구연산같은 添加物을 조금 넣어 法으로는 許容되어 있지 않은 變則 稀積式 燒酎를 만들었다.

1970年度 우리나라 全體 燒酎製造場의 出庫 實績을 보면 197,812kl로 이를 酒精으로 換算하면 52,609kl가 되므로 同年 酒精工場에서 出庫한 酒精 59,777kl의 81% 相當하는 酒精이 燒酎製造에 消費되는 趨勢이므로 燒酎의

消費層을 위하여 稀積式燒酎의 添加物 使用은 不得已 許容하여야 할 實情에 놓였다.

그리하여 1971年 12月 酒稅法 施行令을 改正하여 燒酎의 本質을 維持할 수 있는 範圍內에서 添加物의 使用이 許容되어, 설탕, 포도당, 구연산, 솔비톨, 삭카린, 無機鹽類, 아미노酸 등 7種의 添加物을 製品 100ml 중에 0.5g 以下로 使用하도록 하였다.

한편 國세청에서는 原料酒類로서 酒精의 品質을 向上시키기 위하여 酒精의 製品規程을 새로이 마련하여 施行함에 따라 酒精工場의 施設改善이 推進되었다.

이리하여 表 4에 나타난 全國酒精工場 製品에 對한 分析結果와 같이 1976年부터 酒精의 品質이 向上되기 始作하여 1977年 以後에는 「메탄올」「퓨젤유」 등 不純成分이 거의 除去된 좋은 品質의 酒精이 生産되었으며, 따라서 酒精을 原料로 하여 만든 稀積式燒酎도 酒質이 더욱 向上되게 되었다.

1970年代 以後 우리나라는 經濟開發政策에 힘입어 所得이 增加됨에 따라 食生活이 改善되어 燒酎의 消費가 繼續 伸張되었다.

그러나 燒酎는 酒質은 상당한 水準에까지 向上되었으나, 包裝容器의 모양이나 商標의 「디자인」은 이에 미치지 못하여 全國 12個 製造場이 거의 同一한 容器에 10余年前의 商標를 그대로 使用하는 實情이다.

燒酎의 包裝과 商標가 改善되지 못한 要因

〈表 4〉 年度別 全國酒精製品 分析 結果表

單位：%

		72	73	74	75	76	77	78	79	80
메탄올 mg/ml	不 ~ 혼	81 <sup>1</sup>	78 <sup>0</sup>	48 <sup>1</sup>	56 <sup>5</sup>	48 <sup>2</sup>	91 <sup>6</sup>	100	100	100
	0.1~0.2	15 <sup>4</sup>	20 <sup>8</sup>	29 <sup>1</sup>	34 <sup>0</sup>	35 <sup>2</sup>	8 <sup>4</sup>			
	0.2~0.3	3 <sup>0</sup>	1 <sup>2</sup>	15 <sup>2</sup>	2 <sup>2</sup>	16 <sup>1</sup>				
	0.3 이상				7 <sup>3</sup>					
퓨젤유 V/V%	不 ~ 혼	83 <sup>6</sup>			44 <sup>2</sup>	91 <sup>1</sup>	72 <sup>9</sup>	32	100	100
	0.01~0.02	5 <sup>0</sup>			23 <sup>2</sup>	8 <sup>9</sup>	27 <sup>1</sup>			
	0.02~0.03	10 <sup>4</sup>			12 <sup>3</sup>					
	0.03~0.04	1 <sup>0</sup>			20 <sup>3</sup>					

은 물론 大衆酒에 對한 政府의 價格政策의 영향도 看過할 수 없는 일이긴 하지만 모든 商品이 時代的 興望에 따라 多樣化해가는 理實이고 보면 燒酎도 包裝과 商標를 改善해야 할 時點에 이르고 있다.

包裝이나 商標는 가려져 있는 內容商品에 대한 象徵的價値를 內在하고 있음은 두말할 나위가 없다. 새로운 感覺의 「디자인」에 의한 包裝이나 商標의 開發은 品質改善에 못지 않게 消費者의 購賣慾求를 誘發시켜 준다.

燒酎는 우리 固有酒로서 오랫동안 많은 사람의 사랑을 받아왔으며, 價格이 低廉한 관계

로 요즘과 같은 不景氣속에서도 大衆酒로서 크게 脚光을 받고 있지만, 지금과 같이 商品開發에 對한 努力이 계속 未盡한 狀態로서는 燒酎가 持續的으로 大衆의 嗜好에 迎合되리라는 보장은 없다.

그러므로 燒酎도 새로운 製品의 開發과 包裝 및 商標의 改善을 서둘러 酒類의 消費 「패턴」에 대한 研究를 해야할 것 같다.

昨今 우리 周邊에서 새로이 開發되고 있는 다른 酒類의 開發現況을 보면 너무나 自明한 일이기 때문이다.

