

酒文化研究所

NEWS LETTER

第79号 2019年7月25日

【インタビュー】

古酒の味わいを掘り下げる泡盛

— 仕次の文化を伝える

昨年、泡盛は香味の特徴を正確に把握して共有するためにフレーバーホイールを開発しました。沖縄には現在48の泡盛メーカーがあり、沖縄本島だけでなく県内全域各地でつくられています。地域の多様性に加えて、新酒から長期間貯蔵熟成させた古酒まであり、味わいはバラエティに富んでいます。けれども香味の表現ワードは統一されておらず曖昧さを残していました。これから香味表現ワードが統一されていくと、メーカー間はもとより、メーカーと流通・料飲の間、さらに消費者まで、ひとつの味わいを同じ言葉で共有できるようになります。

また、フレーバーホイールの誕生を契機に、古酒の味わいを掘り下げる試みが相次いでいます。数年前、泡盛の古酒はメーカー団体が主導して、消費者が誤解しないように表示ルールを変更しました。これは「仕次」と呼ばれる伝統的な泡盛の熟成方法から外れるため、伝統的な「仕次」をどのように伝承していくかが課題となっているのです。

新たな一歩を踏み出そうとする、沖縄の伝統的な蒸溜酒「泡盛」の今をレポートします。

【お問い合わせ】 本資料に関するお問い合わせは下記まで。

〒101-0032 東京都千代田区岩本町 3-3-14CM ビル

株式会社酒文化研究所（代表 狩野卓也）<http://www.sakebunka.co.jp/>

TEL03-3865-3010 FAX03-3865-3015

担当：山田聡昭（やまだ としあき）Eメール：yamada@sakebunka.co.jp

ますが、沖縄には個人で古酒づくりをする伝統があります。琉球王朝が熟成させてきた 100 年～200 年もの古酒は、沖縄戦ですべて失われてしまいました。戦後、メーカーは共同で、あるいは個々に古酒づくりを進めます。愛好家には「100 年古酒づくり」を掲げて熱心に活動する者たちも現れました。このコンクールは個人が育てた古酒を集めることで、古酒の香味を洗い直し、失われたワードを探しだす狙いももっています。あるいは泡盛に固有の熟成方法である「仕次」による熟成のメカニズムを解き明かすために、データを蓄積することも狙っています。

■フレーバーホイール活用の基礎教育

フレーバーホイールを活用するにはトレーニングが要ります。ひとつひとつのワードが示す香味を覚えなければなりません。A と言えば皆が共通の香味をイメージできなければ、フレーバーホイールは役に立ちません。そこで始まったのが泡盛メーカーの有志が参加する人材育成研修です。2 年間のプログラムの初年度はワードと香りを一致させるトレーニングを積みました。習熟すると泡盛をテイastingして、香味のレーダーチャートを一から描けるようになります。これは商品ごとの香味の違いを言葉で表現できるようになるということです。泡盛はどのメーカーもタイ米と黒麹菌と水を原料として、単式蒸溜器で蒸溜します。原材料や製法で商品の違いを説明するのはなかなか困難です。香味の微妙な違いを言葉でできるかできないかで説得力は大きく違ってきます。



香味を厳密にとらえてレーダーチャートをつくるトレーニングが続けられている

2 年目にはマーケティングを学び、デザインをディレクションできる技能を身につけるところまで踏み込みます。新製品の開発演習では、製品コンセプト、ターゲット、ネーミングなどソフト面から考案し、フレーバーホイールによる官能評価手法を活用して香味を設計、製法を考えながらレーダーチャートにイメージを落とし込むのです。こうして立案したプランは参加メンバーと議論し、指導者の助言を受けて練り上げていきます。

この研修には 12 社が参加し、各社の後継者や製造技術者が、沖縄本島のうるま市の沖縄健康バイオテクノロジー研究開発センターに集まります。社員を参加させている瑞泉酒造（那覇市）の佐久本学社長は、沖縄県酒造組合の会長も務めています。近年、泡盛の消費は

減少が続いており、若年層の泡盛離れが目立っています。また、県外では癖が強くアルコール度数が高いというイメージの払拭という課題を未だに残しています。佐久本さんは、こうした課題解決にフレーバーホイールの活用が有効と考え社員を研修に参加させました。そして習得した技能や知識を、社内で共有するよう進めています。



瑞泉酒造（那覇市）の佐久本学社長。沖縄県酒造組合の会長を務めている

■ 古酒の表示ルールを変更

ところで泡盛は 2015 年に古酒の表示ルールを変更しました。それまでは 3 年以上熟成した酒が 51%以上であれば古酒と表示できましたが、すべて 3 年以上熟成した酒でなければ古酒と表示できないと変えたのです。年数を表示する場合も同様で、「10 年古酒」には 10 年以上熟成した酒しか使うことができません。

この変更は、メーカーがつくる古酒が泡盛伝統の「仕次」という古酒づくりの方法から離れることを意味します。「仕次」は若い酒を継ぎ足しながら酒を熟成させる手法で、泡盛のほかにはシェリーで用いられています。まず、もっとも古い酒を貯蔵する親甕を決め、次に若い酒を入れる 2 番甕、さらに若い酒の 3 番甕と複数の貯蔵甕を用意します。毎年、親甕から汲みだしたり欠減したりした分を、次に古い 2 番甕から注ぎ足し、2 番甕には 3 番甕からと繰り返して 100 年も続く古酒に育てるのです。熟成年数の異なる酒が混じることになるため、仕次で熟成された酒は、すべて 3 年以上熟成していなければ古酒と表示できないというルールに当てはまらないものが出ます。仕次の仕組みを知らない消費者は、「5 年古酒」と聞けばすべて 5 年以上熟成したものと受け取るのが一般的で、偽装と感ずる場合もあるでしょう。泡盛メーカーは家庭での仕次古酒と一線を画し、変更を決断したのでした。

■ 100 年仕次古酒の平均酒齢は 52 年

と言っても仕次文化が軽視されているわけではありません。家庭での古酒づくりの伝統として尊重し、泡盛文化の振興につなげる活動が広がっています。昨年末に開催された「泡盛仕次セミナー～古酒を育てよう」はそのひとつの試みです。沖縄県工業技術センターや沖縄国税事務所の泡盛製造の専門家や民間の古酒づくり愛好家が次々に登壇しました。

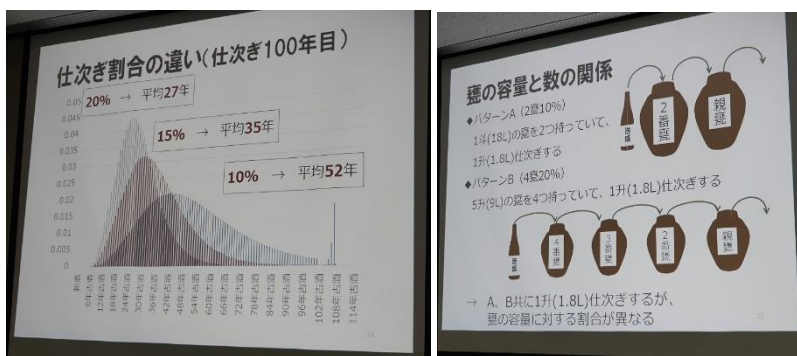
玉村隆子さん（沖縄県工業技術センター）は、「泡盛の古酒にはバニラのような甘い香りが出てくるが、香気成分としては 100 種類を超える。この整理が少しずつ進められており、同時にどのようなメカニズムで香気が生成されるのか、そこに仕次はどう作用するのかの解

明が課題となっている。その前提として仕次の手順を固める必要がある。甕をいくつ用意して1年にどれだけの酒を汲み出すのか、汲んでから足すのか足してから汲むのかなど、決まったものは何もない」と指摘しました。

家庭での古酒づくりの経験が豊富な照屋充子さんは、「古酒づくりには、泡盛のタイプ、甕の質や大きさ、蓋（栓）の材質、保管場所など様々な変化要素がある。各々の特徴を知り、丁寧に楽しく取り組むのが大切」と体験談を交えて熱弁をふるいました。

相澤常滋さん（沖縄国税事務所）は仕次による熟成年数をシミュレーションし、100年古酒をつくるにはスタート時に甕に入っていた酒が、100年後にどれだけ残るのかという視点から設計する必要があるとしました。この研究で、5甕で毎年1割の酒を継ぎ足していった場合、平均酒齢が52年で安定すると割り出されると、100年かけてもそれだけにしかならないのかという残念感が漂いました。そこに聴衆から「つまりそれは琉球王朝が飲んでいた100年、200年と続いた古酒は、52年物ということでもありますね」という意見が出て雰囲気は一変、静かな感動が会場を包みました。

最後に山原島酒之会の安次富洋さんと島袋正敏さんが、「すべての家庭の床の間に古酒甕を」をスローガンに20年にわたって取り組んできた古酒づくり活動を紹介、さらに観光資源として活用するプランとして「名護古酒の郷」構想を披露しました。■



どのように仕次ぎをしていくのかを決めて、熟成年数をシミュレーションする。5甕の場合には酒齢は平均52年に収斂していく



玉村隆子さん（沖縄県工業技術センター）



家庭での古酒づくりの経験が豊富な照屋充子さん



相澤常滋さん（沖縄国税事務所）



山原島酒之会の安次富洋さんと島袋正敏さん

泡盛仕次セミナー
～古酒を育てよう～

日時：平成30年12月8日（土）13時～16時（開場：受付12時～）
場所：那覇市IT創造館
参加費：無料/定員80名（事前のお申し込みが必要です）

＜プログラム＞
1300 挨拶 沖縄県技術研究所 所長 脇本和記
1305 「泡盛研究今昔」 沖縄県工業技術センター 主任研究員 玉村隆子
1345 「古酒を造るために」 仕次コンクールの学びとこと。 照屋充子
休憩 15分
1340 「100年古酒を設計しよう」 沖縄県技術研究所 主任鑑定官 相澤常滋
1350 「泡盛の未来」(要) 山原島酒之会 安次富洋さん、島袋正敏さん
2000 終了
（休憩はありません）

＜申し込み方法＞
E-mailにて受け付けます。メール件名を「泡盛仕次セミナー」と記載し、メール本文に
1. お名前とフリガナ
2. ご連絡先（E-mailもしくはTELなど）
を記載の上、konai@pref.ocn.ne.jpまでお送りください。

＜問い合わせ先＞ 沖縄県工業技術センター 098-929-0111（担当：玉村）

このセミナーは 沖縄県技術研究所、沖縄県工業技術センター、沖縄県酒造組合、沖縄県利権振興委員会、沖縄県小売業振興委員会、山原島酒之会及び琉球総協賛会による共催です。