



みずから生まれる美味探訪



沖縄の「お酒」と言えば・・・そう!! 誰でも知っている「泡盛」でも、以外と知らないことだらけ。その知られざる銘酒「泡盛」について首里崎山にある酒造会社を訪ねてみました。

お話をしてくれた人



部長兼工場長 仲栄真 兼 昌



製造部 池原 呂桜良

世界に誇れる泡盛造りのベテランの方々が、泡盛の歴史や、酒造り工程、水との関係をわかりやすく説明してくれました。

米麹と水だけを原料に使ったお酒のことで、日本最古の蒸留酒と言われています。また、沖縄県内で作られた泡盛に限り「琉球泡盛」と呼びます。基本的に六〇〇年も前から同じ造り方をしています。

ちなみに日本酒は、黄麹菌で造ります。

歴史は古く、十五世紀初頭、現在のタイ国から泡盛の原型であるラオカイというお酒が入ってきたことが始まりといわれています。

後に有名になったのが、首里の鳥堀、崎山、赤田です。
この地域は首里三箇（サンカ）と呼ばれ、首里王府に酒造りを許可された特別な場所でした。

いくつもの説があります。

当時、アルコール度を調べるため「泡を盛る」という技術がありました。泡立ち具合をみれば、アルコール度の強弱や酒の良否が分かったといえます。このことから泡盛の名が生まれた、という説があります。
また、インドの酒を意味する「アワムリ」からきている、という説もあります。

泡盛には日本の米（ジャポニカ種）ではなくタイ米が使われています。なぜ、日本の米を使っていないのでしょうか。工場長の仲栄真さんに聞いてみました。

「日本の米であるジャポニカ種は粘りが強く、黒麹菌との相性があまりよくありません。逆にタイ米の方が黒麹菌との相性が良いんです。」
おいしい泡盛を造るには、お米との相性も考えなくてはいいですね。

編集便り

身近にあった「泡盛」。しかし、実は知らなことが多かった。今回の取材を通して、あらためて泡盛の魅力に触れることができました。同時に、縁の下を力持ちとして「水」の存在を感じました。仲栄真さん、池原さんどうもありがとうございました。
六百年のときに思いをめぐらせ、今宵あなたの隣に泡盛と・・・

知っていました?!

酒は百薬の長...
脳硬塞や心筋梗塞の予防となる血栓溶解酵素が、泡盛は他の酒類に比べて、顕著に高いことがわかっています。
でも、飲み過ぎには御用心!

※参考書籍
琉球泡盛BOOK(沖縄県酒造組合連合会)

酒造り、昔と今

首里三箇と呼ばれていた時代、サカヤ(酒屋)の職人達は水を巧みに使用し酒造りに励んでいたといえます。敷地内には井戸はもろろんのこと、その他に大きなため池(酒屋では「クンケシ井戸」という)がありました。

蒸留の際に熱くなった水(冷却樽水)をいったん井戸に流し込み冷やします。次にクンケシ井戸に水を戻します。そして、また冷却樽に吸い揚るという作業で酒造りを行っていたようです。ちょっとした温度差で雑菌が発生することもあるので、とても気を遣う仕事でした。また、日々大量に井戸水を使用していたので、当時は、安全安心な水の確保に苦労する時期もあったのではないのでしょうか。現在では、工場で機械を使用し、安全な水道水、徹底した品質管理の下、安定した酒造りになっています。

時は流れ、酒造りも時代と共に変化を遂げてきました。気を使う作業に変わりありませんが、昔に比べより良い酒造りができる環境になりました。

水道水を使っているよ!



1. 原料

タイ米が主原料。砕米を使い、ヌカを除くよう念入りに洗米後、水分を吸収させるために水に浸します。



2. 蒸米

十分に水切りし、蒸米機の中で約1時間ほど蒸し上げます。



3. 製麹

蒸された米は製麹機に移され、黒麹菌を散布します。繁殖に最も適した約40℃を保ちながら、2日間かけて麹の熟成を待ちます。



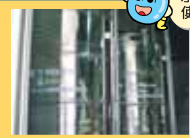
4. 仕込み

3日目、仕込みの朝。できあがった麹に水と酵母を加え「もろみ」をつくり、ねかせます。仕込みから3日間かけて発酵し、2週間でアルコール度数18°になります。



5. 蒸留

熟成もろみを蒸留機へ移し蒸留します。黒麹菌と酵母が創り出す芳香を放ちながら、泡盛ができあがります。



貯蔵

できたての泡盛原酒は、軟水化処理を行った割り水で適度な度数に割られ、貯蔵タンクで貯蔵します。

熟成

3年以上の長い歳月を経て「古酒」となります。時間とともに、香り高く、まろみを帯びた古酒独特の味わいへと変化します。

※参考ホームページ <http://www.zuisen.co.jp/>