

職域部門（国税庁 沖縄国税事務所 間税課 主任鑑定官）

1 沖縄の本土復帰からの歩み

泡盛は、蒸留技術が東南アジアなどから伝わった15世紀末から製造されている日本最古の蒸留酒であり、琉球王朝時代には王府が製造を管理するなど常に沖縄の歴史と共に歩み続けてきた伝統的蒸留酒である。原料であるタイ米などの長粒種米（インディカ米）に黒麹菌を生やして米麴を作り、もろみに仕込みアルコール発酵させた後、蒸留して製造される。また、蒸留後に長期間貯蔵することにより豊かな香りを持つ「古酒」として熟成することも知られている。

第二次世界大戦以前は沖縄には200を超える泡盛製造場があったが、沖縄戦の戦禍により壊滅的な被害を受け、失った設備・技術は計り知れなかった。

昭和47年5月15日、沖縄の本土復帰と同時に沖縄国税事務所が設置され、鑑定官が置かれた。復帰当時は60程度の泡盛製造場が稼働していたが、当時の泡盛は香りがきつく、アメリカ統治下の沖縄内ではウイスキーが多く飲まれていた。

沖縄の地場産業である泡盛製造業の発展のためには酒質の改善が急務であったことから、着任した初代鑑定官西谷尚道は各製造場を熱心に回り、発酵しているもろみへの雑菌汚染を抑えるため自ら清掃用具を持参して衛生環境の改善を指導した。このような親身な取組みにより各製造場との信頼関係が築かれたことから鑑定官の技術指導は受け入れられ、技術指導を日夜重ねるにつれて酒質は急速に向上していった。

また、泡盛の製造技術向上の研鑽の場であると共に、その品質を広くPRするため、各製造場から出品された泡盛の品質を評価して優れたものについて表彰する「泡盛鑑評会」を立ち上げた。同鑑評会は、現在も沖縄国税事務所と沖縄県が共催して毎年開催しており、泡盛の品質向上に大きく貢献している。

昭和51年7月には主任鑑定官が設置されたが、引き続き、品質劣化原因である油臭の低減について技術指導を実施、アルコール発酵を行う微生物である酵母について泡盛製造に適した酵母を開発するなど、酒質向上に直結する技術革新を支え続けてきた。

さらに、泡盛を特徴付ける微生物である黒麹菌について、戦前使用されていた菌が途絶えていた状況であったが、戦前に発酵学の権威である故坂口謹一郎博士の採取した菌が東京大学に保存されていたことが平成10年に判明した。その菌を復活させた製造に泡盛製造場が取り組んだ際には、菌の安全性の確認や発酵試験等技術的支援を行い、戦前の麹菌による新しい泡盛の製造に成功したことは大きな反響を呼んだ。

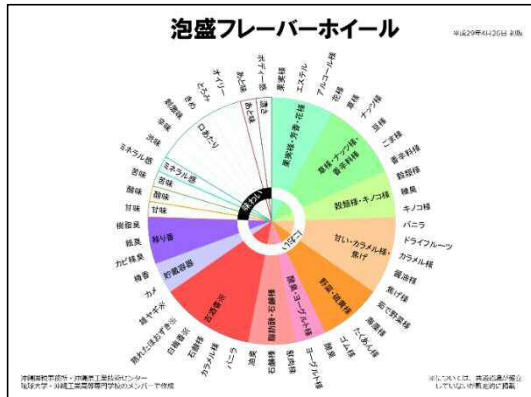
平成12年沖縄サミットに象徴される沖縄ブームも追い風となり泡盛の県外出荷数量も伸び、平成16年には過去最大の出荷数量を記録し、泡盛製造業は沖縄を代表する地場産業の地位を確立したが、鑑定官が果たした役割は少なくないと評価されている。

2 泡盛フレーバーホイール

泡盛の香りや味わいを表現することは難しく、泡盛製造者、泡盛販売者、泡盛愛好家などが、各社各人それぞれが独自に香りや味わいの表現をしてきた。しかし、特に研究・製造現場では、香味の表現の捉え方が担当者により異なると、品質管理、研究あるいは商品開発の場において目指す香味の方向性やお互いの認識が一致しているのか確認が取れない。それは、ひいては消費者に泡盛の

魅力を十分に伝えられないことを意味する。そこで、泡盛に関する科学的知見を踏まえ、泡盛から感じることのできる香りや味わいなどの表現について整理し、似た香り・似た味わいのものを近くに配置して円状に配列したフレーバーホイール(注)を作成した。このフレーバーホイールを用いることで、泡盛の造り手から消費者まで一環とした共通の表現で泡盛の香味について会話することが可能となる。

(注)フレーバーホイールは、酒類ではワイン、ビール、ウイスキー、清酒などで作成されており、酒類以外にも、コーヒー、紅茶、だし、チョコレート、など幅広い食品分野で作成されている。



泡盛フレーバーホイール



フレーバーホイールを活用した酒質表示例

3 泡盛仕次古酒・秘蔵酒コンクール

泡盛は古いものほど珍重されてきた。かつては「康熙年間」の古酒があったと伝えられる。康熙年間とは中国の年号で、1662年～1722年にあたるので、300年近くを経た古酒があったことになる。「仕次ぎ」は、こうした超長期間貯蔵した泡盛をつくるための貯蔵方法で、年代物の古酒にそれよりは少し若い古酒を注ぎ足すことで、古酒の熟成した香味を保ちながら、劣化を防ぐというものである。例えば、泡盛貯蔵容器を3つ用意したとして、一番古い泡盛が入った容器から、飲むために一部汲み取り、その補充として次に古いものから一部を汲み入れ、その補充として一番新しいものから汲み入れ、また一番新しいものには新酒などを加えて元通りの量にする。

仕次ぎの方法の概略は上記のとおりだが、どのくらいの量、どの程度の頻度で実施するかといった詳細は文献になく、口伝により継承していたとされる。しかし、戦禍により仕次ぎされた泡盛が失われるとともに、仕次ぎの詳細な方法についても人々の記憶から薄れた。

泡盛仕次古酒・秘蔵酒コンクールでは、こうした仕次ぎ技術や仕次ぎ文化の復活を後押しするものとして企画した施策である。77点の仕次ぎされた泡盛と、仕次ぎはされていないものの長期貯蔵された泡盛51点の出品があり、優秀な成績を収めた10名に感謝状と記念品を贈呈した。



仕次ぎの方法



泡盛仕次古酒・秘蔵酒コンクール感謝状贈呈式