

次世代泡盛「尚」の秘密

世界のホワイトスピリッツへの挑戦

技術者が共同で開発

令和元年10月、泡盛メーカー12社※が統一ブランド「尚」を発表しました。

この製品は、酒質評価手法やマーケティングに基づく商品開発等の講習を受講した技術者達が中心となり、各社が共同して商品化に至りました。

泡盛の特長を活かしつつ、世界のホワイトスピリッツであるウォッカ、テキーラ、ラム、ジン

のようにカクテルとして使いやすい酒質を目指して、通常の泡盛が1回しか蒸留しないところを、さらに2回蒸留を繰り返し、

合計3回蒸留する製法を採用しています。

これまでの泡盛にない特徴

「尚」の製造には、貯蔵期間が3年に満たない古酒に該当しない泡盛が用いられていますが、古酒と間違えられるような華やかで甘い風味があります。

また、後味の辛さや苦味が少なく、カクテルに使用した際に他の素材と

調和しやすい、キレの良い酒質となっています。

さらに、蒸留を繰り返すことにより香味が乏しくなることも無く、かえって泡盛の甘い風味が強まり、各社の特徴の違いが明確に現れています。

これまでにない商品として、国内の和酒に注目しているバーテンダーや、海外の蒸留酒専門家からも注目を集めています。



次世代泡盛「尚」



新製品を発表する泡盛技術者達

※ やんばろ酒造、ヘリオス酒造、金武酒造、松藤、神村酒造、石川酒造場、まさひろ酒造、瑞泉酒造、瑞穂酒造、米島酒造、請福酒造、八重泉酒造

3回蒸留製法の秘密を解き明かす

含まれる成分から探求

これまでの泡盛とは異なる3回蒸留製法の特徴を解き明かすため、沖縄国税事務所と独立行政法人酒類総合研究所は共同研究を実施しました。

泡盛中には、香味を構成する多様な成分が含まれていますが、試験蒸留器を使って市販泡盛を再蒸留して、泡盛中に含まれる成分が蒸留工程によってどのような挙動をするか調べると共に、市販されている3回蒸留製法製品の成分分析を行い、1回だけ蒸留された通常の泡盛との差を比較検討しました。

成分を選び分ける ～蒸留～

蒸留は、各成分の蒸発のしやすさの違いを利用して成分を分離することができる工程です。

2回目の蒸留を行った時に、蒸留時間の経過に伴い各成分がどのような濃度で留出するかは、①急減型、②緩減型、③ピーク型、④緩増型、⑤急増型の5パターンのグループに分け

られました。

蒸留の後半部分はカットされ、最終的に製品には移行しないため、①、②のグループは濃縮、③はある程度減少、④は減少、⑤は除去されることが推測され、実際の市販製品の成分を分析したところ、同じような傾向が確認されました。

フルーツミックスの香り？

グループ①には果物の甘い香りの成分であるエステル類が含まれます。果物の種類によって含まれるエステルの種類や割合が異なり、それぞれの特徴

となる甘い香りを示します。

3回蒸留泡盛では、これら複数のエステルが濃縮されて甘いフルーティーな香りが備わるので、多種多様なフルーツの詰め合わせの香りとも言えます。

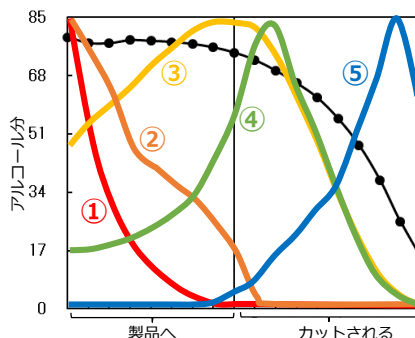
すっきり後味に

泡盛には、重厚な花の香りや、煙や燻製の香りがする成分も含まれていて後味の余韻をもたらしていますが、これら成分はグループ⑤に属し、3回蒸留でほぼ除去されていました。

また、泡盛に比較的多く含まれる辛味や苦味がある物質はグループ③に属しており、3回蒸留によりある程度減少します。これらのことが後味のキレの良さやすっきりした風味に関係していると考えられました。

風味をコントロール

このように複数回蒸留を繰り返す製法により、泡盛に含まれる多様な成分の濃度割合が変化し、新たな酒質が実現していることが分かりました。



関係論文：「3回蒸留泡盛の再留工程における香气成分の蒸留挙動と製品特性」

Y. Osafune, K. Toshida, J. Han, A. Isogai, M. Miyamoto, J. Aizawa, and N. Mukai
J. Brew. Soc. Japan. vol. 117, No. 2, p. 111~130 (2022)