

沖縄国税事務所の渡辺さんに聞く

伝統と革新が 調和した泡盛の 新たな価値を開発

日本の行政機関のひとつである国税庁には「酒造業の健全な発達」という大切な任務がある。沖縄を代表する産業である泡盛の安心・安全を支える泡盛の新たな価値開発をミッションに掲げる沖縄国税事務所・主任鑑定官の渡辺さんに泡盛の知られざる魅力や可能性についてお話を聞いた。

泡盛の フレーバーホイールって？

生産者と消費者を繋ぐ、
フレーバーホイールの役割

沖縄県内に40以上ある泡盛酒造場が造る泡盛は、全部で千を超える銘柄があると言われ、個性豊かなラインアップが魅力のひとつ。でも、たくさんの銘柄があるだけに「好みの泡盛が見つからない…」という方も多いのでは？そんなときに活用したいのがフレーバーホイールや酒質マップだ。沖縄国税事務所らが発表したフレーバーホイールは、泡盛から感じる香りや味を科学的知見を踏まえて言葉で表現し、円状に配列した言わば「泡盛の辞書」のような存在。2017年に初版が作成され、毎年開催される泡盛鑑評会でも評価の基準として、品質の維持と向上に大きく貢献している。

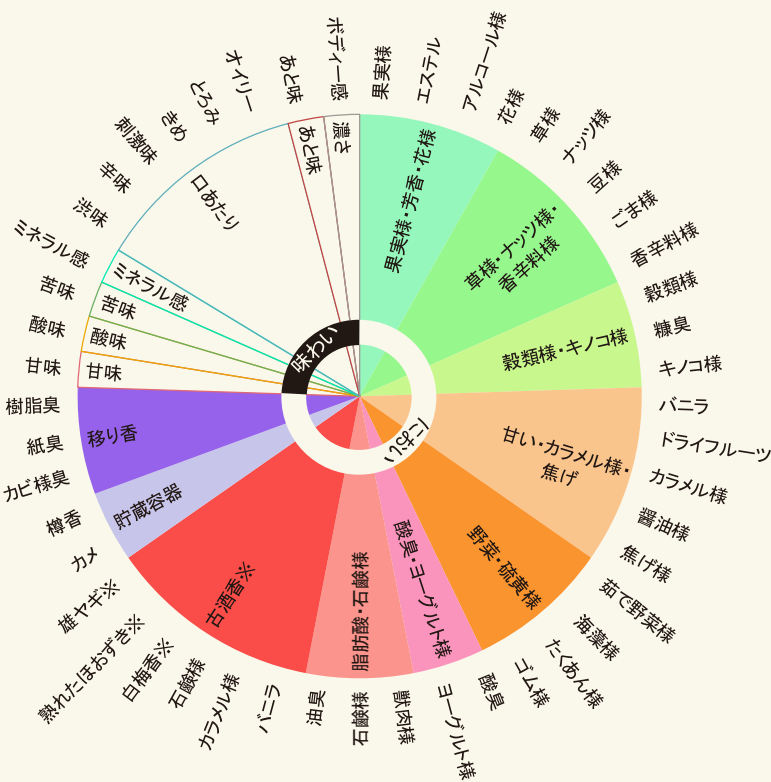
「香りや味合いの共通認識ができることで、技術者同士の意思疎通がよりスムーズになりました。また、フ

レーバーホイールを活用した評価で香りを数値化し、リーダーチャートに落とし込むことで、泡盛鑑評会に出品された銘柄の酒質の見える化が可能になりました。消費者が商品を選ぶときの指標にもなるので、各酒造場の主力商品を分布した酒質マップと併せて、お好みの銘柄を選ぶときに活用いただきたいですね。酒質マップを見ながら飲み比べをして、香りの違いがわかるようになります。今まで飲んだことのない銘柄も試しやすくなると思います」

原料処理、製麹、発酵、蒸留、貯蔵を経て造られる泡盛。麹菌の生やし方や酵母の種類、蒸留、貯蔵など、各工程が香りに作用しているが、特に泡盛独特の香りを作り出しているのが果麴菌と貯蔵による熟成だ。

「泡盛の成分や美味しさの解明はまだまだ研究段階です。香りや味合いの官能評価は機械が介入できない部分も多いので、沖縄国税事務所は今後も各研究機関と協力し、泡盛の美味しさの研究と解明を進めていきたいと思っています」

沖縄国税事務所、沖縄県工業技術センター、琉球大学、沖縄工業高等専門学校が共同で作成。49もの泡盛の香りと味合いの表現用語が一覧にまとめられている。フレーバーホイール、酒質マップともに沖縄国税事務所のHPからダウンロード可能。



※については、共通認識が確立していないが暫定的に掲載



品質管理や商品開発の土台となるフレーバーホイール

古酒を育成する「仕次ぎ」は伝統的な泡盛の貯蔵法

古酒特有の香味の特性や味の違いについて

「古酒は泡盛を3年以上熟成させたものです。泡盛は熟成することで香りや風味がより芳醇なものへと変化し、その価値が高まっています」

泡盛は熟成するとバニラやカラメル の香りが強くなる傾向があり、まろやかで甘い香りを醸し出すようになる。最近の研究では、新たにレーズンやブランデーを連想する香りである「ドライフルーツ」についても強い特性があることが判明し、どの成分がドライフルーツの香りの元となっているかは研究段階にあり、今

後の研究に期待が寄せられている。

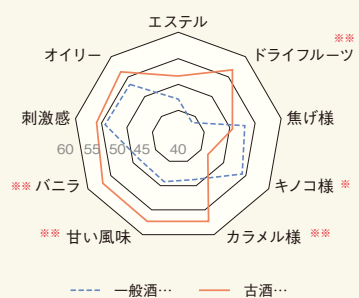
琉球王国時代から続く

古酒育成法「仕次ぎ」

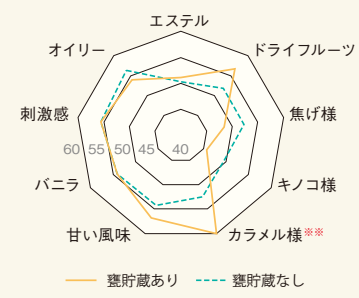
100年古酒の育成を可能にする「仕次ぎ」とは？

古酒に若い酒を少しずつ注ぎ足し、熟成した香りを保ちながら、安定的に古酒を供給する「仕次ぎ」は琉球王国時代から約600年の歴史を持つ泡盛独自の古酒育成方法だ。沖縄戦で焼失する以前は、王族などの名家によって手法が受け継がれ、100

《古酒と新酒の特徴の違い》



《甕貯蔵の有無による特性の違い》



特性に違いがある項目に※を、明確な違いがあった項目に※※を表示しています。

年を超える古酒が育てられていたことも珍しくなかったのだとか。現在では泡盛メーカーのほか、泡盛愛好家によってその文化が受け継がれている。「泡盛仕次古酒・秘蔵酒コンクール」には、一般の泡盛愛好家が仕次古酒を出品し、仕次古酒の研究調査が行われている。県内にはオリジナルの仕次古酒を提供する飲食店もあるので、足を運んでみたい。

沖縄国税事務所が開催している

泡盛鑑評会について

「泡盛鑑評会は沖縄国税事務所と沖縄県が共催し、技術基盤を強化し、泡盛製造業の発達に貢献することを目的としています。今年で52回目の開催を迎え、理化学分析のデータや評価員による品質評価コメントは、品質向上や新たな商品開発に役立てられています。今後も沖縄国税事務所は、沖縄が世界に誇る名酒である泡盛の製造方法を継承しつつもさらに発展させる機会を提供し、泡盛業界を所管する官庁として、泡盛の品質向上を支え、産業振興に力を注いでいきたいと考えています」

いをぜひ味わってみたい。

「尚」の最大の特徴は、3回の蒸留を採用している点だ。通常、泡盛は1回の蒸留で造られるが、3回蒸留を繰り返すことで泡盛特有の後味の辛さや苦味が減り、米麴の柔らかかな甘味と華やかな香りを引き出すことに成功。泡盛の新しい可能性を具現化したブランドとして、ファンを増やしている。

「尚は、ほかの素材と調和しやすいキレの良い酒質が表現され、これまでの泡盛にないクリアな飲み口が特徴です。バーの雰囲気にも馴染むボトルデザインで、国内のバーテンダーをはじめ、海外の蒸留酒専門家からも注目を集めています」

沖縄国税事務所は日本で唯一の酒類の国立研究機関である独立行政法人酒類総合研究所と共同で、泡盛の3回蒸留製法の研究を実施し、含まれる成分や味わいの分析を実施。新たな泡盛の価値開発の支援を行った。「本年12月、泡盛を含む、伝統的酒造りがユネスコの無形文化遺産に登録されました。これをきっかけに泡盛の世界的な知名度を上げ、各酒造場の伝統と多様性を守りながら、今後も泡盛の魅力を発信していきたいです」

渡辺健太郎さん

沖縄国税事務所 間税課 主任鑑定官

2009年国税庁入庁。名古屋・熊本・福岡の国税局を経て、2022年7月から沖縄国税事務所 間税課・主任鑑定官に着任。泡盛の美味しさを科学的に解明し、品質評価技術の向上や製造現場における技術相談のほか、今後の泡盛業界を担う人材の育成に力を注ぐ。自身はカラメルの香りを感じる泡盛が好みだと話す。泡盛の魅力をわかりやすく解説した「泡盛技術情報ポータルサイト」も要チェック。



写真提供:沖縄国税事務所



今年は37製造場、93点の泡盛が出品された泡盛鑑評会。23名の審査員による厳正なる評価を行い、優秀な品質の古酒を出品した13製造場が沖縄国税事務所所長賞、5製造場が沖縄県知事賞に選出された。

泡盛業界の活性化につなげることを目的に、石川酒造場、神村酒造、金武酒造、松藤（旧崎山酒造廠）、瑞泉酒造、請福酒造、まさひろ酒造、瑞穂酒造、ヘリオス酒造、八重泉酒造、やんばる酒造、米島酒造の12の泡盛酒造場が連携した「尚」の開発プロジェクト。各酒造場がリリースしている尚シリーズは、それぞれ個性があり、どれもカクテルのベースとしても使いやすい。



次世代泡盛「尚」の魅力や今後の泡盛の可能性とは？

2019年10月、泡盛メーカー12社による統一ブランド「尚(しょう)」が誕生した。この製品は、今後の泡盛業界を担う技術者を中心となり、酒造場の垣根を超え各メーカーが協力し、商品化された泡盛の新しいブランド。これまでの泡盛の特徴を活かしつつ、ジン、ウォッカ、テキーラを代表とする世界のホワイトスピリッツを競合ととらえて開発・商品化された。各メーカーが同じコンセプトを掲げ誕生した尚シリーズは全部で12種類。各メーカーの個性の違