



特集

発酵食品をたずねて

# 「琉球泡盛」

那覇から沖縄自動車道で1時間ほど車を走らせ、  
本島中ほどの東海岸に位置する金武町(きんちょう)を訪れました。  
今回の訪問先は、泡盛メーカーの金武酒造(きんしゅぞう)です。



三角棚に蒸し米を広げて、温度管理を徹底する。写真中央は取材中の喜多

ご案内は、大学で醸造学を学び鹿  
児島の焼酎メーカーで修行し、実家  
に帰ったばかりの三男 奥間尚利さん  
にさせていただきました。

尚利さんは小さい頃に、何をする  
にも率先して行う、社長であるお父  
様の姿勢に尊敬の念を覚え、酒造業  
の跡を継ぐことを意識し始めたのだ  
そうです。

### 製麹(せいきく)——麹を育てる

泡盛の原料米は、破砕されたタイ  
米です。琉球の地に泡盛が伝来した  
時からタイの米が使われています。  
タイ米は、日本のお米のような粘り気  
が少なく、麹を育てやすいそうです。  
まず、原料米の蒸し工程に入りま  
す。1トンもある製麹(せいきく)



ご案内くださった奥間尚利(おくまなおみち)さん。高校時代は、甲子園球児というスポーツマン

ドラムに入れられた原料米を洗米し  
1時間蒸します。約43℃に冷ました  
後、種麹を回し入れ、翌朝まで38℃  
に温度を送風によって保ちます。  
麹は、米1トンに対して2000g  
250g使います。

その後、米は3階から2階に運ば  
れ三角棚と呼ばれる棚に広げられま  
す。36℃で、さらに1日置かれます。

これらの工程は全て黒麹が生育し  
やすい環境づくりのために行われま  
す。黒麹はクエン酸を生成し、この酸  
が亜熱帯沖縄での発酵を腐敗から  
守る、大きな役割を果たしています。

### 発酵——酒を醸す

三角棚で十分に麹が生育した後、  
1階の発酵タンクに麹は移されます。

米1トンに、17トンの水と100g  
の乾燥酵母を加えます。発酵タンク  
に入れたもろみの表面は、灰色の泡  
がふつふつと沸き立ち微生物の盛ん  
な活動を感じさせます。舐めてみる  
と酸っぱい味がします。発酵工程は  
夏場12〜13日、冬場は18〜19日間で  
アルコール度数は18〜19度まで高ま  
ります。

### 蒸留——原酒を取り出す

最後に蒸留工程に入ります。十  
分に発酵したもろみを単式蒸留器  
に入れ、100℃の蒸気で温めます。  
単式蒸留器は蒸留を1回だけ行う  
ため、原料の持つさまざまな香味成分  
をお酒に含ませることができます。  
複雑さはお酒に広く深い旨みを



大きく深い鍾乳洞。ここで美味しい「古酒」になる

特のこだわりがあります。酒造所に近い金武観音寺の脇にある金武鍾乳洞での泡盛貯蔵がそれです。全長270メートル、高さ25メートルもの大きさがある鍾乳洞は戦時中の防空壕にも使われていました。

金武酒造は、今から20年以上も前に天然の貯蔵庫としての鍾乳洞に着目しました。自社の酒のタンク貯蔵に加え、一般の方が購入された泡盛ボトルを鍾乳洞で5年・12年間貯蔵する「長楽会」というサービスを開始したので。

この貯蔵方法は話題を呼び、結婚や子供の誕生を記念して貯蔵を始められる方が大変多く、現在1万2千名以上の方が会員になられています。会員の方はそれぞれの夢や願い、将来の自分や家族へのメッセージを

与えます。アルコールの沸点は83〜84℃。蒸留が終わるまで3時間ほどかかります。

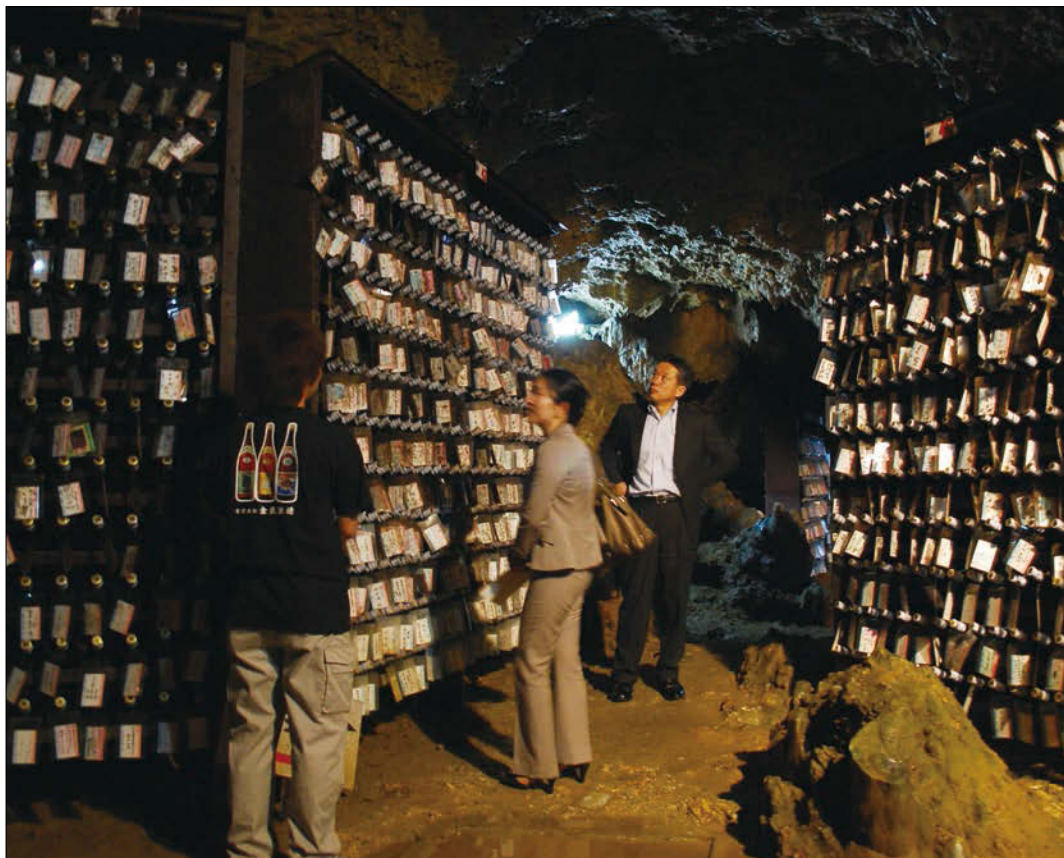
蒸留したての泡盛を試飲しました。原酒はアルコール度数55度ぐらいの透明な液体です。ガス臭を含んだ強い揮発臭が鼻を突き、アルコールがピリピリと舌を刺激します。泡盛原酒は生まれたての荒さを持ちながらも、しっかりと個性あるお酒の骨格を感じさせました。この原酒は化石珊瑚でろ過した水で44度以下に調節されます。

### 貯蔵——鍾乳洞での長い年月

泡盛にはウイスキーやブランデーと同様、クースと呼ばれる長期貯蔵した古酒があります。金武酒造には独



右写真の、細い管が上に向かって伸びているタンクで蒸留する



全国各地のお客様の泡盛。「大切な預かり物です」

書き込み、時を待つのです。水滴がしたたる、ほの暗い神秘的な鍾乳洞の中で泡盛が長い長い時間をかけて酒質を磨いていく、なんともロマンティックなサービスです。

戦後まもなくの頃泡盛造りは限られた官業でしか許されていませんでした。沖縄の人々の泡盛への強い想いは規制撤廃へつながり、金武酒造もその時期に酒造りを始められたそうです。お話できた時間はわずかでしたが、琉球焼酎・泡盛造りを担う誇りを強く感じました。

南国に花咲いた独特の酒文化  
泡盛。これからも永く継承されていく  
て欲しいと願います。

文：喜多俊文（協和ウエルネス 通販部長）  
写真：佐竹香代（ルستاア営業部 本誌編集長）