講演

泡盛について

照屋 比呂子*

1. 泡盛に歴史

泡盛の起源は、「季朝実録」(1477)や「使琉球録」(1534)の記述等から14～15世紀と推定されている。そのルーツは、シャム(タイ国)とされてきたが、最近中国のかかわりについても調査が始められた。

蒸留酒の製法は16世紀に九州に伝えられたと推定されているが、そのとき黒麹菌は伝えられなかった。黒麹菌が九州の焼酎製造に使用されるようになったのは、1907年(明治40年)からである。

図1 泡盛の歴史

2. 名称の由来

泡盛の名称については、15世紀後期につくられた古い民謡(菅間「焼酎のはなし」)や、1660年島津家から将軍への献上目録に(宮城「琉球王府の外交用泡盛」)古い記述がみられる。また、その語源については①薩摩起源説、②材料起源説、③梵語起源説、④泡由来説がある。

3. 製造法の特徴

原料米は、インディカ種のタイ碎米で、これを蒸して泡盛種麴(黒麹菌で造ったもの)を加え、約40時間ねかせて麴を造る。原料の米を全部麴にすることが特徴でこれに原料米の160～180%相当の水と酵母菌を加え、10～14日間発酵させた後、蒸留する。熟成もろみのアルコール分は約18%で、これを単式蒸留機で蒸留してアルコール分45%前後の泡盛ができる。これを3年以上熟成したものが古酒(コース)として出荷される。

泡盛醸造法の特徴を要約すると①黒麹菌をしようすること、②前麴仕込であること、③熟成により酒質の醇化向上をはかること、などがあげられる。

4. 黒麹菌について

酒造りに利用される麹菌について、日本の酒造りには黄麹菌、中国、韓国、東南アジア諸国ではクモノスカビ、ケカビが古来その主要菌として利

* Hiroko TERUYA
沖縄県工業試験場

図2 泡盛の製造工程

用されてきたが、泡盛の醸造には他と異なる黒麹菌が用いられてきた。

1) 黒麹菌の種類

黒麹菌の種類には、アスペルギス・リュウチュウエンシス・イヌイ(イヌイ菌)、アスペルギルス・ウサミ(ウサミ菌)、アスペルギルヌ・サイトウイ(サイトウ菌)、アスペルギルス・アワモリ(アワモリ菌)アスペルギス・アウレウス(アウレウス菌)の5菌種が知られている。この中で現在の泡盛醸造にしようされているものは、アワモリ菌とサイトウ菌である。

2) 黒麹菌の特徴

黒麹菌が他の麹菌と大きく異なる性質の一つにクエン酸の生成があげられる。黒麹菌で造った麹にはクエン酸がかなり生産されているので、これで仕込んだモロミは酸度が高く、pHが3.2から3.5ともなり気温の高い地域でモロミの腐造が起りにくく安全に泡盛を造ることが出来る。

泡盛の仕込は原料の米をすべて麹とする全麹仕込みであるが、これは発酵工程において麹の生成したクエン酸の役割をより効果的に発揮させる結果となっている。この全麹仕込は他の焼酎には見られない泡盛製造の特徴の一つである。

さらに黒麹菌の特徴としては清酒麹菌には殆どない生デンプン分解力を持っていることである。その他、黒麹菌の生産する種々のアミラーゼ系お

図3 黒麹菌の実用的性質

よびプロテアーゼ系酵素についても清酒麹菌とはことなる傾向が見られる。

黒麹菌の生産力や糖化酵素生成能は、菌種により、またその変種により異なり先に述べた現在の泡盛の製造に用いられているアワモリ菌は糖化力が強く生産力はやや弱いタイプであり、一方サイトウ菌は生産力が強く糖化力はやや弱いタイプである。

5. 古酒(クース)について

泡盛の熟成 — 古酒づくり — には伝承の方法として、まず良いカメを選ぶこと、冷暗所に貯蔵すること、仕次ぎの方法(数個のカメに年代別に貯蔵し、最も古い古酒をくみ出すと、その次古い古酒から順次補充していき、古酒の酒質と量の保持をはかる)等が伝えられている。

しかし、この古酒の熟成要因及びそのメカニズムはまだ不明な点が多く、種々の熟成条件について試験実施中である。

6. 泡盛の利用

泡盛は飲用のほかに、料理への利用、種々のリキュール(花の酒、実の酒、根・葉の酒)等へ利用される。ここでは、泡盛の調味料としての簡単な試験例について述べる。

ラフテー、豚肉味噌煮、キビナゴ蒸煮について、30%泡盛、30%エチルアルコール、水を用いてそれぞれ調理を行った。その結果、泡盛を用いたものが香りにおいて、特に優れていた。

調味料としての泡盛に関する研究については、まだ多くの課題を残している。

7. ラオス、ベトナムの酒造りと食品について

1994年1月にラオス、ベトナムの食品および酒造技術について調査を行った。米を原料とする蒸

古酒 (クース)

図4 仕次ぎ

留酒の製造工程について、泡盛との比較で関与微生物、その利用技術に大きな相違点が見られた。食品については、食素材の種類が非常に豊かで、それを活かした料理はさらに魅力的であった。

[問い合わせ先]

〒902 沖縄県那覇市寄宮 1-8-39

沖縄県工業試験場

照屋 比呂子

TEL: 098-832-2176

FAX: 098-854-9686

著者紹介

照屋 比呂子 (てるや ひろこ)

沖縄県工業試験場

那覇市首里生まれ。琉球大学理学部化学科卒業、昭和47年 沖縄県工業試験場勤務。主任研究員を経て、現在 研究主幹兼食品加工室長。泡盛の醸造技術、フルーツ・ワイン、フルーツ・ブランデーの醸造技術、豆腐のような製造技術等の研究に従事。