

芋焼酎にみる薩摩の知恵

ハンディが生み出すオリジナリティ

鯨島吉廣
Sameshima Yoshihiro
鹿児島大学

【キーワード】 サツマイモ、芋焼酎、二次仕込法、黒麹、クエン酸

1 はじめに

鹿児島といえば芋焼酎が思い浮かぶ。ではどうして芋焼酎といえば鹿児島（正確には旧薩摩藩）ということになるのだろうか。サツマイモの産地ということだけでは説明がつかない。というのも世界のサツマイモの80%は中国で作られ、日本は世界の1%にも満たない生産量である。しかしながら、大衆の酒として広く飲まれる芋焼酎造りに成功したのは薩摩だけだからである。サツマイモは、澱粉含量が低く、蒸せば甘くなり、仕込めば粘性がありドロドロの性状となり、貯蔵が困難で周年生産ができないなど酒造原料として厄介な性質をいくつも持っている。それを克服したのは、清酒が造れない風土的ハンディやサツマイモの酒造原料としての厄介さを逆手にとった薩摩人の知恵と酒造りに賭ける執念であった。

2 芋焼酎製法誕生経緯

（1）芋焼酎の誕生

シラス台地に覆われ、台風常襲地帯の薩摩は米不足の国であり、温暖な気候は清酒づくりには適さない土地柄で古来（五百年ほど前から）蒸留酒が造られてきた。その製造法は米麹と蒸米で発酵させたものを蒸留するドンブリ仕込みと呼ばれる製法で、1705年、利右衛門によって琉球からサツマイモが持ち込まれて以降、蒸米をサツマイモに置き換えた芋焼酎が造られるようになった。

しかしながらこの製法による酒質は常に腐造の危険がつきまとい、明治中期になっても“発気甚しく、少しく之を飲めば衣服悉くにはふ”¹⁾のものであり、米焼酎の上品に対して芋焼酎は下品とみなされていた。主な原因は、米焼酎では米の澱粉が麹の酵素により徐々に糖化され、酵母により直ちにアルコールに変換されるのに対し、芋焼酎では甘い糖分が一度に供給されるため微生物汚染を防ぐことが難しいためである。

（2）酒造りと国策

幕末、島津斉彬は芋焼酎製造法の改良を指示した²⁾。良質の芋焼酎を造ることにより、米の消費を節約するためである。しかし、斉彬が急逝したためこの計画は実現することはなかった。製法の見直しが始まるのは明治の後年のことである。きっかけは明治政府の財政困窮である。明治政府は主要財源を地租と酒税に求めた。地租は国民全体に負担が及ぶため、日清、日露戦争を契機に酒税の負担が増えていった。明治32年に酒税が地租を追い抜き、明治35年度には国税収入の4割を酒税が占めるに至る。安定的に酒税を確保するためには、酒の腐造を防がなければならない。また、密造を防止し、酒屋の健全な発展が急務となる。そこで明治政府は明治37年醸造試験所を設置し、清酒の品質改良に乗り出す。また、酒造業者が多すぎるとして零細企業の製造免許を取り上げる荒療治に乗り出す。

（3）二次仕込法の開発^{3) 4)}

焼酎製法の改良にはまず清酒製造法の応用が図られた。清酒は、米麹と蒸米、水がセットで、これを酒母（酏）、添、仲、留とだんだんに増やしていく製法で造られる。焼酎のドンブリ仕込みは、清酒の酒母を蒸留したものに相当するが、このドンブリ仕込みの配合を2回に分けて仕込む清酒式の二段仕込法がまず導入された。この製造法は米焼酎では定着したものの、芋焼酎ではなお腐造の危険を解消できなかった。仕込量を半分にしたりではサツマイモの甘い糖分に由来する汚染を防ぐことができなかったのである。

そこで考案されたのが、ドンブリ仕込みの配合を米麹とサツマイモに分けて、始めは米麹だけで発酵（一次醗）させ、酵母を安全に大量に増殖させた後、サツマイモを加え（二次醗）、サツマイモの糖分を一気にアルコールに変えようとする二次仕込法だった（図1）。

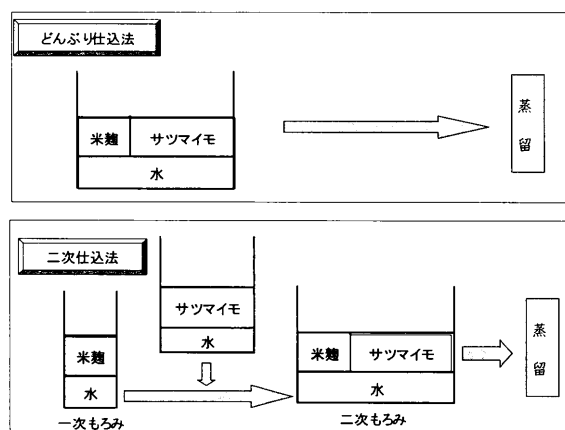


図 1

(4) 泡盛麹菌の導入

明治後年の二次仕込法誕生と同じ頃、沖縄の泡盛の製造に使われていた黒麹菌が鹿児島県の芋焼酎製造に導入された。この黒麹菌はクエン酸を作る特有の性質を持っている。クエン酸はまったく蒸発しない酸なので蒸留により焼酎に移行することはない。焼酎醪はこのクエン酸による酸性条件下で汚染を防ぎつつクエン酸に強い性質を持つ焼酎酵母が順調に増殖することができ、現在に至る二次仕込法の製法が確立することになる。それまでの麹菌はクエン酸生産能を持たない黄麹菌（清酒麹菌）を使用していたために芋焼酎での微生物汚染は大きな課題であったが、二次仕込法と黒麹菌の併用により解決に至ったのである。その後、黒麹の変異株で、同様にクエン酸を作る白麹菌（河内菌）が見出され、現在は黒麹と白麹が焼酎麹として広く使われている。

3 二次仕込法の貢献

(1) 二次仕込法の特徴

清酒は寒造りと呼ばれる 10～15℃程度の低温条件下で造られるが、サツマイモの収穫時期は9月から12月前半である。鹿児島の9月は真夏といい、芋焼酎はこの暑い季節に2～3週間という長期間にわたって発酵させ蒸留して造られる。サツマイモという微生物汚染されやすい甘い原料を使って、高温下で長期間、それも放状態で発酵させてびくともしないこの製法は南国の暑さ、サツマイモの特性、微生物、発酵と蒸留を見事に組み合わせたもので、豪放でいかにも南国的な製法といえる。

(2) 焼酎普及への貢献

鹿児島式二次仕込法と呼ばれる芋焼酎で開発されたこの製法はその後の焼酎の発展に大きな影響を与えた。サツマイモは澱粉質原料と

糖質原料の両方の性質を持っていることから、この製法を使えば澱粉や糖分を持つ原料であれば何でも焼酎を造ることができる。昭和50年代の焼酎ブームの際、全国各地で誕生した多彩な焼酎群はこの二次仕込法あってこそのものであった。現在、泡盛を除く本格焼酎のほとんどがこの二次仕込法で造られている（泡盛は米麹だけで造られる米焼酎である）。

(3) 酒質への貢献

かつて“衣服ごとごとく臭う”¹⁾と酷評され、米焼酎に比べて下等と評価された芋焼酎のイメージは今はない。芋焼酎の“臭う”原因は大きく芋傷み臭、漬物臭、油臭の3つだったが、二次仕込法だけで解決したわけではない。麹造りがうまくいかないとクエン酸が少なく汚染を防ぎきれず漬物様の臭いが発生する。傷んだ芋や発酵が不良だと芋傷み臭の発生となる。直射日光に当てると焼酎成分が酸化されて油様の臭いがつく。油臭対策を講じ、原料芋の品質や品種にこだわり、二次仕込法を使いこなすことで、品質向上を果たしてきたといえる。

この製法は芋焼酎の安全な発酵だけではなく、その酒質にも大きく貢献してきた。高温で長期間発酵させる間に複雑な香味成分が生成され、一部成分は揮散し、出来立ての新酒がおいしく、お湯割りに適した上品な甘さを持つユニークな蒸留酒の味わいを作り出した。

4 おわりに

芋焼酎は風土や原料のハンディを逆手にとり先人たちが知恵と執念をかけてつくりあげてきたものである。ハンディの数は知恵の数となり、知恵の数がオリジナリティを生み出した。蒸留酒でありながら醸造酒のように飲めるきわめて日本的な蒸留酒を誕生させた。それも主食とは競合しないサツマイモを使って。

“甘藷の活用は小さなことのように思えるが、大いなる国益で経済の要である”と言った斉彬公の言葉²⁾が今現実となっている。

参考文献

- 1) 本富安四郎『薩摩見聞記』(1898)、東陽堂支店
- 2) 鹿児島県史料「斉彬公史料第一巻」、p477
- 3) 鮫島吉廣(1989)「本格焼酎の成立過程に関する検討(1)」醸造協会誌、Vol84, No11 pp 746-755
- 4) 鮫島吉廣(1989)「本格焼酎の成立過程に関する検討(2)」醸造協会誌、Vol84, No12 pp 892-835