



沖縄における泡盛産業の生成，発展，衰退 そして再生に関する歴史研究

山 内 昌 斗

概要 本稿では、沖縄の伝統産業のひとつである泡盛産業の生成，発展，衰退そして再生の歩みを概観する。特に、個別企業における技術選択，製品開発，マーケティング思考といった観点から事例を積み上げ，全体像を描くことにする。泡盛には産業としての経済的価値のほかに、琉球王国時代から製造されてきた文化的価値が存在する。この文化的価値の捉え方，見方によって個々の企業の戦略思考が大きく異なっている。個々の企業の経営活動の結果として築かれてきた泡盛産業の歴史を鳥瞰することで，産業としての特徴や独自性，課題や問題点を明らかにする。

Abstract This paper provides an overview of the process of generation, development, decline, and regeneration of the Awamori industry, one of the traditional industries in Okinawa. We will accumulate case studies from the perspectives of technology selection, product development, and marketing thinking from individual companies and present an overview of the Awamori industry. In addition to its economic value as an industry, Awamori has a cultural value that dates back to the Ryukyu Kingdom era. The strategic thinking of each company differs greatly depending on how they perceive and view this cultural value. By providing an overview of the history of the Awamori industry that has been built as a result of the management activities of individual companies, we will clarify the characteristics, uniqueness, issues, and problems of the industry.

キーワード 伝統，泡盛，古酒，技術選択，製品開発

原稿受理日 2020年5月19日

はじめに

沖縄の伝統産業のひとつに泡盛がある。泡盛は琉球王国時代には王府の管理下で製造されたが、明治期に琉球王国から沖縄県へと政治体制が移行するなかで製造が自由化され、産業としての発展をみた。税法上、泡盛は単式蒸留焼酎に分類されており焼酎と同じカテゴリーにあるが、黒麹菌を用いることや全麹仕込みであることなど、一般的な焼酎とは異なる製法にある。熟成させるほどに風味が豊かになる古酒としての価値も泡盛の特徴のひとつとなっている。

泡盛については多様な研究が蓄積されている。歴史や文化を総論的にまとめた萩尾俊章(2004)『泡盛の文化誌 ―沖縄の酒をめぐる歴史と民族―』を筆頭に、企業経営者としての立場から業界の歴史を描いた佐久本政敦(1998)『泡盛とともに ―佐久本政敦自叙伝―』、組合の歩みとともに、泡盛の歴史や科学的分析結果を示す沖縄県酒造協同組合(1988)『紺碧とともに』などである。このように泡盛に関しては文化史・産業史的な書籍や論文が多く蓄積されており、関心の高さを伺い知ることができる。

ただ、これら研究の多くは泡盛産業を取り巻く環境や歴史、泡盛そのものに関するもので、企業経営という観点から取り上げたものは限られている。泡盛産業を巡っては製造自由化による企業勃興、酒税改正や各種規制による衰退、戦後の民営化による設立ブーム、競争激化による存続危機、復帰特別措置による産業保護、焼酎ブームなどを背景にした活況など、全体として多様な局面を経験している。こうした環境変化のなかで、各企業は個々に様々な意思決定を下している。

2020年時点で、沖縄県内に泡盛酒造企業は46社1組合が存在するが、それら企業の経営的特徴は大まかに次のように分類することができる。1. 琉球王国時代からの伝統的製法を引き継ぐものか、伝統を重んじつつも新たな製法を取り入れるものか、新たな製法に主軸をおくものか(技術選択)。2. 古酒づくりを重視するのか、新酒(一般酒)を重視するのか、一般酒と古酒の双方を展開するのか(市場)。3. 昔ながらの風味とコクをもつ重厚な酒造りを重視するのか、近年の嗜好に合わせたスッキリとした軽い飲み口の酒造りを行うのか、2つのタイプの製品を展開するのかというものである(製品開発)。

こうした選択は個々の企業の置かれた環境(市場)や経営者の考えなどにより多様であり、その組み合わせのなかで、個々の企業の経営的特徴が反映されることになる。そこで、本稿では現存する個別企業の歴史に関心を置きながら、泡盛産業の生成、発展、衰退そし

て再生の歩みを概観する。そうすることで、産業としての特徴や独自性、課題や問題点を明らかにする。

1. 泡盛産業の勃興

泡盛製造の始まり

沖縄でいつ、どのように泡盛が製造されたのかについては明らかではない。南方の国々との交易が盛んに行われた15世紀頃に南蛮の蒸留酒がもたらされ、それとともに技術や道具も伝わったのではないかと考えられている。泡盛は島内での需要のほかに、中国から訪れる冊封使の歓待や江戸幕府への献上品としても用いられた。当初、この酒は沖縄で「泡盛」という名称で呼ばれることはなく「サキ」(酒)と呼ばれており、また日本国内においても焼酎と呼ばれていたが、元禄年間(1688~1704)以降より他の焼酎と区別して泡盛という名称が用いられるようになった。日本国内において、泡盛は大名や豪商に愛飲され、文政年間(1818~1831)からは市中の酒屋でも売られるようになり、市場を広げた(萩尾2004)。

18~19世紀頃、泡盛は首里城の北側にある赤田、崎山、烏堀の3つの地区、いわゆる三箇^{さん}と^か呼ばれた地域で製造された。琉球王府がこの3地区のみでの製造を許したからであった。この3地区は湧き水に恵まれ、泡盛の原料となる黒麹菌の生育に適した場であり、また王府の膝元にあって管理しやすい場であった。王府は三箇の焼酎職30人に酒造を許し(後に10人増加)、役所(銭蔵・御用酒御蔵)を通して原料となる米や粟を支給したほか、蒸留機を貸与した。蒸留機は蒸留が終われば上銭蔵で保管するなど、厳重に管理された。造り酒屋では支給された原料3俵(9斗)から、4斗5升から4斗8升の割合で泡盛を製造することができたが、王府はこのうち4斗の割合、つまり8~9割を御用酒として上納させた。造り酒屋は上納後の余剰分を販売して利益を得ることができたが、売上金に対してさらに一部を免許料として上納しなければならなかった(萩尾2004)。

泡盛の製造は厳重な管理下にあり、醸造に失敗したり、蒸留器具などを隠し持っていたり、酒を横流ししたりすると、軽い場合には蒸留器具などの没収、重い場合には家財没収のうえに久米島や慶良間諸島への流刑となった。また、焼酎職以外の者が酒の密造を行った場合には、本人が死刑、家族が流刑となった。ただ、王府の禁止措置があったのにも関わらず、実際には各地で酒の密造・密売が行われていたようである。19世紀半ばには王府は禁止的措置を緩和し、役人による厳重な取り締まりのもとで、自家消費用の酒の製造を

認めるようになった。庶民の間では米は贅沢品であり、芋や粟を原料にした焼酎が造られた（大城 1988，萩尾 2004）。

泡盛の製造では、米や粟、黍などの原料を浸水した後に洗って蒸し、黒麹菌を混ぜ合わせて麴がつくられる。そして麴に適量の水や酵母を加え、容器のなかで2週間ほど発酵させるとモロミができる。最後にモロミを蒸留してアルコール分をとると、泡盛が完成する。泡盛造りで用いられる黒麹菌は高温多湿な気候に強く、雑菌の繁殖を抑えるクエン酸を多く生成することから、モロミの腐敗を防ぐことができる（沖縄県立博物館友の会 1992）。

泡盛は麴のみを原料にして仕込む手法、いわゆる全麴仕込みにより独自の風味を持つ。さらに、甕のなかで寝かせることで熟成が進み、まろやかさや風味が増す。現在では製造から3年未満のものを一般酒、3年以上熟成させたものを古酒として分類している（沖縄県立博物館友の会 1992）。

酒造業の発展と首里

琉球王国時代に首里三箇に誕生し、現在でも事業を営む企業が3社存在する。ひとつは1846年に、新里蒲の手により那覇市首里赤田にて創業した新里酒造である。同社は城下町である首里で泡盛造りを始めたが、やがて1923年に那覇市若狭に工場を移転した。商都・那覇では酒造のみならず、泡盛の原料となる穀物の移入・販売、酒類の移出、米問屋、砂糖委託商、酒屋などを営んだ。2代目・新里康昌の代には、当時の沖縄で社会・経済的に大きな勢力を誇っていた寄留商人（県外出身の商人たち）に並び、大きな経済力をもつようになった。戦後は那覇市牧志にて事業を再開し、さらに牧志周辺の都市化が進むと、誘致を受けて1988年に沖縄市古謝に本社工場を移転した（太田 1932）。

同社は琉球王国時代の伝統的な泡盛の製法を守りつつ、新たな製法や新商品開発にも取り組んでいる。特徴的な点は泡盛製造で一般的に用いられるタイ産の碎米ではなく、管理が難しい丸米を低温発酵させ、昔ながらの常圧蒸留と戦後導入された減圧蒸留を使い分けていることにある。

なお、常圧蒸留とは通常の大気圧の条件下で蒸留するもので、直接火を釜に当てる伝統的な直火地釜蒸留と、ボイラー蒸留機を用いる近代的なボイラー蒸留がある。モロミに熱を加えると焦げ臭や独特の風味をもつ油性成分が泡盛に含まれるが、これが個性的なコクや香りを生み出すものとなる。また、油性成分は古酒として熟成されるなかで、旨みへと変わっていく（日本酒類研究会 2008）。

一方、減圧蒸留は真空ポンプを使って釜の中を減圧状態にし、低い沸点で蒸留するもの

である。モロミの焦げ臭を抑えるとともに油性成分を取り除くことができる。香りをやわらげ、淡麗な味になることで、クセが強く飲みにくいといわれた泡盛の風味を変えることができる。この二つの蒸留法を同社は製品ごとに使い分けている（日本酒類研究会 2008）。

さらに、新里酒造の6代目新里修一は沖縄国税事務所の鑑定官として勤めていた時に、泡なし酵母「泡盛101号」の開発に成功した。生産時に発生する泡をなくすことで、泡盛の製造を容易にした。泡盛101号は泡盛の生産性を飛躍的に高め、大量生産を可能にした（金城 1977, 大城 1980）。

新里酒造は泡盛の製法に革新性をもたらすとともに、商品開発も積極的に展開した。同社は主力商品の泡盛「かりゆし」「琉球」のほかにウィスキー、コーヒースピリッツ、梅酒など、多様な製品を展開し、泡盛業界をリードすることになる。

新里酒造に次いで古い歴史をもつのが瑞穂酒造である。同社は1848年に三箇のひとつ那覇市首里鳥堀にて創業した。創業者は玉那覇山戸であった。同社は現在でも首里（末吉町）に拠点を置く、数少ない酒造所のひとつである。同社は「古酒は沖縄の宝もの」を社是に掲げ、伝統的な製法を守るとともに、古くから伝わる仕次しつきと呼ばれる手法により、質の高い酒を造り続けている。仕次とは古酒の熟成技法で、一番古い親酒となる甕から一定量の泡盛を消費したときに、次に古い2番甕から消費した分をつぎ足し、さらに2番甕の消費分を3番甕からつぎ足すという技法である。同様の技法はスペインのワイン・シェリー（ソレラ熟成システム）でみられるが、世界的にみて珍しいものである。瑞穂酒造では大規模な地下タンクを所有して古酒を製造する。銘柄「瑞穂」を中心に伝統的な製法を守りつつも設備の近代化を進めて量産化を図るほか、ヒカンザクラの花からつくった「さくら酵母」を使った泡盛や、ジャパニーズクラフトジン ORI-GiN1848 など新商品開発にも力を注いでいる（沖縄県酒造協同組合 2007）。

首里を出自として現存するもうひとつの企業が、北谷長老酒造工場である。同社の歴史は1850年に那覇市首里赤田にて玉那覇仁牛が味噌づくりをはじめたことに遡る。味噌づくりの技術を応用して、泡盛製造に参入した。仁牛は5人兄弟のうちの四男で、他の兄弟もすべて各々に造り酒屋を営んだ。やがて首里が手狭になると、1910年に北谷町桑江へ工場を移転し、玉那覇酒造工場として泡盛を造り続けた。

同社もまた伝統的な製法に従いながら、泡盛を製造する。4代目・玉那覇謙一の時には地元の人々に慕われていた僧侶「南陽紹弘禅師」の愛称にあやかり「北谷長老」と称する古酒を発売したが、この酒が評判となり、次第に県内で名が知れ渡るようになった。酒の銘柄の知名度が高まったことから、同社は2006年に社名を北谷長老酒造工場へと改名する

ことになる。

同社は新里酒造、瑞穂酒造とは対照的に、一部機械化を進めつつも手づくりの伝統を重視し、小規模な生産体制を維持している。銘柄も古酒・一般酒・仕次酒の「北谷長老」と、一般酒「一本松」に絞り込んでいる（日本酒類研究会 2008, 沖縄県酒造協同組合 1988, 株式会社りゅうぎん総合研究所 2018）。

酒造の自由化

1879年、琉球藩が廃止され沖縄県が設置された。琉球王国が消滅し、社会情勢が大きく変わった。酒造においては、明治政府が製造規制を緩和したことで起業するものが相次いだ。明治政府は焼酎税を設け、各事業者に対し米、麦、粟などを原料として焼酎（泡盛）をつくる場合には一戸につき毎月2円、黍を原料とする場合には同3銭8厘の免許料を課した。芋を原料とする場合や、自家用酒を製造する場合には無税とした。この税額は琉球王国時代末に酒造制限が緩和された際に制定された免許制度を踏襲したものであった。これは酒税税則が適用された他県の焼酎税に比べ6割程度の税負担であった。日本本土の日本酒・焼酎製造企業に対して価格の優位性を得たことで、泡盛の県外出荷の道が開かれ、産業としての発展をみることになる（佐久本 1998）。

こうした状況に対し、鹿児島を中心とする九州の焼酎業界から政府への是正要求があり、1888年に「沖縄県酒類出港税」が公布された。これにより沖縄から移出される泡盛や焼酎に対して、1石につき3円の税が課せられ、他県との差が縮められた。

ただ、泡盛の製造自由化は業界を大いに刺激した。1893年には酒造業者の数は447戸となった。内訳をみると沖縄本島が107戸で、そのうちの102戸が首里であった。各酒造所では、5～10名ほどの従業員を雇用して酒造りに従事するほか、製造工程において生じる酒粕を用いて養豚業を営み、さらに養豚と関連して畑作を行うなど、多角的な経営を行った。

また、泡盛の製造の中心であった首里に対し、地方では芋や黍を原料とした焼酎の製造が中心であり、しかも自家消費が多かった。依然として首里は泡盛生産の中心地であり続けた。1922年には、2万5,500石の泡盛の醸造があったが、このうち2万1,150石が首里で製造されたものであった。首里の酒は県内各地の仲買人が馬車などで買い付け、それを小売店で販売した。首里の特権的階級に愛飲された泡盛は庶民のもとにも広がった（佐久本 1998, 萩尾 2004）。

こうした酒造自由化による企業勃興の時代に誕生し、現在でも事業を展開する企業が3社存在する。ひとつが1882年に誕生した神村酒造である。同社は神村盛真により那覇市繁

多川で創業し、「神村の酒」として地元の人々に愛された。終戦直後、沖縄では食糧難を理由に米軍政府により酒造が禁止されたが、やがて1947年に琉球民政府財政部直属の5つの官営工場が設立されると酒造が再開した。その官営工場のひとつが那覇市桶川に設立された真和志酒造廠であり、1949年の民営化後に神村酒造として事業を再開することになる。

1958年、神村酒造は技術提携していたニッカウキスキーの貯蔵法にヒントを得て、檜樽貯蔵の泡盛を開発した。檜の豊潤な香りをもつ琥珀色の泡盛「暖流」は市場に大きなインパクトを与えた。同社は黒麹菌を通常よりも時間をかけて育てる老麹^{ひねこうじ}づくりなど、伝統的製法を踏襲しつつも、工場の近代化を進め「暖流」や「守禮」といった古酒を生み出した。同社は1999年に那覇市の区画整理のために工場をうるま市に移し、新たな地で事業を展開している（沖縄県酒造協同組合 1988, 沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1883年には、那覇市首里にて比嘉昌文により、まさひろ酒造が創業した。比嘉家の先祖である比嘉昌統は琉球王府に仕えた包丁人（料理人）であった。同社は3代目・比嘉昌廣のときに沖縄戦を経験し工場を失ったが、酒造民営化後の1949年に与那原町に拠点を移して事業規模の拡大を図った。

同社は1965年に再び首里の地に戻り事業を営んだが、やがて1991年に糸満市西崎に大規模な土地を取得し工場を移転した。機械設備の近代化を進め、ステンレスタンク、甕、樽など銘柄ごとに貯蔵法を変えた製品をつくりだした。銘柄「まさひろ」を主力商品に、もろみ酢やクラフトジン、リキュールなど、各種の関連製品をつくっている。長年、比嘉商店と称していた同社は2015年に代表銘柄「まさひろ」を社名とし、まさひろ酒造へと改めている（沖縄県酒造協同組合 1988, 沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008, 株式会社りゅうぎん総合研究所 2015）。

1887年には、那覇市首里崎山にて喜屋武幸永により瑞泉酒造が創業した。創業時は喜屋武酒造という名前であった。喜屋武は崎山の焼酎職の三男で、26歳の時に20円の資金で開業した。彼には男子の後継ぎがなかったことから娘婿であり、生家が首里の造り酒屋（咲元酒造）であった佐久本政敦が事業を引き継いだ。佐久本は同社の社名を1935年に佐久本政敦酒造場、そして戦後の1951年に瑞泉酒造へと改めている。

泡盛業界のなかでも大きな規模を誇る同社は、伝統的製法を受け継ぎつつも製造の機械化を進めた。主要銘柄「瑞泉」のほかに、戦前の黒麹菌を用いた「御酒」、古酒「おもしろ」などを送り出し、泡盛の文化的価値を発信し続けている。一方で、かんきつ類や紅茶を加えたリキュールなど、新たな製品領域の開拓にも乗り出している（沖縄県酒造協同組合 2007,

日本酒類研究会 2008, 佐久本 1998)。

2. 泡盛産業を取り巻く環境変化

吹き荒れる逆風

琉球王国から沖縄県へと移行するなかで、泡盛は黒糖や紅型に並ぶ県の主要産業として成長・発展したが、やがて逆風が吹き荒れることになる。税負担の増加、慢性的な不況などが業界を襲うことになる。まず、1896年に沖縄県酒類出港税が改正され、出港税率が引き上げられた。第3種に分類された泡盛は税率が1石につき3円であったものが7円となった。さらに1898年には税率が1石につき13円となり、大幅に引き上げられた。この負担は大きく、業界を代表して首里の酒造家・玉城次良と新里屋真が上京して政府に出港税率の引き上げ中止を求めたが、要請はかなわなかった(萩尾 2013)。

1904年になると、アルコール度数によって酒税が決められるようになった。度数が30度以下で17円、35度以下で22円、40度以下で27円、45度以下で32円と定められた。度数の高い泡盛に不利な税制で、移出が不振に陥った。酒税以外にも、県外の焼酎メーカーの成長、泡盛の品質の不均一、泡盛と劣位の焼酎を混和して販売する業者の出現など、泡盛業界が不振に落ちる要因が生じた。また、汽船会社が砂糖輸送時に壺を2段程度しか積み上げることができない泡盛の積載を忌避したことも、供給の安定性を欠く要因となった。泡盛は原料となる米を沖縄で十分に生産できず、県外・国外から移入・輸入に頼らざるを得なかった。やがて主要原料であった唐米に対し、国産米保護を目的に高率の関税がかけられると、原料調達面でも不利になった。泡盛は県外産焼酎に対しての価格競争力を失った(萩尾 2013)。

ただ、こうしたなかでも1904~1905年にかけての日露戦争特需、1904年の酒税法改正にともなう自家用酒醸造の禁止などを背景に、首里の泡盛製造業者は県内各地に市場を広げることができた。依然として密造酒もあったが、次第に税務署による取り締まりが厳しくなり、消滅した。首里から遠く離れた地方や離島では、地元有志による共同の造り酒屋が出現した(萩尾 2013)。

県内市場の広がりとお創業

泡盛業界を取り巻く環境が変化するなかでも企業勃興がみられた。ひとつが、1901年に那覇市首里鳥堀にて創業した咲元酒造であった。創業者は佐久本政明であり、創業時には

佐久本酒造という名であったが、戦後の1950年にサキ（酒）の蔵元であることと、佐久本の苗字をかけて、咲元酒造へと社名を改めた。

同社は沖縄戦により工場が跡形なく破壊されたが、焼野原から黒麹菌が生存するニクブク（蒸米に麴を仕込む際に使用する藁のムシロ）を発見し、泡盛製造を復活させた。戦後は官営の首里酒造廠として事業を再開し、民営化とともに咲元酒造として事業を復活させた。同社は製麴時間を長くした老麴により濃厚な酒を造りだすとともに、旨みを残しつつ不純物を取り除く咲元独自の濾過技術により、昔ながらの芳醇で風味豊かな泡盛を造り続けている。銘柄は「咲元」のみで、度数や濾過具合により複数の商品を展開している。2020年には長年拠点としてきた首里の地を離れ、恩納村山田にある琉球村に工場を移転している（沖縄県酒造協同組合 2007）

1905年には那覇市首里鳥堀にて崎山オトにより松藤が創業した。オトの生家は比嘉酒造（現在のまさひろ酒造）であり、家業を手伝っていた経験と技術を活かし、妹とともに造り酒屋を開いた。その後、妹（屋嘉比家）に店を譲り、自らは首里赤田にあった友寄酒造を買い取って、事業をはじめた。

沖縄戦では同社も戦禍を逃れることができず、生産中止に追いこまれた。戦後、金武町伊芸に官営の伊芸酒造廠が開設されると、2代目の崎山起松が招集され、同酒造廠の工場長となった。そして1949年に官営が解かれると、崎山酒造廠としての再出発を図った。崎山酒造廠では一部機械化を進めつつも、昔ながらの酒造りを継承した。特に老麴を進化させた三日麴を造り、旨味成分を多く残して濾過することで、長期熟成に耐えられる泡盛を製造している。銘柄を「松藤」に絞るほか、2020年に社名を松藤へと変更した。もろみ酢や松藤を用いた梅酒などの商品も展開している（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

このほか1898年に那覇市垣花にて津波古酒造が創業した。創業者は津波古充明であった。同社は戦後に那覇市与儀に移転し、一部機械化を進めつつも昔ながらの手作業で、熟成分を多く残した泡盛を造り続けた。同社は銘柄「太平」を中心に「首里城」や「白露の玉」「杜氏の晩酌」など、個性的な酒を送り出している（沖縄県酒造協同組合 2007）。

また、明治末には石垣島の石垣市にて、玉那覇酒造所が誕生した。首里の本家から玉那覇有和が分家し、同酒造所を設立している。やがて石垣島での事業に成功すると、本家から石垣島に人を呼び寄せ、もうひとつの玉那覇酒造を設立した。1930年代には、石垣島に2つの玉那覇酒造が存在することになり、あがり（登野城）の玉那覇、いり（石垣）の玉那覇という呼び方で区別された。現在では生産工程の一部を機械化しているが、琉球王国

時代からの伝統的な製法である直火地釜蒸留により、銘柄「玉の露」を造っている。八重山最古の酒造所となっている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

不況下の泡盛産業

1908年に全国的な酒造税法が沖縄県にも適用されると、県内企業に酒造免許税、酒類造石税（税率は全国の3分の1に減免）、出港税の3つの税が課せられるようになった。酒造メーカーを取り巻く環境は厳しさを増した。1911年、危機感を抱いた県は沖縄本島の組合員197人からなる「琉球泡盛酒造組合」を結成させ、代表を上京させて大蔵省や国税庁への請願活動を行ったが、こうした行動が実を結ぶことはなかった（萩尾 2013）。

県外移出は1907年に2万523石であったものが、1908年に5,907石、1910年に3,012石、1915年に1,082石と減少した。酒造業者の数も1898年に760戸であったものが、1915年には117戸となった（萩尾 2013）。

第一次世界大戦（1914～18年）が勃発すると、沖縄に未曾有の好景気が訪れた。当時、沖縄の主要産業はサトウキビを原料とした砂糖であったが、参戦国の甜菜糖が被害を受けて砂糖価格が上昇したことで、沖縄糖業黄金期を迎えた。しかし、良き時代はすぐに去り、第一次世界大戦の終結とともに不況の波に襲われた。この時期、砂糖価格の上昇に合わせて農家が食糧である米や芋の栽培から、換金作物であるサトウキビの栽培に切り替えていたことで、島は極度の食糧不足に陥った。住民は野生のソテツを食糧にしたが、上手く毒を取り除くことができず、死に至る者もあった。この状況は「ソテツ地獄」と呼ばれた。不況は一過性のものではなく、慢性的なものとなった（山内 2021）。

経済不況のなか、泡盛業界では過当な価格競争、粗悪品の乱造が行われた。これに対し、1928年に沖縄本島、宮古、八重山の3つの酒造組合がまとまり、沖縄県酒造組合連合会を設立した。乱立気味となった業界の統制、価格の安定、品質の向上が課題となった。

こうしたなか1931年に那覇税務署長として赴任してきた元神戸税関の吉村丈吉が、乱売防止や適正生産による価格の安定化など、業界保護を試みた。酒造業界でも酒造共済会（1933年）を設立して各企業に積立金を拠出させ、その積立金を原資に貯蔵タンクを設置して過剰生産品を買い上げ、出荷量調整を図った。また、那覇税務署の協力を得て、企業ごとに生産量の割り当てを行った。このほか、酒造組合連合会主催の酒質審査会を開催し、泡盛の品質改善を促した。県外移出にも力を注ぎ、ポスターやレコードを製作した。一連の改革は次第に効果を表し、酒造業界は徐々に息を吹き返した（佐久本 1998, 萩尾 2013）。

ただ、1931年に満州事変、1937年に日中戦争が勃発して戦時色が濃くなると、経済統制

沖縄における泡盛産業の生成、発展、衰退そして再生に関する歴史研究（山内）

が敷かれた。1941年には政府方針により、「沖縄県酒類販売会社」が設立され、酒造所ならびに小売業者が管理下に置かれた。

生産地の広がり

激動の時代のなかでも泡盛酒造所の創業があった。1918年、首里赤田では識名誠仁により識名酒造が設立された。同社は沖縄戦で工場が被害を受けたことから、戦後は一時的に那覇市三原で事業を再開したが、1984年に再び首里赤田の地に戻り、事業を営んでいる。泡盛製造の中心地であった首里で、現在も酒造業を営むのは同社と瑞泉酒造だけとなっている。

戦前から戦後直後にかけて、泡盛は小売店での甕からの量り売りが主流で、銘柄などはなかったが、同社は泡盛業界ではじめて銘柄を示すラベルを貼り付けた瓶詰酒を販売した。同社は製造過程の機械化を進めつつも昔ながらの伝統的製法にしたがい、銘柄「時雨」や、近年の嗜好に合わせたマイルドタイプ泡盛「^{よるこび}歺」や「おつかれさん」を製造している（日本酒類研究会 2008）。

一方、この時代には泡盛の生産地が首里から県内各地へと広がった。まず沖縄本島北部の名護市にて、1924年に与那原町出身の津嘉山朝保により津嘉山酒造が設立された。創業時、同酒造所は農業・養豚も兼ねて7名ほどで事業を営んでいた。津嘉山が死去した後には、彼の妹の夫で戦後に東京で津嘉山酒造の泡盛を販売していた瑞慶村智慎が、1949年より事業を引き継いだ。戦後、津嘉山酒造は北部地区で酒造免許を取得した第一号の事業所となり、銘柄「國華」を製造した。同社は一部機械化を進めるが、いまなお伝統的な製法に基づき一般酒、古酒を造っている。同社の木造瓦葺の建物は奇跡的に沖縄戦での被害を免れ、2009年に国の重要文化財に指定された（名護博物館 1998）。

このほか名護市では、1939年に大城孫吉により龍泉酒造が設立された。同社は創業当時には羽地酒造所という名であったが、1975年に現在の社名へ改めている。龍泉酒造では黒麹をしっかりと米につけた老麴により、昔ながらの力強い泡盛を造り続けている。銘柄を「龍泉」に絞り、アルコール度数や貯蔵年数により各種製品を展開するほか、ハブ酒などの商品の製造も手掛けている（日本酒類研究会 2008）。

1928年には、宮古島の宮古島市にて菊之露酒造が誕生した。同社の前身は和歌山県出身の中尾平太郎が創業した中尾酒造であった。1965年に従業員であった下地潔が同酒造所を買取り、菊之露酒造とした。菊之露酒造は戦後の洋酒ブームのなかでも丁寧な泡盛づくりを展開した。やがて沖縄本島在住の宮古島出身者によって菊之露酒造の評判が全県的に

広まると、1980年に那覇営業所を開設して販路を拡張した。泡盛ブームが起きた時も、同社は新酒（一般酒）の出荷を拡大することなく、貯蔵施設を拡張して古酒造りに力を注いだ。伝統的な製法を受け継ぎつつも製造工程の機械化や大規模貯蔵の実現により大量生産を実現したほか、銘柄「菊之露」をアルコール度数や貯蔵年数、甕、瓶、紙パック、プラスチックカップなどの各種の容器使用により、市場のニーズに合わせた製品供給を試みている（萩尾 2004、日本酒類研究会 2008）。

1927年には、与那国島にて農業に従事していた17名が共同出資し、崎元酒造所を設立した。与那国島は琉球王国時代に王府から唯一「花酒」を造ることを許された島であった。花酒はモロミを蒸留させたときの初留液で造られる酒で、アルコール度数が60度以上ある。泡盛と原料や製造法は同じだが、アルコール度数が45度を超えるため、法律上スピッツに分類されている。現在でも与那国島だけで製造されており、3社が花酒を造っている。崎元酒造所では昔ながらの老麴づくりや、直火地釜蒸留にこだわり、泡盛・花酒の「与那国」をアルコール度数や貯蔵年数により複数展開している（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

3. 戦後の酒造業

酒造再開と原料としてのタイ米

太平洋戦争末期、沖縄においては日米両軍の戦いが繰り広げられた。第32軍司令部が置かれた首里をはじめ、各地が被害を受けた。酒造所はもちろん、多くの人命が奪われた。沖縄における組織的な戦闘は1945年6月23日に集結し、本土復帰（1972年）まで米国・米軍の統治下に置かれた。住民の食糧が極度に不足していたことや治安悪化の恐れがあったことから、米軍政府はニミッツ布告により酒造を禁止した。ただ、この布告後に各地で酒の密造が行われた。原料となる米が不足していたことから、黒糖やトウモロコシ、砂糖、果実、小麦粉、チョコレート、ジャムなどが密造に用いられた。飲用酒が不足するなか、工業用メチルアルコールを誤って飲用して失明したり、命を落としたりする事例も相次いだ（萩尾 2004）。

こうしたなか、米軍政府は沖縄民政府の財源確保という目的もあって、1946年に酒造工場の復活を認めた。5つの官営工場すなわち、金武・伊芸の群島政府酒造試験場、首里・崎山の首里酒造廠（現在の咲元酒造）、那覇・国場の真和志酒造廠（現在の神村酒造）、金武・伊芸の伊芸酒造廠（現在の松藤）、羽地・仲尾次の羽地酒造廠（現在の龍泉酒造）が

設置され、住民に向けて酒が供給された。ただ、それでも需要に供給が追いつかず、密造も減らないままであった。こうしたことから、1949年に酒税法が制定され、酒造が民営化された（沖縄県酒造協同組合 2007）。

酒造が許可制になったことで、沖縄各地で酒造所の設立が相次いだ。特に本島中北部や離島での創業が活発化した。沖縄本島で98名、沖縄本島と行政上区分されていた宮古で63名、八重山で44名に酒造免許が交付された。戦前に酒造所経営の経験がない多数の新興企業が現れることになる。

酒造民営化後は原料となる米が不足していたことから、芋や黒糖、雑穀などで酒が造られた。純粋な泡盛ではなく、焼酎、合成酒、雑酒などであり、粗悪な商品も出回った。そのようななか北部・中部・南部地区の税務署管区ごとに組合が結成され、さらに民政府指導により1950年に全琉球的な組織として、琉球酒造組合連合会が結成された。連合会では原料米の輸入に着手し、1951年にタイ碎米の購入に成功した。タイ米は硬質米で粘り気がないことから麴がつくりやすく、また風味やアルコール収量、価格の面で他の原料に勝っていた（長谷川 2010）。

1951年に民間貿易が再開されると、原料米の輸入、日本本土への製品輸出を目的に琉球泡盛産業が設立された。同社がタイ碎米の輸入に大きな役割を果たし、さらに1952年からは沖縄食糧を通じて原料米が輸入された。1950年代半ばには米を原料とした泡盛が85%を占めるようになり、特にタイ米が泡盛の主原料となった。

戦前、泡盛は各地の小売店で量り売りされていた。しかし、戦後は1950年代初め頃からビールやソース、醤油の空き瓶を再利用し、それらに詰めて販売されるようになった。本土復帰後に本格的に泡盛専用ボトルが造られるまで、空き瓶の再利用が続いた。泡盛の瓶詰がはじまると、各社は自社製品に銘柄をつけるようになった（佐久本 1998）。

戦後の民営化により泡盛産業は活況を呈するが、やがて企業間の競争が激しくなり、乱売が繰り返された。米国から輸入されるウィスキーやブランデーの攻勢もあり、1960年代には酒造所の倒産が相次いだ。酒造所の数は1958年に118社あったものが、1963年には85社となった。泡盛の製成高も1958年に542万4,111リットルであったものが、1963年に344万3,733リットルとなった。資力がない酒造所のなかに粗悪な泡盛を出荷するものもあって「泡盛は臭いがきつく度数が高く、泥酔してトラブルを起こしやすい」というイメージを定着させてしまった（大城 1988）。

1972年、沖縄が本土復帰を果たすと、復帰特別措置により泡盛の酒税が軽減された。また、原料米についても食糧管理制度の適用外として負担が軽減された。さらに、県工業試

験場で泡盛の科学的研究が進められたほか、沖縄国税事務所に鑑定官が置かれ、泡盛の品質向上が図られた。こうした取り組みのなかで、1979年に沖縄国税事務所鑑定官室が「泡盛一号酵母」の開発に成功した。これにより、泡盛の品質の安定化と量産化の道が開かれた。また、泡盛に含まれる脂肪酸が濁りや油臭といった悪臭を付着させることが明らかになった。脂肪酸類を濾過することで酒質を向上させることにも成功した（萩尾 2004）。

その後、居酒屋ブームや焼酎ブームにより、泡盛の消費量は増加した。技術向上とともに消費者の嗜好に合わせた軽快でソフトな泡盛も生産させるようになった。一方で古酒文化も見直され、熟成に力を注ぐ企業も現れるなど、泡盛の多様性が高まった（萩尾 2004）。

沖縄本島における戦後の起業と経営展開

戦後の酒造は、戦争で壊滅的な被害を受けた首里とは異なった地域で、企業設立が相次いだことに大きな特徴があった。また、戦後に普及する飲みやすい泡盛の出現と消費者の嗜好の変化により、企業ごとに多様な経営がみられるようになった。

まず、沖縄本島で創業した酒造所のなかで、伝統的泡盛づくりを重視したものが、1946年に本部町にて創業した山川酒造であった。創業者は山川宗道であった。同社は古酒の復興を設立の目的に、南洋からの引揚者を杜氏として採用し酒造りをはじめた。戦後、ウィスキーやブランデーといった輸入洋酒が低価格で流通したことで、酒造企業の倒産が相次ぐが、そのようななかでも同社はいずれ古酒の時代が来ると考え、泡盛を造っては貯蔵し続けた。「かねやま」や「珊瑚礁」など、昔ながらの力強い泡盛が同社の主要銘柄となっている（名護博物館 1998）。

また、1946年には那覇市にて宮里酒造所が創業した。同社は自社銘柄での製造は行わず、他メーカーや酒造協同組合に原酒を売る桶売りに事業を特化した。杜氏の勸に頼った酒造りではなく、麴の状態やアルコール度数に関するデータを収集して分析し、さらには機械設備を自社製作して酒造りを行った。年間生産量は多くはないが、現在では小売用の銘柄「春雨」を展開している。飲みやすいがコクと風味があるという、酒質にこだわった酒造りを行っている（沖縄県酒造協同組合 2007）。

このほか、1949年には恩納村にて地元有志10名が出資して恩納酒造所を設立した。同社は村唯一の酒造所であり、昔ながらの製法を守りながら古酒向きの原酒をつくっている。同社の「萬座」は代表的銘柄であり、地元市場を中心に消費されている（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

さらに1949年には、金武町にて金武酒造が設立された。創業者の奥間慶幸が公務員職に

沖縄における泡盛産業の生成、発展、衰退そして再生に関する歴史研究（山内）

あったことから、実質的には母のツルが酒造りの中心にあった。同社は1978年に回転式ドラム自動蒸し器などの設備を導入し、大型仕込みを進めた。また1988年に金武鍾乳洞貯蔵庫を完成させ、古酒の貯蔵を強化した。一般酒や古酒の「龍」をアルコール度数や貯蔵場所を変えて展開している（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008, 株式会社りゅうぎん総合研究所 2014）。

1949年には、那覇市首里寒川にて石川酒造場が創業した。創業者の石川政次郎は首里三箇の出身で、戦前は離島や台湾で酒造りの技術指導を行っていた。戦後、沖縄に戻り自ら酒造所を開いた。同社は首里の酒造の伝統を受け継ぎ、モロミを甕で発酵させる製法により、個性豊かな酒を造り続けている。古酒「甕仕込」「玉友^{ぎょくゆう}」、一般酒「うりずん」「島風」など多様な製品を提供している。また、2代目石川信夫はモロミを搾り、濾過することで飲料可能な醸造酢「もろみ酢」をつくることに成功した。泡盛の副産物であるもろみ酢は健康的な飲料として知られるようになる。同社は1990年に工場拡張のため西原町に拠点を移し、事業展開していくことになる（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1950年には、大宜味村にてやんばる酒造が設立された。同社は地域の共有酒造所として開業し、当初は田嘉里酒造所という名であった。沖縄本島最北端の酒造所である同社は、やんばるの湧き水で泡盛を仕込み、伝統的な製法に基づく酒造りを行っている。創業時からの銘柄である「まるた」や新銘柄である「やんばるくいな」などを小規模ながらつくっている。同社の泡盛のほとんどが地元で消費されている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

伝統的な製法を守りつつ新たな製法の導入を試みているものに、1949年に八重瀬町にて創業した神谷酒造がある。同社創業者の神谷俊彦は村役場に勤めていたが、酒造り民営化を機に酒造りに転じた。その後2代目が事業を引き継いだ。3代目の神谷雅樹が急遽事業を引き継いだ。3代目は酒造りに関する知識や技術がなかったことから、上原酒造で作業工程を、宮里酒造で蒸留工程を学んだ。同社は「南光」を主たる銘柄に、昔ながらの製法を忠実に守りつつ常圧蒸留機、減圧蒸留機の2機を使い分け、さらにハイビスカスやマリーゴールドの酵母でつくった泡盛を製造するなど、新たな試みを展開している（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

伝統的古酒づくりに科学的手法を導入したのが、1949年に豊見城市にて設立された忠孝酒造であった。創業者は大城忠孝で、創業時には豊見城酒造工場という名であったが、1980年に現社名へと変更している。同社は古酒を寝かせるための容器づくりに力を注ぎ、敷地内に窯を設置して、忠孝南蛮荒焼を自社生産している。シー汁浸漬法と呼ばれる古式製法

の解明、社員の醸造学博士号取得など、科学的見地からの泡盛造りを行っている。銘柄「忠孝」を中心に多様な商品ブランドを展開している（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

科学的な技術を導入し酒質の改良を図るものに、上原酒造所がある。同社は1947年に糸満市にて上原長幸により設立された。糸満は古くから漁業の町として栄えており、上原酒造所は漁師をターゲットとした酒造りを行ってきた。同社は1994年に電子発生装置を導入し、電子技法による泡盛造りを試みている。「神泉」「群青」などの代表銘柄を生み出していくことになる（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

泡盛産業においては、新たにライトタイプの市場が芽生えることになる。こうした新市場に参入した企業に、今帰仁村にて誕生した今帰仁酒造がある。同社の創業者である大城善英は、1948年に首里から杜氏を呼び寄せ、100坪ほどの借地で酒造りをはじめた。創業当時は大城酒造所という名であった。銘柄「美しき古里」を中心に古酒造りを展開するなかで、3代目の大城善男のときにアルコール度数20度のマイルド泡盛を発売し、市場から大きな反響を得た。同社は甕、ステンレスタンク、檜樽の3つの貯蔵容器を使い分け、多様な顧客ニーズに応える製品を展開している。1980年の工場移転を機に、今帰仁酒造へと社名を改めている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

蒸留技術の改良により、マイルドタイプの泡盛の開発に成功したものに比嘉酒造がある。同社は1948年に読谷村にて誕生した。創業者の比嘉寅吉は元学校教員で、戦後に戦禍を生き延びた人々がメチルアルコールを飲んで命を落とすことに心を痛め、酒造りをはじめた。首里から杜氏を招き、酒造りを学んで操業した。昭和30年頃に焼酎甲類ブームがおこり、中部地区にあった23の泡盛酒造所のほとんどが廃業へと追い込まれるなか、比嘉酒造では独自に蒸留機を開発し、風味を抑えたマイルドな泡盛「残波」を送りだした。昔ながらの泡盛とは異なる軽さとキレを好む消費者が増えるなかで、県内有数の売上高を誇る企業へと成長した（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1952年には、久米島出身の平良正蔵が那覇市にて久米仙酒造を設立した。同社は1970年代に設備の近代化を進めて酒質の向上を図るとともに、減圧蒸留による軽い口当たりの泡盛を開発した。従来透明な瓶とは異なる緑色の化粧ボトルに詰めた「グリーンボトル」が居酒屋ブームのなかで急速に売り上げを伸ばした。同社は伝統的な製法に基づく古酒「久米仙」を製造するほか、1994年には中国・内モンゴル自治区で現地のジャポニカ米を使った泡盛「響天」を生産し、日本に逆輸入するなど、先進的な試みも行った（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

戦後は異なるジャンルから泡盛製造に参入するものもあった。1952年、うるま市にて創業した泰国酒造がそのひとつであった。同社創業者の安田繁史は岩手大学で農芸化学を学び、帰郷後に酒類製造免許を取得して酒造りをはじめた。当初はサトウキビの糖蜜に酵母を加えて焼酎を造っていたが、後に焼酎甲類と焼酎乙類をブレンドした「はんたばる」を販売した。同社は長崎にあった蔵元・黎明酒造から四季醸造方式を学んで清酒を製造するなど、伝統的な泡盛製造とは異なる歴史を歩んだ（日本酒類研究会 2008）。

また、1961年に那覇市にて設立されたヘリオス酒造も、異なる領域から泡盛製造に参入した。同社創業者の松田正はサトウキビを原料にしたラム酒の酒造所として事業をはじめた。創業時は太陽醸造という社名で、主に米軍向けラム酒を製造していた。1969年に同社は社名をヘリオス酒造に改め、ハブ酒やリキュールの製造へと事業を広げた。1972年には名護市へ本社ならびに工場を移転し、1979年から洋酒製造の技術を応用して、泡盛の製造を開始した。熱を均一に伝えることのできる銅製蒸留機を使い、雑味の少ない泡盛を製造することに成功した。1991年に発売した銘柄「くら」は樹齢70～100年の北米産ホワイトオークを原木とする檜樽で貯蔵し、熟成させた酒で、市場から大きな反響があった。新たなコンセプトに基づく泡盛を市場に送り出した（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

このほか1976年には、那覇市にて沖縄県酒造協同組合が設立された。同社は県内49の酒造所が設立したものであった。組合では酒造りは行わず、県内46の酒造所で造られた泡盛の原酒を引き取ってブレンドし、200万リットル貯蔵可能なタンクで古酒を造っている。同社の古酒「海之邦」「紺碧」は数々の賞を受賞し、県内のみならず県外や海外に出荷されている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

沖縄本島周辺離島での事業活動

沖縄本島、宮古列島、八重山諸島のみならず、本島周辺離島でも企業設立がみられた。1948年、伊平屋島の伊平屋村にて新垣安助ほか島民が出資し、組合組織として伊平屋酒造所を設立した。酒造りは首里から経験者を招いて行われた。創業当初、酒は島外への出荷が認められておらず、すべて島内消費された。1974年に組合が解散すると、保久村昌弘が事業を引き継いだ。同社は昔ながらのkokのある泡盛「照島」を造り続けている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1949年には、伊平屋島の隣に位置する伊是名島の伊是名村にて伊是名酒造所が設立された。同社は銘苅正助ほか4名が合資会社というかたちで創業したが、1952年に仲田輝房は

か4名に名義変更され、さらに1956年に仲田の個人事業となった。1995年に仲田が死去すると、宮城秀夫が事業を引き継いだ。同社は昔ながらの手作業で「常盤」をはじめとする泡盛を製造している（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1948年、久米島の久米島町で田場良徳ら7名の地元有志により、米島酒造所が設立された。同社は設立から運営や酒造りが上手いかず、1962年に田場の個人会社として存続させることになった。同社は地域住民とともに酒質開発に取り組み、30度の泡盛「久米島」を発売し、島酒としての信頼を築いた。現在では同社製品のほとんどが島内で消費されている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

沖縄本島周辺離島を出自とする企業のなかには、市場を地域社会だけに限定せず、沖縄本島に進出し、県内最大手企業へと成長したものがあつた。1949年、久米島の久米島町にて設立された久米島の久米仙がその企業であつた。同社は島袋周昌が中心となり有志を募つて創設したもので、創業時は仲里酒造という社名であつた。創業から20年余りは原料調達に苦勞し、販売も島内の知人や縁故を頼つたものであつた。しかし、次第に経営を軌道に乗せ、1975年に沖縄本島に進出してからはさらに市場シェアを高めていった。モロミ造りや蒸留など、味を決める工程は昔ながらの手作業で行いつつも、麴づくりから出荷に至る一連の作業を近代的な設備に置き換えて、生産効率を高めた。1988年には瓶詰ラインの完全自動化と地下貯蔵庫を備えた第2工場を完成させ、さらに自動洗米・蒸米機や全自動製麴機を設置して、製造能力、貯蔵能力を高めた。現在では売上高、出荷量とも泡盛業界トップとなっている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

宮古列島での企業設立

戦後の酒造民営化により企業勃興が促されたが、宮古列島や八重山諸島でも活発な動きがみられた。宮古列島では地域市場を対象に、昔ながらの製法、小規模な設備で需要を満たそうとするものが多く存在した。ただ、一方で既述の菊之露酒造のように、沖縄本島に進出し、近代的な設備をもって市場における存在感を高めるものもあつた。

まず、島内市場を対象として島酒を生産するものに、1946年に宮古島市にて創業した池間酒造がある。同社の創業者である池間金二郎はサトウキビの絞り汁と麴でモロミを造り、ドラム缶を加工した道具を使って蒸留酒を造つた。その後、重厚な香りと味わいをもつ「瑞光」という銘柄の泡盛を売り出したところ、地元で評判となつた。また、2代目池間太郎は徹底した温度管理を行い、香り・甘み・のど越しを特徴とする泡盛を生み出した。一般酒「ニコニコ太郎」も地元市場を中心に高い評価を受けた。同社の泡盛は島外での流

沖縄における泡盛産業の生成、発展、衰退そして再生に関する歴史研究（山内）

通量が限られており、入手困難な酒として知られることになる（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

1948年、宮古島市にて沖之光酒造も誕生した。創業者は沖縄本島・嘉手納町から移住してきた古謝為吉であり、当初は古謝酒造所という名であった。同社は設備の機械化を進めつつも昔ながらの製法を守り、泡盛を造り続けている。銘柄「沖之光」を中心に、古酒・一般酒を展開している（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

さらに同年、宮古島市の伊良部島にて渡久山酒造所が設立された。創業者の渡久山知章は運送業や林業を営む実業家であったが、やがて酒造をはじめた。地元のミネラル豊富な地下水を使い、常圧で蒸留する「豊年」を、地元市場を中心に供給している（日本酒類研究会 2008、同社ホームページ）。

また同年、宮古島市の伊良部島で宮の華も設立された。同社の歴史は下地盛昆が酒造りをはじめたことに遡る。現在、同社の従業員の多くが女性であり、杜氏など酒造りの中心を担っている。古酒・一般酒の「宮の華」をはじめ、「通り池」「華ごころ」など多様な製品をつくっている（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

同年、宮古島市にて千代泉酒造所も設立された。同社は1946年に7名の共同事業としてサトウキビやザラメを使った酒造りをはじめたが、1948年に渡口徹夫が個人事業として酒造所を引き継いだ。珊瑚石灰岩で濾過された硬水を用い、手作りの一般酒「千代泉」を製造した。ただ、その後2代目が事業を継ぐも、後継者がなく2013年より休業、2018年に廃業となった。沖縄の本土復帰後、泡盛業界において廃業となったはじめての事例となった（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

1952年、宮古島市の波照間島にて波照間酒造所が創業した。同社は波照間哲夫を中心とする島民の共同事業としてスタートした。同社は島民を主たる対象に、昔ながらの手作業、直火釜蒸留で泡盛を製造している。微量ながら塩分が含まれる地下水を用いて造られる「泡波」は、そのほとんどが島内で消費されている（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

多くの企業が島内地域市場向けの酒造を行っていたのに対し、島外市場の開拓に積極的であったのが、多良川であった。同社は1948年に宮古島市にて砂川武雄が創業した。同酒造所地下に水量豊富な水脈があり、地元ではこれを「ターガー」と呼んでいたことから、社名を多良川とした。泡盛製造では碎米を使用する酒造所が多いなか、同社は酒質を高めるために丸米を使用し、また蒸留においても常圧蒸留にこだわり、油性成分を残すことで、古酒向けの泡盛をつくっている。代表銘柄「琉球王朝」「多良川」のほか、多種類の商品

ブランドを展開している。同社は沖縄本島南城市に瓶詰め工場と貯蔵庫を置き、泡盛を供給している（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

八重山諸島での創業

宮古列島とともに活発な起業がみられたのが八重山諸島であった。八重山は昔から稲作が盛んな地域であり、地域に根差した酒造りが行われてきた。昔ながらの手作りの製法が色濃く残るとともに、伝統的な直火地釜での蒸留により個性的な泡盛を生み出している。

まず、1948年に石垣市にて仲間義一により仲間酒造が設立された。同社は昔ながらの木製の道具を使いながら、銘柄「宮之鶴」のみを、受注生産している。生産量が限られていることから、ほとんどが島内で消費されている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1949年には、石垣市にて高嶺英三により高嶺酒造所が創業した。同社は老麴づくりなど、全行程を手作業で行う数少ない蔵元のひとつである。当初は泡盛に銘柄をつけず「米酒」として販売していたが、2代目の時に「於茂登」と命名した。アルコール度数が30度、43度の泡盛を直火地釜蒸留で製造して古酒をつくるほか、同25度の泡盛「かびら」を製造している（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1951年には石垣市にて池原興吉により、池原酒造所が創業した。同社もまた洗米から蒸留に至るまでの全作業を昔ながらの道具を用いて手作業で行うほか、直火釜による蒸留、甕による熟成を行っている。同社の銘柄「白百合」や「赤間」はほとんどが地元で消費されている（沖縄県酒造協同組合 2007, 日本酒類研究会 2008）。

1955年には石垣市にて八重泉酒造が誕生した。創業者の座喜味盛光は菓子店を営んでおり、新工場となる場を探していたところ泡盛酒造所の跡地を購入した。座喜味は工場をみて泡盛製造に乗り出した。酒造については素人であったため、杜氏を呼び寄せて事業をはじめた。主要銘柄「八重泉」を中心に昔ながらの地釜蒸留による製法を守る一方、樽貯蔵の泡盛やハブ酒、パイナップルワインなど、新たな酒造りも行っている。1989年に竹富島や小浜島を見下ろす現在の場所に生産拠点を移転している（日本酒類研究会 2008）。

酒造所のなかには、鹿児島島の焼酎製造から技術を学んだことで、事業を軌道に乗せたものもあった。1949年に石垣市にて創業した請福酒造であった。創業者の漢那憲副は農業、運送業を営んでおり、やがて酒造業に参入した。創業当初は漢那酒屋という名であった。酒造りの素人であった彼は杜氏を招いて造り酒屋をはじめるとも事業は上手くいかず、職人への給料が支払えなくなった。仕方なく、自ら酒造りをはじめるとも素人が簡単に造れるも

沖縄における泡盛産業の生成、発展、衰退そして再生に関する歴史研究（山内）

のではなかった。そのようななか、妻の文江が鹿児島焼酎メーカーで働く機会を得た。そして、妻の経験をもとに酒造りの改善を図った。同社は不経済でも少量を直火で蒸留し、酒を造るという昔ながらの製法を守る一方で、業界ではじめて減圧式蒸留法を導入し、飲みやすい味わいのある泡盛を造ることに成功した。仕込み水、蒸留方法、濾過など製法の異なる多様な銘柄の泡盛を製造している。主要銘柄「請福」のほかに、芋酒「イムゲー」など伝統的な泡盛とは異なるジャンルの製品も展開している（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008）。

既述のとおり、八重山諸島には税法上、泡盛と異なる分野に位置づけられている花酒と呼ばれる酒が存在する。泡盛と同じ製法でありながら、スピリッツに分類される花酒は与那国島だけで製造されている。花酒は先述の崎元酒造所のほかに2つの酒造所で造られているが、そのひとつが1958年に設立された国泉泡盛である。同社は与那国島にて酒造りに従事していた3名の者が共同で出資し、設立した。伝統的な製造技術を脈々と受け継ぎ、「どなん」を中心に花酒や泡盛を製造している（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008、荻野 2016）。

また、1989年には国泉泡盛で酒造りに携わっていた入波平浩伸が独立し、入波平酒造を設立した。与那国島で3番目の酒造所であった。同社は琉球王朝時代の花酒を再現し、花酒の古酒「舞富名」を製造している（沖縄県酒造協同組合 2007、日本酒類研究会 2008、荻野 2016）。

さいごに

泡盛産業は、焼酎ブームや沖縄ブームの到来、沖縄国税事務所ならびに県工業試験場などによる研究推進、各企業による品質向上、製品開発など多様な要因により成長・発展をみた。製成数量は2005年に30,718キロリットル、総移出量は2004年に27,688キロリットルに達した。しかし、それをピークに減少し続け、2020年には製成数量が12,466キロリットルとなりピーク時のおよそ40%、総移出量が13,781キロリットルとなりピーク時のおよそ50%となった。全体としての減少・縮小傾向への対策が課題となっている（沖縄県酒造組合協同組合資料に基づく）。

また、売上高においては2019年時点での上位企業をみると、久米島の久米仙が19億8,600万円、比嘉酒造が18億4,000万円、まさひろ酒造が11億円、ヘリオス酒造が10億円となっている。これは焼酎メーカーである宮崎県の霧島酒造が同619億2,000万円、大分県の三和酒

類が同429億2,700万円であることを考えれば、小規模なものにとどまっている（帝国データバンク 2020）。

このようにみたととき、泡盛酒造所の経営に関する問題が見えてくる。すなわち、技術選択において、果たして伝統的な製法が泡盛を造るために本当に正しいものなのか。伝統的ということに価値を置きすぎていないか。また、ターゲットとする市場をどのように設定するのか。島内、県内、県外、海外とあるが、たとえば海外であればどのような戦略的意図をもって対象市場を選定し、アプローチするのか。さらに、製品開発においては伝統そのものに価値を見い出さない消費者に対し、どのような価値を創造し提案するのかなどである。泡盛の誕生の歩みをみれば、海外製品を国産化するなかで、自らの環境に適した製法を追求し、製品としての磨きをかけてきた革新の歴史があった。その革新の歴史を止めることなく動かし続けること、文化的価値を経済的価値へと転換する仕組みをもつことが重要であり、課題となろう。

泡盛酒造所の多くは零細規模のものであり、古酒を造るだけの資力を持ち得ていないものが多い。泡盛業界では2008年に43の酒造所が出資して協同組合泡盛古酒の郷を設立し、貯蔵用施設を設置して、古酒造りをはじめている。初出荷は2018年であり、古酒造りには長期的な戦略性が求められる。本稿でみてきたように、酒造所ごとに泡盛づくりに関する技術選択、製品開発、市場に関する考えは多様である。こうした企業や組織間の緩やかな連携のなかで相互に強みを引き出すことや、規模の経済性を追求しうる全体構想を描く必要があるだろう。

なお、古酒の郷には琉球大学農学部サテライト研究所も置かれ、泡盛の熟成に関する科学的な研究も行われている。経験や勘に基づく伝統的な製法や古酒としての価値を科学的に分析し、対象とする顧客の嗜好に合わせた酒質の改良を図ることも重要だろう。

参 考 文 献

- 大城鎌吉（1980）『回想八十五年』。
大城将保（1988）「近現代の泡盛」沖縄県酒造協同組合『紺碧とともに』。
太田朝敷（1932）『沖縄県政五十年』おきなわ社。
沖縄県酒造協同組合（1988）『紺碧とともに』。
沖縄県酒造協同組合（2007）『沖縄県酒造協同組合30年史』。
沖縄県立博物館友の会（1992）『あわもり—その歴史と文化—』。
金城宏（1977）「寄留商人に関する一考察：その特質と存立基盤」『商経論集』（沖縄国際大学）第5巻第2号，pp.45-70。
株式会社りゅうぎん総合研究所（2014）『りゅうぎん調査』No.534。

沖縄における泡盛産業の生成，発展，衰退そして再生に関する歴史研究（山内）

- 株式会社りゅうぎん総合研究所（2018）『りゅうぎん調査』No.580。
佐久本政敦（1998）『泡盛とともに —佐久本政敦自叙伝—』瑞泉酒造株式会社。
名護博物館（1998）『名護やんばるの酒』。
日本酒類研究会（2008）『知識ゼロからの泡盛入門』幻冬舎。
萩尾俊章（2004）『泡盛の文化誌—沖縄の酒をめぐる歴史と民族—』ポーターインク。
萩尾俊章（2013）「戦前の新聞資料にみる泡盛ならびに泡盛産業を取り巻く様相」『沖縄史料編集紀要』36号，pp.1-28。
萩尾俊章（2016）『泡盛今昔』沖縄民族遺産研究所。
長谷川清（2010）「沖縄の泡盛産業」『松蔭大学紀要』第13号，pp.145-152。
山内昌斗（2021）「沖縄における企業経営の歴史の変遷 —歴史の概観」與那原建・山内昌斗『沖縄企業の競争力』文眞堂，pp.29-99。

参 考 資 料

- 沖縄県酒造協同組合「琉球泡盛の移出数量と製成数量の推移」(https://okinawa-awamori.or.jp/shipment_data/ : 2021/5/19アクセス)。
帝国データバンク「特別企画：焼酎メーカー売上高ランキング（2019年）」(https://www.tdb.co.jp/report/watching/press/pdf/s200802_80.pdf : 2021/5/19アクセス)。