

## 「本場の本物」 地域食品ブランド表示基準 (I種・II種共通)

### 1. 名 称

沖縄そば (茹麺) (おきなわそば・ゆでめん)

#### (1) 名称の由来

「そば屋」の出現は、今から133年前、廃藩置県(明治12年)のころといわれ当初は「支那そば」の名称が一般的で、当時は外食するのはほとんどが男性と子供に限られ女性は家での食事(内食)であった時代であり、大正6年から8年の頃「支那そば」の名称廃止令で「支那」の名称を使わない「そば・すば」と呼ぶようになった。

地名の付いた「そば」は大正12～13年頃からで、当時は「与那原そば」だけで「与那原すば」とよばれていた。昭和14～15年の支那事変の頃から、沖縄にも日本海軍の軍艦が寄港するようになり、軍人が「そば」を注文して、出されたのが「生(き)そば」ならぬ「そば」だったことから度々トラブルが起こった。この煩わしい呼称を区別するため、ある「そば屋」では「沖縄そばは支那そばです」と説明したとも言われており、本土復帰後も同じトラブルを防ぐため「沖縄そば」「日本そば」とメニューに明示していた。

沖縄本島の中北部地区は、太めで固い「そば」が好まれ、那覇・南部地区は中型でややソフトな「そば」、宮古、八重山は細型、丸細の「そば」が好まれているなど、「沖縄そば」のなかでも地域の特長がある。

そのような特長があるため、地名の付いた宮古そば、八重山そば、名護そば、与那原そばなど、それぞれの郷土代表の味をその土地で育った人々が誇りに思い、現在も「沖縄そば」という固有の食文化を大切に語り継ぎ、日々の食生活のなかに今もなお取り入れられている。

また、沖縄そば業界においても、土地で育った人々が大切にしている「沖縄そば」の保護と育成を目的に、2008年特許庁の「地域団体商標制度」に伝統ある「沖縄そば」を申請し、登録された。

### 2. 産 地

#### (1) 範 囲

沖縄県本島、宮古島、石垣島、久米島(琉球離島列島含む)

#### (2) 範囲の設定根拠

製造地の範囲は、名称にもあるように「沖縄県本島、宮古島、石垣島、久米島(琉球離島列島含む)」であるが、主原料である小麦の産地は、元々、高温多湿の気候風土により小麦栽培が適していない地域であったため、県内での栽培はほとんどされていない。

したがって、琉球王国時に中国との交易のはじまりが「沖縄そば」が産まれた理由でもあり、庶民の口に入ってきたのはアメリカの配給の影響が大きいことから、主原料である小麦については、歴史的背景からみても元々、外国産小麦を使用していることから、現在も政府輸入の海外麦、原産地(主に現在は、アメリカ・カナダ・オーストラリア麦)で「沖縄そば」製造の適性にあった小麦粉を使用している。

また、特徴ある麺作りに必要な「かんすい」については、昭和25年頃までは、木灰(島内産50年以上の年輪ある木材を乾燥し木炭が作れる木質のものより灰を取り木

灰汁を、こね水に使用)が特有のアルカリ風味と発色、食感を出すことで多くの製麺業者が使用していたが、時代とともに薪の利用が減り灰の入手が困難になってきたため、中華麺に広く用いられ「沖縄そば」に適している「かんすい」を使用するようになった。

資料：平成21年11月5日 琉球新報 木灰そばうまさ解明 県工業技術センター：  
沖縄生麺協同組合・共同研究

資料：平成21年11月23日 沖縄タイムス 木灰そばうまさ解明 県工業技術センターなど研究・専用かん水開発に可能性：沖縄生麺協同組合・共同研究

### 3. 歴史的伝統性

琉球王朝は古来より悠久の歴史文化を有し中国との交易を通じたあらゆる文化の交流を育んできたが、1534年琉球王第4代尚真の四十九日のお供え物として、「粉湯」の名で献上食されていたのが「沖縄そば」の原型であり、これが史書の登場する記述として一番古く、調査の結果、北京大学の文献「琉球交流史」より確認され国立大教授陣による認証のもと、約500年の歴史をもつ伝統食であることが証明された。

その「沖縄そば」は、琉球王国において「粉湯（沖縄そば）」として献上されたあと、宮廷料理として食され、庶民の口に入ることはなかったが、明治12年（1879年）に琉球王国が滅び、沖縄県が設置された際、首里で発達した王国の文化の1つである「粉湯（沖縄そば）」が、その調理技術のある者が生活の糧を得るために、明治14年（1881年）那覇市内辻町、遊郭付近で庶民にふるまわれ始めたが、庶民にとってはぜいたく品であった。

その後、那覇でそば屋が出現したのはおおよそ明治中期以後と思われ、前之毛（現在の上之蔵町）に唐人の経営するそば屋が誕生し、明治40年（1907年）頃、比嘉氏の経営する通称「ベェラー」というそば屋ができたと言われている。そして、名称を「支那そば」として市民の間に広まっていき、大正時代には「支那」の文字をはずすよう指導があり、沖縄の発音で「スバ」になった。

そして、戦後、アメリカ合衆国により沖縄が統治され、昭和27年（1952年）琉球政府が創設、自由貿易による中国からの小麦粉の輸入やアメリカによる小麦粉の配給・学校給食用としてパン用小麦粉（3級）の物資提供等により、従来、イモを主食としていた市民に「沖縄そば」が徐々に普及し、親しまれるようになった。

なお、同じ「沖縄そば」でも本島と離島では麺の形状や太さだけでなく、製麺の工程においても若干の違いがある。離島については、日清戦争後日本統治時代の台湾（中華民国）との頻繁な経済交流があり、台湾にも居住し現地で「中華そば」ならぬ「手打ちそば」を食していた。大戦後、疎開先の台湾から帰郷した離島民の先人一部の少数の方々が、手動に近い中古の麺機を調達し、自家製麺と食堂を兼業した「そば」の生産を始め、離島において「沖縄そば」の製麺が引き継がれてきた。その離島の「沖縄そば」は米国の配給小麦粉を原料とした「委託加工」の史実が確認されており、本島の「沖縄そば」にある「手もみ」工程が離島に存在していたという史実はなく、「手もみ」工程のない「沖縄そば」は離島（宮古島、石垣島）独特のものであると言える。

そして、本土復帰後、昭和51年（1976年）全国生めん類公正取引委員会より、県民に親しまれてきた「沖縄そば」の名称に対して「生めん類表示違反」であるとクレームが付き、そば（蕎麦）粉を使用しない「沖縄そば」の名称への指摘があった。

しかしながら、沖縄という固有の歴史的背景やそれにより育まれてきた独特の文化（食文化）を勘案すると、約500年前に中国から伝わり琉球王朝で確立し、復帰以前から長い間地元の皆に親しまれてきた歴史ある食べ物である「沖縄そば」という名称が使用できなくなってしまうため、当組合では呼称の存続のために、沖縄生麺協同組合の当時の理事長であった土肥健一をはじめ、役員等が行政に対して度重なる訴えと説明に通り、活動を続けた結果、昭和52年（1977年）、通称名称として「沖縄そば」が沖縄県内だけ使用の限定的な表示として認められ、昭和53年（1978年）10月17

日に、公正取引委員会から全国的に使用できる「本場・沖縄そば」が正式に認可された。

これを以て、「沖縄そば」の名が全国的に使用できることとなったため、認可されたこの昭和53年（1978年）10月17日を記念して平成9年から、毎年10月17日を「沖縄そばの日」として制定し、「沖縄そば」の普及・啓発に努めている。

#### 【参考文献】

- 1) (財) 沖縄県産業振興公社, 2006年9月号, 『沖縄経済を進化させる情報誌 OVS 特集 沖縄そばの魅力を全国へ サン食品社長 土肥健一』
- 2) (株) サン食品, 『沖縄そばの生い立ち・そば解体新書—伝統と歴史を受け継ぎ、そして挑戦していく・創る「そば」の道—』
- 3) 琉球新報 (夕刊), 平成6年2月22日, 『沖縄そば—明治40年ごろ独自の味定着—』
- 4) 沖縄タイムス, 1993年9/28・9/29・9/30・10/1・10/5連載, 『経済(9) 沖縄経済100年 めん製造業 ①②③④⑤』
- 5) 八重山毎日新聞社『記事: 復帰記念企画: (丸麺を初めて製造) 』
- 6) 「宮古島市(旧平良市史 第七巻 資料編5 昭和62年発行) 『民族・歌謡』
- 7) 『「宮古そば」～二次産業のみなおし～』(広報ひらら 第165号 昭和54年発行)・そばの製造工程」
- 8) その他(組合事務局・聞き取り調査) 久松製麺所 仲宗根正一、ハツ江: 古謝製麺所 古謝浩司) 参考。

## 4. 食品の独自性

### (1) 食品特性

「沖縄そば」の麺は、小麦粉100%であり、その小麦粉は「沖縄そば」に適するよう、粘弾性、風味に優れている特徴を持ち合わせている。

また、麺のコシや風味の決め手になっているのが、水に木灰を入れて攪拌して、一晚おいた上澄みの「灰汁(あく)」や炭酸ナトリウム、炭酸カリウム系を含んだ「かんすい」であり、それらを小麦粉に加えると、そのタンパク質に作用し、「沖縄そば」ならではの弾力や風味を作り出す。「沖縄そば」の黄みを帯びた色も、それらが生み出している。

なお、1960年代以降は、薪の利用が減り灰の入手が困難になってきたことから、かんすいを利用した麺作りが主流となってきている。

麺の太さや形状については、厚さ1.5～1.7ミリ、幅2～4ミリが主流で、北部へ行く7ミリ程度の幅広の麺が多くなる。本島から離れた宮古島では、中南部よりも細い麺になり、八重山地方では断面が丸いそばもあるなど、地域性が豊かとなっている。また、離島(宮古島、石垣島)における「沖縄そば」には「手もみ」工程はなく、麺自体がちぢれていない。\*久米島に於いては、「手もみ」工程が有る。

麺の茹で上げまでは、他地域とたいした相違はないが、湯水を切った熱い麺に食油をよくまぶし、空冷(自然の風を送る)したあと、常温まで麺を冷やし、熱気と水分を飛ばし、かけた食油で麺の表面に皮膜を作り、風味を逃がさないようにする。

冷蔵(摂氏二度から五度)で、3～4日はその食感、食味の変化はない、冷凍すればより保存性を高くすることができる。他の麺類に比較して、水分含有量は低い方の代表格。そばの形も太い、細い、平たい、丸い、硬い、軟らかいなどあり、その他、出汁(無添加スープ)も豚骨、鰹節をベースに作られ、地域別の味を作り出し、具材は、豚の三枚肉(味付けしたもの) 沖縄近海でとれた魚の蒲鉾、薬味(沖縄島ねぎ)、こーれーぐす(沖縄県産泡盛の沖縄県産島唐辛子漬け)等、組合が定義付けをし組合員に周知、徹底している。

## (2) 原材料の特徴

具体的な沖縄そば用（準強力粉）小麦粉の成分は、タンパク質11%±0.5%、中華麺用粉より低く、うどん麺用粉より高い、灰分0.42%以下で中華麺用粉より高く、うどん麺用粉より高い。\*別紙、図解を添付説明する。

## (3) 原材料の使用理由

「具体的な小麦の成分」に基づき、「使用している小麦粉は、沖縄そばにあう粘弾性、風味に優れた特徴を有した小麦粉であり、それ以外の小麦粉では本来の「沖縄そば」の味が出せないため、独特な気候風土、湿度、水（硬水：アルカリ）が作用する為にこしがでる、副材の（かんすい：アルカリ）と合わさって香がでる、沖縄近海の自然海塩の作用が何層にも重なり上記のような特徴を持ち合わせる原材料を使用している。

## (4) I. 製法の特徴

「沖縄そば」の名称等については、上述したとおり公正取引委員会と長年にわたる交渉を続け許可を受けたが、その背景には、戦前より一貫して「そば」と呼ばれてきた伝統、慣習を守れとの機運が強かったため、沖縄生麺協同組合等の交渉により、1978年10月17日に公正取引委員会「生めん類の表示に関する公正競争施行規則」別表に「本場 沖縄そば」と表示され、沖縄県内で生産され、仕上げに油処理を行うことなどいくつかの条件の下に特殊名称としての使用が許可された。これを記念して10月17日は「沖縄そばの日」とするとともに、沖縄生麺協同組合によって沖縄の気候風土の特徴である高温多湿の条件にあった「本場 沖縄そば」の定義を下記の11項目定めている。

- ① 沖縄県内で製造されたもの
  - ② 原料小麦粉 タンパク質11.0%±0.5%、灰分0.42%以下
  - ③ 加水量 小麦粉重量に対し34%以上～36%以下
  - ④ かんすい ボーメ2度～4度 \*沖縄県の気象条件に於いて夏季、冬季の体感温度が本土と異なる為。
  - ⑤ 食塩（国産） ボーメ5度～10度
  - ⑥ 熟成時間 30分以内
  - ⑦ めん線 めんの厚さ1.5～1.7ミリ切歯番手 薄刃10番～12番を基本とする。
  - ⑧ 手もみ 裁断されためん線は、ゆでる前に必ず手もみ（工程）を行う（機械式の手もみ工程については、必ず「製麺技能士」による製品検査を行い、昔ながらの手もみ製法を受け継ぐようにしている。なお、離島（宮古島、石垣島）については、昔から手もみの工程はない。）\*久米島に於いては「手もみ」工程が有る。
  - ⑨ ゆで水のPH 8～9
  - ⑩ ゆで時間 約2分以内で十分可食状態（アルファー化）であること
  - ⑪ 仕上げに油処理が施されていること
- 注1) 混合の工程にて、一部天然着色料（くちなし色素）の使用も見られる。  
注2) 切り出し工程後、コンスターチをまぶす。

なお、その産地は「沖縄県本島、宮古島、石垣島、久米島（琉球離島列島含む）」であるが、基本的に「本場 沖縄そば」の定義に基づきつつも、そばの形は太い、細い、平たい、丸い、硬い、軟らかいなどあり、出汁（無添加スープ）も本来の豚骨を基本とし、鰹節等で味を調え、濃薄の変化に富む地域別の味を守り続けている。

工 程	内 容
-----	-----

混合	小麦粉、食塩水、かんすい、仕込み水を混合。小麦粉（準強力粉）は、タンパク質11%±0.5%、灰分0.42%以下、食塩はボーメ5度～10度のもの、かんすいはボーメ2度～4度のもの、加水量は小麦粉重量に対して34%以上～36%を基準とし、混合する。
整形	ばらばらの生地を一つの形にまとめる、ロールの上から生地を押し込むと、ロールの回転によって生地はロールの間に引き込まれて、ロール間隙の形の断面形状を有する帯状につながった生地ができる。
複合	さらにグルテンの組織構造をより堅密に展開させて麺帯を強じんなものにすると共に、外見上も均一なものにするため、粗麺帯を2枚重ねて次のロールを通す。この段階で帯状のまま30分以内ねかせる。
圧延	麺帯を薄く延ばす工程であるが、複合した麺帯を一度に所定の厚みにまで圧延しようとする、麺帯に無理な力を加えることになり、複合で形成されたグルテン組織を破壊することになるので、数回に分けて順次に圧延する。
切り出し	線切りもロールで行い、切刃番手（薄刃10番～12番を基本とする。）にて切り出された麺線は、各製麺所の規格によって切断する。麺線の厚さ（1.5～1.7ミリ）
調整	切断された麺線は、茹でるまえに必ず手もみ（工程）を行うが、機械化されている工程については、手もみ工程後、必ず「製麺技術士」による製品検査を行い、昔ながらの手もみ製法を受け継ぐようにしている。なお、離島（宮古島、石垣島）については、昔から手もみの工程はない。 *久米島については「手もみ」工程が有る。
茹で	茹で槽、茹で籠の大きさ、形、茹で湯の量、温度、生麺の量、沸騰の状態等それぞれに顕著に或いは僅かに影響している、従って、熱水の激しい対流による摩擦の少ない限界の高温（軽い沸騰状態）が適当な茹で温度ということである、茹で時間2分以内。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	熱い麺に食油をよくまぶし、空冷（送風）したあと、常温まで麺を冷やし、熱気と水分を飛ばし、かけた食油で麺の表面に皮膜を作り、風味をにがさないようにする。
包装	麺の乾燥をしないように包装
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、

#### (5) 品質・衛生管理基準

工 程	内 容
原料の受入	小麦粉、副原料、添加物類、油脂等、貯蔵条件のコントロールが大事で清掃、温度、湿度の管理・が重要。
混合	作業前にミキサー内に異物がないか目視確認して作業する。

整形	フィダー・ロール、かす取りの清掃と目視確認
複合	ロール、かす取りの清掃と目視確認
圧延	ロール、かす取りの清掃と目視確認
切り出し	異物がないか目視確認後、切り出し。
調整	目視確認しながら手もみ作業をする。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
茹で	異物が無いか、目視確認後、水をためて十分に沸騰させて作業する。
油まぶし	食油をまぶしながら空冷する。
包装	外気に触れないよう包装する。
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、
出荷	表示、異物混入、破損、消費期限確認後出荷

#### (4) II 製法の特徴

「八重山そば（茹麺）」1972年迄は、沖縄本島と同じ、平麺が主流であったがそれ以降「歯ごたえ感のある丸麺」が開発され市場に出回る様になるとそれが認知され、人気商品となった、「八重山そば」として沖縄本島、県外へと広く知られる様になりました。沖縄生麺協同組合会員の規則として、「本場 八重山そば」の定義を下記に10項目定める事とする。

- ① 沖縄県八重山諸島石垣島にて製造されたもの
- ② 原料小麦粉 タンパク質11.0%±0.5%、灰分0.42%以下
- ③ 加水量 小麦粉重量に対し34%以上～36%以下
- ④ かんすい ボーメ2度～4度 \*沖縄県の気象条件に於いて夏季、冬季の体感温度が本土と異なる為。
- ⑤ 食塩（国産） ボーメ5度～10度
- ⑥ 熟成時間 30分以内
- ⑦ めん線めん厚さ1.5～1.7ミリ・丸歯番手16番を基本とする。
- ⑧ ゆで水のPH 8～9
- ⑨ ゆで時間 約2分以内で十分可食状態であること
- ⑩ 仕上げに油処理が施されていること

注1) 手もみ工程なし

注2) 混合の工程にて、一部天然着色料（くちなし色素）の使用も見られる。

注3) 切り出し工程後、コンスターチをまぶす。

なお、その産地「沖縄県八重山諸島」である「本場 八重山そば（茹麺）」の定義に基づきつつ、そばの形は丸い形状であり、そば出汁（無添加スープ）も本来の豚骨を基本とし、鰹節等で味を調え、地域の味を守り続けている。

工 程	内 容
混合	小麦粉、食塩水、かんすい、仕込み水を混合。小麦粉（準強力粉）は、タンパク質11%±0.5%・灰分0.42%以下、食塩はボーメ5度～10度のもの、かんすいはボーメ2度～4度のもの、加水量は小麦粉重量に対して34%以上～36%を基準とし、混合する。
整形	ばらばらの生地を一つの形にまとめる、ロールの上から生地を押し込むと、ロールの回転によって生地はロールの間に引き込まれて、ロール間隙の形の断面形状を有する帯状につながった生地ができる。
複合	さらにグルテンの組織構造をより堅密に展開させて麺帯を強じんなものにすると共に、外見上も均一なものにするため、粗麺帯を2枚重ねて次のロールを通す。この段階で帯状のまま30分以内ねかせる。
圧延	麺帯を薄く延ばす工程であるが、複合した麺帯を一度に所定の厚みにまで圧延しようとする、麺帯に無理な力を加えることになり、複合で形成されたグルテン組織を破壊することになるので、数回に分けて順次に圧延する。
切り出し	線切りもロールで行い、切刃番手（薄刃10番～12番・丸歯16番を基本とする。）にて切り出された麺線は、各製麺所の規格によって切断する。麺線の厚さ（1.5～1.7ミリ）
茹で	茹で槽、茹で籠の大きさ、形、茹で湯の量、温度、生麺の量、沸騰の状態等それぞれに顕著に或いは僅かに影響している、従って、熱水の激しい対流による摩擦の少ない限界の高温（軽い沸騰状態）が適当な茹で温度ということである、茹で時間2分以内。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	熱い麺に食油をよくまぶし、空冷（送風）したあと、常温まで麺を冷やし、熱気と水分を飛ばし、かけた食油で麺の表面に皮膜を作り、風味をにがさないようにする。
包装	麺の乾燥をしないように包装
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、

#### (5) 品質・衛生管理基準

工 程	内 容
原料の受入	小麦粉、副原料、添加物類、油脂等、貯蔵条件のコントロールが大事で清掃、温度、湿度の管理・が重要。

混合	作業前にミキサー内に異物がないか目視確認して作業する。
整形	フィダー・ロール、かす取りの清掃と目視確認
複合	ロール、かす取りの清掃と目視確認
圧延	ロール、かす取りの清掃と目視確認
切り出し	異物がないか目視確認後、切り出し。
調整	目視確認しながら作業をする。
茹で	異物が無いか、目視確認後、水をためて十分に沸騰させて作業する。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	食油をまぶしながら空冷する。
包装	外気に触れないよう包装する。
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、
出荷	表示、異物混入、破損、消費期限確認後出荷

#### 4) III 製法の特徴

「宮古そば（茹麺）」日清戦争後日本統治時代の台湾での居住により「中華そば」ならぬ「手打ちそば」を食していた。大戦後、帰郷した島民が、自家製麺にて「宮古そば」を生産し始め、当事米軍物資配給の小麦粉を原料とした「委託加工」の史実が確認されております。当事から沖縄本島の麺より細い麺が主流であった。「宮古そば」として沖縄本島、県外へと広く知られる様になりました。沖縄生麺協同組合会員の規則として、「本場 宮古そば」の定義を下記に10項目定める事とする。

- ① 沖縄県宮古島にて製造されたもの
- ② 原料小麦粉 タンパク質11.0%±0.5%灰分0.42%以下
- ③ 加水量 小麦粉重量に対し34%以上～36%以下
- ④ かんすい ポーメ2度～4度\*沖縄県の気象条件に於いて夏季、冬季の体感温度が本土と異なる為。
- ⑤ 食塩（国産） ポーメ5度～10度
- ⑥ 熟成時間 30分以内
- ⑦ めん線 めんの厚さ1.5～1.7ミリ切歯番手薄刃10番～12番を基本とする。



- ⑧ ゆで水のPH 8～9
- ⑨ ゆで時間 約2分以内で十分可食状態であること
- ⑩ 仕上げに油処理が施されていること

注1) 手もみ工程なし

注2) 混合の工程にて、一部天然着色料（くちなし色素）の使用も見られる。

注3) 切り出し工程後、コンスターチをまぶす。

なお、その産地「沖縄県宮古島」である「本場 宮古そば（茹麺）」の定義に基づきつつ、そばの形は細い形状であり、そば出汁（無添加スープ）も本来の豚骨を基本とし、鰹節等で味を調え、地域の味を守り続けている。

工 程	内 容
混合	小麦粉、食塩水、かんすい、仕込み水を混合。小麦粉（準強力粉）は、タンパク質11%±0.5%灰分0.42%以下、食塩はボーメ5度～10度のもの、かんすいはボーメ2度～4度のもの、加水量は小麦粉重量に対して34%以上～36%を基準とし、混合する。
整形	ばらばらの生地を一つの形にまとめる、ロールの上から生地を押し込むと、ロールの回転によって生地はロールの間に引き込まれて、ロール間隙の形の断面形状を有する带状につながった生地ができる。
複合	さらにグルテンの組織構造をより堅密に展開させて麺帯を強じんなものにすると共に、外見上も均一なものにするため、粗麺帯を2枚重ねて次のロールを通す。この段階で带状のまま30分以内ねかせる。
圧延	麺帯を薄く延ばす工程であるが、複合した麺帯を一度に所定の厚みにまで圧延しようとする、麺帯に無理な力を加えることになり、複合で形成されたグルテン組織を破壊することになるので、数回に分けて順次に圧延する。
切り出し	線切りもロールで行い、切刃番手（薄刃10番～12番を基本とする。）にて切り出された麺線は、各製麺所の規格によって切断する。麺線の厚さ（1.5～1.7ミリ）
茹で	茹で槽、茹で籠の大きさ、形、茹で湯の量、温度、生麺の量、沸騰の状態等それぞれに顕著に或いは僅かに影響している、従って、熱水の激しい対流による摩擦の少ない限界の高温（軽い沸騰状態）が適当な茹で温度ということである、茹で時間2分以内。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	熱い麺に食油をよくまぶし、空冷（送風）したあと、常温まで麺を冷やし、熱気と水分を飛ばし、かけた食油で麺の表面に皮膜を作り、風味をにがさないようにする。
包装	麺の乾燥をしないように包装
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、

(5) 品質・衛生管理基準

工 程	内 容
-----	-----

原料の受入	小麦粉、副原料、添加物類、油脂等、貯蔵条件のコントロールが大事で清掃、温度、湿度の管理・が重要。
混合	作業前にミキサー内に異物がないか目視確認して作業する。
整形	フィダー・ロール、かす取りの清掃と目視確認
複合	ロール、かす取りの清掃と目視確認
圧延	ロール、かす取りの清掃と目視確認
切り出し	異物がないか目視確認後、切り出し。
調整	目視確認しながら作業をする。
茹で	異物が無いか、目視確認後、水をためて十分に沸騰させて作業する。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	食油をまぶしながら空冷する。
包装	外気に触れないよう包装する。
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、
出荷	表示、異物混入、破損、消費期限確認後出荷

#### 4) IV 製法の特徴

「久米島そば（茹麺）」琉球王府尚真王の直轄地、沖縄県島尻群の名が残す様、直接王宮文化の継承がなされた、琉球列島の中で最も美しい島「球美の島」、714年日本書紀に登場記載される、首里城正殿屋根瓦の原料土を治め、中国からの養蚕技術を伝え残した久米島紬など散見される、今大戦後、島民が、手打ち麺にて「久米島そば」を生産し、「てもみ工程」を残した製法がしっかり受け継がれており、当事から沖縄本島の麺とほぼ同じ麺が主流であった。「久米島そば」として沖縄本島、県外へと広く知られる様になりました。「本場 沖縄そば」の定義に準ずる  
 沖縄生麺協同組合会員の規則として、「本場 久米島そば」の定義を下記に11項目定める事とする。

- ① 沖縄県島尻郡久米島にて製造されたもの
- ② 原料小麦粉 タンパク質11.0%±0.5%・灰分0.42%以下
- ③ 加水量 小麦粉重量に対し34%以上～36%以下
- ④ かんすい ポーメ2度～4度\*沖縄県の気象条件に於いて夏季、冬季の体感

温度が本土と異なる為。

- ⑤ 食塩（国産） ボーメ5度～10度
- ⑥ 熟成時間 30分以内
- ⑦ めん線 めんの厚さ1.5～1.7ミリ切歯番手薄刃10番～12番を基本とする。
- ⑧ 手もみ 裁断されためん線は、ゆでる前に必ず手もみ（工程）を行う（機械式の手もみ工程については、必ず「製麺技能士」による製品検査を行い、昔ながらの手もみ製法を受け継ぐようにしている。
- ⑨ ゆで水のPH 8～9
- ⑩ ゆで時間 約2分以内で十分可食状態（アルファ化）であること
- ⑪ 仕上げに油処理が施されていること

注1）混合の工程にて、一部天然着色料（くちなし色素）の使用も見られる。

注2）切り出し工程後、コンスターチをまぶす。

なお、その産地「沖縄県島尻郡久米島」である「本場 久米島そば（茹麺）」の定義に基づきつつ、そばの形は細い形状であり、そば出汁（無添加スープ）も本来の豚骨を基本とし、鰹節等で味を調べ、地域の味を守り続けている。

工 程	内 容
混合	小麦粉、食塩水、かんすい、仕込み水を混合。小麦粉（準強力粉）は、タンパク質11%±0.5%、灰分0.42%以下、食塩はボーメ5度～10度のもの、かんすいはボーメ2度～4度のもの、加水量は小麦粉重量に対して34%以上～36%を基準とし、混合する。
整形	ばらばらの生地を一つの形にまとめる、ロールの上から生地を押し込むと、ロールの回転によって生地はロールの間に引き込まれて、ロール間隙の形の断面形状を有する帯状につながった生地ができる。
複合	さらにグルテンの組織構造をより堅密に展開させて麺帯を強じんなものにすると共に、外見上も均一なものにするため、粗麺帯を2枚重ねて次のロールを通す。この段階で帯状のまま30分以内ねかせる。
圧延	麺帯を薄く延ばす工程であるが、複合した麺帯を一度に所定の厚みにまで圧延しようとする、麺帯に無理な力を加えることになり、複合で形成されたグルテン組織を破壊することになるので、数回に分けて順次に圧延する。
切り出し	線切りもロールで行い、切刃番手（薄刃10番～12番を基本とする。）にて切り出された麺線は、各製麺所の規格によって切断する。麺線の厚さ（1.5～1.7ミリ）
調整	切断された麺線は、茹でるまえに必ず手もみ（工程）を行うが、機械化されている工程については、手もみ工程後、必ず「製麺技術士」による製品検査を行い、昔ながらの手もみ製法を受け継ぐようにしている。
茹で	茹で槽、茹で籠の大きさ、形、茹で湯の量、温度、生麺の量、沸騰の状態等それぞれに顕著に或いは僅かに影響している、従って、熱水の激しい対流による摩擦の少ない限界の高温（軽い沸騰状態）が適当な茹で温度ということである、茹で時間2分以内。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	熱い麺に食油をよくまぶし、空冷（送風）したあと、常温まで麺を冷やし、熱気と水分を飛ばし、かけた食油で麺の表面に皮膜を作り、風味をにがさないようにする。
包装	麺の乾燥をしないように包装

製品	冷蔵保存、先入れ先出し、
----	--------------

(5) 品質・衛生管理基準

工 程	内 容
原料の受入	小麦粉、副原料、添加物類、油脂等、貯蔵条件のコントロールが大事で清掃、温度、湿度の管理・が重要。
混合	作業前にミキサー内に異物がないか目視確認して作業する。
整形	フィダー・ロール、かす取りの清掃と目視確認
複合	ロール、かす取りの清掃と目視確認
圧延	ロール、かす取りの清掃と目視確認
切り出し	異物がないか目視確認後、切り出し。
調整	目視確認しながら手もみ作業をする。
茹で	異物が無いか、目視確認後、水をためて十分に沸騰させて作業する。
湯切り	麺の湯水をよく切る。
油まぶし	食油をまぶしながら空冷する。
包装	外気に触れないよう包装する。
製品	冷蔵保存、先入れ先出し、
出荷	表示、異物混入、破損、消費期限確認後出荷 改訂版

5. 生産量

(1) 全体の生産量

単位：トン

	平成19年	平成20年	平成21年	平成22年	平成23年
--	-------	-------	-------	-------	-------

生産量 (全体)	7,555	7,113	7,406	7,553	7,116
-------------	-------	-------	-------	-------	-------

資料：「沖縄そば」商標出願書類より抜粋\*沖縄そば生産一覧添付

(2) 該当商品の生産量（全体の生産量のなかで、「本場の本物」に該当する商品）

単位：トン

	平成19年	平成20年	平成21年	平成22年	平成23年
生産量 (該当商品)	6,800	6,402	6,665	6,798	6,404

資料：(1)と同様。別冊、設立から今迄の生産量添付。

6. 製造者（「本場の本物」に該当する商品を製造できる者） 資料：平成24年現在

製造者名	従業員数	住 所
有限会社三角屋製麺所	17名	沖縄県名護市大東3-14-13
仲本製麺所	4名	沖縄県うるま市石川東山本町2-2-28
久高製麺所	3名	沖縄県うるま市石川1-1-9
まるいし製麺	8名	沖縄県うるま市州崎8-10
宮城製麺所	4名	沖縄県沖縄市照屋1-10-7
中部製麺所	2名	沖縄県沖縄市宮里3-33-10
知念製麺所	6名	沖縄県沖縄市久保田1-1-4
有限会社砂辺食品	6名	沖縄県北谷町字宮城2-15
ふてんま製麺所	9名	沖縄県宜野湾市野嵩4-1-11
株式会社サン食品	140名	沖縄県糸満市西崎町4-13-6
有限会社アイウィッシュ	7名	沖縄県沖縄市高原1-2-1
株式会社三倉食品	76名	沖縄県西原町東崎4-10

西崎製麺所	20名	沖縄県糸満市西崎2-32-6
広東食品	2名	沖縄県那覇市前島2-22-23
伊佐製麺所	6名	沖縄県那覇市三原1-13-7
久米島そば加工所	3名	沖縄県島尻郡久米島町字仲泊1086
古謝製麺所	9名	沖縄県宮古島市下里1517-1
久松製麺所	3名	沖縄県宮古島市久貝1067-8
金城製麺所	16名	沖縄県石垣市美崎町8-11
荷川取食品	10名	沖縄県石垣市字登野城627-4

7. 該当商品名（「本場の本物」に該当する商品名）

資料：平成24年現在

商品名	製造者名	小売希望価格（税込）
名護そば	有限会社三角屋製麺所	¥185（1袋500g）
石川そば	仲本製麺所	¥185（1袋500g）
久高そば	久高製麺所	¥185（1袋500g）
ぐしかわそば	まるいし製麺	¥185（1袋500g）
（宮）沖縄そば	宮城製麺所	¥185（1袋500g）
商（知）標 沖縄そば	中部製麺所	¥185（1袋500g）
商（知）標 沖縄そば	知念製麺所	¥185（1袋500g）
砂辺そば	有限会社砂辺食品	¥185（1袋500g）

でいごそば・ふてんまの沖縄そば	ふてんま製麺（株）	¥ 1 8 5 （1袋500g）
本場 沖縄そば 御膳符そば	株式会社サン食品	¥ 1 8 5 （1袋500g）
本場沖縄（又）手打式そば	有限会社アイウィッシュ	¥ 1 8 5 （1袋500g）
与那原そば	株式会社三倉食品	¥ 1 8 5 （1袋500g）
西崎そば	西崎製麺所（株）	¥ 1 8 5 （1袋500g）
本場 沖縄そば	伊佐製麺所	¥ 1 8 5 （1袋500g）
（祝）久米島そば	久米島そば加工所	¥ 2 0 0 （1袋500g）
宮古そば・古謝そば	古謝製麺所	¥ 2 0 0 （1袋500g）
宮古そば	久松製麺所	¥ 2 0 0 （1袋500g）
本場 八重山そば	金城製麺所	¥ 1 8 5 （1袋500g）
本場 八重山そば	荷川取食品	¥ 1 8 5 （1袋500g）

#### 8. 取りまとめ団体もしくは特認者

団体もしくは特認者名 (代表者役職名 氏名)	住 所
沖縄生麺協同組合 理事長 宮城 實	沖縄県那覇市小禄1831-1 沖縄産業支援センター-203-3号室

#### 9. 識別マークの貼付と管理

<p>認定を受けた場合は、識別マークの使用を当該商品のみとし、当組合が適切に指導・管理するものとする。 重要：コンプライアンス、マニュアル（Q&amp;A）等を作成し定期的に勉強会を実施する。 別資料添付</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 1.0. 第三者認証

「本場の本物」認定品目については、年に1回、同申請における表示基準どおりに製造されているかどうかを確認し、第三者認証を受けることとする（沖縄県工業技術センター、沖縄県食品産業協議会、沖縄県職業能力開発協会、国立琉球大学、沖縄県環境科学センター等で委員会を構成する。）

## 1.1. 認定後の業界活性化の展開方法

沖縄県を代表する県民食として原点にもどり、歴史を知り、製法、品質管理を図り、まずは県民にその全ての理解を促すとともに、全国ブランドとして本土市場に広げていき、さらなる発展と継承、そしてそれらを受け継ぐ人材の育成に寄与したい。

また、「沖縄そば」は昔「粉湯」と言われていたように、麺だけでなくスープと具材が一体となることが重要だと考える。したがって、県内外の人にこれら三位一体となった本物の「沖縄そば」を味わい理解してもらえるよう、正しい（無添加：スープ）と具材についても飲食店等への指導・普及・啓発を行うために、「一般社団法人沖縄そば発展継承の会」の活動をさらに活発化させ、業界の活性化を行うこととする。

木灰の灰汁を使った昔ながらの「沖縄そば」を受け継いでいく為に、伝統を受け継ぐ老舗業務店、自家製麺所、地域の製麺所などの支援を積極的に展開していきます。

## 1.2. 認定後の地域振興への貢献方法

県内では、現在、11月11日のめんの日になんで、沖縄県社会福祉協議会を通し毎年、児童施設、障害施設へ県内、離島を含む六十あまりの施設へ計4,000食の「沖縄そば」を寄贈しているとともに、主に小学生の「親子体験手打ち沖縄そば教室」を開催し、普及、啓蒙の社会貢献事業を行っている。

また、業界活性化の展開方法の1つとして、本土市場へ広げていくことを掲げているが、観光産業が盛んな県の特徴を活かし、県外の旅行者を対象に「沖縄そば作り体験教室」、「製麺工場見学」等を行い、ツーリズムの視点からも地域振興策をさらに講じることにする。

## 1.3. 認定後、当該地域に同様の基準で製造する新たな製造者が出現した場合の連携および展開方法（特認者のみ記載）

特認者でないため、記載せず

## 1.4. 参考（社会的評価）

平成9年に組合が制定した10月17日、「沖縄そばの日」を通し、広く県民の皆様に関心を持っていただきたいという気持ちでいろいろなイベントを開催し昨年で、第15回を終えることができた、また平成18年には「沖縄そば」の名称が地域団体商標を取得しこれを期に、認証マークとして平成20年ロゴマークの商標登録を終え、のぼり、Tシャツ、パンフレット等へ印刷し積極的に認知、活動、浸透に励んでおります。

### 参考資料

※平成24年5月16日沖縄タイムス7面 経済 開拓者たちの伝言  
沖縄産業回想録 麺の品質統一の奔走 サン食品・土肥社長

「世界で通用する味、職人が胸張って作る体制に」沖縄そば（下

※平成24年5月15日沖縄タイムス1面 復帰記念日 開拓者たちの伝言



- 沖縄産業回想録 沖縄そば表示の危機 サン食品・土肥社長
- ※平成24年沖縄タイムス9面 食文化残した執念 沖縄そば (上)
  - ※平成24年財界九州5月号 本土復帰40年 OKINAWA新時代 沖縄そば  
500年の歴史持つ県民ソウルフード「すば」発展継承する機運高まる
  - ※平成23年11月4日麺業新聞 西日本版 世界ウチナンチュー大会に・第15回  
・沖縄そばの日」にちなんで出店、調理販売
  - ※平成23年7月22日 麺業新聞 西日本版 福島復興支援イベントに沖縄そば  
を1000食炊き出し、
  - ※平成22年10月17日「沖縄そばの日」沖縄タイムス「本場沖縄そば」とは 沖  
縄県立博物館・美術館にてシンポジウム・パネルディスカッション
  - ※平成21年5月16日琉球新報「沖縄総合事務局・沖縄振興功績者表彰」沖縄の経  
済振興に貢献「沖縄そば」の呼称確立に努めて食文化に貢献した
  - ※平成21年（食品衛生優良施設）労働大臣表彰 サン食品
  - ※平成20年（食品衛生優良施設）（社）日本食品衛生協会会長表彰 サン食品
  - ※平成18年12月 8日地域団体商標登録沖縄そば商標登録 第5008493
  - ※平成20年 4月18日沖縄そばロゴ・マーク商標登録 第5129725