

地域産品ブランド化高付加価値技術導入事業

－「華さやか」スパークリング酒製造技術導入事業－

Introduction of technology to add value to regional products for branding

- Introduction of technology to manufacture sparkling Sake using "Hanasayaka" -

宮木 博、小倉 亮、齋藤 知明

農林総合研究所が育成した酒造好適米「華さやか」はアミノ酸の生成が少ない特性を有し、淡麗でさっぱりとした酒質となる。清酒になじみのない、あるいは苦手としていた層をターゲットとした新規商品設計が可能である。また、清涼感のあるスパークリングタイプの清酒は、近年、一定の市場を形成しつつある。

そこで、極めて特異的な特徴を有しながら認知度不足が課題となっている酒造好適米「華さやか」について、「華さやか」の特性を活かした従来の清酒とは差別化された製品としてスパークリング清酒の開発を目的にガス混入型清酒の規格化に向けた検討と現場対応型ガス混入法の開発を行う。

「華さやか」清酒を元酒に加糖・加酸により日本酒度と酸度を変化させガスボリュームを一定とした4種、あるいは加糖・加酸せずにガスボリュームを変化させた3種のスパークリング清酒を試作し、弘前工業研究所内一般公開来所者の試飲に供し、アンケート調査を行った。また、ガス混入法として、1) 生詰め、2) ビン内二次発酵、3) 加圧型炭酸ガス吹込、4) 常圧型炭酸ガス吹込の4種を検討し、炭酸ガス制御性、作業性等を評価した。

表1 試作スパークリング清酒成分と好みの人数

	A	B	C	D
alc.	12.3	12.2	12.3	12.2
日本酒度	-21	-30	-21	-39
酸度	1.7	1.7	3.4	3.4
アミノ酸度	0.2	0.2	0.2	0.2
最も好みの人数	7	10	6	4

表2 試作スパークリング清酒炭酸強度と好みの人数

炭酸強度	弱	中	強
人数	9	11	7
うち女性	2	3	2

表3 ガス混入法と評価

方法	ガス強度	現場対応性			
		ガス制御	作業性	設備	備考
生詰め	△	×	×	○	炭酸ガス圧は醪に依存する。 1本1本手詰めとなり、作業性は著しく劣る。
ビン内二次発酵	○	○	×	○	炭酸ガス圧は任意に設定可能。 発酵を伴うため、品質がバラつく可能性。
加圧型ガス吹込	○	○	○	×	炭酸ガス圧は任意に設定可能。 作業性に優れるが、耐圧型タンクが必要。
常圧型ガス吹込	△	△	○	○	耐圧型タンク不要だが、ガス圧のコントロール困難。