

県産材料を利用した酒類の開発

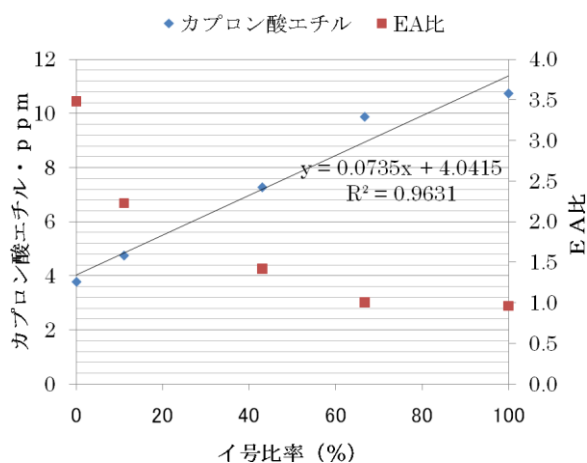
－酵母混合仕込法による清酒試験醸造結果について－

Development of the liquor using the materials from a prefecture

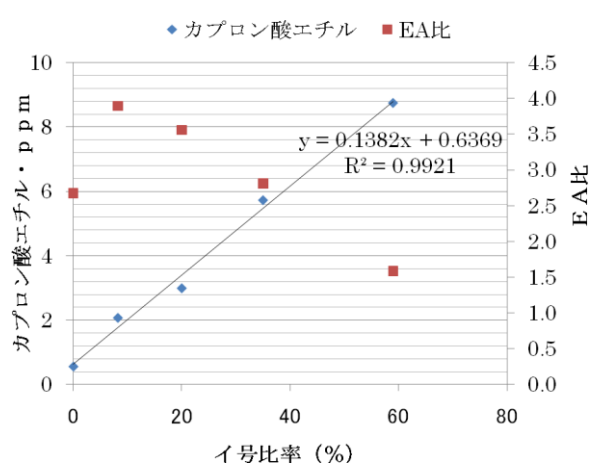
-About the sake test brewage result by a yeast mixed method-

齋藤知明、高橋 匡

青森県では酒造好適米「華想い」、「華吹雪」にオリジナル酵母「イ号」、「ロ号」、オリジナル麹菌「H-1 株」を用いたオール県産清酒のブランド化を進めている。麹菌「H-1 株」は非褐変性グルコアミラーゼ高生産、 α -アミラーゼおよびチロシナーゼ低生産性の性質を有し、20 年度より県内酒造場で実地試験を行っている。これまで清酒「華想い」にはオリジナル酵母「イ号」、「ロ号」が単独あるいは混合で使用されているが、その混合比率による香り成分の含量は一定していなく、経験や勘によるため、再現性に問題があった。本試験では本県オリジナル酵母「イ号」、「ロ号」「まほろば華」を酒母製造時に混合した場合の香り成分を推定するための検討を行った。その結果、麹エキスを培地に 1 % (v/v) の培養酵母溶液を添加し、培養温度を 30℃、培養期間を「イ号」は 5 日間、「ロ号」は 4 日間、「まほろば華」は 3 日間とし、酒母製造時に培養酵母を任意に混合した時の香气生成の関係を明らかにした。この知見を基にカプロン酸エチル濃度 6～7ppm を目標に総米 160kg の大吟醸酒をイ号酵母培養液比率 40% として製造したところ、カプロン酸エチル 7.1ppm とほぼ予定どおりの値を示し、酒質は香り華やかで香味のバランスに優れた清酒を製造することが可能だった。



小仕込成酒のカプロン酸エチル濃度と E/A 比 (イ号&ロ号混合、培養液比率)



小仕込酒のカプロン酸エチル濃度と E/A 比 (イ号&まほろば華酵母混合、培養液比率)

プラント仕込試験製成酒の成分値

アルコール (%)	酸度	アミノ酸度	日本酒度	グルコース (%)	酢酸エチル, ppm	酢酸イソアミル, ppm	イソアミルアルコール, ppm	カプロン酸エチル, ppm
17.5	1.5	1.0	+2.8	2.5	46.0	2.5	104.6	7.1