

県産材料を利用した酒類の開発

－オール県産清酒試験醸造結果について（抄録）－

Development of alcoholic drinks using materials in Aomori prefecture - Sake brewing test results from all original material (Summary) -

齋藤知明、石田一則、高橋 匡、小笠原敦子

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」はほぼ100%の割合で速醸酒母による製造が行われてきたが、乳酸を使わないことによる、より厳密なオール県産酒の製造例として生酏酒母による試作評価を行った。

その結果、発酵経過は順調であり、味幅があり、華やかな香りの純米大吟醸酒を製造することが出来た。このように生酏製造によるオール県産清酒「華想い」はやや画一化された商品像の中で、商品群の幅を広げることが可能な商品である。

表1 製成酒の成分

アルコール分(%)	日本酒度	酸度(ml)	アミノ酸度(ml)	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)
16.8	-1.5	1.8	1.6	2.8	146	7.3

表2 製造概要

原料米	華想い 100%
仕込の大きさ	総米 168kg
精米歩合	40%(見掛)
種麹菌	青森県 H-1 株
酒母	生酏
使用酵母	青森県イ号:ロ号 (2:1、酒母添加時の培養酵母比率)
酒母日数	36日
もろみ最高ボーメ	7.5
もろみ最高温度	10.2°C
もろみ日数	37日
粕歩合	42%

表3 製造した麹の酵素力価

	α -アミラーゼ*	糖化力	α -グルコシダーゼ	グルコラーゼ*	酸性カルボキシペプチダーゼ*
酒母・添	638	1.50	0.12	212	2512
仲	303	0.98	0.04	154	1738
留	387	1.29	0.10	177	2784

キッコーマン酵素分別定量キット使用。*印は国税庁所定分析法注解の算出値に換算。乾物当たりの値。