

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、小笠原敦子、市田淳治

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「イ号」酵母を主体にカプロン酸エチル含量の高いタイプで商品化される例が多く、カプロン酸エチル中生産（4～5 ppm）である「ロ号」酵母単独で使用されている例は少ないことから、「ロ号」酵母、種麹「H-1 株」の組み合わせで「華想い」純米大吟醸酒の試作を行い、評価を行った。

その結果、表 1、2 に示したように順調な経過をたどり、香気分析では酢酸エチルが 87.1、酢酸イソアミルが 2.0、イソアミルアルコールが 84.7、カプロン酸エチルが 4.5ppm と酢酸エチルが高く、カプロン酸エチルは中程度の構成となった。

官能的評価ではやや酸味、エステル臭が感じられたが、イ号酵母を使用したものと比べ、香り控え目であり、もろみ経過も順調で香味の調和に優れていた。

表1 もろみ経過(13 日目まで)

	初添		踊り	仲添		留添		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
品温	10.0	11.5	11.7	9.0	7.0	8.4	5.2		7.5	8.0	8.9	9.3	9.6			10.2	10.5	10.4	10.0
ボーメ										5.2	5.5	6.3	6.8			5.66	5.18	4.62	4.13
アルコール											2.4	3.6	4.7			7.3	7.8	9.1	10.1
酸度											0.54		0.92			1.24		1.57	
アミ/酸度											0.22		0.31			0.57		0.63	
brix										11.4	11.9	14.1	15.9			15.6	15.2	14.7	14.3
還元糖													8.1			7.34		5.96	5.43

表2 もろみ経過(13 日目～上槽まで)

	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
品温	10.1	9.6		9.6	9.6	9.7	9.5	9.4	9.5	9.5	8.7	8.1	8.2	7.9	7.7	7.2		7.2
ボーメ	3.69	3.25		2.47	2.1	1.75	1.43	1.16		0.76	0.58	0.43	0.35	0.26	0.22	0.2		0.033
アルコール	10.8			12.7	13.2	13.6	14.3	14.8		15.6	16.1	16.1	16.4	16.7	16.8			17.2
酸度	1.65			1.53		1.59		1.63			1.66		1.68		1.76			1.47
アミ/酸度	0.73			0.86		1.02		0.99			1.24		1.15		1.43			1.44
brix	14.1	13.9		13.3	13.1	12.9	12.7	12.6		12.6	12.5	12.4	12.5	12.4	12.6	12.6		12.6
還元糖	4.9	5.16		4.41	3.35	2.74	2.44	2.95		3.27	2.73	2.8	3.04	2.31	2.03			2.35

7、11 日目に追い水を 5L ずつ行った。

最上段は経過日、ボーメは重ボーメ度、還元糖は直接還元糖（g/100ml）、brix は brix 計示度、その他項目は国税庁所定分析法注解による。