

挑め!

壁の向こうへ

青森県産業技術センターの研究

⑭自然酵母で日本酒造り

青森県産業技術センター
弘前工業研究所の発酵食品
開発部は、県内の酒造会社
と連携し、これまでコメ、
酵母、こうじ、乳酸菌、水
と、酒造りに必要な全ての
材料を、オール青森産で
商品化するなど、青森の日
本酒のブランド化に貢献し
てきた。

培養 最適な条件探る



管理温度を変え、酵母の動く最適な条件を調べる小倉亮主任研究員
=27日、弘前市

「見極め、宝くじのよう」

るための最適な条件探しな
ど多岐にわたる。

山遺跡の地層から発見した
三内丸山ユメカモスと
同部の小倉亮主任研究員
いう酵母を活用した日本酒
造りの研究だ。味の決め手
（40）が現在取り組んでいる
のが、2020年に八戸高
となる酵母を、温度を一定
に保つことができる装置に
専念して、青森市の三内丸

入れ、適切な培養条件など
を探っている。
ユメカモスの酵母は既に
ワインやシードル造りで活
用され、商品化もされてお
り、当初はすぐに日本酒で
も活用できると考えられて
いた。

氏。「自然由来の酵母は、
日本酒用に開発されてきた
酵母とは異なる性質を持つ
が、これまで乳酸に反応し
たことがなかった」と振り
返る。

も活用できると考えられて
いた。

ところが、日本酒を醸造
する際に使われる乳酸との
相性がハードルに。通常、
日本酒造りの際、雑菌が育
たないよう乳酸を加える
が、ユメカモスは乳酸に反
応し、発酵が大幅に遅れる
ことが分かった。

ただ、現在は少量の瓶で
実験している段階で、「酒
年の商品化に向けて大切な
プロセスとなる。

このまま、白神山地や八
甲田、平内町の北限のツバ
キなど、さまざまな自然酵
母の性質を調べてきた小倉
造った際にうまくいくかと

「自然由来の酵母の性質は
千差万別で、「自然界に無
数に存在する酵母の中で、
日本酒に適しているかどう
かの見極めは、まるで宝く
じのよう」と小倉氏。日本
酒用の酵母による発酵で
は、アルコール度数17〜18

うかは、試験してみなけれ
ば分からない」という。
今冬、酒蔵と共に大規模
な仕込みをする計画で、来
年の商品化に向けて大切な
プロセスとなる。

◆青森県産業技術センター弘前工業研究所 1922
年、弘前市に前身となる県工業試験場が設置され、今年
で創立100周年を迎えた。県の資源を活用した発酵食
品や機能性素材、美容健康製品、伝統工芸品、デザイン
に関する研究、技術相談を通じて企業を支援している。
「技術支援部」、「発酵食品開発部」、「機能性素材開
発部」、「デザイン推進室」の3研究部1室体制。

自然由来の酵母の性質は
千差万別で、「自然界に無
数に存在する酵母の中で、
日本酒に適しているかどう
かの見極めは、まるで宝く
じのよう」と小倉氏。日本
酒用の酵母による発酵で
は、アルコール度数17〜18



青森県内の酒蔵と弘前工業研究所が協力し、商品化されてきた数々の日本酒

※第1月曜日企画
(林泰輔)

デーリー東北新聞社提供（令和4年8月1日掲載）

※この画像は、当該ページに限ってデーリー東北新聞社が利用を許諾したものです