

清酒製造技術に関する研究

～新酒造好適米「ひたち酒17号」と「YS酵母」による試験醸造報告～

吉浦 貴紀* 元木 努*

目 的

平成7年度産学官共同研究から始まった茨城県オリジナル吟醸酒用酵母の開発であるが、実際に各酒造会社に配付して2シーズン目を迎えた。また、今年度は茨城県農業総合センターで開発された茨城県初の酒造好適米「ひたち酒17号」の試験醸造も初めて挑戦した年であった。

今回はこの両茨城県産の原材料を使用した吟醸酒の試験醸造で得られた知見と、2シーズン目を迎えたYS酵母の実地醸造の結果を発表する。

方 法

- 1 「ひたち酒17号」を用いた試験醸造について

表1 「ひたち酒17号」吟醸酒の配合

	酒母	添	仲	留	追水	アル添	計
総米	7	14	31	48		(40%)	100
掛米	5	10	25	40		25 L	80
麹米	2	4	6	8			20
汲水	8	14	37	71	20.5		150.5

表1の配合で吟醸酒を仕込んだ、精米歩合は50%とし吟醸の規格とした。酵母は当センター開発のYS酵母45号を使用した。

使用した「ひたち酒17号」は平成11年度産、茨城県農業総合センター圃場の物を使用した。なお、新酒造好適米「ひたち酒17号」の醸造特性を把握するために同じく平成11年度産の他の酒造好適米との成分分析比較、ならびに精米と麹製造については対象として美山錦も同様の工程で行った。

結 果

「ひたち酒17号」を用いたもろみの経過簿を表2に、その時の生成酒の成分結果を表3に示す。

「ひたち酒17号」は細かい点で「美山錦」とはだいぶ醸造特性が異なっていたが、酒造好適米としては非常に高品質であり、茨城県初の高級酒専用米として十分に期待が持てることがわかった。

得られた様々な知見は「ひたち酒17号」を使用するときのマニュアルとして、様々な気づいた点をまとめた物を酒造会社に発表、通知した。

センターオリジナル酵母YS45号も、もろみ中・後盤での発酵力に少々課題を残したが、高い香気成分生成能力は健在であり、12年度での改良次第でさらに期待の持てる酵母になると期待された。

表3 「ひたち酒17号」の吟醸酒成分結果

もろみ日数	48日
日本酒度	-3.0
アルコール分	17.9%
酸度	1.8
アミノ酸度	1.8
酢酸イソアミル(ppm)	1.2
カプロン酸エチル	4.6

- 2 YS酵母の実地醸造について

表4 平成11酒造シーズン
YS酵母・仕込もろみ本数一覧

酒種類	酵母	
	YS44号	YS45号
普通酒	2本	-
本醸造酒	2本	1本
吟醸酒	15本	7本

(YS酵母、採用会社数は11社)

今酒造期は実際の醸造元へYS酵母を配付し、普通酒から吟醸酒(鑑評会用出品酒用ふくむ)まで幅広いジャンルで実地醸造を行ってもらい、我々は技術指導中心に酒造シーズンを過ごした。

結 果

特に高い評価を得られたのがYS44号酵母であった。吟醸酒のみならず、普通酒に使用された製品については廉価な原材料を使用したにもかかわらず、普通酒の品質を遙かに越えていると関係者に絶賛された。

吟醸酒用としても評価は高く平成11年度の茨城県新酒鑑評会・関東信越局新酒鑑評会においてはYS44号を使用した吟醸酒が金賞の荣誉に輝いた。

YS45号はもろみ中・後盤での発酵力が弱い傾向が明らかになった。しかし、吟醸香の生成能力はYS44号を遙かにしのいでいるために平成12年度での改良が期待された。

平成10年度の醸造結果と夏期の清酒製造技術研修の試験醸造のデータを元にYS酵母の使用に関するマニュアルを作成し茨城県杜氏研究会で発表・配付した。

