

県産酵母・酒造好適米による清酒の開発 (ひたち錦・ひたち酵母を用いた試験醸造)

吉浦貴紀*

1 目的

茨城県は関東地方の中でも蔵元数あるいは米の生産量でも有数の規模を誇るが、県独自の好適米や清酒酵母がないこと、また、清酒生産県としてのイメージが稀薄で県内での地酒消費率も約3割程度しかないという苦しい現状がある。

こうした中で、平成13年に品種登録申請された茨城県初の酒造好適米「ひたち錦」は県内酒造会社・農業関係者が熱い期待を寄せている新品種である。これに当センターが約6年かけて開発してきた茨城県オリジナル酵母「YS44号」(現在は、ひたち酵母という名前で茨城県酒造組合による公募で愛称が付けられた)を用いて、茨城ブランドの新しい清酒を提供していこうという動き(ピュア茨城プロジェクト)が、平成13年度に茨城県酒造組合で正式に立ち上がった。

平成15年春の一斉デビューへ向けて、14年度は工業技術センターでモデル酒の試験醸造を行い、製造マニュアルの作成、講習会の開催を行うと共に、15年度酒造シーズンに向けての「ひたち錦」の製造資料となるよう各種成分分析を行った。また、新規の「ひたち酵母」を開発するために新たなタイプの酵母のスクリーニングも併せて行った。

2 方法

「ピュア茨城」商品は茨城県酒造組合と

平成13年度の試験醸造データ等も考慮し、表1の統一スペックで製造した。

また、平成14年度産の「ひたち錦」を醸造用原料としての観点から成分分析を行い、平成15年に向けての栽培注意点を明確に出来るようにした。

表1 「ピュア茨城」スペック

清酒種類	特別純米酒
使用原料	茨城県産「ひたち錦55%精白」
使用酵母	茨城県産「ひたち酵母」
仕込み水	各蔵で使用する県内5大水系
仕込総米	各蔵の自由

3 結果

14年度はピュア茨城ブランドデビューの年であったが、酵母の選択に十分な準備を掛けたこと、複数の勉強会を開催したこと等の理由により、県内参加32蔵殆どが順調な製造経過を取ることが出来た。また、センターでの試験醸造の品温経過簿は表2に、生成酒成分は表3に示す。

表4には平成14年度産ひたち錦の成分結果を示した。表4の結果は農業研究所圃場の成分結果であるが、今年の「ひたち錦」の作柄は産地によって大きく品質の差が出てしまったようである。(成分結果は未公開)しかし、このデータは農業研究所へ提供することにより来年度以降の生産に対しての資料

となるはずである。この点では来年度以降への課題が明確になってきたのは望ましいことだと思われる。昨年度問題視された千粒重等は良く改善されて

いた。しかし、製造責任者の意見を集約したところ、「ひたち錦」は酒造好適米としてはあまり他には見られない性質を持っていることがより明確になってきたために、さらに「ひたち酵母」との相性を含め、醸造適正の調査は続けていく必要があると考えられた。

また、吟醸酒に向く新しいタイプの「ひたち酵母」を新しく分離し、県内の醸造場で純米吟醸酒を実地醸造したのでその結果を表5に示す。

新型の「ひたち酵母」は発酵力の強さや香り成分の高さにおいて非常に良好な結果を出すことが出来たため、平成15年度の酒造シーズンでは吟醸や大吟醸において大いに期待が出来ると思われた。

表3 センターでの試験醸酒成分

	仕込みイ2号
もろみ日数	34日
アルコール	17.9%
日本酒度	+4.0
酸度	1.6
アミノ酸	1.0
グルコース	1.4
加水イオン酸イフル	2.5
酢酸イフル	2.4

表4 「ひたち錦」の成分分析結果

品種名	千粒重	水分量	消化性	タンパク質
ひたち錦				
10年度産	27.0g	13.8%	8.5%	5.1
11年度産	25.3g	13.8%	8.4%	4.8
12年度産	26.5g	15.3%	7.3%	4.8
13年度産	24.6g	14.3%	9.1%	4.8
14年度産	26.2g	14.3%	8.1%	3.7

* 分析は国税庁所定分析法による

表5 新酵母での醸造酒成分

	仕込みイ5号
酒類	純米吟醸
もろみ日数	32日
アルコール	17.5%
日本酒度	+4
酸度	1.4
加水イオン酸イフル	4.9

