

## 味噌の品質及び醸造法の調査について

一昭和61年度茨城県味噌鑑評会概要一

食品醗酵部 鈴木 英子

### 1. はじめに

県では毎年味噌の醸造技術の改善と向上をはかり、品質を高める事を目的として鑑評会を行っている。本年度は淡色系こし味噌7点、淡色系粒味噌2点、赤色系こし味噌23点、赤色系粒みそ40点の出品があり、麦味噌1点、麦麹と米麹を混用した味噌1点のほかは米味噌であった。その官能評価について報告する。又県産味噌の品質を把握するため出品味噌の成分を分析したので報告する。出品味噌の醸造法についても調査したので併せて報告する。

### 2. 総合品質評価

区分	点数	1.0~1.4	1.5~1.9	2.0~2.4	2.5=<
淡色系こし味噌 (n=7)	—	—	4点 (57%)	3点 (43%)	—
淡色系粒味噌 (n=2)	—	—	1点 (50%)	1点 (50%)	—
赤色系こし味噌 (n=23)	1点 (5%)	12点 (52%)	10点 (43%)	—	—
赤色系粒味噌 (n=40)	2点 (5%)	18点 (45%)	18点 (45%)	2点 (5%)	—

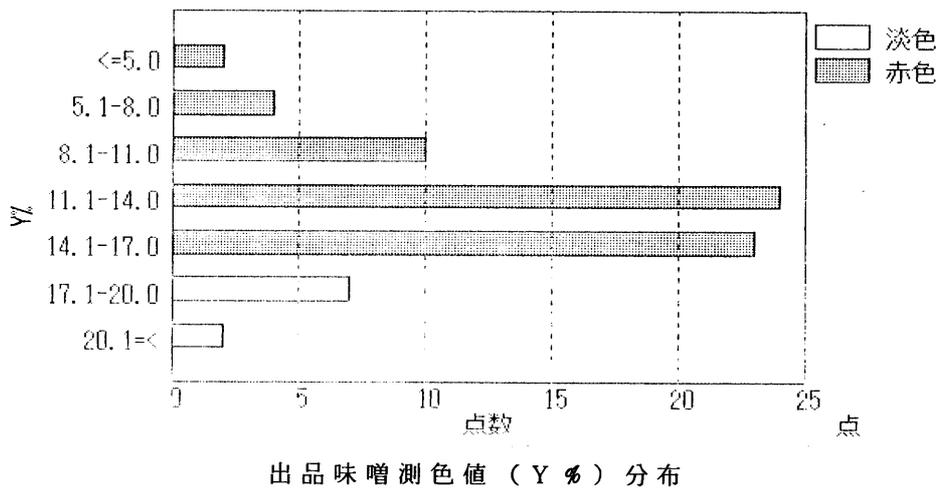
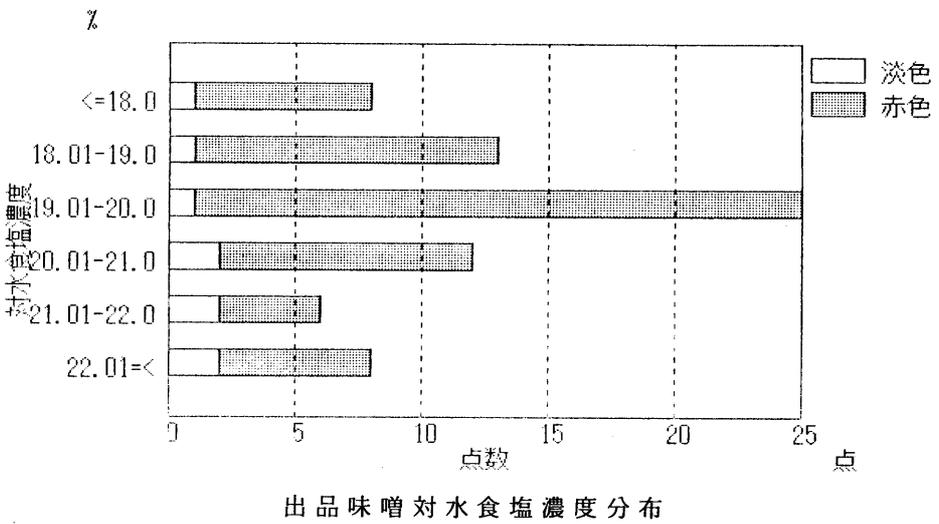
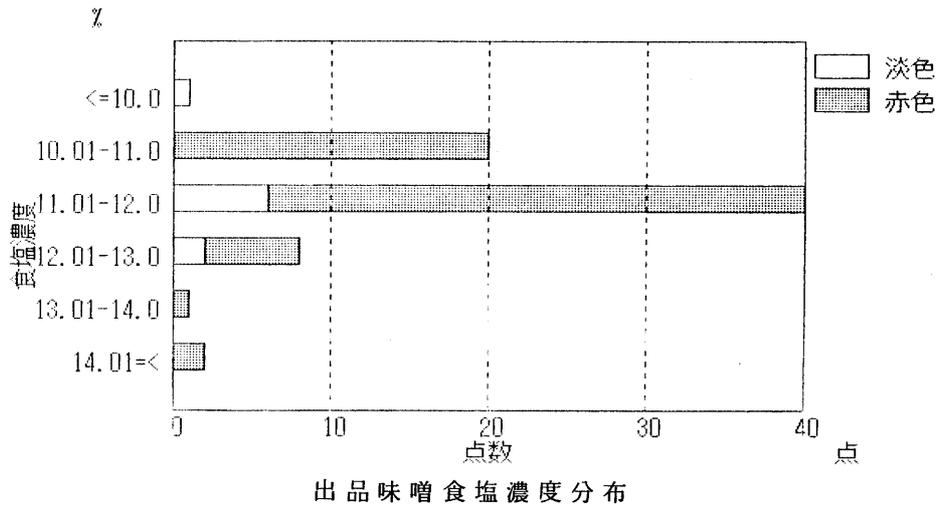
点数は3点法による総合得点の平均で、点数の小さいものが良い評価を得たものである。

### 3. 出品味噌成分分析結果

出品味噌の成分分析は基準味噌分析法に準じて行った。

区分	項目	水分	食塩	対食濃度	水塩度	全窒素	PH	酸度 1	酸度 2	測色値		
										Y	x	y
淡色系	最大値	49.36	12.68	12.68	2.00	5.13	10.55	10.05	21.40	0.311	0.373	
	最小値	38.39	9.22	16.14	1.65	4.84	6.78	6.40	17.20	0.310	0.372	
	平均値	45.02	11.48	20.38	1.80	5.07	8.29	7.52	18.84	0.311	0.372	
赤色系	最大値	56.06	14.50	25.30	2.30	5.12	14.60	11.70	16.80	0.312	0.376	
	最小値	38.23	10.26	16.67	1.45	4.75	7.20	7.70	3.70	0.308	0.371	
	平均値	46.79	11.45	19.70	1.81	4.95	11.40	9.97	12.44	0.306	0.375	

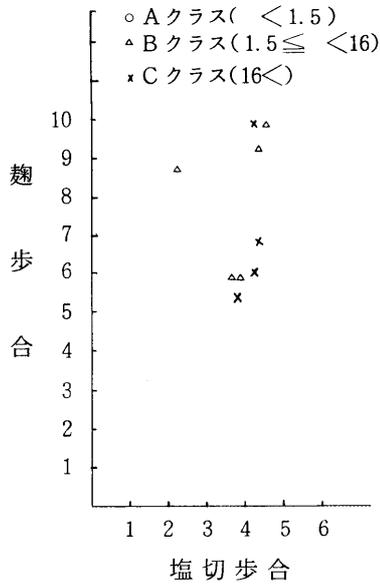
表中の数値は、酸度1, 2は1/10N NaOH 滴定数 (ml), 他 pH以下は%である。



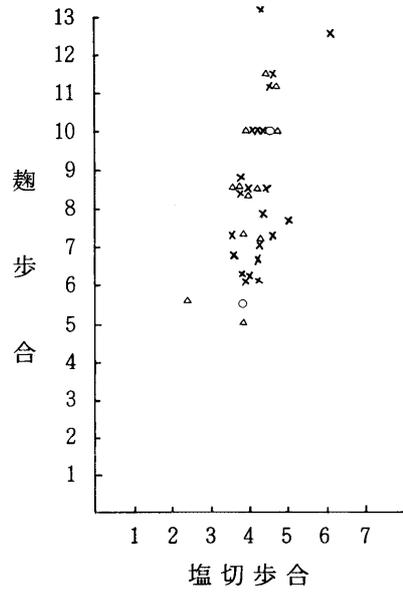
#### 4. 出品味噌醸造法調査

16工場より66点の出品味噌について回答があった。

##### 1) 原料配合



淡色系みその麴歩合, 塩切歩合



赤色系みその麴歩合, 塩切歩合

使用大豆は中共産を使用しているものが50点, 国産大臣(北海道, 青森, 栃木)を使用しているもの13点, 混用しているもの3点であり, 昨年に比べ内地大豆を使用している割合が減った。

米は破砕米を使用しているものが50点, 九米(他用途米, 等外米)を使用しているものが16点で, 昨年に比べ九米を使用している割合が増えた。

塩はすべて並塩を使用していた。

添加物としてはビタミンB2を添加しているものが8点あった。

微生物の添加では, 酵母と乳酸菌を添加しているもの3点, 酵母のみ添加しているもの14点, 乳酸菌のみ添加しているもの3点であった。

##### 2) 原料処理

(処理装置)

原 料	蒸 煮 装 置			冷 却 装 置			
	こしき	加 圧 缶		連続蒸煮	自然	通風	減圧
		固定式	回転式				
大 豆	1	3	12		3	13	
米	8	2	4	2	3	13	

\* 表中の数字は工場数

(大豆)

種類	浸漬時間	蒸きょう法		蒸煮併用法		
				煮る	蒸す	
		時間	圧力 (kg/cm <sup>2</sup> )	時間	時間	圧力 (kg/cm <sup>2</sup> )
淡色	13.8		1	1.0	0.43	1.1
赤色	14	0.74	0.91	0.78	0.65	1.2

表中の数値は平均値である。

淡色系の味噌は、蒸煮併用法では、煮る時間と蒸す時間が同じくらいのもので、煮る時間が長く蒸す時間の短いものと2つのタイプがあった。他に弱い圧力で長時間煮たものがあった。

赤色系の蒸きょう法では、11分～3時間、0～1.5kg/cm<sup>2</sup>と工場により処理に大きな差があった。

(米)

種類	浸漬時間	水切時間	蒸し時間
淡色	8.0	6.8	0.83
赤色	8.8	3.7	0.81

米の浸漬は破碎米で2～18時間、九米で8～14時間、水切りは、破碎米で0.5～16時間、九米で0.5～8時間と工場により差が大きかった。

3) 製麴法

種類	麴蓋	布網蓋	機械
工場数	5	4	7

(仕込み混合法)

種類	タライ型	自動定量	全量	スクリーン
工場数	7	4	4	1

(仕込み容器)

種類	木桶	FRP	ステンレス	鉄
工場数	10	4	5	1

木桶とFRP容器の併用が2場、木桶とステンレス製容器、ステンレス容器とFRP容器の併用が各1場あった。

(仕込み容量)

トン	～2.0	2.1～4.0	4.1～6.0	6.1～
点数	24	23	9	10

(熟成期間)

種類	期間(月)	～3.0	3.1～6.0	6.1～9.0	9.1～12.0	12.1～	不明
淡色			9点				
赤色		12点	22点	14点	2点	4点	3点