

琉球大学学術リポジトリ

県産インディカ米「夢十色」による泡盛醸造

メタデータ	言語: 出版者: 南方資源利用技術研究会 公開日: 2014-10-26 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 井上, 創平, 泷鎌, あおい, 熱田, 和史, 大城, 勤 メールアドレス: 所属:
URL	http://hdl.handle.net/20.500.12000/0002016748

県産インディカ米「夢十色」による泡盛醸造

○井上創平、冽鎌あおい、熱田和史、大城勤

(忠孝酒造株式会社)

はじめに

長い歴史を持つ「泡盛」はその間に製造技術の改良が行われてきた。優良な泡盛麹菌および酵母菌の使用、醸造設備の発達に伴い、均一な酒質の泡盛が高収量で製造されるようになった。県内には47の酒造所があるが使用される菌株は非常に限られており、品質、収得量が飛躍的に向上したものの、香味が画一化しているといわれている。こうした背景の中、我々は酒質の多様化に鑑み、新しい品種（県内で栽培された）を使った泡盛醸造に着手した。現在、泡盛の原料米はすべて輸入されたタイ米であり、碎米と丸米と呼ばれる形状に由来する2種類が使用されている。ちなみに18年度の泡盛製造に使用されたタイ米は22,000トンであった。一方、県内で収穫された米の量は3,030トンであり、すべて飯米として利用されている。近年、県内産の日本米（ジャポニカ米）を使った商品はいくつかあるが、インド型の原料米を使用したのは初めてであり、その醸造特性について今回報告する。



方法

供試された原料米は2006年に大宜味村で栽培された「夢十色」とタイ米および市販のコシヒカリである。小仕込み試験は原料米300gをオートクレーブした後、種付けレインキュベーター内で製麹した。出麹後、汲み水160%、 3×10^5 になるように酵母を接種し、重量減少率により発酵の程度を調べた。

一般分析は国税庁所定分析法注解に従って行った。酵素力価はキッコーマン社製酵素力価測定キットを使用した。もろみ中のグルコース濃度は和光純薬のグルコースCII-テストを使用した。香気成分は島津CG-17Aによるヘッドスペース法で測定した。

結果

夢十色の蒸米は水分値が35%とタイ米の33%より高かったものの粘り気が少なく、タイ米と同程度の製麹作業性を持っていた。出来上がった麹はタイ米麹と比較し、胞子が多く酸度も高かった。得られた泡盛の香気成分は、タイ米に比べn-プロパノールが30%少なく、イソブチルアルコール、イソアミルアルコール量がそれぞれ30%、15%程度多く従来の泡盛と異なる酒質となった。

謝辞

研究に協力して下さった沖縄工業高等専門学校生物資源工学科准教授玉城様、同技術支援センター藏屋様、平良様、また夢十色を提供して下さった倉茂様に深謝申し上げます。