

琉球大学学術リポジトリ

[記事](研究発表会要旨)各種酵母の活用とモロミ工程の効率化による味香の高級化

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: 照喜名, 重智 メールアドレス: 所属:
URL	http://hdl.handle.net/20.500.12000/0002017291

各種酵母の活用とモロミ工程の効率化による味香の高級化

ヘリオス酒造株式会社 照喜名 重 智

[目 的]

現在の泡盛は酒質の向上は見られるが淡麗タイプでくせがなく消費者のニーズに答えている反面、近年の本物志向ブームの中で味の濃いコクのあるタイプが求められて来ている。そのために新たな製造技術の確立が必要となっている。

泡盛の製造工程の中で酒質に関与する要因は数多いが、最も泡盛の酒質に影響を与えているのが、醪工程の酵母にあると考えられる。しかし、現在使用されている酵母は種類しかなく泡盛の味の

濃い、コクのある高級化を図るための課題を残している。そこで、沖縄県工業試験場保存菌株の各種酵母を使用し、酵母の培養条件を検討することで、現在とは違う味の濃い、コクのある味香の優れた高級品タイプの泡盛の製造法の確立を検討したので報告する。

[方法]

麴は工場製麴を使用し、供試酵母は沖縄県工業試験場の保存菌株である。まず酵母選択のために小仕込み試験を行いアルコール生成能が良かった酵母を選び出した。汲水歩合（原料米に対する水の量）の変異（170%、150%、130%）、醪のpHをクエン酸及び炭酸ナトリウムで調整（pH 3、4、6）し、27℃で15～17日発酵させた後蒸留し官能評価とGC分析を行った。

[結果]

小仕込み試験よりアルコール収得量及び官能評価の良好な菌株2株（7087株、7012株）を選び出した。

汲水歩合が低くなるにつれて醪のアルコール度数は高くなったが、残糖が多くなり収得率が悪くなった。GC分析では7087菌株は変化が見られなかったが、7012菌株はイソブチルアルコール、イソアミルアルコールに変化が見られた。官能評価では7087菌株は150%、7012菌株は130%が良好であった。

pH調整では、アルコール収得量は菌株、pH間とも変化がなかったが、官能評価はpHが低くなるにつれて良くなる傾向が見られた。