琉球大学学術リポジトリ

[記事](研究発表会要旨)泡盛醸造における原料米の多様化

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: 比嘉, 賢一, 大城, あきの, 金城, 英信, 照喜名, 重智, 徳里, 政丈, 我那覇, 生剛, 高江洲, 朝清
	メールアドレス:
	所属:
URL	http://hdl.handle.net/20.500.12000/0002017325

泡盛醸造における原料米の多様化

㈱久米島の久米仙　○比嘉　賢一
沖縄県酒造協同組合　大城あきの，金城　英信
ヘリオス酒造㈱　照喜名重智
久米仙酒造㈱　徳里　政丈
瑞泉酒造㈱　我那覇生剛
沖縄国税事務所　高江洲朝清

【目　的】

近年，泡盛の消費数量は順調に増加しているが，これは消費者の嗜好多様化に対応した樫樽貯蔵酒や低濃度古酒等の新製品開発による寄与も，かなり大きいものと思われる。

ところで，泡盛製造の原料米としては従来から専らタイ砕米が使用されてきた。そこで，今回は原料米の多様化による新製品開発を目指し，タイ国産の丸米及び香り米を使用した泡盛製造について，総米２kgの小仕込試験を行った。

【方　法】

原料米としては，タイ国産のホワイトライス（丸米），Ａ１スーパースペシャル（砕米），Ａ１スーパー（砕米，対照），香り米（丸米）及び香り米（砕米）を使用した。粒度分布はフォトロン社製の画像解析システムにより検討した。出麹の各種酵素活性は国税庁所定分析法に準じて測定した。

製成酒のアルコール分，酸度，紫外部吸収（A275）及びチオバルビツール酸価（ＴＢＡ価）等の一般成分分析は常法に従って，低沸点及び中，高沸点香気成分はガスクロマトグラフ法を用いて

測定した。官能評価は8人のパネルによりプロファイル法及び5点法で行った。

【結　果】

浸漬吸水率及び蒸米吸水率は，白米水分に反比例してホワイトライス（丸米）が最も低かった。また，香り米（丸米及び砕米）の出麹酸度が高かった。しかし，13日目の醪を蒸留したところ何れも原料も純アルコール収得量が435 l／t 前後と良好であった。

香り米（丸米）は，製成酒の酸度が1.3と高かった。また，香り米（丸米及び砕米）は，低沸点香気成分の中，高級アルコールのB／P比及びA／P比が低いという特徴があった。ホワイトライス（丸米）は，吟醸香のカプロン酸エチルに代表される香りが華やかで，味に甘さや柔らかみを与える成分含有量が高く，油臭の前駆物質である高級脂肪酸エチルが低い，新しいタイプの泡盛醸造が可能である。