

高知県工業技術センターだより

▶ 高知吟醸酵母のご紹介 食品開発課

当センターの食品開発課では、これまでに様々なタイプの吟醸酒用酵母を開発してきました。ここでは、その中の代表的な酵母についてご紹介します。

日本酒と酵母の関係

日本酒は、米と麴、水を原料として造られる日本固有の伝統的なお酒です。これらの原料からアルコールを生成するために特に重要な役割を担うのが酵母です。

日本酒は図1に示すように製造されます。まず、蒸した米に麴菌を生育させ、麴を作ります(製麴)。そして、麴と水、酵母、さらに蒸米を混合します(酒母・モロミ)。麴が蒸米のデンプンを分解して酵母が利用できるぶどう糖(グルコース)にします。それを酵母が利用してアルコール発酵を行います。

このアルコールを生産するときに、香り成分や酸など、日本酒の味わいに関係する成分も同時に生産されます。

酵母の種類によって、アルコールを生産する能力や香り成分・酸味などを生産する量・割合が異なるため、できあがるお酒の味わいに違いが生まれます。

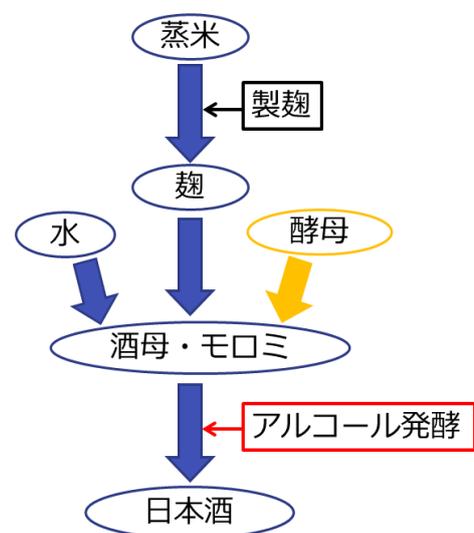


図1 日本酒の製造方法

吟醸酒について

日本酒の中でも、吟醸酒は特に香りが高いお酒です。吟醸酒とは外側の4割以上を精白した米(精米歩合60%以下)を原料に用いて製造されるお酒であり、華やかな香りとキレイな酒質が特徴です。

吟醸酒の主な特徴香として、酢酸イソアミル(バナナ様の甘い香り)とカプロン酸エチル(リンゴ様の爽やかな香り)があります。吟醸酒にはこれらの香りを多く生産する吟醸酒用酵母が使われていることが多く、香りの量とバランスによって吟醸酒の香味が特徴づけられます。



図2 玄米(左)と精白米(右)

各酵母の特徴

当センターでは高知県酵母と呼ばれる県独自の吟醸用酵母を県内酒造会社に頒布^{はんぷ}しています。特徴のある吟醸香を持つ清酒^{かも}を醸すために、優れた発酵特性を持つ酵母を育種してきました。

表に示すように、それぞれの酵母に異なった特徴があるため、酒造会社は理想とする酒質になるように使い分けています。そのため、高知のお酒はバラエティー豊かな商品展開が可能となっています。ぜひ、県産の吟醸酒を飲み比べて、味わい、香りの違いを確かめてみてください！

酵母の種類 (開発年度)	日本酒度	酸味	香りの特徴 ・酢酸イソアミル パナナ様の香り ・カブロン酸エチル リンゴ様の香り	使用している 酒造会社の例 (年によって異なる場合があります)
KW-77 平成3年	+ 辛口	平均的な 酸味	ワイン酵母の非常に 特徴ある香り	仙頭酒造「月の志ら菊」
A-14 平成4年	+ 辛口	しっかりとした 酸味	酢酸イソアミルが 高い	仙頭酒造 亀泉酒造
CEL-19 平成5年	+ 辛口	爽やかな 酸味	カブロン酸エチルが 高い	ほとんどの酒造会社 で使用
CEL-24 平成5年	- 甘口	非常に爽やかな 酸味	カブロン酸エチルが 非常に高い	亀泉酒造「CEL-24」 高木酒造「いとおかし」 無手無冠「ダバダロゼ」
AC-17 平成6年	+ 辛口	やわらかい 酸味	酢酸イソアミル、カブロン酸 エチルがともにやや高い	アリサワ酒造 南酒造 西岡酒造
CEL-19-35 A-14-180 CEL-24-172 平成13年	+ 辛口 + 辛口 - 甘口	CEL-19、A-14、 CEL-24 と 同系統の酸味	CEL-19、A-14、CEL-24 と 同系統の香り	有光酒造「素」
CEL-11 平成14年	+ 辛口	やわらかい 酸味	カブロン酸エチルが やや高い	濱川商店 高木酒造 土佐酒造 無手無冠 松尾酒造 西岡酒造 文本酒造
AA-41 平成15年	+ 辛口	やわらかい 酸味	酢酸イソアミルが 高い	濱川商店 有光酒造 アリサワ酒造 松尾酒造 亀泉酒造
AC-26 AC-95 平成18~19年	+ 辛口	やわらかい 酸味	酢酸イソアミル、カブロン酸 エチルともに高い	南酒造 有光酒造 高木酒造 高知酒造 西岡酒造

