

令和6年度 第70回清酒麴鑑評会

株式会社秋田今野商店

生産・技術部研究室

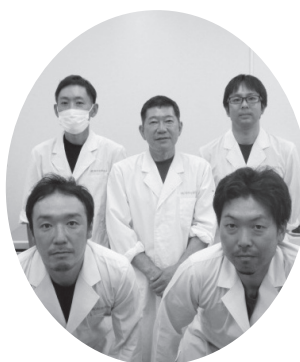
1. 目的

「Roots 36」は酵素生産性の高い特徴を持つ麴菌なので、吟醸酒の製造では様々な条件下で酵素生産を抑制しながら、酒質の多様性を図ることが可能となる。

令和4年度（第68回）の清酒麴鑑評会では、「製麴時間の異なる麴で、麴の使用歩合を変えた吟醸酒の小仕込試験」を行い、酒質の違いについて検討した。

令和5年度（第69回）の清酒麴鑑評会では、「①少ない種麴使用量（25 g/100 kg）の時、製麴時間の違い（45時間、55時間）が酒質に与える影響」「②同じ製麴時間（45時間）の時、種麴使用量の違い（10 g～30 g/100 kg）が酒質に与える影響」について検討した。

令和6年度は、製麴中の包上げ含水率を抑制しながら製麴時間を調整し、包上げ含水率が酒質に与え



る影響について検討を行った。具体的な試験内容として、包上げ時の含水率を32.6%～28.2%まで調整してから製麴を始め、十分な酵素力価を得るために製麴時間を40時間～55時間に設定して出麴した。またこれらの麴を使用した吟醸酒の小仕込試験を行い、酒質にどのような違いがみられるのかコメントを頂いたので、試験方法の詳細と合わせて報告する。

2. 製麴試験

令和6年度の出展麴の製麴条件をTable 1に、製麴中の品温経過と含水率の変化をFig. 1～Fig. 5に示した。酵素力価は酒類総合研究所標準分析法（国税庁所定分析法）に準じて測定し、乾物換算値（U/g 麴・乾物）で表しTable 2に、出麴直後の麴についてのコメントはTable 3に示した。本製麴試験に用いた白米の水分は13.8%であり、浸漬後の適正な

Table 1 清酒麴鑑評会出展麴の製麴条件

- ・原料米：令和3年度 兵庫県産山田錦 45%
- ・原料米水分：13.8%
- ・蓋麴製麴：1500 g 盛/枚

試験区	種麴	種麴使用量 (/100 kg)	包上げ 含水率	床時間	盛前乾燥	製麴時間
A	Roots 36	10 g	32.6%	20 時間	無し	40.0 時間
B			31.5%			42.5 時間
C			30.5%			45.0 時間
D		20 g	29.4%			50.0 時間
E			28.2%			55.0 時間