

令和7年度 第71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

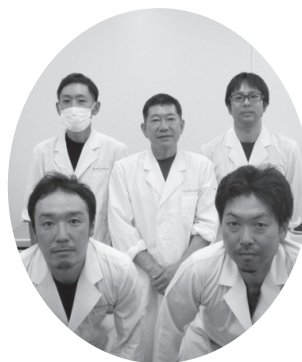
1. 目的

「Roots 36」は、酵素生産性が高いという特徴があるので、吟醸酒の製造では様々な製麴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。過去3年（第68回～第70回）の清酒麴鑑評会では、製麴時間、種麴使用量、包上含水率等の製麴条件や仕込での麴歩合が酒質に変化をもたらす結果を示してきた。

そこで本年度（第71回）は、「包上時の含水率を抑制（30.5%、28.2%）して、出麴前の最終工程で高温乾燥を行う製麴方法が酒質に与える影響」について検討した。具体的な試験方法は下記のとおりである。

- ① 包上含水率30.5%で製麴を開始し、製麴時間45時間で仮出麴を行った。そこから麴を広げて、品温40℃を維持しながら5時間および10時間の高温乾燥処理をして、それぞれ本出麴とした。
- ② 包上含水率28.2%で製麴を開始し、製麴時間60時間で仮出麴を行った。そこから麴を広げて、品温40℃を維持しながら5時間および10時間の高温乾燥処理をして、それぞれ本出麴とした。
- ③ ①および②の麴を使用して、総米1,500g、最終汲水歩合175%、醗温度7℃一定で吟醸酒の小仕込試験を行い、アルコール度数14.5%、日本酒度-5.0を目標にして上槽した。

上記条件で製麴された麴が、吟醸酒の酒質にどのような影響を与えるのか、清酒麴鑑評会出席者から



コメントを頂いたので、試験方法と合わせて報告する。

2. 製麴試験

本年度の製麴条件を設定するにあたり、事前に令和6年度兵庫県産山田錦（精米歩合50%）を使用した製麴試験および吟醸酒の小仕込試験を行った。その結果、最終汲水歩合175%、醗温度7℃一定、醗日数35日で目標成分

（アルコール度数14.5%、日本酒度-5.0）にするために必要な麴の α アミラーゼ（AA）力価は、1,000～1,200 U/g 麴・dryであることが示唆された。上記条件下で必要とされるAA力価を確保するためには、包上含水率30.5%条件下の製麴試験では45時間、包上含水率28.2%条件下の製麴試験では60時間の製麴時間が必要であった。これを基に設定した製麴試験条件をTable 1に示した。浸漬後の麴米の標準的な含水率を32.6%に設定した場合、試験に使用した原料米の水分が8.9%なので浸漬吸水率の目標計算値は35.2%となる。実際に行った試験では、浸漬吸水率の平均値は、36.8%であった。

製造記号Aグループでは種付後の製麴時間45時間を仮出麴とし、高温乾燥処理なく45時間で本出麴した麴を「A-45」、その後室温約45℃の部屋に麴を薄く広げて、品温40℃を維持しながら5時間の高温乾燥後に本出麴した麴を「A-50」、10時間の高温乾燥後に本出麴した麴を「A-55」の製造記号で示した。製造記号Bグループでは種付後の製麴時間60時間を仮出麴とし、高温乾燥処理なく60時間で本出麴した麴を「B-60」、その後室温約45℃の部屋に麴を薄く広げて、品温40℃を維持しながら5時