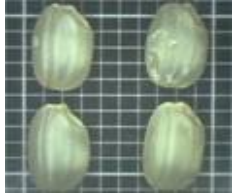


食品工業技術センターの電話番号が
052-325-8091 に変更されました。



平成25年1月31日(木)

あいち産業科学技術総合センター
食品工業技術センター 発酵バイオ技術室
担当 伊藤、山本
電話 052-521-9316

愛知県産業労働部産業科学技術課
管理・調整グループ
担当 西村、山口
内線 3381・3389
ダイヤルイン 052-954-6347

愛知県が開発した酒米新品種「^{ゆめぎんが}夢吟香」で 大吟醸酒の試験醸造に成功！

— 県内酒造メーカーでの実証仕込が本格化します —

あいち産業科学技術総合センター食品工業技術センター（名古屋市西区、以下「食品工業技術センター」という。）では、農業総合試験場と共同開発し、本年度品種登録^{*1}された酒米新品種「^{ゆめぎんが}夢吟香」^{*2}を原料として大吟醸酒^{*3}の試験醸造^{*4}を行い、華やかな香りで口当たりにも優れた大吟醸酒の醸造に成功しました。

この試験醸造結果をもとに、この冬、県内9社の酒造メーカーで「夢吟香」を用いた実証仕込が行われます。食品工業技術センターでは、製品化の推進に向け、県内酒造メーカーにおける実証仕込に対し技術支援を行います。

1 背景

愛知県では、平坦地での栽培に適した愛知県産の酒米「^{わかみず}若水」が、長年、清酒の原料米として用いられており、県内だけでなく他県でも、根強い人気を誇っています。

しかし、「若水」は心白^{*5}が大きく精米時に割れやすいため、玄米を60%以下の重量になるまで精米することが必要な吟醸酒^{*3}の醸造には、他県産の酒米「山田錦」や「五百万石」^{*6}が多く用いられており、吟醸酒に向く愛知県独自の新しい酒米品種が切望されていました。

このような要望を受けて、愛知県農業総合試験場と食品工業技術センターが共同で開発した酒米新品種「夢吟香」が、平成24年9月25日に品種登録されました。

2 「夢吟香」の米質（酒米分析）

「夢吟香」は心白を有する大粒米で、「山田錦」や「五百万石」と比べて、精米時の割れは少なく、酒米としての各種分析値(表1)は同程度の値を示し、日本を代表する酒米と同等の醸造適性を有しています。

表 1 酒米分析による米質の比較（平成 24 年産米）

品種		夢吟香	山田錦	五百万石
産地		常滑市	兵庫県加東市	福井県大野市
千粒重	(g/15%換算)	27.6	27.9	26.2
砕米率	(%-70%白米)	0.6	3	4.3
たんぱく質	(%DRY/70%白米)	5.2	4.8	5.6
消化性	Brix (%)	9.2	9.7	9
	F-N (mL)	0.8	0.8	0.9

千粒重:水分を 15%とした時の玄米千粒の重量

砕米率:玄米を 70%の重量まで精米した(70%白米)時、割れたお米の割合

たんぱく質:70%白米におけるたんぱく質の重量%(乾物換算)

Brix:糖度を示し、発酵もろみにおける米の溶け具合の指標

F-N:ホルモール態窒素(アミノ酸を構成する窒素)であり、たんぱく質由来のうま味の指標

良質な酒米は、大粒で千粒重は重く、低たんぱく質とされています。砕米率が低いほど精米時に割れにくく、たんぱく質については、玄米で7%、70%白米で 5%程度が優良な酒米とされています。

3 「夢吟香」の試験醸造

食品工業技術センターでは、平成20年度より、吟醸酒の試験醸造を行い、新品種酒米「夢吟香」を選抜し、その酒質を評価してきました。今年度は、常滑産の「夢吟香」を使用し、大吟醸酒の試験醸造を行いました。

その結果、精米時、吸水時の割れはともに少なく、良質な蒸米が得られました。酒づくりの鍵となる麴の製造では、標準的な条件で、酵素バランスの整った麴を調製することができました。また、仕込後のもろみ中における米の溶解と酵母によるアルコール発酵もバランスよくすすみ、酸やアミノ酸の生成も良好で、フルーティーな香りを有し、味わい爽やかな、淡麗型の大吟醸酒を醸造することができました。



「夢吟香」の麴



仕込後 10 日後の発酵もろみ

本試験には種麴メーカーである株式会社ビオック(豊橋市)、酵素メーカーである天野エンザイム株式会社(名古屋市)の協力を得ています。

4 県内酒造メーカーにおける実証仕込の開始

今年度、「夢吟香」は、愛知県農業総合試験場の栽培指導のもと、8栽培地で現地栽培試験が行われました。この冬、それぞれの栽培地に近接する地元酒造メーカーと連携し、清酒の実証仕込が開始されます。

食品工業技術センターでは、試験醸造により得られた醸造特性データの他、栽培各地の酒米分析データを基に、県内酒造メーカーにおける実証仕込に対し技術支援を行い、製品化を推進していきます。

表2 実証仕込を行う県内酒造メーカー

酒造メーカー			栽培地
会社名	代表銘柄※	所在地	
勲碧酒造株式会社	勲碧	江南市	江南市
東春酒造株式会社	東龍	名古屋市	
盛田株式会社	ねのひ	常滑市	常滑市・半田市
丸一酒造株式会社	ほしいずみ	阿久比町	阿久比町
神杉酒造株式会社	神杉	安城市	安城市
山崎合資会社	尊皇	西尾市	西尾市
合名会社日野屋商店	朝日嶽	新城市	新城市
関谷醸造株式会社	蓬莱泉	設楽町	
合名会社伊勢屋商店	公樂	豊橋市	豊橋市

※代表銘柄であり、この銘柄に「夢吟香」が使用されるとは限りません。

5 問合せ先

(1) お酒に関すること

あいち産業科学技術総合センター食品工業技術センター

名古屋市西区新福寺町2-1-1

電話:052-521-9316 FAX:052-532-5791

担当:発酵バイオ技術室 伊藤(彰)、山本

URL:<http://www.aichi-inst.jp/>

(2) 新品種に関すること

愛知県農業総合試験場

長久手市岩作三ヶ峯1-1

電話:0561-62-0085 FAX:0561-63-0815

担当:企画普及部広域指導室 谷

作物研究部作物研究室 加藤、中嶋

URL:<http://www.pref.aichi.jp/nososi/>

【用語解説】

*1 品種登録

種苗法に基づいて新品種を農林水産省に登録し、育成者の権利を保護する制度。登録されると「育成者権」が認められ、種苗や収穫物、一定の加工品を独占的に利用できる。新品種育成を奨励する目的がある。

*2 夢吟香

愛知県農業総合試験場が、あいち産業科学技術総合センター食品工業技術センターと共同開発した、玄米表面を多く削っても割れにくい特性を持ち、栽培安定性の高い酒米新品種のこと。平成 22 年 12 月 13 日付で農林水産省に品種登録出願を行い、所定審査を経て、平成 24 年 9 月 25 日に品種登録された。

(平成 22 年 12 月 13 日 記者発表済み「栽培しやすく、大吟醸に適した酒米の新品種を開発しました」)

*3 吟醸酒・大吟醸酒

吟醸酒:玄米を 60%以下の重量になるまで精米した白米を使用して造られたお酒

大吟醸酒:玄米を 50%以下の重量になるまで精米した白米を使用して造られたお酒

*4 試験醸造

あいち産業科学総合センター食品工業技術センターは、酒税法第 7 条第 3 項の規定にもとづき、国税庁より清酒の試験製造免許が付与されている。試験製造免許は、真に試験研究を目的とする場合に限り付与される。

食品工業技術センターでは昭和 32 年より清酒試作試験を実施しており、その試験成果は、県内酒造メーカーへの技術支援、人材育成、酒米、酵母、麹菌等開発研究に大きく貢献している。なお、当センターは、清酒免許の他、焼酎、リキュール、みりん及び雑酒の試験製造免許を所有している。

*5 心白

米の中心部が白く不透明に見える部分をいう。心白は、デンプン組織が粗いため、空隙が多く、米の溶解性向上や麹菌の繁殖に適している。

*6 「山田錦」「五百万石」

日本を代表する酒米。特に山田錦は、「酒米の王者」などといわれてもっとも尊重され、各蔵が鑑評会へ出品する酒は山田錦で造ったものが多い。