

あいち 2014年5月号 食品工業技術センターニュース

今月の内容 ● トピックス
● 技術解説「和リキュール「梅酒」について」

トピックス

●愛知県の食品工業の現状

経済産業省から「平成 24 年 工業統計調査」の概要版が1月31日に、品目編が3月28日に公表されました。そこで、愛知県の食品工業の現状を抜粋して紹介します。（従業者4人以上の事業所）

1) 愛知県の主要産業出荷額等（食料品は飲料・たばこ・飼料を含む。）

	製造品出荷額等（億円）	構成比（%）	前年比（%）
総 額	400,332	100.0	108.1
1位 輸送用機械器具	214,869	53.7	120.0
2位 鉄鋼	25,084	6.3	98.4
3位 食料品	20,282	5.1	95.1
4位 電気機械器具	17,450	4.4	105.0
5位 生産用機械器具	14,903	3.7	115.1

2) 愛知県の食品工業の推移

年	事業所数	従業者数（人）	製造品出荷額等（億円）
17	1,789 (7.7)	68,017 (8.3)	18,858 (4.8)
18	1,720 (7.9)	69,302 (8.2)	19,005 (4.3)
19	1,718 (7.9)	71,611 (8.2)	20,659 (4.4)
20	1,704 (7.8)	72,383 (8.4)	21,620 (4.7)
21	1,625 (8.3)	72,521 (9.0)	21,318 (6.2)
22	1,590 (8.5)	72,259 (9.1)	20,648 (5.4)
23	1,678 (8.6)	66,223 (8.6)	21,331 (5.7)
24	1,513 (8.5)	66,432 (8.6)	20,282 (5.1)

（注：カッコ内は全製造業に対する比率（%））

和リキュール「梅酒」について

1. はじめに

2月から4月にかけての早春に、可憐な花卉と芳香で私たちを楽しませてくれた梅ですが、5月に入りいよいよ果実が充実し始めてきました。梅（学名：*Prunus mume*）は、バラ科サクラ属の植物で、鑑賞用を「花梅」（約300種）、果実収穫用を「実梅」（約100種）として栽培区別されています。

梅酒は「実梅」を用いて製造されますが、その最古の記述は1697年に発刊された「本朝食鑑」と言われており、江戸時代に薬用酒として重用されました。日本洋酒酒造組合の統計資料によると、梅酒の出荷数量は約39,000kL（平成25年）で、酒類全体の消費が落ち込んでいる中で、増加傾向にあります。梅がもつ健康イメージや飲みやすさのため、老若男女を問わず幅広い層に支持されています。梅酒には整腸作用、疲労回復、食欲増進などの効果が知られており、アペリティフ（食前酒）、食中酒からナイトキャップまで、飲酒機会が多様であることも特徴です。

2. 梅酒の酒類区分

梅酒は酒税法でリキュールに分類されています。リキュールは「酒類と糖類等を原料とした酒類でエキス分が2度以上のもの」と定義されたお酒です。なお、エキス分とは酒税法において、15℃のお酒100mlに含まれる糖類や有機酸などの不揮発成分のグラム数を表しています。

お酒を造るには製造免許が必要となりますが、一般消費者が自己消費をする目的に限り、自家製リキュールを作ることが認められています。その際、①アルコール分が20度以上の酒類を用いること、②米、麦、とうもろこし、でんぷん、麴、ぶどう、やまぶどう、アミノ酸、ビタミン類、有機酸などの物品は使用できないこと、③混和後に新たにアルコール分が1度以上増加する発酵がないこと、という条件がついています。（酒税法第7条、第43条第11項、同法施行令第50条、同法施行規則第13条第3項）

3. 自家製梅酒の作り方

原料となる梅の実は、6月の上旬から中旬に

かけて収穫される青梅を使うことが一般的で、南高、白加賀、玉英（ぎょくえい）、古城（ごじろ）、鶯宿（おうしゅく）、豊後（ぶんご）などの品種が用いられています。仕込の前に、青梅を洗浄、水中で2-4時間アク抜きをし、ヘタを取り除きます。仕込容器は梅の酸による腐食を防ぐため、ガラス製容器を使うのが一般的です。熱湯またはアルコール消毒した容器に、標準的な仕込として青梅1kg、氷砂糖600g、アルコールベース1.8Lを混合させます（**図1**）。青梅のエキス分（特にクエン酸やリンゴ酸等の有機酸）を浸透圧により効率的に抽出させる（冷浸漬法）ため、青梅と氷砂糖を交互に仕込んでいきます。また、一旦、冷凍処理した青梅で仕込むと抽出効率がさら向上します。なお、アルコールベースは一般的にアルコール分35度のホワイトリカーが使われることが多いですが、焼酎やウイスキー、ブランデーなどの蒸留酒を用いることで風味豊かな梅酒を作ることができます。仕込み後は冷暗所で保管し、時々攪拌しながら熟成させます。梅酒のエキス分として代表的なクエン酸の抽出を追跡したところ、約2か月で十分抽出されることが分かりました（**図2**）。酒造メーカーの多くは、仕込後2-3か月で梅を取り出しています。約3ヶ月で、あっさりとした味わいとなり、1年置くとコクや旨味が出てきます。さらに年月を経ることで円熟味を増した味わいを楽しむことができます。

4. 梅酒の市場動向

近年、様々なタイプの梅酒が市場を賑わしています。完熟梅を使用し、濁りタイプに仕上げたもの、蒸留酒ではなく、日本酒やみりん等他カテゴリーの酒類をアルコールベースに使用したもの、氷砂糖の他、黒砂糖や和三盆等を使用したものなど様々です。さらに、飲み口の軽快さから発泡性を付加させたもの、コラーゲンやヒアルロン酸等を配合し、機能性を高めたもの、健康志向に合わせ、低アルコール化を掲げた製品等、既存梅酒との差別化が図られています。

当センターにおいても、リキュール試験免許を利用し、紫黒米を用いた赤色みりん（特許

4521580 号) をアルコールベースとして、アントシアニンによる赤い色調とポリフェノール抗酸化性を有する、機能性梅酒の開発を行いました(図3)。現在製品化を検討しています。

酒造メーカーによる梅酒製造が盛んとなる中で、天満天神社梅酒大会(2月大阪)や水戸の梅まつり梅酒大会(3月茨城)など、各地で梅酒行事が開催されており、和リキュール「梅酒」の認知度は国内消費者のみならず、海外まで拡大波及しています。

参考資料

- 1) 日本洋酒酒造組合ホームページ
<http://www.yoshu.or.jp/>
- 2) 新・酒の商品知識：独立行政法人酒類総合研究所編, 法令出版(2010)
- 3) 梅酒を知る、飲む、愉しむ：マイクロフィッシュ編, 東邦出版(2006)
- 4) 第26回日本食品科学工学会大会講演要旨集(ネットでダウンロード可能)



図1 梅酒仕込の外観

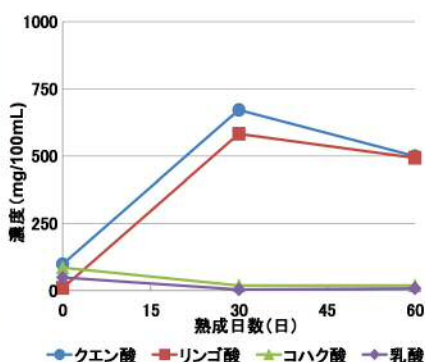


図2 梅酒熟成中の有機酸濃度の推移(日本酒仕込)

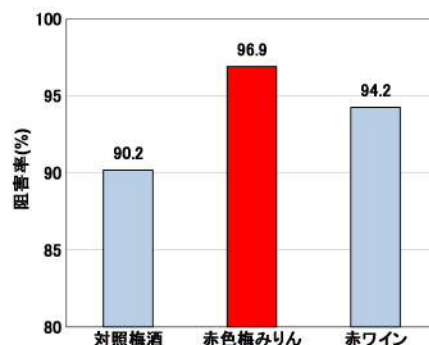


図3 SOD様活性(抗酸化性)の比較

発酵バイオ技術室：伊藤彰敏

研究テーマ：糖化酵素高生産麹菌の造成と高品質純米酒醸造への応用

担当分野：清酒、みりん、酒類製造技術

編集・発行

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 平成26年5月16日発行

〒451-0083 名古屋市西区新福寺町2-1-1 TEL 052-521-9316 FAX 052-532-5791

URL: <http://www.aichi-inst.jp/shokuhin/> E-mail: shokuhin@aichi-inst.jp