
[成果情報名] 福岡オリジナルソフト清酒の開発

[要約] 福岡オリジナルソフト清酒の醸造技術は、酒造適性の優れる酒米「夢一献」とリンゴ酸香を生成する酵母「ふくおか夢酵母」を用いた二段仕込み醸造である。製品化した清酒は、アルコール度数が10%以下で爽やかな風味を醸す純米ソフト清酒である。

[キーワード] 水稻、夢一献、ふくおか夢酵母、二段仕込み、ソフト清酒

[担当部署] 農産部・水稻育種チーム、九州大学大学院農学研究院、福岡県工業技術センター生物食品研究所、福岡県酒造組合、JA全農ふくれん

[連絡先] 092-924-2937

[対象作目] 水稻

[専門項目] その他

[成果分類] 普及

[背景・ねらい]

長引く清酒業界の不振と米の販路拡大の中で、県内酒造業界の活性化および米の消費拡大を目的に、福岡県独自の新しいタイプの清酒の開発に取り組んだ。

この課題の達成のために、本県独自の酒造用米と清酒用酵母を開発し、清酒に縁の無かった女性や若年層にも親しまれる福岡オリジナルソフト(低アルコール)清酒を開発する。

[成果の内容・特徴]

1．県内10の蔵元で製品化した福岡オリジナルソフト清酒は、アルコール度数が10%以下で、フルーティーな味わいでほんのり甘く、微発泡性と清酒らしい2つのタイプが楽しめる(表1、図1)。

2．ソフト清酒の酒造用米は醸造適性や収量性が優れ(表2)、酒質に影響する高含硫プロラミンや脂質が少ない特性を有する(データ略)「夢一献」である。

3．清酒酵母は、協会9号酵母よりもリンゴ酸を多く生産し、さわやかな酸味を生成する「ふくおか夢酵母」である(表3)。

4．通常の日本酒(アルコール度数約15%)の醸造は、三段仕込みであるが、ソフト清酒の醸造技術は、アルコール度数を10%以下とし、清酒らしさを保つことのできる二段仕込み技術である(図2)。

[成果の活用面・留意点]

1．「夢一献」は、酒米生産地域において計画的な契約栽培を行う。

2．福岡オリジナルソフト清酒は、清酒の需要拡大と酒どころ福岡のアピール製品として活用する(酒造組合のホームページ <http://www.fukuoka-sake.org/nihonnsyu/event/0222.html>)。

3．本成果は、(財)福岡県産業・科学技術振興財団の産学官共同研究開発事業に福岡県農総試が主査として上記4機関と共に参画し、課題名「県育成酒米品種を用いた福岡オリジナル清酒の開発」の中で得られた。

[具体的データ]

表1 製品化したソフト清酒の特性(10社分)

種類	アルコール(%)	日本酒度	酸度
ソフト清酒	5.5 ~ 9.7	-49 ~ -90	3.6 ~ 7.4
一般清酒	15.4	+3.7	1.5



図1 蔵元10社で製造したソフト清酒

注) 日本酒度：清酒の甘辛を表す。-は甘口、+は辛口。
酸度：清酒中の酸を示す尺度。酸度が高いと味が濃い。

表2 夢一献の主要な品種特性

項目	品種名	夢一献	山田錦	レイ杓
栽培特性	成熟期(月・日)	10.01	10.05	10.13
	千粒重(g)	25.4	27.3	24.1
	精玄米重(kg/a)	66.0	46.1	60.9
酒造適性	碎米率(%)	5.2	9.3	8.7
	吸水性：20分(%)	26.5	28.4	23.1
	：120分(%)	31.4	31.3	30.4
	粗蛋白質(%)	4.6	4.7	5.1

注) 1.栽培特性は、平成10～15年の平均値。移植時期は6月20日前後。
千粒重、精玄米重：粒厚1.8mm以上、山田錦2.0mm以上。
2.酒造適性は、平成12～15年の平均値。酒造組合による測定。

表3 ふくおか夢酵母で製造した清酒の成分

酵母名	ふくおか夢酵母	協会9号酵母
アルコール(%)	15.0	15.5
日本酒度	-6	-4
酸度	3.1	2.6
リンゴ酸(mg/ml)	849	389

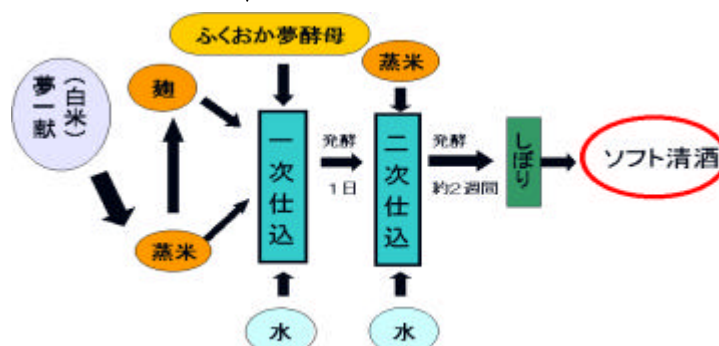


図2 二段仕込みによるソフト清酒醸造技術

[その他]

研究課題名：県育成酒米品種を用いた福岡オリジナル清酒の開発

予算区分：受託(ふくおかIST)

研究期間：平成16年度(平成14～16年)

研究担当者：松江勇次、尾形武文、和田卓也、坪根正雄、濱地勇次、佐藤光、熊丸敏博、井本誠二、大場孝宏、黒田理恵子、上田京子、鈴木正柯、藤田哲三、吉塚孝、村岡潤一

発表論文等：平成15年度、福岡県農業総合試験場研究報告 第23号