
 資 料

最近の清酒及び合成清酒 (5)

合成清酒製造の在り方

東邦酒類株式会社技師長 星野敏男

合成清酒は今日に於きましても研究の中樞は科學研究所であつて逐次學術的検討が加えられているのでありますが、合成酒の消費量が飛躍的に増大したのは實に戦後でありまして、それ丈に尙更、合成酒としての早急な完成が希求されます。此時に當り工場の製造技師としての立場から日常實際當面する製造上の考え方とでも言つた様な問題に就いて、二三申述べて責を果し度いと思ひます尤も蒸溜酒方面の仕事には日の浅いのに拘わらず斯る事を申上げるのは甚だ汗顔至極で恐縮に存じます。

さて全般的に眺めますと合成酒の品質は逐日進歩の方向にあります。腐敗の怖が少いとか又微妙な酒の香氣と言つたものがありますので酒としての取扱方法は、割合複雑な點が今尙多い様に見受けられ従つて酒を製造する設備も大量生産的には出来ていますが、機材等の品質に及ぼす影響を充分考慮されているとは限らない點もあります。斯う言う點は矢張り立派な清酒工場に倣つて改めて行かねばならぬと思ひます。例えば工場配水管にしても仕込用水は當然別個に考えねばなりません。併し斯うした事は仲々實行し難いと言う事には、蒸溜酒工場の構成上、酒精製造設備の比率の點より自然的に由來している結果だとも言えます。今日迄の所では營業上の影響もあつたかも知れませんが、合成酒の獨立性は確たるものとは言えず實際消費面では増量用の取扱しかされない事態も或は市場の強弱に依つては起つて來る始末であります。誠に遺憾であります。確かに現在の合成酒には品質上の弱點、云はば緩衝力と酸化還元電位の低い點に就いて何等かの對策を立て清酒に類似する所迄引上げねばならぬ點は合成酒技術者の重要問題となつています。現在多少の救濟策として昭和26年より米使用合成酒に移行して併も今日では大部分の合成酒は米のみで豫め醸酵法による原料酒類を製造して使用すると言う風な形態となつています。此原料酒類を香味液と呼稱しています。結局現在の合成酒を製造區分で、酒精、糖液、香味液の3部分の構成と考える事が出来ます。

香 味 液

大豆蛋白を香味増強劑として利用する事が現在科學研究所を中心として各メーカーで推進されつつありますが一應米のみの使用法と限定して考えるときは矢張り清酒醸造法の線に沿つた方法が最も端的に効果を擧げるものだと思います。大部分の工場が清酒法に依つて現行面よりしても、又、周知の日本古來の清酒醸造法が、醱酵現象、原料の利用率、品質の優越性に於ても高度なものである點から見てもそうではないかと思ひます。葡萄酒、ウイスキー等の酒類に於いても、夫々、原液、モルトウイスキーと言つたものに酒精添加で増量した形で商品化されています。合成酒も同様な考え方に立脚すれば、米を使用すると言う點に關する限り香味液は飽く迄日本酒としての本質的な特徴を目標にす可きだと考えます。裏面より現われた現象として清酒は既に3倍増醸法を以つて、酒精、葡萄糖等を品質的に米の内部へ採り入れ吸収して合成酒の持つ大量生産性の消化實現をなし遂げている事實は香味液に對する考え方と表裏一體をなす事は周知の事實であります。唯我々が此際留意せねばならぬ事は米の處理が製造設備上餘り大きな負擔とならぬ様に小さな部分に壓縮する事が工業的生産見地より必要となり此が爲には清酒法に或程度の變革迄も考えねばならぬ必要に迫られています。四季を通しての作業、機械化に依る人員の減少、速醸主義等が問題となつています。さて香味液の重點は味に多く香りには少いと考えるべきです。東京國稅局渡邊八郎室長の御意見として次の様な意味の言葉があります「合成酒は清酒の代用である限りに於て清酒の特、一徹に類似するものを目標とすべきであるが、香りに就いては寧ろ何も無い所の無臭の方が無難である。香りと言うものは人に依る好惡の感覺が區々であるから或一つの香りが何人にも共通に好ましい香りとは限らない」。實に其通りではないかと思ひるのであります。酒の香りに對する個人差と言うものは可成り大きいと言う事に就いて、昭和26年秋の米入り合成酒が市場に一齊に出現した當時は、其が麴汁の匂、杉の折箱臭、果ては酪酸臭でも何等かの匂があれば其丈で市場で喜ばれたと言う奇妙な時期が存在し製