

1S-Cp01 麦焼酎の特徴と焼酎粕の有効利用について

○林 圭
(三和酒類)
hayashi-k@kokuzo.co.jp

焼酎は酒税法上で、単式蒸留しようちゅう（別称：乙類焼酎）と連続式蒸留しようちゅう（別称：甲類焼酎）に分類される。前者は、数百年の歴史がある伝統の製法により作られることから『本格焼酎』の名前もつけられている。この『本格焼酎』は、麦、米、芋、そばなど多岐にわたる素材が原料として用いられ、また一切の添加物を加えないことから、原料素材に由来する特有の香りと風味を有しているという特性がある。また、大分や長崎（壱岐）は麦、鹿児島は芋、宮崎は芋やそば、熊本は米というように、九州内の近隣県でありながらも、素材原料が異なる形で地域に根付いた産業が形成されているというおもしろさもある。

『本格焼酎』を含めた東洋のお酒の特徴は、製造工程において「麹菌」を素材原料に増殖させた“こうじ”が使われることである。「麹菌」を使用する意味は数々あるが、酵母がアルコール発酵を行えるように「麹菌」由来のデンプン分解酵素を活用することが主な目的である。ただ、「麹菌」はデンプン分解酵素以外にも、多種多様な酵素を生産する特徴があり、その酵素の力によりタンパク質を分解してペプチドやアミノ酸などの体に良い成分も生成させる力も持っている。本格焼酎の製造工程においては、“こうじ”と“各素材原料”、“酵母”、“水”が配合されて、1～2週間程度の発酵が行われ、アルコールを含む“もろみ”ができあがる。この発酵期間は、酒造りの視点からみれば、アルコール、香り成分が醸し出される工程であるが、別の視点から見ると、「麹菌」の酵素が素材原料等に作用し、体に良い成分が生成し、“もろみ”中の液体分に溶け込む工程ともいえる。つまり、“もろみ”中には、「お酒のもととなるアルコールや香り成分」と「アミノ酸やペプチドといった体に良い成分」が混在している。

ここで、お酒の造り方には2種類の方法がある。一つは、清酒やワインが属する醸造酒である。これは、ろ過等により“もろみ”からアルコールを含む清澄な液分を回収することでつくられる。即ち、「アルコールと香り」及び「体にいい成分」は両方ともお酒側に移行する。もう一つは、焼酎やウイスキーが属する蒸留酒である。こちらは“もろみ”に熱をかけて、揮発した成分を回収してお酒とする。この際に、揮発性の高い「アルコールと香り」はお酒側に移行するが、揮発しないアミノ酸などの「体にいい成分」は主として不揮発側（いわゆる“焼酎粕”）に残る。つまり、“焼酎粕”というのは、体に良い成分が濃縮された形で存在する、まさに宝の山である。

この“焼酎粕”は、加工の困難さなどから、かつては有効利用の手段を見出せずに、海洋投入という形で処分されてきたが、焼酎メーカー各社は、有効利用に関する技術開発を重ねて、最近は飼料化や再エネルギー化に取り組んでいる。三和酒類ではこの“焼酎粕”を「発酵した大麦の有効成分が濃縮されたエキス」と捉え、『発酵大麦エキス』と名付けて健康食品素材としての展開に取り組んでいる。長年の研究活動の結果、この『発酵大麦エキス』は様々な生理的機能を有することが確認された。その一つに「過剰な飲酒が要因となるアルコール性の肝障害を抑制する作用」がある。人とお酒の良い関係を目指すことは、我々酒類メーカーにとっては、一つの使命であるため、現在は前記の成分を含む『発酵大麦エキス・アルコケア』を開発し、昨年より食品メーカー向けに健康食品素材としての販売を開始している。今後も、我々三和酒類では、本格焼酎“いいちこ”及びその製造工程で副産する“焼酎粕”に由来する『発酵大麦エキス』を軸として、末永く皆様に安らぎや健康をご提供するという事業を展開したいと考えている。

Characteristics of Barley Shochu and Value-added use of Its Byproduct

○Kei Hayashi
(Sanwa Shurui Co., Ltd)

Key words shochu, barley, *Koji* making, functional screening

1S-Cp02 本格芋焼酎の造りと味わい

○田中 智彦
(本坊酒造)
t.tanaka@hombo.co.jp

本坊酒造の南九州事業製造部は、世界遺産である屋久島を含め4か所ある。今回造りでご紹介する内容は、本坊酒造発祥の地「南さつま市加世田津貫」にある、製造蔵貴匠蔵における本格芋焼酎の造り工程を交えながら、芋焼酎ができるまでということと基本的内容についてお話しします。まず原料について、麹原料となる「お米」、麹造りで重要な「麹菌→種麹」、主原料となる「さつまいも」、そして「酵母」と「水」、原料が焼酎造りにどのように関わっていくのかということ各製造工程を交えて説明していきます。まず麹造りの製麹工程について、洗米・浸漬・水切り・蒸米・冷却・種つけといった順序、製麹工程中の温度管理や作業内容などグラフを用いてお話しする。芋焼酎は基本的に2段仕込みと、大きく原料を2回に分けて仕込みタンクへ仕込んでいく。最初の1次仕込の工程手順について、仕込み容器（ここでは甕ツボ）に水と焼酎酵母を投入し、麹を投入する。1次仕込は、甕ツボの中で酵母が、「麹」「水」と出会う最初の工程ですので、環境（衛生）管理は非常に大事になる。この一次仕込みで発酵させたモロミを「酒母」と呼び、主発酵の要となるものであることを、品温管理の話も交えて話をする。次に主原料さつまいもを仕込む2次仕込みについて、まずはさつまいもの原料処理について。洗い・選別を経て、不良原料を除去します。仕込み容器に水と酒母を投入し、選別処理したさつまいもを、蒸す・冷却・粉碎してタンクへ仕込んでいく。（手造り仕込み・機械仕込みなど各お蔵ごとに仕込み方法はいろいろある）。さつまいもの品種、それによる香味の違いなど、品温管理など交えて話をする。酵母や原料など、発酵管理全般の内容をまとめて話をする。最後に、酵母特性を引きだした熟成発酵モロミに蒸気（熱エネルギー・火）を吹き込み、麹（酵素・クエン酸）+さつまいも+蒸留から生まれる、他の蒸留酒に無い芋焼酎の香りが大きな特徴の一つとなる。味わいについて、このような特徴ある香味を十分に楽しむ味わい方で、お湯割り・水割り・ロック・前割・原酒など様々ある。その原料や造りの違いから生まれた特徴を十分に味わえる楽しみ方をお客様に伝えたい。個人的飲み方や肴など話ができればと思います。

Making and flavour of Honkaku Imo Shochu

○Tomohiko Tanaka
(Hombo Shuzo Co.,Ltd.)

Key words shochu making