

佐賀はがくれ酵母の焼酎製造への
応用に関する研究食品コスメ部 澤田和敬
宗政酒造株式会社 宮内洋一

概要

佐賀はがくれ酵母の焼酎醸造における醸造適性の評価及び焼酎の試験醸造及び製成酒の評価を行う研究です。

【背景】麦焼酎をはじめとした焼酎製造が盛んな北部九州において、高品質な佐賀県産焼酎を製造したい。

他県との差別化のために「佐賀はがくれ酵母」を焼酎製造に使用したい

清酒酵母と焼酎酵母の違い

	清酒酵母	焼酎酵母
発酵温度	低温（10～15℃）	高温（20～35℃）
アルコール発酵力	低温下で高いアルコール発酵力を示す	高アルコール濃度でもアルコール発酵力を示す
酸耐性	低～中 （酸性環境ではやや弱い）	クエン酸耐性が高く、酸性環境（pH3前後）でも増殖

→ 清酒酵母と焼酎酵母では、醸造適性が異なる

【目的】「佐賀はがくれ酵母」の焼酎製造への適応性を評価する

○ 佐賀はがくれ酵母 SAWA-1株、SGH株、StyP株をクエン酸でpH3.0に調製した麴エキスで培養したところ、問題なく生育した。

○ SAWA-1株は華やかな香りの製成酒が、SGH株はバナナのような重厚な香りの製成酒が、StyP株はパイナップル様の軽快な香りの製成酒が得られ、菌株ごとに異なる香りの特徴の試作品を取得した。

◇ 詳しい内容は、研究報告書でご覧いただけます。

【お問合せ先】佐賀県工業技術センター 食品コスメ部 0952-30-8162

