

## 新規焼酎用酵母の開発

食品工業部 高峯和則，瀬戸口眞治，亀澤浩幸

本格焼酎の製造に関与している微生物は、麹菌と酵母である。このうち、酵母の役割は、アルコールを生産することと同時に、製品の酒質を左右する香味成分を造り出します。本県においてこれまでは、1952年に勝田らによって分離された鹿児島工試酵母から尾ノ上によって再分離した鹿児島2号（K<sub>2</sub>-2）酵母が広く使用されています。最近、酒質の多様化や製造コストの削減を行う上で、それに見合った酵母が必要とされてきました。そこで、我々は焼酎もろみから分離した酵母の中で、酒質の多様化に対応する酵母として鹿児島4号酵母を、製造コストの削減を図るための酵母として鹿児島5号酵母をそれぞれ選択し、焼酎メーカーで実証試験を行いました。

それぞれの酵母の特徴は、

### 1. 鹿児島4号酵母

- ①味香りともソフトで、軽く、華やかな焼酎
- ②アルコール収得量は鹿児島2号酵母と遜色ない

### 2. 鹿児島5号酵母

- ①1次，2次もろみともに立ち上がりおよび発酵経過が良好
- ②もろみ温度が高い程，アルコール収得量が良い
- ③もろみ温度が高くなっても漬け物臭をほとんど感じない
- ④アルコール収量が鹿児島2号酵母と比べ，いも及び麦焼酎で3%  
黒糖焼酎で4%高い

## 高香気生成酵母による本格いも焼酎の開発

食品工業部 高峯和則，瀬戸口眞治，亀澤浩幸

現在使用されている本格焼酎製造用酵母は主に、鹿児島2号（K<sub>2</sub>-2）酵母でしたが、平成8酒造年度から、酒質の多様化に対応する酵母として鹿児島4号酵母を、製造コストの削減を図るための酵母として鹿児島5号酵母を販売されるようになりました。しかし、本格いも焼酎は、独特の風味があり、若者や女性にとっては、その特徴香（いも臭さ）が敬遠されています。若者や女性層にも好まれるためには、風味（旨み）は残しながら、特徴香を抑える必要があります。酵母はアルコール発酵と同時に、フルーツの香りの主成分である酢酸イソアミルやバラの香りの主成分であるβ-フェネチルアルコールを僅かですが生成します。この生成能力の高い酵母を育種して、育種された酵母を焼酎製造に用いることで、本格いも焼酎の特徴香をマスクできると考えました。そして、3年間の年月を要して、本格いも焼酎の旨みはそのまま維持し、特徴香を抑えることができる酵母の育種に成功して製品化にごぎつけました。現在、県内焼酎メーカーで商品化されています。

（特許出願中：特願平9-348424号）