

研究者氏名 勝田常芳、西野勇実、松田大典
前原喜義
研究開始時期 昭和26年2月
研究終了時期 昭和26年5月

〔目的〕 旧式焼酎麹の製麹中に於ける諸成分変化を試験し、之を基本として各種麹菌の製麹管理基準型式を決定せんとした。

〔概要〕 各種麹菌を数種の原料別に製麹し製麹中一定の時間毎に水分蒸発量、生酸量、水溶性炭水化物、残澱粉価、アミラーゼ生成量等の増減を試験した。

〔成果〕 各麹菌毎に製麹中に如何なる経過を迎えるかが詳細に判明したので夫々の最適基準型式を決定することが出来た。

4.2.5. 研究題目

外米及高粱の特臭除去法について

研究者氏名 勝田常芳、西野勇実、前原喜義
山口 力

研究開始時期 昭和26年6月

研究終了時期 昭和26年8月

〔目的〕 旧式焼酎の麹原料は現在殆ど全部外米であるが外米で造った焼酎には殆ど例外なく外米臭が移行する。之がため特に外米を二次仕込原料として使った場合は甚しく酒質を低下せしめるので使用前に此の特異臭を除去することを研究した。

〔概要〕 外米臭及高粱の特臭除去について種々の薬品を用いて脱臭試験を行つたが確実な効果を認めず只ロンガリットが完全な脱臭効果があることを認めた。これの使用法は焼酎原料米又は高粱を水に浸漬する際この浸漬水に0.1~0.15%、ロンガリット溶液を用い7時間以上浸漬すれば完全に目的を達することが解つた。

〔成果〕 ロンガリットを以て脱臭することに依り之で醸造した焼酎は全く外米臭なく、且つ又外米臭外の雑味雑臭迄幾分除去され、酒質は著しく向上した。醸酵歩合にも悪い影響なく寧ろ良い結果が得られる様である。

4.2.6 研究題目

麹菌併用に依る旧式焼酎製造試験

研究者氏名 西野勇実、松田大典、前原喜義
研究開始時期 昭和26年9月
研究終了時期 昭和26年12月

〔目的〕 各種の焼酎用麹菌を併用して焼酎の醸酵歩合並びに品質の向上を計らんとした。

〔概要〕 夫々異なる種麹を以て製造せる数種の麹を色々な組合せを以て併用せる旧式焼酎製造を試みた。

〔成果〕 異種類の麹菌の併用に依り旧式焼酎の醸酵歩合は安定し、焼酎の品質は長短相補い欠点のないものが得られた。但し醸酵歩合の向上は認められなかつた。

4.2.7. 研究題目

泡盛酒製造試験

研究者氏名 西野勇実、前原喜義、山口 力

研究開始時期 昭和27年1月

研究終了時期 昭和27年12月

〔目的〕 泡盛の製麹条件、醸酵型式、蒸溜条件等を研究して泡盛の醸酵歩合、酒質向上を計らんとした。

〔概要〕 全麹仕込に依る泡盛製造の諸悪条件を改善するため若麹仕込法、麴米の一部を蒸米を以て代用する仕込法、過剰發量の中和仕込法、低濃度仕込法等を研究した。

〔成果〕 原料米の5%迄を蒸米のままで使用し更に汲水歩合を13水とすることに依り泡盛の品質、醸酵歩合共に著しく向上した。

4.2.8 研究題目

果実酒の製造試験

研究者氏名 勝田常芳、西野勇実、前原喜義
山口 力

研究開始時期 昭和26年5月

研究終了時期 昭和28年8月

〔目的〕 鹿児島県に特に多量生産される枇杷、李の加工の一端として枇杷酒、李酒の製造試験を行い、将来鹿児島の特産物として企業化する目的で実験を進めた。

〔概要〕 枇杷は果実を破碎後種子を速かに除去してから搾汁補糖醸酵せしめた。李は破碎後水に漬け直ちに85°C迄加熱して酸化酵素を破壊して褐色を防止せる後濾過して粕を除いたものを補糖醸酵せしめた。