

とバツションエッセンスと半々に混合すれば大体無難であることが判つた。合成ボンカン酒は次表のやうに割合すれば優良なものになる。

ボンカンエッセンス	0.025%
オレンジエッセンス	0.008%
オレンジ天然果汁	0.03%
砂糖	13%
アルコール	14%
クエン酸	0.2%
水	適量

4.2.6 題目 梅酒粕の利用試験

西野 勇実

〔目的〕梅酒の粕である梅の果実は生梅の時と同じ位の重量を有し多量のアルコール分、糖分、梅肉エキスを含んでいるのでその利用加工を計画する。

〔概要〕粕はそのまま濃厚白糖汁で煮つめた後乾燥し更に之を白糖にまぶした。

〔成果〕此の砂糖漬は特殊の持ち味を有し風雅なものであるが、砂糖代、加工費その他計算すれば有利なものではないことが判つた。梅粕はそのまま安価に売りさばく方が得であり、加工すればする程損のやうに思はれた。

4.2.7 題目 果實酒雑酒清酒の製造

勝田 常芳、西野 勇実
池田 直寛、宮脇 俊一

〔目的〕前年度に引き続き果実酒、雑酒、清酒を試醸して酒質向上を期す。

〔概要〕李酒の褪色防止、枇杷酒の酸敗防止、文旦酒の割合割合、地酒の香気醸成、清酒の酒質向上を期して夫々試醸を行つた。

〔成果〕李酒の褪色防止は火入れ法によりやや向上したが未だ完全でない。枇杷酒の安全醸造はクエン酸添加醗酵法により完全に目的を達した。文旦酒の割合もアルコール分35%糖分20%、文旦油0.04%、オレンジ油0.02

%、マンダリン油0.01%で満足し得るものになった。地酒は合成法であり今の所税法上米を使用してはいけない為風味は満足出来るものにならなかつた。更に製造法の研究が必要である。清酒は速醸モトを使用し醗酵中割水することによりポーメを完全に零にすることが出来たが酒質は昨年とは逆にうすつべらで濃味に乏しいものになった。

清酒については本県産米を使用する関係上原料米の選別並醸造法の研究が必要であり今後製品の風味、製品歩留等について多々問題点が残されている。

4.2.8 題目 醬油堆積仕込に酵素剤添加 醬油仕込試験 (第3報)

勝田 常芳、東 邦雄
前原 喜義

〔目的〕

堆積仕込に酵素剤を添加する試験仕込と普通仕込諸味との比較を行つた。

〔概要〕

(1) 仕込の種類

普通仕込:

小麦101Kg 脱脂79Kg (元石1.5石) 汲水1.65石
(11水) 塩水 (Be°19.4) 仕込30年10月4日

酵素剤利用堆積仕込:

小麦、脱脂で4日麹 (藤安工場製) 2石量
仕込30年10月6日

(2) 酵素剤添加仕込要領

スピターセFS700を45°C 温水4斗(2水)に溶解したものゝを室前に並げた出籠に撒布混合して後、約2尺の高さに盛上げて表面を藁等で被覆して約3時間後45°C に上昇したものを次の様に堆積仕込した。桶の底に4斗分に必要な食塩の半量10kgをまき藁を投入軽く圧えて後1石(5水)の塩水を50°Cに加熱し注入し表面に食塩10kgを撒布した。諸味の品温46°C、2日後8斗の塩水(4水)を35°Cに加熱して投入攪拌して仕込を完了した。

(3) 分析結果

経過 日数	月日	仕 込 種 別	全 窒 素 %	アミノ 窒 素 %	食 塩 %	還 元 糖 %	総 酸 %	PH	アンモニア 窒 素 %	アミノ 窒 素 /全N%
8	10.13	普通仕込	0.863	—	18.88	8.36	—	5.3	—	—
6		SF堆積	1.093	—	19.57	11.18	—	4.9	—	—
92	1.6	普通仕込	1.208	—	19.04	10.10	—	5.2	—	—
		SF堆積	1.305	—	19.80	11.37	—	5.0	—	—

325	31年 8.2	普通仕込	1.469	0.837	19.37	2.66	0.941	4.8	—	57.8
		SF 堆積	1.510	0.700	19.94	4.88	1.176	4.6	—	46.3
356	9.3	普通仕込	1.565	0.906	20.67	2.28	1.353	4.9	—	57.9
		SF 堆積	1.661	0.728	21.48	2.72	1.764	4.6	—	43.8
389	10.6	普通仕込	1.578	0.920	20.46	1.18	1.960	4.8	0.197	58.5
		SF 堆積	1.670	0.740	21.14	4.35	2.490	4.6	0.127	44.3
430	11.20	普通仕込	1.593	0.915	21.02	2.09	1.360	4.8	0.208	57.6
		SF 堆積	1.647	0.693	21.58	4.89	1.510	4.6	0.133	42.1

㊦ 鑑評成績

仕込後一年目に夫々搾汁を火入したものについて比較した。普通仕込のものは香気が整つてみて難がない。酵素剤添加堆積のものは香気の点では僅かに劣るが老ね香の強い特徴がある。

(成果)

今回の仕込試験が全一経歴の麹を使用してゐないことと酵素剤添加と堆積効果とが重複してゐる為酵素剤だけの効果は確かめ得なかつたが、この点は追試することとし次に二仕込と比較すると

- (1) SF 堆積が仕込初期は全窒素 糖分共に多く分解率に於て普通仕込に勝る様であるが3ヶ月以降は全窒素の差は一定してゐる。糖分は一年を通じて高い。PHは普通仕込に比べ一年を通じて低く酸度も高かつた。残糖の多いのもこれが原因の一つとも思へるので次の機会に確かめ度い。
- (2) 大きな特徴としてA・NがT・Nと逆にSF堆積のものが少いことでA・N/T・N%では10%以上の差を示した。
- (3) アンモニア態窒素はSF堆積が普通仕込に比べて少い。
- (4) SF 諸味は色調に於て普通諸味より濃厚であつた。
- (5) 鑑評成績はSF堆積が香気に於て劣るが老ね香の特徴をもつ。

4.2.9 題目 醤油原料処理別並に酵素剤添加堆積仕込の比較 (予備試験)

醤油仕込試験 (第4報)

勝田 常芳、東 邦雄
松田 大典

(目的)

大豆蒸熟に於ける留釜が麹菌酵素による大豆蛋白の分

解に悪影響を及ぼすと云はれ野田醤油株式会社は蒸煮後直に大豆温度を降下させることにより利用率を向上させ所謂NK式蒸煮釜として各地で実施されつつある。吾々は従来の蒸釜を用いて無留釜による脱脂大豆蒸煮を行つたものと留釜のものとを比較し小企業で行い得る既設の蒸釜を使つた無留釜蒸煮の条件を見出さんとして予備的仕込を行つた。同時に前報に於て未解解の堆積仕込に酵素剤添加の効果を確かめる目的で全上原料処理で製麹し堆積仕込の条件を同じくして酵素剤添加したものとしな

(概要)

仕込容器は3石桶4仕込とし原料配合割合は4仕込とも同じく小麦と脱脂(5.5・4.5)の割合。

小麦91.3Kg 8.25斗 兎石 汲水
脱脂 90Kg 6.75斗 1.5石 11水(Be19)

小麦は常法通り炒り割碎し脱脂は130%撒湯し1時間放置した蒸煮条件は留釜のものは13封度50分後留釜し翌日堀出した。即日盛込のものは13封度45分後約10分間バルブを閉じて後急速に圧力を下げ堀出したものを放冷し小麦の割碎したものと混合後常法通り製麹した。

種麹は何れも樋口製を用いて4日麹とした。

次に仕込種別に脱脂の蒸上り重量並に出麹の状況を示す。

番号	種 別	蒸煮脱脂重量 Kg	出麹量 Kg	出 麹 の 鑑 定
1	留釜普通仕込	210	183.2	少し焼麹の気味で、しまり少く、糍付も少い。
2	即日普通仕込	223.5	170.4	乾燥気味で、糍付は普通しまり少い。
3	即日堆積仕込	225.3	182.0	普通
4	即日堆積(酵素剤添加)	223.5	181.4	普通