

とバツションエツ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。

ボンカンエツセンス	0.025%
オレンジエツセンス	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験を行つた。

〔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醸造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醸酵中割水することによりボ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択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 醤油堆積仕込に酵素剤添加 醤油仕込試験 (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)

(i) 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

(ii) 酵素剤添加仕込要領

スピターゼFS7006を45°C 温水4斗(2水)に溶解したものを室前に掲げた出簾に撒布混合して後、約2尺の高さに盛上げて表面を筴等で被覆して約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斗分に必要の食塩の半量10kgをまき麹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。

(v) 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 N / 全N%
8	10.13	普通仕込	0.868	—	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	—	—