

工程	仕込			
	A	B	C	D
一次麴米の蒸餾迄	% +3.16	+3.16	0.12	0.12
製麴期間	% 5.62	5.62	4.47	4.47
酒母育成期間	% 4.79	4.79	0.81	0.81
二次米の蒸餾迄	% 0.16	0.16	+1.20	+1.20
もろみ醱酵期間	% 4.51	5.40	5.56	3.89
以上未知損失計	% 11.92	12.81	9.76	8.09
アルコール生成に使 われたもの	% 64.86	69.60	72.66	72.85
酸、残糖、残澱粉と なつたもの	% 23.22	17.59	17.70	19.18
以上既知のもの計	% 88.08	87.19	90.36	92.03
既知成分と未知損失 の計	% 100.00	100.00	100.12	100.12

表中〔+〕の符号のものは当然損失があるべき等の工程に於いて計算上却て過を生じたものであり分析の際の試料採取が不適正であつたものと思われる。

〔要約〕

(1) 製麴中の澱粉の損失は使用原料総量に対しては5%程度であるが、麴用原料米自体に対しては10~12%程度となり甚だ大きな損失割合を示した。此の結果は第一報の場合に比し遙に大きな損失割合を示している。

(2) 製麴中の損失が大きかつたにも拘わらず酒母育成もろみ醱酵期間に於ては損失割合が著しく低くなり製造工程中の全不明損失は第一報の約半分に低下した。

(3) 以上の事は今回の試験に於ける醱酵歩合の不良のため蒸溜残液に多量の成分が残溜することとなり途中の損失が少くない関係があるのではあるまいか。即ち一次、二次醱酵中酵母の繁殖が悪く活動不充分となり、残液への嗅い残し増加と云う関係になるように思われる。

(4) 結局旧式焼酎製造に於てはその炭素源に常に大きな不明損失を伴い、随つてその製造歩合は常に不良であり、此の不明損失の大部分は製造工程中に於ける、麴菌酵母菌の生活の爲の生理現象並途中揮発成分の蒸発等に起因するように推察される。

(5) 以上の試験は未だその実験の方法そのものにも検討の必要があり、更に精密なる計画の上今後も引き続き研究を進め澱粉損失の内容を明かにしたいと思う。

4.2.5.〔題目〕 清酒、果実酒、雑酒の製造試験

勝田、西野、池田

〔目的〕

前年度に引き続き清酒、果実酒、雑酒（合成地酒、文旦酒）を試醸し夫々酒質の向上を目的に仕込試験を行つ

た。

〔概要〕

水蜜桃の果実酒化、枇杷酒の安全醸造法、文旦酒の調合割合、地酒の香氣醸成、清酒の暖地醸造法等を計画試験した。

〔成果〕

水蜜桃の香氣は果実酒化後その殆どが消失するので桃酒原料としては本県つ見地から李の方が適當であることが判つた。枇杷酒はクエン酸添加醱酵法により安全醸造出来ることを再確認した。

文旦酒の調合は従来通りでよいが醸造用水には無機塩類特に鉄分を多く含む水を使うと後で白混濁を生ずることが判つた。合成地酒の香氣を高くするためには調味液に清酒酵母 No. 7 を用いて2日間位醱酵せしめると幾分よくなる事が判つた。清酒は醱酵最盛時加水することによりよくボームを落とす事が出来て大体満足すべき製品を得たが、たまたま隣接地に鹿児島県酒造研究所が設置され正式の優良酒造米を入手の上設備完全なる状態で醸造研究を開始した事ではあるし、當場としては一応所期の成果を得たので清酒製造の研究は本年までとして中止することにした。

4.2.6.〔題目〕 旧式焼酎の成分と品質について 池田直寛

〔目的〕

昭和33年2月に32酒造年度の旧式焼酎の鑑評会を開催したのでその成績の上位より13点最下位の部13点を選び成分と品質との関係を検べ製造の参考に供することとした。

〔実験〕

分析した成分はエチルアルコール、全酸度、アルデヒド、総エステル、フーゼル油、メチルアルコール、ダイアセチル、フルフロールの8成分であつて、山田正一著醸造分析法に従つて分析した結果は次表の通りである。