

4.2.8〔題目〕 果実酒製造試験

(果実酒第3報)

西野勇実、池田直寛、乾秀康

前年度に引き続き枇杷酒 54 L、李酒 86 L を試作した。本年は枇杷が高価であつたので量を少くしその代りもも酒を増やした。枇杷酒の醸造法は昨年迄で大体安定し全く腐造の心配はなくなった。その上本年の枇杷は品質優良でそのため枇杷酒も大変好評を得た。ももは豊作で品質もよかつたのでもも酒の評判も大変よかつた。長年懸案であつたもも酒の褪色防止法としては原料を細砕せず比較的大きく圧搾した後搾汁を直ちに 80°C に 15 分間火入れする事により完全に目的を達する事が立証された。

4.2.9〔題目〕 雑酒の製造試験

(雑酒第2報)

本年度新しく試験免許を得てブランデー(雑酒特級)及びラム酒(雑酒2級)の試作を行つた。

(i) 李ブランデー

李を原料としてその搾汁に白糖を加え醗酵させたものを蒸溜しこれを樽に長期貯蔵して熟成せしめる。

原 料	一次仕込	二次仕込	合 計
果 汁	4 L	128 L	132 L
白 糖	0.6kg	27kg	27.6kg
計	4.36 L	144.2 L	148.56 L

熟成もろみ 145 L 熟成もろみアルコール 12.5%
蒸溜直後ブランデー製品 36 L (45%)

ブランデーの醗酵には果実酒酵母 OC. No. 2 を用いて上記の如き成績を得た。製品はオークの貯蔵樽 (9 L 入り) に入れて貯蔵中である。貯蔵後10カ月に於いてブランデーは蒸溜直後に比し著しく醇化熟成しているが 9 L の如き小さな樽では接触面積が大きすぎ、そのため樽材の材質影響が余りにも大きすぎてブランデー本来の特質を圧倒する程であり貯蔵は 500 L 程度にすべきであると思われる。材質の種類、新旧と貯蔵石数との関係は今後精密に試験研究すべきであると思われる。

(ii) ラム酒

黒糖を原料としてこれを醗酵せしめたものを蒸溜し、これを樽に長期貯蔵して熟成せしめる。今回は次年度の割合で仕込を行つた。

原 料	一次仕込	二次仕込	合 計
黒 糖	0.6kg	39kg	39.6kg
汲 水	4 L	120 L	124 L
	4.36 L	143.4 L	147.76 L

熟成もろみ 146 L
もろみ酒精分 12.9%
蒸溜直後ラム酒製品 39 L (45%)

ラム酒の醗酵には Sac. Sake No. 7 酵母を用いた。製品はオークの貯蔵樽に貯蔵中であるが貯蔵10カ月目に於けるラム酒は前記ももブランデーと殆ど同じような傾向を示した。

黒糖は本県大島郡の特産であり、現在旧式焼酎に利用されているがこれを更に高度加工することは本県産業発達のために有意義な事であるから今後もラム酒の研究を続行したい。

4.2.10〔題目〕 李酒の懸濁物及び褪色について

(果実酒第4報)

西野勇実、池田直寛、乾秀康

(目的) 李酒はその製造方法によつて製品が混濁したり、著しく褪色したりする事実を前に報告した。而して此の褪色は果汁の火入れ操作によつてその大部分を防止出来る事も報告した。然し此の火入れによる褪色の予防は色度が保持されるだけで火入れ前のものと火入れ後のものとはその色調に顕著な相違がある事が判つた。即ち火入れ前のものはやや不透明であり鮮明なもも色であるが火入れ後のものは透明な鮮紅色である。

又李果汁の色調はその PH 値によつても著しい相違があり且つ又果汁の PH の相違によつてその透明度に大きな差違がある事が判つた。

且つ又果汁の PH 値、及び火入れ操作の有無に拘わらず果汁が腐敗現象を起せば速かにその色調、色度は低落する事が判つた。

以上の如き事実からして、もも果汁のもも色はその PH 値、酵素作用、懸濁物等の間に密接な相関関係があるように思われるのでこれらの関係を究明したい。

(実 験)

(1) 火入れ操作による変化

85°C、30分間火入れを行つた結果 次のような変化があつた。