

福岡オリジナルソフト清酒の開発

農産部

1 背景、目的

清酒業界の長引く不振の解消と米の販路拡大を進めるため、県内酒造業界の活性化および米の消費拡大を目的に、福岡県独自の新しいタイプの清酒開発に取り組みました。

この課題を達成するために、産官学のプロジェクト研究で本県独自の酒造用米と清酒用酵母を開発し、女性や若年層にも親しまれる福岡オリジナルソフト（低アルコール）清酒を製品化しました。

2 成果の内容、特徴

- 1) 県内10ヶ所の蔵元で製品化した福岡オリジナルソフト清酒は、アルコール度数が10%以下で、ほんのり甘くフルーティーな味わいで、微発泡タイプと発砲しないタイプの2種類が楽しめます(表1、図1)。
- 2) ソフト清酒の原料米には、醸造適性(表2)や収量性が優れる酒造用米品種「夢一献」を使用しています。
- 3) 清酒酵母には、協会9号酵母よりもリンゴ酸を多く生産し、さわやかな酸味を生成する「ふくおか夢酵母」を用いました(図2)。
- 4) 通常の本日本酒（アルコール度数約15%）の醸造は、三段仕込みですが、ソフト清酒は、アルコール度数を10%以下とし、清酒らしさを保つことができる二段仕込み技術です(図2)。
- 5) ソフト清酒の生産販売情報は、福岡県酒造組合のホームページ（<http://www.fukuoka-sake.org>）でみることができます。

3 主要なデータなど



図1 蔵元10社で製品化したソフト清酒

表1 製品化したソフト清酒の特性（10社分）

種類	アルコール(%)	日本酒度	酸度
ソフト清酒	5.5~9.7	-49~-90	3.6~7.4
一般清酒	15.4	+3.7	1.5

注) 1.日本酒度：清酒の甘辛を表す。-は甘口、+は辛口。
 2.酸度：清酒中の酸を示す尺度。酸度が高いと味が濃い。

表2 夢一献の主要な酒造適性

項目	夢一献	山田錦	レイ杓
碎米率(%)	5.2	9.3	8.7
吸水性：20分(%)	26.5	28.4	23.1
粗蛋白質(%)	4.6	4.7	5.1

注) 酒造適性の優れる品種は、碎米が少なく、吸水が早く、低蛋白です。

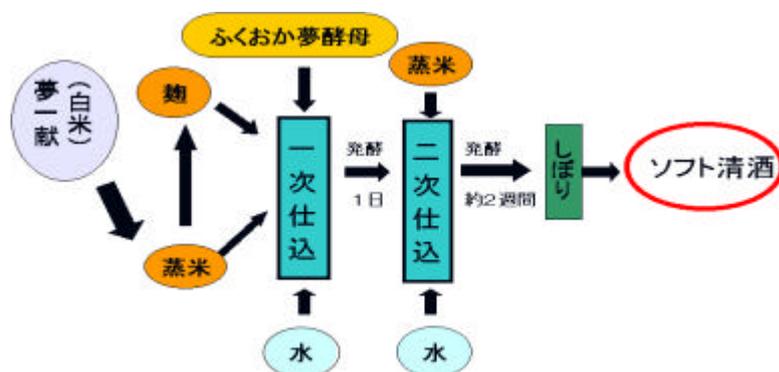


図2 二段仕込みによるソフト清酒醸造技術