

神楽酒造株式会社

代表取締役 佐藤 公一 住所:〒882-1621 宮崎県西臼杵郡高千穂町大字岩戸144-1 TEL:0982-76-1111

主要取扱製品等 本格麦焼酎 ひむかのくろうま／本格芋焼酎 天孫降臨／本格そば焼酎 天照

焼酎麴と甘藷を用いたこれまでにない嗜好性を持つ新たな醸造酒つくりと市場への参入

事業取組の経緯

現在、酒類業界では世界各国を含め、様々なジャンルの嗜好性に富んだ酒が流通している。その中で、日本を代表する原材料と製法の酒と言えば、日本酒、焼酎であるが、その他に新しい日本の酒は見当たらない。そこで、当社の焼酎製造で培った技術と日本の原材料を用いて新たな嗜好性の酒類の開発を計画した。

まずは、研究開発において、国産原料にこだわり、南九州を代表する「甘藷」と日本が誇る、世界で最も高いデンプン質原料である「米」を用い、一切の添加物等を使わない製法にこだわったが、研究を進める過程で幾つかの課題が出てきた。通常、焼酎製造では、発酵で得たアルコールを含む「もろみ」から「蒸留」と呼ばれる工程でアルコール分を回収する。一方、本開発品は、もろみに含まれる原料特性豊富な風味を存分に回収するために、「搾りとる」工程が必要不可欠である。これに基づき様々な方法で回収を試みたところ、甘藷製の発酵もろみは非常に粘度が高く、搾る酒の代表である醸造酒の「日本酒」や「ワイン」などと比べても固成分が多く、回収が非常に困難を極めた。

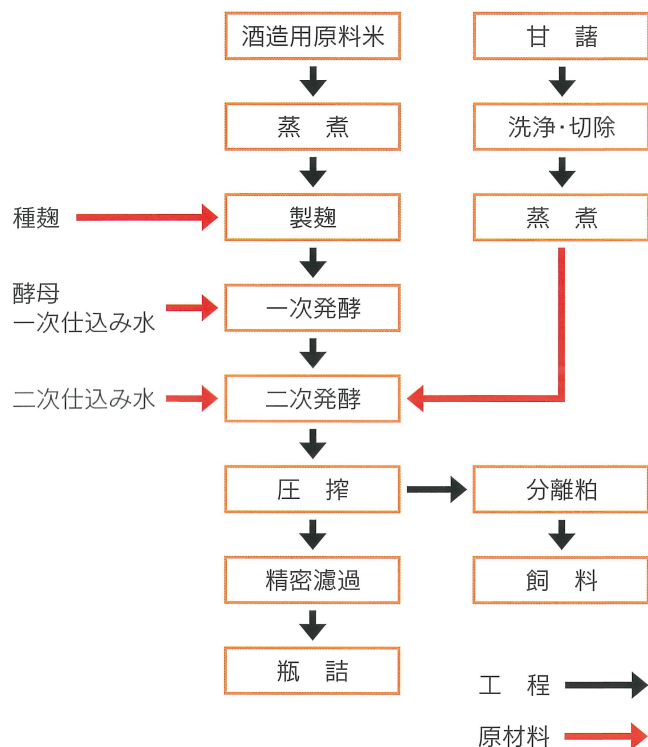
そこで、本開発品を実現する上で、清澄性の高い能力をもつ固液分離方法についてかねてから検討を繰り返してきたこともあり、これらの試験成果を実用化することにより、新たな市場への進出が図られ、そのためには、設備導入による製造技術の確立と商品の品質向上が必要であるとして本事業に取り組むこととした。

事業内容

まずは、ラボスケールテストにおける様々な搾り方法の中から、最も性能・味ともに優秀であった清酒造りで実績の高い「圧搾機」を採用することとした。この機器の機能性について調査を進めるに当たり、非常に重要なのが酒の味と清澄性の力ぎを握る「ろ布」とこの特殊な材質の選定であった。

そこで、搾る際、原材料の物性に合わせ、清澄性と目詰まりに留意し慎重に選抜を行った結果、最終的に一つの素材に決定した。圧搾能力についても、一昼夜かけてじっくりと搾ることから実生産の作業時間、生産機械の能力、製造場の動線なども考慮し、機器の配置など必要な製造場の整備を検討した。その後、圧搾機の据付けや試運転を行い、実生産の準備を整えた。

事業実績として、実際に発酵工程から瓶詰工程までフルスケールで試験製造を実施した。製造工程は【図1】のとおり。ここでは一回の仕込みに約2tの甘藷を用い、仕込みを行った結果、前述の液分回収における清澄性は目標どおりの結果が得られた。また、試作品の嗜好性については、社内外を含め、料理人やソムリエ、一般の方などに試飲していただいた。ここで寄せられた意見としては、「豊かな原料特性の香りに適度な甘味と酸味を感じる」、「濃厚な紫色(写真1)のイメージよりもスッキリとした飲み口である」、「料理との相性としては濃厚な味付けのものがいい」、「肉料理や油の多いもの、肝料理・チーズなどが良いのではないか」などの評価が得られた。



【図1】



【写真1】

事業の成果

新ジャンルの酒を完成させる上で本事業でのフルスケール試験製造が大きな糧となり、実生産に生かされた。特に、かねてから課題としてきた清澄性について

は、商品として全く問題なく、高品質のものが完成した。商品デザインについては、主原料のムラサキイモの鮮明な色調を生かすべく、あえて中の見えない塗装瓶を用い、グラスに注いだときのインパクト効果を狙った。商品名は原材料である日本産の芋・米と焼酎技術が融合した酒であることから「日本芋酒(ニホンイモザケ)」(写真2)と名付けた。

【日本芋酒】
度数13度／720ml



【写真2】

今後の展望

試飲会や当社独自の調査で得た嗜好性評価を基に、特に料理などの相性を中心に考え、様々なシーンを想定した今後の市場調査の結果によっては今までにない販路を期待している。また、【表1】の成分表のように、ポリフェノール・食物繊維・クエン酸などが含まれている点から、健康志向品としての機能も見込める。また、甘藷については、宮崎県内での生産を図ることで地場製品の用途拡大を目指す。

成 分 名	含有量の目安 (100ml当たり)
エネルギー(カロリー)	88kcal
ポリフェノール	110mg
食物繊維	400mg
クエン酸	240mg
糖質	2100mg

【表1】