

福岡県独自の清酒酵母・酒米 並びに酒造関連技術の開発と普及

大場 孝宏 氏（54歳）

福岡県工業技術センター生物食品研究所
専門研究員



1 業績の概要

背景

福岡県はかつて灘、伏見に次ぐ三大酒どころといわれてきたが、平成に入りその地位を下げている。状況打開のため、福岡県独自の清酒酵母と酒米の開発による「福岡の酒のブランド化」が急務であった。また、福岡県の酒造業界から、安定した高品質な清酒造りを担う人材育成の要望が寄せられていた。さらに、高品質な清酒造りに欠かせないアルコール分測定において、簡便で迅速なアルコール分測定方法の開発が望まれていた。

研究内容・成果

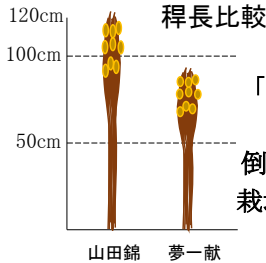
- 1) 「福岡の酒のブランド化」を目指し、産学官共同研究により、酒米「夢一献」と清酒酵母「ふくおか夢酵母」の開発を行い、アルコール度数が低い「福岡県オリジナルソフト清酒」の製品化を実現した。さらに、吟醸酒・純米酒向きの清酒酵母「F44」、「P3」を開発し、計18種類の製品化に成功した。
- 2) 数値管理を導入した酒造り、官能評価のスキルアップを主眼に、座学と実習を組合わせた酒造人材育成講座を、これまでに延べ69回実施し、受講者は延べ1,537名である。
- 3) 水蒸気蒸留法と重量法を組合わせ、簡便・迅速・高精度な清酒中のアルコール分測定方法（SDK法）を独自に確立した。SDK法は国税庁所定分析法と同等の精度と認められ清酒業界では公定法となっている。

F44酵母を使用した清酒例



華やかな香りと

すっきりとした味わいが特長



開発したアルコール分測定装置



普及状況

開発した酵母を用いた清酒の売上は約8億円に達している。また、「福岡の酒のブランド化」の確立により、酒米「夢一献」の需要も安定的に伸び、その収量は年間約10,000俵まで拡大した。

さらに、「F44」を使った純米吟醸酒が国際的コンテスト「Kura master」で2年連続金賞を受賞するなど高く評価されている。

全国の清酒製造会社約1,200社のうち、約2割が「SDK法」を採用している。また、清酒以外の酒類にも適用が認められると共に、醤油・味噌等の醸造業を含む食品製造業にも普及している。

2 評価のポイント

産学官共同研究による酒米と清酒酵母の同時開発や福岡県産清酒のブランド化に取り組み製品化を実現した。開発した酒米の収量は年間約10,000俵に拡大すると共に、開発した清酒酵母を用いた清酒の売上は約8億円に達している。また、簡便で迅速な清酒中のアルコール分測定方法の開発にも取り組み、開発した測定方法は、清酒だけでなく各種アルコール飲料や醤油・味噌等にも適用されている。これまでの研究および技術指導の業績は、醸造産業における技術発展や、農業・食品産業の振興に大きく貢献したことを高く評価した。

【連絡先】 福岡県工業技術センター生物食品研究所

(住所：〒839-0861 福岡県久留米市合川町1465-5 TEL：0942-30-6644)