

第25回本格焼酎鑑評会について

三上 重明・福田 央・山根 善治・岡崎 直人

Analysis of Traditional Shochu Presented to the 25th Contest in 2002

Shigeaki MIKAMI, Hisashi FUKUDA,

Yoshiharu YAMANE, and Naoto OKAZAKI

緒 言

本格焼酎の品質を全国的な視野でとらえ、現在の製造技術の内容と酒質の傾向を把握するとともに製造業者の参考とするため、第25回本格焼酎鑑評会を平成14年6月7日（金）に独立行政法人酒類総合研究所で開催した。

出品酒の官能審査と成分分析を行ったので、以下、その結果の概要について報告する。

開催方法

1 出品酒

出品酒としては実際に市販している製品を対象とし、官能審査に当たっては市販酒及びアルコール分20%に調製（割水）したものをきき酒した。また、分析及び公開きき酒には市販酒を用いた。

2 官能審査

第1図に示したマークシートを用いてプロフィール法による官能審査を実施した。

出品酒を使用原料毎に常圧蒸留製品、減圧蒸留製品及び特殊製品に3区分し、香り、味、原料特性及び総合評価の4項目について5段階評価を行った。

また、香りと味の13特性及び20指摘項目について該当するものがあればチェックし、さらに短評を記述した。なお、本法は第10回（1986年開催）から継続して実施している。

本格焼酎鑑評会審査カード				
審査番号 _____		審査員 _____		
※〔香り〕 調和 普通 不調和				
華やか <input type="checkbox"/>		低い <input type="checkbox"/>		
芳香香 <input type="checkbox"/>		原料不良 <input type="checkbox"/>		
さわやか <input type="checkbox"/>		初留臭 <input type="checkbox"/>		
ソフト <input type="checkbox"/>		アルコール臭 <input type="checkbox"/>		
上品 <input type="checkbox"/>		エステル臭 <input type="checkbox"/>		
その他 <input type="checkbox"/>		末だれ臭 <input type="checkbox"/>		
()		酸臭 <input type="checkbox"/>		
		油臭 <input type="checkbox"/>		
		容器臭 <input type="checkbox"/>		
		口力ぐせ <input type="checkbox"/>		
		異臭 <input type="checkbox"/>		
		()		
※〔味〕 調和 普通 不調和				
軽快 <input type="checkbox"/>		うすい <input type="checkbox"/>		
きれいな丸味 <input type="checkbox"/>		あからい <input type="checkbox"/>		
適度な甘さ <input type="checkbox"/>		法味 <input type="checkbox"/>		
濃醇 <input type="checkbox"/>		酸味 <input type="checkbox"/>		
熟成 <input type="checkbox"/>		苦味 <input type="checkbox"/>		
その他 <input type="checkbox"/>		重い味 <input type="checkbox"/>		
()		雑味 <input type="checkbox"/>		
		異味 <input type="checkbox"/>		
		()		
※〔原料特性〕 強い 普通 弱い				
※〔総合評価〕 優良 普通 不良				
短評 [_____]				

第1図 プロファイル法用マークシート

審査は、第1表に示した学識経験者、製造・販売関係者の中から酒類総合研究所理事長が選任した15名、国税庁・国税局の技官13名及び当研究所の職員8名の合計36名の審査員により行った。審査員を3班に班別し、各班12名でA班が米を原料とした製品及び泡盛製品85点、B班が麦及びそばを原料とした製品85点、C班が甘藷、酒粕及びその他を原料とした製品77点を審査した。

3 成分分析

(1) pH及び酸度

pHは、西谷らの方法¹⁾に従って出品酒50mlをビーカーに採取し、pHメーターを用いて測定した。

酸度は、国税庁所定分析法により測定した。

(2) 紫外部吸収 (UV)

UVは、西谷らの方法¹⁾に従って出品酒を光路長10mmの石英セルにとり、蒸留水を対照として分光光度計を用いて波長275nmにおける吸光

度を測定した。

(3) チオバルビツール酸 (TBA) 価

TBA価は、西谷らの方法¹⁾に従って出品酒10mlに0.5%の2-チオバルビツール酸を含む50%エタノール水溶液2mlを加え、70℃で40分間加熱発色後、直ちに室温まで水冷する。蒸留水を同様に処理した試料を対照として分光光度計を用いて波長530nmにおける吸光度を測定し、測定値×1000で表した。

(4) 着色度

着色度は、国税庁所定分析法により測定した。

(5) 低沸点香氣成分

高級アルコール及びエステル等の各種低沸点香氣成分は、ヘッドスペース法によるガスクロマトグラフィーを用いて、n-プロピルアルコール (n-PrOH)、イソブチルアルコール (i-BuOH)、イソアミルアルコール (i-AmOH)、酢酸イソアミル (i-AmOAc) 及びカプロン酸エチル (EtOCap) を定量し、ppm単位で表示した。

第1表 審査員名簿

No	所属	氏名	No	所属	氏名
1	日本酒造組合中央会	西谷 尚道	2	(財)日本醸造協会	石川 雄章
3	日本酒類販売(株)	倉沢 正光	4	国分(株)	熊谷 永行
5	球磨焼酎(株)	前田 豊	6	福德長酒類(株)久留米工場	友弘 幸男
7	薩摩酒造(株)	米元 俊一	8	むんなみ	照屋比呂子
9	雲海酒造(株)	甲斐 孝憲	10	(株)福岡県醸造試験所	鈴木 正柯
11	熊本県工業技術センター	林田 安生	12	大分県産業科学技術センター	樋田 宣英
13	宮崎県食品開発センター	柏田 雅徳	14	鹿児島県立工業技術センター	高峯 和則
15	沖縄県工業技術センター	比嘉 賢一	16	国税庁鑑定企画官	白上 公久
17	札幌国税局鑑定官室長	木下 実	18	仙台国税局鑑定官室長	里見 弘司
19	関東信越国税局主任鑑定官	鈴木 崇	20	東京国税局主任鑑定官	筒井 謙之
21	金沢国税局主任鑑定官	松丸 克己	22	名古屋国税局主任鑑定官	井本 吉彦
23	大阪国税局鑑定官室長	高宮 義治	24	広島国税局鑑定官室長	佐野 英二
25	高松国税局鑑定官室長	上田 護國	26	福岡国税局鑑定官室長	丸山 新次
27	熊本国税局鑑定官室長	高原 康生	28	沖縄国税事務所主任鑑定官	近藤 洋大
29	酒類総合研究所理事長	岡崎 直人	30	酒類総合研究所研究企画室長	高橋 利郎
31	酒類総合研究所酒類理化学研究室長	黒須 猛行	32	酒類総合研究所分析評価研究室長	岩田 博
33	酒類総合研究所プロセス工学研究室長	佐藤 和夫	34	酒類総合研究所酵素工学研究室長	三上 重明
35	酒類総合研究所酵素工学主任研究員	福田 央	36	酒類総合研究所酒類情報室長	木崎 康造

第2表 出品点数の経年変化

回数	米	麦	甘 藷	泡 盛	そ ば	酒 粕	その他	合 計
第 1 回	40	16	77	24	5	24	20	206
第 2 回	33	24	59	21	8	13	15	173
第 3 回	35	34	45	16	15	16	19	180
第 4 回	47	47	44	25	19	13	26	221
第 5 回	54	46	41	20	19	18	34	232
第 6 回	59	47	48	24	29	26	39	272
第 7 回	60	55	43	28	28	21	47	282
第 8 回	70	71	29	27	26	35	49	307
第 9 回	69	100	26	24	31	60	85	395
第 10 回	86	110	37	37	31	38	88	427
第 11 回	96	105	48	23	26	25	61	384
第 12 回	89	97	40	20	28	18	45	337
第 13 回	76	94	37	22	26	29	56	340
第 14 回	70	88	40	20	25	23	47	313
第 15 回	68	78	36	19	22	20	34	277
第 16 回	55	76	24	19	21	17	38	250
第 17 回	62	77	26	16	19	14	39	253
第 18 回	62	84	22	24	20	17	28	257
第 19 回	55	78	28	14	17	23	29	244
第 20 回	63	75	24	16	21	20	29	248
第 21 回	63	70	22	17	19	27	27	245
第 22 回	54	74	24	19	19	28	29	247
第 23 回	67	73	27	9	13	33	27	249
第 24 回	65	76	34	20	14	24	35	268
第 25 回	68	69	43	17	16	13	21	247

※黒糖，白糖はその他に含まれる。

開 催 結 果

1 出品状況

第2表に示したように当鑑評会への出品点数は，本格焼酎のブームが頂点に達した第10回（1986年開催）が427点と最多であり，ここ数年は240～250点でほぼ一定である。

(1) 原料別

原料別にみた出品状況を，第3表及び第4表にまとめて示した。

麦，酒粕及びその他を原料とした製品，並びに泡盛製品は減少したが，米，甘藷及びそばを原料とした製品は増加した。特に，酒粕及びその他を

原料とした製品の減少は著しかった。また，甘藷を原料とした製品の増加は著しく，4年連続して増加した。

なお，その他の原料としてライ麦及び緑茶が，新たに出品された。

(2) 製造区分別

出品酒を常圧蒸留製品，減圧蒸留製品及び特殊製品に3区分した製造区分別出品状況を第3表に示した。

本格焼酎の伝統的な香味を重視する常圧蒸留製品の出品点数は74点，前回対比103%とやや増加した。また，酒質の軽快さ，飲み易さを重視した減圧蒸留製品の出品点数は101点，前回対比81%

第3表 原料及び製造区分別出品状況

原料区分	製造区分			出品点数	前回対比 (%)
	減圧蒸留	常圧蒸留	特殊製品		
米	40	8	20	68 (65)	105
麦	30	15	24	69 (76)	91
甘藷	4	35	4	43 (34)	126
泡盛	-	8	9	17 (20)	85
そば	9	4	3	16 (14)	114
酒粕	7	1	5	13 (24)	54
その他	11	3	7	21 (35)	60
合計	101 (124)	74 (72)	72 (72)	247 (268)	92
前回対比 (%)	81	103	100	92	

※ () 内は前回 (平成13年6月) 実績

とかなり減少した。さらに、長期貯蔵酒を主体とした特殊製品の出品点数は72点、前回対比100%であった。

(3) 産地別

国税局別の出品状況を第5表に示した。県別にみると、北海道から沖縄県にいたる29都道府県の112製造場から出品された。全般的には、従来と同様に本格焼酎の主産地である九州、沖縄からの出品点数が171点で全体の69%を占めていた。また、国税局別では札幌局、仙台局、関東信越局、東京局、名古屋局、大阪局及び沖縄国税事務所からの出品点数が減少する一方、広島局、高松局及び熊本局からの出品点数が増加した。

2 酒質の評価

酒質の評価は、プロファイル法による官能審査結果と製造技術のレベルを反映する微生物管理、蒸留操作等の指標となる化学成分の分析値により評価する方法を併用して行った。

(1) 官能審査評点

5点以上出品された原料及び製造区分別出品酒の官能審査評点の平均値及び標準偏差を第6表に示した。

各出品区分毎の香りの評点の平均値は2.61～

第4表 その他の原料の内訳

原料区分	製造区分			出品 点数	備考
	減圧 蒸留	常圧 蒸留	特殊 製品		
黒糖	4	2	2	8	
栗	2	-	3	5	
とうもろこし	1	-	1	2	
ライ麦	1	-	-	1	
胡麻	1	-	-	1	
緑茶	1	-	-	1	
玄米	1	-	-	1	
じゃがいも	-	1	-	1	
かぼちゃ	-	-	1	1	
合計	11	3	7	21	

※特殊製品とは長期貯蔵、樽貯蔵、かめ貯蔵などをいう。

2.92, 味の評点の平均値は2.43～2.81, 原料特性の評点の平均値は2.44～3.22, 総合評価の評点の平均値は2.48～2.87であった。

前回に比べ香り及び総合評価の評点の平均値の出品区分によるバラツキが小さくなり、原料特性がやや弱く (評点の平均値が大きくなる傾向が認められた。

前回までと異なり泡盛の常圧蒸留製品の原料特性が高く、麦を原料とした特殊製品の原料特性が低いという特徴があった。また、香り、味及び総合評価の評点の平均値では、泡盛の常圧蒸留製品が最良であった。一方、米及び麦を原料とした特殊製品の官能審査評点が全般的に悪い傾向が認められた。

(2) 香りと味の特性及び指摘項目

プロファイル法による官能審査で審査員3名以上のチェックがあった香りと味の特性及び指摘項目を原料及び製造区分別に第7表にまとめて示した。

香りの特性としてはソフト、華やか及び芳香が、香りの指摘項目としては末だれ臭、異臭及び油臭の指摘が多く、味の特性としては味丸い、きれい、適度な甘さ、軽快及び濃醇が、味の指摘項目としてはうすい、あらい及び雑味の指摘が多かった。

第5表 第25回 本格焼酎鑑評会県別出品点数（平成14年）

局名	県別出品点数		県別出品場数		局別出品点数合計	前回対比 (%)
札幌	北海道	2	北海道	2	2 (6)	33
仙台	岩手	2	岩手	2	6 (15)	40
	秋田	2	秋田	1		
	福島	2	福島	1		
関東信越	新潟	2	新潟	2	19 (27)	70
	長野	16	長野	5		
東京	千葉	2	千葉	1	6 (8)	75
	山梨	4	山梨	1		
金沢	石川	1	石川	1	3 (3)	100
	福井	2	福井	1		
名古屋	岐阜	1	岐阜	1	2 (3)	67
	静岡	1	静岡	1		
大阪	京都	9	京都	3	13 (17)	76
	兵庫	3	兵庫	3		
	奈良	1	奈良	1		
広島	鳥取	1	鳥取	1	11 (9)	122
	広島	3	広島	2		
	山口	2	山口	2		
	岡山	5	岡山	4		
高松	徳島	1	徳島	1	14 (12)	117
	愛媛	8	愛媛	4		
	高知	5	高知	2		
福岡	福岡	27	福岡	8	39 (39)	100
	長崎	12	長崎	8		
熊本	熊本	13	熊本	8	115 (109)	106
	大分	17	大分	10		
	宮崎	36	宮崎	7		
	鹿児島	49	鹿児島	19		
沖縄	沖縄	17	沖縄	10	17 (20)	85
合計		247		112	247 (268)	92

※ () 内は前回（平成13年6月）実績

なお、原料不良、初留臭、味の特性のその他及び酸味は全くチェックされず、容器臭もチェックされたのは一点のみであった。

(3) 成分分析値

その他を原料とした製品を除く5点以上出品された原料及び製造区別出品酒の成分分析値の平均値及び標準偏差を第8表及び第9表に示した。

イ pH及び酸度

甘藷を原料とした常圧蒸留製品のpHが最も低かった。また、麦及び酒粕を原料とした減圧蒸留

製品のpHの平均値が高く、酸度の平均値が低いのは、蒸留方法の影響と思われる。

一方、原料にかかわらず特殊製品のpHの平均値が低く、酸度の平均値が高いのは、檜樽等の容器に長期貯蔵した場合の貯蔵容器から溶出される成分の影響と考えられる。

ロ UV

本格焼酎に含まれる波長275nmの紫外線を吸収する主な化学成分は、蒸留時の加熱により二次的に副生するフルフラールであり、後留区分が増

第6表 官能審査評点の原料・製造区分別平均値及び標準偏差（5点以上出品された原料・製造区分別出品酒）

原料区分	製造区分	点数	香り		味		原料特性		総合評価	
			平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差
米製	減圧蒸留	40	2.77	0.58	2.62	0.42	2.91	0.31	2.72	0.57
	常圧蒸留	8	2.79	0.36	2.60	0.27	2.57	0.22	2.70	0.41
	特殊製品	20	2.92	0.49	2.76	0.41	2.97	0.33	2.87	0.48
麦製	減圧蒸留	30	2.81	0.42	2.73	0.33	2.93	0.31	2.65	0.50
	常圧蒸留	15	2.80	0.63	2.73	0.50	2.58	0.60	2.79	0.74
	特殊製品	24	2.78	0.40	2.81	0.34	3.22	0.26	2.84	0.44
甘藷製	常圧蒸留	35	2.81	0.55	2.69	0.49	2.65	0.39	2.74	0.55
泡盛	常圧蒸留	8	2.61	0.32	2.43	0.19	2.44	0.07	2.48	0.21
	特殊製品	9	2.61	0.32	2.45	0.29	2.59	0.16	2.52	0.35
そば製	減圧蒸留	9	2.78	0.30	2.64	0.20	2.53	0.34	2.70	0.32
酒粕製	減圧蒸留	7	2.64	0.45	2.65	0.36	2.71	0.39	2.68	0.44
	特殊製品	5	2.73	0.60	2.68	0.37	2.67	0.61	2.73	0.44
その他	減圧蒸留	11	2.69	0.38	2.70	0.33	2.69	0.68	2.76	0.36
	特殊製品	7	2.63	0.43	2.67	0.30	2.88	0.31	2.75	0.29

第7表 原料・製造区分別香りと味の特性及び指摘項目

原料区分	製造区分	点数	香りの特性					香りの指摘項目					味の特性					味の指摘項目								
			華	芳	さ	ソ	上	低	エ	末	酸	油	異	軽	き	味	適	濃	熟	う	あ	か	渋	苦	重	雑
			や	わ	フ		い	ス	だ	臭	臭	臭	快	れ	丸	度	甘	醇	成	す	ら	ら	み	味	味	
米製	減圧蒸留	40	7	5	8	17	0	1	2	4	0	0	5	11	22	17	3	2	0	5	2	0	1	0	1	4
	常圧蒸留	8	0	1	0	4	0	2	0	3	0	0	1	1	4	4	1	2	0	2	0	0	0	0	0	1
	特殊製品	20	3	3	1	9	1	2	2	3	1	1	0	4	4	11	1	4	2	4	0	1	2	1	2	1
麦製	減圧蒸留	30	3	0	1	11	3	2	2	1	0	3	4	2	13	7	9	1	0	1	5	0	0	1	1	1
	常圧蒸留	15	2	5	0	4	0	0	0	3	1	1	4	0	5	5	3	5	0	0	4	0	1	0	1	4
	特殊製品	24	2	5	0	7	1	0	1	1	0	2	2	0	4	12	4	2	0	3	4	1	3	0	0	0
甘藷製	常圧蒸留	35	1	1	0	6	1	3	3	9	0	5	3	3	10	7	19	1	0	1	2	1	2	3	0	1
泡盛	常圧蒸留	8	2	1	0	6	1	0	0	2	0	1	0	1	2	7	5	2	0	0	0	0	0	0	0	0
	特殊製品	9	2	3	1	3	1	0	0	2	1	1	0	3	4	3	2	0	1	1	0	0	0	0	1	2
そば製	減圧蒸留	9	0	0	0	3	0	0	0	1	0	2	0	0	3	3	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0
酒粕製	減圧蒸留	7	5	0	1	1	0	0	1	0	0	0	1	2	4	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1
	特殊蒸留	5	2	1	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	3	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0
その他	減圧蒸留	11	3	0	0	3	0	2	1	0	0	0	2	2	1	1	3	0	0	1	0	0	1	0	0	0
	特殊製品	7	2	2	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	1	2	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0
合計		228	34	27	12	75	9	12	12	29	3	17	23	29	80	80	53	19	4	19	18	3	10	5	6	15

3人以上チェックした点数

第8表 分析値の原料，製造区分別平均値及び標準偏差

原料区分	製造区分	点数	pH		酸度		UV		TBA 価	
			平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差
米 製	減圧蒸留	40	6.55	1.27	0.23	0.41	0.081	0.074	7	20
	常圧蒸留	8	6.53	1.29	0.14	0.15	0.313	0.474	44	53
	特殊製品	20	5.20	1.14	1.02	1.13	0.594	0.634	109	166
麦 製	減圧蒸留	30	6.67	1.05	0.14	0.21	0.095	0.068	5	10
	常圧蒸留	15	6.30	1.43	0.38	0.52	0.546	0.785	110	146
	特殊製品	24	5.18	1.36	1.00	1.07	1.139	0.834	192	264
甘藷製	常圧蒸留	35	4.42	0.21	0.97	0.45	0.504	0.180	127	58
泡 盛	常圧蒸留	8	5.38	1.33	0.55	0.46	0.910	0.509	336	271
	特殊製品	9	5.17	1.07	0.80	0.67	1.417	0.374	492	152
そば製	減圧蒸留	9	5.91	1.32	0.30	0.30	0.109	0.078	7	9
酒粕製	減圧蒸留	7	6.12	1.50	0.23	0.19	0.073	0.057	4	6
	特殊製品	5	5.05	1.39	0.75	0.65	0.094	0.048	48	101

酸度，UV，TBA 価はアルコール分25%換算

		点数	平均	標準偏差
着色度	A430	28	0.065	0.019
	A480	28	0.030	0.010

第9表 低沸点香气成分の原料・製品区分別平均値及び標準偏差

原料区分	製造区分	点数	n-PrOH		i-BuOH		i-AmOH		i-AmOAC		EtOCap	
			平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差	平均値	標準偏差
米 製	減圧蒸留	40	166.9	64.5	182.1	58.9	431.5	105.4	4.8	4.0	0.2	0.5
	常圧蒸留	8	185.8	70.7	204.7	76.1	471.7	96.6	2.8	2.1	0.0	0.0
	特殊製品	20	162.8	68.3	199.1	122.5	439.5	107.5	5.2	10.9	1.4	4.0
麦 製	減圧蒸留	30	175.3	38.8	156.2	29.4	513.1	89.6	4.5	2.7	0.4	2.2
	常圧蒸留	15	173.3	55.2	178.7	29.2	506.1	81.7	3.2	1.9	0.0	0.0
	特殊製品	24	169.3	46.2	168.4	21.1	523.6	75.9	3.9	2.6	0.0	0.0
甘藷製	常圧蒸留	35	131.4	28.0	207.8	43.2	465.1	105.1	4.7	3.4	0.0	0.2
泡 盛	常圧蒸留	8	199.1	25.9	260.9	70.5	529.8	60.3	5.2	1.6	0.3	0.3
	特殊製品	9	164.9	28.6	291.6	42.3	538.3	45.0	3.8	1.1	0.1	0.2
そば製	減圧蒸留	9	111.9	37.6	180.3	48.2	448.8	64.7	5.5	3.1	0.0	0.0
酒粕製	減圧蒸留	7	125.0	42.1	114.1	35.2	325.5	77.5	2.8	4.4	7.9	11.4
	特殊製品	5	154.6	42.4	121.0	45.3	350.2	46.6	2.5	2.3	6.4	6.7

単位：ppm アルコール25%換算

えるほどその含量が多くなり UV が高い。

したがって，米，麦，そば及び酒粕を原料とした減圧蒸留製品の UV の平均値は非常に低かった。一方，麦を原料とした特殊製品の UV の平均値が高いのは，榎樽等の容器に長期貯蔵した場

合の貯蔵容器から溶出される成分の影響ではないかと思われる。

ハ TBA 価

TBA 価は，食用油脂の酸化度の指標とされており，本格焼酎の貯蔵工程で発現する油臭の強さ

と高度の相関関係がある。油臭の前駆物質である不飽和脂肪酸エステルのリノール酸エチルは高沸点であり、フルフラールと同様に後留区分に多く含まれている。

したがって、米、麦、そば及び酒粕を原料とした減圧蒸留製品の TBA 値の平均値は非常に低かった。また、麦を原料とした特殊製品、泡盛の常圧蒸留製品及び特殊製品の TBA 値の平均値は高いという特徴が認められた。

ニ 着色度

特殊製品の中で榎樽貯蔵製品等の木製容器に貯蔵したものの着色度を測定したところ、前回の結果に比べ A430 の平均値が0.003, A480 の平均値が0.005高かった。

ホ 低沸点香气成分

高級アルコールは、フーゼル油ともいわれ本格焼酎の重要な香气成分であり、原料や製造方法等によりその含量が変化する。

すなわち、米及び麦を原料とした製品を標準とすると泡盛製品は i-BuOH の含量が多い、甘藷を原料とした製品は、n-PrOH の含量が少なく、i-BuOH の含量が多い、そばを原料とした製品は n-PrOH の含量が少ない、酒粕を原料とした製品は i-BuOH 及び i-AmOH の含量が少ないという傾向が認められた。また、低沸点エステルでは酒粕を原料とした製品の EtOCap の含量が特に多かった。

3 出品・酒質の傾向

(1) 本格焼酎の酒質は、近年飲み易さを追求して淡麗で軽快なものが主流になって来ており、今回の出品酒においてもその傾向が続いていた。米及び麦製の主力製品は、品質が良くそろっており

綺麗で欠点のないマイルドなタイプが多かった。

泡盛の常圧蒸留製品は原料特性が高く、香り、味及び総合評価の平均点がいずれも最も最良であり、香りがソフトで味が丸いものが多かった。

また、今回出品点数が増えた甘藷製の常圧蒸留製品は、適度な甘さがあり良好なものが多かったが、末だれ臭等の欠点を指摘されたものも見受けられた。

(2) 減圧蒸留製品の中に個性のあるものがある一方、常圧蒸留製品でも綺麗で飲み易いものが散見され、減圧蒸留製品と常圧蒸留製品の酒質が近づきつつあることは興味深い傾向である。いずれの蒸留法においても、品質の多様化が進行しているものと思われる。

今後、さらに個性的な新製品の開発が求められており、使用原料及び微生物の多様化、並びに発酵、蒸留、貯蔵等の各製造工程における新技術の開発が望まれる。

(3) 長期貯蔵酒等の特殊製品は、貯蔵管理技術の進歩により香味の調和のとれた味が丸い高品質の製品が多かったが、一部には原料特性の全く失われたものや香味の熟成と貯蔵年数がアンバランスなものも見受けられた。

このことから、樽貯蔵等の長期熟成方法に関する研究が今後の課題であると思われる。

平成14年6月28日（金）に当所で公開き酒会を開催し、出品関係者の参考に供した。

文 献

- 1) 西谷尚道, 石川雄章, 飯村穰, 佐藤信: 醸試報, 156, 21 (1984)
- 2) 吉沢 淑: 醸協, 68, 59 (1973)