

# 第26回本格焼酎鑑評会について

三上 重明・福田 央・山根 善治・高橋 利郎

Analysis of Traditional Shochu Presented to the 26th Contest in 2003

Shigeaki MIKAMI, Hisashi FUKUDA,  
Yoshiharu YAMANE, and Toshiro Takahashi

## 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26回本格焼酎鑑評会を平成15年6月5日（木）、6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ァイ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	
〔特 性〕	華やか	低	い	
	芳香	原料	不良	
	さわやか	初留	臭	
	ソフ	アルコール	臭	
	上品	エステル	臭	
	その他	未だれ	臭	
	( )	酸	臭	
		油	臭	
		容器	臭	
		口カ	ぐせ	
		異	臭	
		( )		
	※〔味〕	調和	普通	不調和
〔特 性〕	軽快	うす	い	
	きれ	あ	らい	
	味丸	か	らい	
	適度な	淡	味	
	濃醇	酸	味	
	熟成	苦	味	
	その他	重	味	
	( )	雑	味	
		異	味	
		( )		
※〔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

審査は、第1表に示した学識経験者、製造・販売関係者、公設醸造指導機関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6名の合計34名の審査員により行った。審査員を2班に班別し、各班17名でA班が米、泡盛、甘藷及び黒糖を原料とした製品122点、B班が麦、そば、酒粕及びその他を原料（黒糖を原料とした製品を除く）とした製品131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<sup>1)</sup>に従って出品酒50mlをピーカーに採取し、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) 紫外外部吸収(UV)

UVは、西谷らの方法<sup>1)</sup>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<sup>1)</sup>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) 低沸点香気成分

高級アルコール及びエステル等の各種低沸点香気成分は、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	国分(株)	熊谷 永行	4	日本酒類販売(株)	倉沢 正光
5	福德長酒類(株)	蒲池 輝行	6	三和酒類(株)	下田 雅彦
7	小正醸造(株)	佐藤 哲郎	8	(株)杜の蔵	村田 匠
9	(名)新里酒造	新里 修一	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	鹿児島県立工業技術センター	高峯 和則	14	宮崎県食品開発センター	柏田 雅徳
15	沖縄県工業技術センター	比嘉 賢一	16	仙台国税局鑑定官室長	里見 弘司
17	札幌国税局鑑定官室長	川瀬 直樹	18	東京国税局鑑定官室長	鈴木 昭紀
19	関東信越国税局鑑定官室長	白上 公久	20	金沢国税局主任鑑定官	松丸 克己
21	東京国税局指導鑑定官室長	神谷 昌宏	22	大阪国税局鑑定官室長	藤田 正邦
23	名古屋国税局鑑定官室長	高原 康生	24	高松国税局鑑定官室長	上田 護国
25	広島国税局主任鑑定官	山岡 洋	26	福岡国税局鑑定官室長	丸山 新次
27	熊本国税局主任鑑定官	小野 玄記	28	酒類総合研究所 理事	高田 昭則
29	沖縄国税事務所主任鑑定官	近藤 洋大	30	酒類総合研究所研究環境保全室長	家藤 治幸
31	酒類総合研究所理事長	高橋 利郎	32	酒類総合研究所技術開発研究室長	木曾 邦明
33	酒類総合研究所酵素工学研究室長	三上 重明	34	酒類総合研究所遺伝子工学研究室長	伊藤 清

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
第26回	67	71	37	10	16	20	32	253

※ 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点ではほぼ一定であるが、前回と比べると6点ほど増加した。

#### (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。

米及び甘藷を原料とした製品、並びに泡盛製品は減少したが、麦、そば及び酒粕及びその他を原料とした製品は増加した。特に、泡盛の減少と酒粕及びその他を原料とした製品の増加が著しかった。

なお、その他の原料としてヤーコン、ヤマトイモ及びくわいが、今回初めて出品された。

#### (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。

第3表 原料別出品状況

原料区分	製造区分			出品点数	対前 回比 (%)
	減圧蒸留	常圧蒸留	特殊製品		
米	45	7	15	67 (68)	98
麦	36	14	21	71 (69)	103
甘 藷	3	31	3	37 (43)	86
泡 盛	—	8	2	10 (17)	59
そ ば	8	4	4	16 (16)	100
酒 粕	10	3	7	20 (13)	153
その他	16	3	13	32 (21)	152
合 計	118 (101)	70 (74)	65 (72)	253 (247)	102
対前回比 (%)	117	95	90	102	

※ ( ) 内は前回 (平成14年6月) 実績

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70点、前対比 95% とやや減少した。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118点、前対比 117% と大幅に増加した。さらに、長期貯蔵酒を主体とした特殊製品の出品点数は65点、前対比 90% とやや減少した。

### (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31都道府県の109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157点で全体の 62% を占めていた。また、国税局別では金沢局、熊本局及び沖縄国税事務所からの出品点数が減少する一方、関東信越局、東京局、名古屋局、大阪局、広島局、高松局及び福岡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

第4表 その他の原料の内訳

原料区分	製造区分			出品 点数
	減圧蒸留	常圧蒸留	特殊製品	
黒 糖	1	2	5	8
白 糠	3	—	3	6
栗	2	—	3	5
とうもろこし	1	—	1	2
茶	2	—	—	2
長 芋	1	—	—	1
ヤマトイモ	1	—	—	1
ヤーコン	1	—	—	1
じゃがいも	—	1	—	1
く ず	1	—	—	1
き び	1	—	—	1
く わ い	1	—	—	1
玄 米	1	—	—	1
こーりゃん	—	—	1	1
合 計	16	3	13	32

※ 特殊製品とは長期貯蔵、樽貯蔵、かめ貯蔵などをいう。

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2.49～3.31、味の評点の平均値は2.42～2.88、原料特性の評点の平均値は2.47～3.07、総合評価の評点の平均値は2.54～3.15であった。

前回までと異なり米を原料とした常圧蒸留製品の原料特性が高く、その他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、麦を原料とした特殊製品及び酒粕を原料とした常圧蒸留製品が良好であった。一方、米を原料とした常圧蒸留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、芳香及び華やかさが、

第5表 第26回 本格焼酎鑑評会県別出品点数 (平成15年)

局名	県別出品点数		県別出品場数		局別出品点数合計	対前回は (%)
札幌	北海道	2	北海道	2	2 (2)	100
仙台	岩手	2	岩手	1	6 (6)	100
	秋田	4	秋田	2		
関東信越	新潟	1	新潟	1	25 (19)	132
	茨城	1	茨城	1		
	長野	23	長野	9		
東京	千葉	4	千葉	1	7 (6)	117
	山梨	3	山梨	1		
名古屋	岐阜	3	岐阜	1	3 (2)	150
大阪	大阪	2	大阪	1	18 (13)	138
	京都	9	京都	3		
	兵庫	4	兵庫	3		
	奈良	2	奈良	1		
	滋賀	1	滋賀	1		
広島	鳥取	1	鳥根	1	17 (11)	155
	広島	7	広島	3		
	山口	3	山口	2		
	岡山	5	岡山	3		
	鳥取	1	鳥根	1		
高松	徳島	1	徳島	1	18 (14)	129
	愛媛	6	愛媛	2		
	高知	9	高知	4		
	香川	2	香川	1		
福岡	福岡	28	福岡	8	40 (39)	103
	長崎	9	長崎	7		
	佐賀	3	佐賀	2		
熊本	熊本	17	熊本	11	108 (115)	94
	大分	20	大分	8		
	宮崎	34	宮崎	7		
	鹿児島	37	鹿児島	15		
沖縄	沖縄	9	沖縄	5	9 (17)	53
合計		253		109	253 (247)	102

※ ( ) 内は前回 (平成14年6月) 実績

香りの指摘項目としては異臭、末だれ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、適度な甘さ及び濃醇が、味の指摘項目としてはあまり、うすい及び渋味の指摘が多かった。

なお、味の特性のその他及び酸味は全くチェックされず、アルコール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分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

黒糖を原料とした特殊製品の 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、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。

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

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	45	2.74	0.46	2.68	0.36	2.88	0.26	2.73	0.48
	常圧蒸留	7	3.31	0.46	2.88	0.30	2.47	0.28	3.15	0.44
	特殊製品	15	2.67	0.36	2.65	0.34	3.07	0.45	2.68	0.41
麦 製	減圧蒸留	36	2.81	0.58	2.67	0.50	2.91	0.25	2.75	0.61
	常圧蒸留	14	2.77	0.52	2.67	0.44	2.77	0.35	2.76	0.54
	特殊製品	21	2.51	0.45	2.50	0.46	2.98	0.29	2.54	0.53
甘藷製	常圧蒸留	31	2.69	0.43	2.58	0.32	2.50	0.28	2.61	0.39
泡盛	常圧蒸留	8	2.72	0.37	2.51	0.26	2.54	0.26	2.54	0.35
黒糖	特殊製品	5	2.79	0.09	2.74	0.22	2.94	0.35	2.75	0.27
そば製	減圧蒸留	8	2.59	0.47	2.54	0.42	2.69	0.30	2.55	0.53
酒粕製	減圧蒸留	10	2.49	0.39	2.42	0.37	2.70	0.39	2.54	0.45
	特殊製品	7	2.99	0.81	2.84	0.54	3.02	0.62	3.03	0.79
その他	減圧蒸留	15	2.76	0.31	2.60	0.34	2.95	0.60	2.67	0.38
	特殊製品	8	3.04	0.32	2.87	0.26	3.01	0.26	3.00	0.28

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
			華芳さわやか わつや か香かト品臭	低原初アルエ末酸油容ろ異 料留コール 不 い良臭臭臭臭臭臭せ臭	軽き味適濃熟そ れ丸な 甘	うあか渋酸苦重雑 すらら の 他
米 製	減圧蒸留	45	11 15 3 23 11 0	8 1 0 1 8 6 0 2 0 1 12	14 32 21 15 3 0 0	13 18 5 11 0 1 2 1
	常圧蒸留	7	1 2 0 1 1 0	0 0 1 0 1 3 0 1 0 0 4	0 0 1 2 5 0 0	0 2 1 2 0 1 1 1
	特殊製品	15	0 3 2 9 7 0	1 0 0 0 0 2 1 1 0 1 7	3 7 10 6 2 1 0	6 6 1 6 0 0 0 0
麦 製	減圧蒸留	36	10 4 4 10 1 0	2 0 1 0 9 8 0 4 0 1 5	3 6 12 3 2 0 0	1 8 1 1 0 0 1 2
	常圧蒸留	14	1 3 1 3 0 0	0 0 0 0 1 5 0 3 0 0 1	1 4 7 5 6 0 0	4 6 0 1 0 0 0 3
	特殊製品	21	6 7 0 6 3 1	1 0 0 0 1 2 0 3 2 0 1	0 6 14 0 0 8 0	4 9 1 3 0 1 0 2
甘藷製	常圧蒸留	31	1 11 0 13 7 0	3 2 0 0 0 8 1 5 0 2 8	4 17 19 23 6 0 0	12 6 6 10 0 4 2 1
泡盛	常圧蒸留	8	1 6 0 2 1 0	0 0 0 0 0 1 0 3 0 0 2	0 6 5 5 5 0 0	1 2 0 0 0 0 0 0
黒糖	特殊製品	5	0 1 0 0 1 0	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 2	0 1 3 4 1 0 0	1 3 0 2 0 0 0 0
そば製	減圧蒸留	8	1 0 0 3 2 0	0 0 0 0 0 1 0 2 0 1 0	0 4 5 0 0 0 0	0 5 0 0 0 0 0 1
酒粕製	減圧蒸留	10	6 3 1 5 0 0	1 2 0 0 2 1 0 1 0 0 0	2 6 8 1 1 0 0	2 6 0 1 0 0 1 1
	特殊製品	7	2 3 0 0 0 1	2 0 0 0 3 0 0 2 0 0 3	0 2 3 0 0 1 0	1 6 1 1 0 0 0 3
その他	減圧蒸留	15	0 1 0 3 2 0	4 0 0 0 0 2 0 0 0 0 2	0 8 7 2 0 0 0	3 5 3 1 0 0 0 3
	特殊製品	8	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 1 0 0 1 0 0 3	0 0 2 2 0 0 0	0 3 0 5 0 0 0 0

※ 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値	
			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	45	6.11	1.00	0.19	0.20	0.061	0.129	17	58
	常圧蒸留	7	6.28	0.96	0.26	0.25	0.247	0.178	80	72
	特殊製品	15	4.89	0.82	0.70	0.47	0.566	0.488	133	120
麦 製	減圧蒸留	36	6.34	0.98	0.16	0.20	0.070	0.090	17	29
	常圧蒸留	14	5.67	1.11	0.51	0.52	0.525	0.464	133	146
	特殊製品	21	5.10	1.09	1.02	1.04	1.079	0.934	197	322
甘藷製	常圧蒸留	31	4.61	0.33	0.92	0.42	0.529	0.195	126	69
泡 盛	常圧蒸留	8	4.89	0.41	0.33	0.12	1.005	0.622	363	257
黒 糖	特殊製品	5	3.98	0.08	2.18	0.45	0.660	0.246	326	209
そば製	減圧蒸留	8	5.88	1.13	0.31	0.31	0.081	0.117	13	12
酒粕製	減圧蒸留	10	6.14	0.91	0.18	0.12	0.070	0.071	20	22
	特殊製品	7	5.28	1.20	0.73	0.89	0.287	0.434	66	71

酸度，UV，TBA値はアルコール25%換算

		点数	平均	標準偏差
着色度	A430	30	0.057	0.020
	A480	30	0.026	0.009

第9表 低沸点香気成分の原料・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	45	191	90	202	72	462	119	5.7	3.3	1.8	6.1
	常圧蒸留	7	168	76	272	193	485	105	6.4	5.5	0.8	1.0
	特殊製品	15	158	95	182	79	450	107	2.3	1.9	0.2	0.6
麦 製	減圧蒸留	36	192	52	181	48	555	91	6.1	2.9	0.1	0.3
	常圧蒸留	14	190	79	205	46	535	115	4.8	3.5	0.0	0.0
	特殊製品	21	201	68	190	33	581	91	4.6	1.5	0.0	0.0
甘藷製	常圧蒸留	31	132	32	222	57	487	103	4.9	1.6	0.0	0.0
泡 盛	常圧蒸留	8	218	28	317	72	578	53	6.7	3.5	0.6	0.7
黒 糖	特殊製品	5	156	49	167	9	312	18	0.4	0.5	0.0	0.0
そば製	減圧蒸留	8	130	63	215	64	537	105	6.2	3.6	0.0	0.0
酒粕製	減圧蒸留	10	108	34	119	32	344	90	7.4	8.9	17.0	20.6
	特殊製品	7	119	25	115	27	298	93	2.6	4.0	3.6	4.6

※ 単位：ppm，アルコール25%換算

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

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、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価の平均値は非常に低かった。また、米、麦及び黒糖を原料とした特殊製品、泡盛の常圧蒸留製品のTBA価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0.008、A480の平均値が0.004低かった。

#### ホ 低沸点香気成分

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気成分であり、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*n*-PrOH、*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) しょうちゅう乙類の酒質は、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きれいで欠点のないマイルドなタイプが多かった。

今回出品点数が増えた酒粕製の減圧蒸留製品は、香り、味及び総合評価の平均点が何れも良好であり、香りが華やか味が丸いという特性のものが多く見受けられた。低沸点香気成分中のエステル、特にカブロン酸エチルの含有量が多く、吟醸香が高いものが散見された。

また、米製及び甘藷製の常圧蒸留製品の原料特性が高いという傾向が見受けられた。

(2) 前回と同様に、減圧蒸留製品の中に個性のあるものがある一方、常圧蒸留製品でもきれい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という傾向が認められた。

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15年6月27日(金)に当所で公開きき酒会を開催し、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)