

開発した新酵母で醸造した日本酒を TAU で試験販売 ～新酵母の PR とテストマーケティングを実施します～

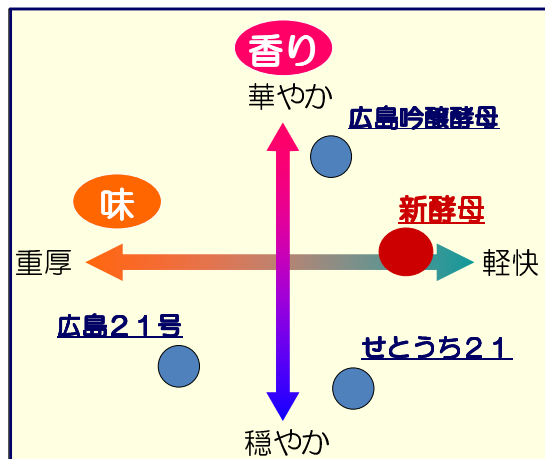
食品工業技術センターでは、食事と一緒に楽しめる適度な香りと軽快な味わいの日本酒を作るため、広島県酒造組合と共同で新酵母を開発しました。この酵母を使用して醸造した日本酒「明魂 (meikon)」を情報感度が高い首都圏の女性が多く訪れる東京・銀座の広島ブランドショップ TAU にて試験販売を行います。

■新酵母及びそれを使用した日本酒の特徴

従来の広島吟醸酵母は華やかな香りを特徴としていましたが、食事と一緒に楽しむ食中酒としてのニーズの高まりから、香りを少し抑えつつ苦味を生成しにくい酵母を、交雑育種法 (※) を用いて開発しました。また、適度な香りを有し、軽快な味わいであることから、女性にも飲みやすくなっています (詳細な解説等は裏面を参照ください)。



新酵母と従来酵母の特徴の比較



■商品概要

商品名 : 日本酒「明魂 (meikon)」

容量・価格 : 500ml 2,100 円

販売本数 : 150 本限定

発売開始 : 10/26 (金) 12:00～

■今後の展開

TAU での試験販売で得られた意見等を基に、県内酒造会社に対し、新酵母の利用技術を積極的に支援し商品化を進めるとともに、ブランディングを進めます。

■取材対応

発売開始日 (10/26) 12 時から 19 時まで、TAU 1 階にて食品工業技術センター職員による技術解説や「明魂 (meikon)」の試飲を行います。食品工業技術センターでの取材対応やメールによる「明魂 (meikon)」の画像提供も可能です。

※交雑育種法 : 性質 (遺伝子) の異なる酵母間の交配を人為的に行って新しい品種を育成する方法

1 広島と酒造り

広島の本酒の歴史で大きな転機となったのが、“軟水醸造法”の開発と吟醸酒の誕生です。広島の水はミネラルが少ない軟水で、当時、本酒造りに適さないと言われてきました。しかし、明治31年(1898年)、醸造家の三浦仙三郎が、麴の力を最大限発揮させることで軟水の負の特徴を個性へと変える画期的な技術“軟水醸造法”を開発しました。この方法によって、ふくよかでキメが細かいという広島の酒の特徴が形作られました。また、吟醸酒造りは、安芸津杜氏によって成された傑作作品です。米の外側の雑味になる部分を削り磨き上げた酒米を使い、低温でゆっくりと醸すことで、芳香を有しキレイな味の本酒となります。

2 広島県立総合技術研究所 食品工業技術センターと本酒「明魂」

広島県立総合技術研究所食品工業技術センターは、全国でも珍しい(広島県と新潟県のみ)本酒の製造販売免許を持つ公的な試験研究機関です。大正7年の設立(当時は広島県工業試験場醸造部)以来、酵母の開発、酒造りの高度化などの研究を行ない、県内の酒造会社を技術的に支援しています。研究の一環として、新しく開発した酵母や技術、酒米を用いて、当センターの醸造設備で本酒の試験醸造を行ない、「明魂(meikon)」という銘柄で研究所でのみ販売しています。また、文豪井伏鱒二も「明魂」を絶賛したとの逸話があります。

3 新酵母開発

平成20年度から、当センターと広島県酒造組合が共同で、消費者のニーズにあった本酒を製造するための新酵母の開発に着手しました。広島オリジナルのフルーティーな香りを出す酵母(広島吟醸酵母)と、同じく広島オリジナルの優しい味わいで発酵力の強い酵母(広島21号)を掛け合わせることで、両者の良さをあわせ持った酵母が生まれました。新酵母で醸されるお酒は、穏やかな芳香を有し、なめらかで優しい味わいとなります。

4 TAU 限定ボトルのシンボルマーク

TAU 限定「明魂(meikon)」のシンボルマークは、官能評価に使われる、きき猪口を模した形です。酵母開発の際、何百通りもの組み合わせで酵母の掛け合わせを行ない、小規模な仕込みを繰り返すことで、目的の性質を持つ酵母を絞り込んでいき、年月をかけた地道な作業の積み重ねの末に、官能評価により新しい酵母を選び出します。このシンボルマークには、人の手で生み出された酵母であるという想いを込めています。



きき猪口ちょこ