

清酒用酵母 FK-801C の特性

1 はじめに

清酒製造用の新規育成酵母 FK-801C は、鑑評会出品酒用に FK-501 (福井 5 号酵母) を親として育成した酵母で、酢酸イソアミルとカプロン酸エチルをバランス良く生成します。

2 香気成分の特性

FK-801C の香気成分は、親株である FK-501 に比べてカプロン酸エチル生産性が大幅に増強され、酢酸イソアミル生産性も向上しています。両成分の生成量は 3~5mg/L 付近¹⁾で、酢酸イソアミルとカプロン酸エチルの比率はほぼ等量です (図 1)。

一方、イソアミルアルコールも高くなりますが、カプロン酸エチルのマスキング効果により、官能的な問題は抑えられています。

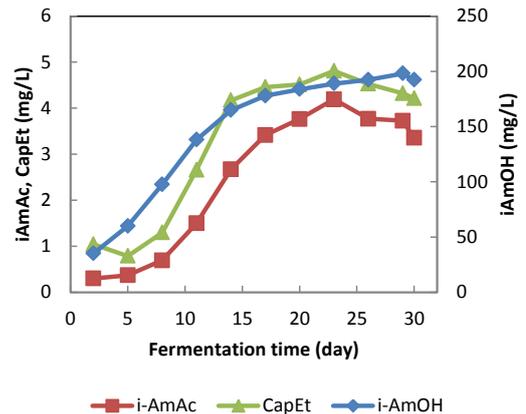


図 1. もろみ期間中の香気成分変化

i-AmAc (酢酸イソアミル)、CapEt (カプロン酸エチル)、i-AmOH (イソアミルアルコール)

1) 麴 90%精白、掛米 70%精白の 10kg 仕込試験での結果

3 その他の特性

酸の生産性は FK-501 と同等で、リンゴ酸が主体です。泡なし株ですが、もろみ中期以降に蓋を形成します。

発酵力は FK-501 に比べて弱く、もろみ末期に死滅し易いため、もろみ中期以降は品温を十分下げる必要があります (図 2)。

4 醸造の目安と注意点

・高グルコアミラーゼ生産菌の使用は避け、破精込みの良い吟醸麴を使用してください。酵素力価の目安は、 α アミラーゼ 600~800U/g、グルコアミラーゼ 100~150U/g です。

- ・酒母の形式は問いませんが、酒母歩合は 8~9%、枯らし期間は 3 日以内としてください。
- ・もろみ前半は湧き進め経過とし、最高温度は 10°C 前後で 10 日目を目安としてください。
- ・最高ポーメは 7 未満を目標とし、7 を超える場合は適宜追水を行ってください。
- ・もろみ中期以降はアルコール濃度に注意し、10%→ 10°C、13%→ 9°C、15%→ 8~7°C、17%→ 7~6°C を目安として管理してください。
- ・もろみ日数は 28~30 日を標準とし、長期もろみは避けてください。

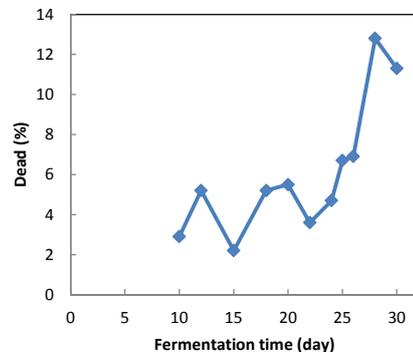


図 2. もろみ期間中の死滅率推移