

TOPICS

花酵母清酒の技術移転

—県産花酵母を実用化—

化学食品部 井上智実(いのうえ ともみ)

t-inoue@iriii.jp

専門：微生物工学、表面処理

一言：花酵母を様々な発酵食品に利用していきたいです。



工業試験場は、石川オリジナル清酒の開発に向け、県内の名所旧跡の花などから清酒用酵母の分離を試み、兼六園の八重桜、金沢城のソメイヨシノ、白山高山植物園のハクサンフウロから優良株を分離しました。しかし、分離株は、一般の清酒酵母と比べ、発酵の立ち上がりが緩やかで酒質への影響が心配されました。

そこで、発酵条件を検討した結果、「酒母」（清酒のもと）に添加する酵母培養液の成分を、従来の麴エキスから甘酒に替えることで、発酵の立ち上がりが早くなることを見出しました。また、清酒の仕込みで、通常1日としている「踊り」（仕込み初期の酵母増殖工程）の日数を2～3日と

することで、酵母の増殖が進み、発酵がスムーズに進行することが明らかとなりました。

兼六園の八重桜酵母を使用した清酒の醸造技術を合同会社西出酒造（小松市）に技術移転した結果、純米吟醸酒「兼六桜」の甘口（Alc.13%）と辛口（Alc.19%）が商品化され、いずれも観光客のお土産を中心に好評を得ています。また、ハクサンフウロから分離した酵母からは、山廃純米酒、本醸造酒が商品化され、順次販売されています。

今後も花酵母に興味がある県内の酒蔵に、花酵母清酒の商品化を支援していきます。



□ 純米吟醸酒「兼六桜」（甘口・辛口）