

2016年12月

理想の清酒

若林三郎

1 概要

(1) 目標とする酒質

色は、淡い黄金色、香りは、老香とほのかな吟醸香の混在が最も望ましい。味は、淡く麗しく、日本料理の味を引き立たせる。燗でもよし、冷やでもよし。

(2) 酵母

協会7号か9号を使用する。セルレニン耐性株は使用しない。カプロン酸エチルを主体とする吟醸香は好ましくない。

(3) アルコール添加

アル添量は1200/tから1500/tとする。純米酒は、酵母の発酵能力を最大限に使用するため醪後半に酵母から雑味成分が漏洩する。これを避けるためにアル添酒とする。

(4) 原料米

酒造好適米の一等米を使用する。

(5) 精米歩合

60%以下、ただし、麴米は、45%以上とする。精米歩合は低い方が上品な酒質になるが、麴米の場合、麴菌の栄養を供給するという観点からあまり低い精米歩合は避けるべきである。40%を下回る精米歩合の麴米では、麴菌の活動が抑制される恐れがある。

(6) 4段

3段仕込が望ましいが、アル添の影響を相殺するための4段は行ってもよい。

(7) 成分

アルコール度数が15%で、日本酒度は0~10が望ましい。

(8) 貯蔵環境

低温貯蔵は行わない。夏季は28℃を上限に貯蔵する。

活性炭は使用しない。

2 醸造

(1) 原料及び原料処理

醸造用水は、水道水で良い。井水の場合は、水道水の基準を遵守し、かつ鉄濃度を0.02ppm以下とする。

原料米は、酒造好適米の一等米を使用し、全自動精米機で精米する。

洗米では完全に除糠する。浸漬吸水率は、 $30 \pm 2\%$ とする。

蒸きょう直後の吸水率は、 $40 \pm 2\%$ とする。

蒸米吸水率と浸漬吸水率の差は10%以内とすること。

(2) 製麴

「清酒醸造の基礎」及び「吟醸造り私見」を参照下さい。特に、「吟醸造り私見」の中の「9号系酵母を使う場合の推奨する麴造り」を参照して下さい。

(3) 酒母

酒母の重要度は麴と醪に比較して低い。衛生管理に留意していれば良い。

いちばんのお勧めは中温速醸である。25℃くらいに仕込み、一週間で育成する。

乾燥酵母でも良いが、大量に添加すると醪期間にオートリシスを生じ酒質が劣化するので前培養を行い、使用量を出来るだけ少量とする。

総米の7%を酒母の総米とする。

乳酸はたくさん使用してよい。

(4) 醪

清酒醸造の基礎を参照下さい。特別なことは必要ない。

アルコール収得量は330ℓ/t程度、粕歩合30～40%を目標とする。

(5) 上槽

自動圧搾機を用いること。

(6) 火入れ・貯蔵

瓶詰めし、瓶火入れして貯蔵する。

夏季に最高28℃になるような貯蔵をする。

活性炭は使用しない。

(7) 出荷

瓶詰め時には、必要数の瓶からタンクに酒を出す。加水、瓶詰め後、瓶火入れを行い商品とする。

活性炭は使用しない。