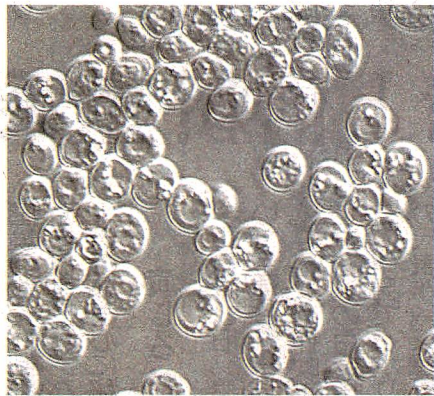


# 新泡盛酵母 香り際立つ

【中部】バイオ研究開発のバイオジェット(うるま市、塚原正俊代表)と奈良先端科学技術大学院大学の高木博史教授はこのほど、泡盛を発酵させる従来の酵母からブランデーに似たより香り成分の強い酵母を新たに分離した。すでに新里酒造と2015年度内の商品化に向けて取り組んでおり、実現すれば商品の多様化も期待できる。19日、沖縄タイムス中部支社を訪れ報告した。

県の琉球泡盛調査研究支援事業の一環



香り成分が向上した101H酵母

## バイオジェット社など研究 15年度にも商品化

で、琉球大学も共同研究した。

泡盛は一般的に、原料のタイ米に黒こうじ菌を加え黒こうじをつくり、さらに水と酵母を混ぜ発酵させ、蒸留する。酵母は泡盛の風味に強く影響する。

現在、ほとんどの泡盛は泡立ちが少なく生産効率の高い「101号」と呼ばれる酵母が使われている。

今回、高木氏が研究しているアミノ酸に着目して、101号酵母株をさまざまな条件下で培養。香り成分の酢酸イソアミルに変化するアミノ酸が多い「101H(ハイパー)酵母」を得るのに成功した。新酵母は101号酵母に比べ、ブランデーや果実のような香り成分が1.5倍〜2倍多く含まれ、アルコールを高生産する特性も引き継いでいる。塚原氏は「より深い味わいになればおもしろい。従来のものと差別化を図ることができ、泡盛産業の活性化につながる」と期待した。



101H酵母の分離に成功した奈良先端科学技術大学院大学の高木教授(中央)とバイオジェットの塚原代表(左)、伊波朋哉研究員(右)＝19日、沖縄タイムス中部支社