

県産味噌の品質向上に向けた大豆処理方法の評価

表1 各試験区における処理条件

No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
条件	○ 無圧煮			● 加圧蒸				● 加圧煮				
換水(回)	0	1	2	0	1	2	3	0	1	2	3	4

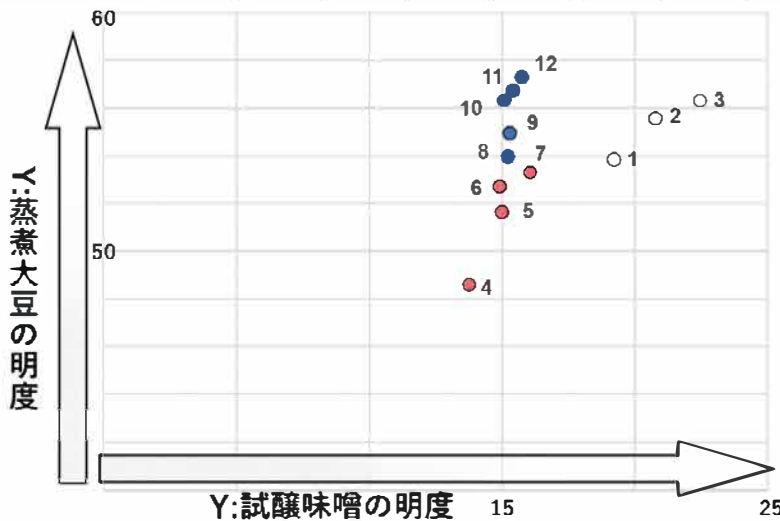


図1 各試験区における蒸煮大豆と試醸味噌の明度の相関

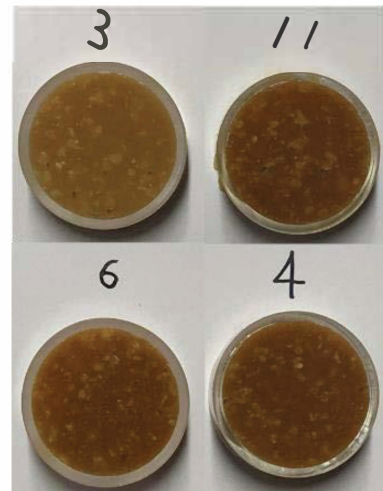


図2 試験醸造した味噌

県産味噌の品質向上を目的として、原料大豆の蒸煮処理条件が蒸煮大豆及び醸造される味噌に与える影響を評価しました。加圧処理方法の違いで糖・アミノ酸組成に大きな差は見られませんでした。赤み等の色調の鮮やかさと褐変のしやすさに違いがみられ、加圧蒸煮における換水条件の特性を評価できました。

福島県は全国有数の醸造処であり、古くから数多くの酒造業や、味噌製造業が営まれています。近年、業界の熱心な取組み等により、清酒や醤油製造業の躍進を中心に「醸造王国ふくしま」として復興の大きな原動力となっています。味噌製造業においてもさらなる品質向上への気運が高まっています。

味噌醸造において、加圧の有無や換水などの大豆処理条件は味噌の色調に大きな影響があるといわれています。本研究では、これら大豆処理条件が蒸煮大豆と醸造される味噌に与える影響を評価しました。

結果として、無圧煮条件は赤みが発現しにくく、

換水による成分流出が大きいことから、鑑評会においては高評価が得られにくいことが分かりました。

加圧条件においては、味に寄与する成分にはほとんど差はありませんでしたが、赤みの強さや褐変などの色調と香气成分の組成に差がみられ、大豆処理条件による特性の違いを評価することができました。また、製品の設計や特徴付けを行ううえで有用な大豆処理条件の知見を得ることができました。

会津若松技術支援センター 醸造・食品科
小野和広 松本大志 馬淵志奈

事業課題名「県産味噌の品質向上に向けた最適な原料及び微生物の解明」

<用語解説>

換水：沸騰直前（80～90℃）に一度排湯し、新たに水を入れて蒸煮すること。