

令和5年大吟醸「^{めいこん}明魂」について

～フルーティで華やかな香りと甘味を特徴とした大吟醸酒～

【明魂とは】

広島県立総合技術研究所食品工業技術センターでは、1928（昭和3）年から清酒の製造販売の免許を所有し、清酒の醸造に関する研究を行ってまいりました。「明魂」とは、この研究により醸造された清酒の商品名で、1929（昭和4）年に、当時の県職員に公募を行って命名されたものです。

ちなみに、この清酒の製造販売の免許を所有しているのは、全国の公設試験研究機関の中でも新潟県と本県だけとなっています。

【令和5年大吟醸「明魂」の特徴について】

「明魂」は、研究開発を目的に醸造しているため、毎年、原料米、精米歩合、酵母、種麴等を変えています。このため、同じ種類の清酒を醸造しても、毎年味や香りが変化いたしますので、その年ごとの独自の味を楽しむことができます。

今年は、デジタル技術によって清酒製造を支援するシステムの実証を目的として、試験醸造を実施しました。杜氏の熟練技術をAIによって再現するため、これまで当センターで実施した醸造試験で取得した13年分のデータを学習させたシステムを開発致しました。本システムによって発酵管理を行ったお酒をブレンドしています。本システムは、将来的に県内酒造会社の製品品質の安定化や次世代の醸造技術者の育成に貢献できるものと考えています。

【醸造方法について】

原料米は精米歩合40%の広島県産「山田錦」を、酵母は「きょうかい酵母®1801号」を使用して醸造いたしました。搾りたての風味を大事にするため、昨年冬に火入れ（低温殺菌）を行い、急速冷却を経て、本年10月まで低温熟成させました。これにより、きめ細かい味わいを楽しむことのできるお酒となっています。

【ラベルデザインについて】

「明魂」の文字及びラベルデザインは、比治山大学 石田信夫教授によるものです。



【お勧めの飲み方について】

冷蔵庫内など、冷暗所（5℃以下を推奨）で保管していただき、5℃～15℃程度の温度で、食前酒としてお召し上がりいただくのが、最もお勧めの飲み方です。

（令和5年10月）