

大吟醸「^{めいこん}明魂」について

【明魂とは】

「明魂」は、広島県立総合技術研究所 食品工業技術センターにて試験醸造される清酒の商品名です。当センターは、昭和 3(1928)年から酒類の製造販売の免許を所有しています。こ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です。「明魂」の名前は、昭和 4(1929)年、当時の県職員への公募により名付けられました。また、酒豪としても知られた文豪 井伏鱒二氏が「明魂」に対して、『口に含んだときは水のように淡く、飲みくたすときいい匂いと味が伝わって来る。すぐ顔のあたりが温かくなる。芳醇というのはまさにこんな趣のものではないか。』と絶賛したとの逸話もあります。

【令和 3 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するため、毎年、原料米、精米歩合、酵母、種麹等が異なり、酒の味や香りが変化します。

お手元の大吟醸「明魂」の研究内容及び特徴は次のとおりです。

研究内容：画像処理、AI 技術等を用いた研究員の熟練技能のデジタル化（酒造工程における発酵制御技能）
香味の特徴：大吟醸酒らしい華やかな果実様の香りと、きれいな甘味やなめらかな味わいが調和した品格のある酒質

- 清酒製造工程における糖化及び発酵状態のデジタル化(見える化)に関する研究を行っています。製造工程のセンシングデータを取得するために、試験醸造を実施しました。本商品は、その醸造試験の製成酒をブレンドして瓶詰したものです。
- 試験醸造で用いた酵母は、「きょうかい酵母 1801 号」です。
- 原料米は精米歩合 35%の広島県産「山田錦」を使用し、搾りたての風味を大事にするために、昨年冬に火入れ（低温殺菌）を行い、火入れ後は急速冷却を行いました。本年 10 月まで低温熟成させたことによって、きめ細かい味わいを有したお酒となっています。冷蔵庫等の冷暗所（5℃以下推奨）で保管し、少し冷えた状態で食前酒、食中酒としてお召し上がりください。

【アンケートについて】

食品工業技術センターでは、今後の製品製造等の参考にするため、「明魂」に関するアンケートを実施しています。瓶ラベルまたは下記の QR コードよりご回答いただけます。ご協力をお願いします。



アンケートはこちらの QR コードより
ご回答いただけます。

(令和 3 年 10 月)