

## 焼酎粕の栄養成分評価と飲用への利用

著者	瀬戸口 眞治, 渡 悦美, 亀澤 浩幸, 下野 かおり, 間世田 春作
雑誌名	鹿児島大学水産学部紀要=Memoirs of Faculty of Fisheries Kagoshima University
巻	特別号(2007)
ページ	51-55
URL	<a href="http://hdl.handle.net/10232/3305">http://hdl.handle.net/10232/3305</a>

## 焼酎粕の栄養成分評価と飲料への利用

瀬戸口眞治<sup>1</sup>, 渡 悦美<sup>2</sup>, 亀澤浩幸<sup>1</sup>, 下野かおり<sup>1</sup>, 間世田春作<sup>3</sup>

### 1. 開発の経緯

焼酎粕処理は、海洋投入から、肥料化、飼料化、メタン発酵など有効利用へ移行してきているのが現状である。最近では食品として利用するための研究も進められており、様々な機能が証明されているが、商品化例は少ない。

焼酎粕の原料は主食である米、麦、さつまいもなどからもろみを造り、これら原料の栄養成分の中で糖質（デンプン、糖類など）をアルコールに転換して蒸留により揮発性のアルコールや微量な香り成分を取り出した残り物である。このため原料由来のアミノ酸、クエン酸、ビタミン類、ミネラル等はそのまま残されている。また、不要な添加物も使用されず、蒸留により殺菌されているため、人間が食しても何ら問題なく、捨てるには“もったいない”食材であると言える。しかし、糖質が除かれた焼酎粕は決して美味しくはなく、食品とするには美味しくするための工夫が必要がある。

そこで、この“もったいない焼酎粕”を、美味しく健康によい食品にするための研究開発に取り組んだ。ここでは黒糖焼酎粕からもろみ酢や醸造酢の開発事例を中心に紹介する。

### 2. 開発の方法及び結果

#### (1) 焼酎粕の栄養成分評価

焼酎粕をそのまま食品化することは可能であり、その開発例<sup>1)</sup>もあるが、焼酎粕を固液分離することにより食品への応用範囲は広がる。黒糖焼酎の原液と不溶性固形分（SS）を除去した液について一般栄養成分を分析した結果を表1に示す。焼酎粕は水分が多く、炭水化物はアルコールに転換し蒸留で焼酎として回収されているため3.3%と少ない。その内容は発酵できなかった糖類、クエン酸などの有機酸および食物繊維である。その他タンパク質が1%、灰分（ミネラル分）が0.8%となっている。これらの成分は抽出して利用するとなると濃度が低すぎるが、飲料などの食品として利用すれば糖分以外は決して

少ない含量とは言えない。特に灰分についてはSSを除去してもその含量はほとんど下がらないことからミネラル豊富な飲料の原料として期待できる。また、焼酎麹由来のクエン酸は約4,000ppm含有しており、甘味料を加えることで清涼感のある飲料に仕上げることも可能と考えられる。

除去したSSは、酵母や麹菌体、食物繊維などが主体となっており、栄養価は高い。蒲鉾や薩摩揚げなどの練り製品、煎餅やスナック菓子などに利用できるものと期待できる。

表1 黒糖焼酎粕の成分 (g/100g)

	原液	SS除去
水分	94.9	95.8
たんぱく質	1.0	0.7
脂質	ND	ND
炭水化物	3.3	2.9
灰分	0.8	0.7

ND：検出限界以下

#### (2) 黒糖もろみ酢の開発<sup>2)</sup>

##### 1) 黒糖もろみ酢の製造方法

###### ① 固液分離法の検討

ここでは黒糖焼酎粕を用いたもろみ酢の開発例を紹介する。焼酎粕を飲料化するには飲みやすくするために固液分離してSSを除去し、適度に甘くして食味を向上させなければならない。そこで、黒糖焼酎粕に適する固液分離法を検討した。

表2に焼酎粕のSSを示す。黒糖焼酎粕はさつまいもや穀類の焼酎に比べてSSが少ない。このSSの主成分は食物繊維と酵母であるが、各焼酎粕のSS含量の違いは食物繊維含量の違いであり、酵母の含量に大差はない。液性は、いも焼酎粕がどろどろの状態、黒糖焼酎はシャブシャブの状態である。

<sup>1</sup> 鹿児島県工業技術センター 食品工業部（〒899-5105 鹿児島県霧島市隼人町小田 1445-1）

<sup>2</sup> 株式会社奄美大島開運酒造（〒894-3301 鹿児島県大島郡宇檢村湯湾 2924-2）

<sup>3</sup> 鹿児島県商工観光労働部産業立地課（〒890-8577 鹿児島県鹿児島市鴨池新町 10-1）

一般的に固液分離には、圧搾ろ過機もしくは連続遠心分離機が使用される。圧搾ろ過機は脱水効率は高いが、目詰まりしやすく処理速度は遅い。連続遠心分離機は処理速度は速いが、保水性の高い繊維等が含まれると脱水効率は劣る。

圧搾ろ過機を固液分離に利用する場合、焼酎粕に酵母や微細な食物繊維が含まれるため、目開きが大きいろ布ではこれらが漏れる。目開きを小さくすると目詰まりを起し、ろ過時間が長くなる。清酒などと異ってアルコールを含まない焼酎粕は、ろ過時間が長くなると腐敗しやすいため迅速な処理が求められる。また、ろ過助剤を使用すると容易にろ過できるが、ろ過助剤を含んだ固形分は食品へも飼料へも利用が難しくなる。SSの少ない黒糖焼酎粕も、他の焼酎粕と比べて酵母の含量に差はないので、ろ過性に大差はない。一方、遠心分離ではSSの含量によって処理能力に差が生じ、その含量が少ない黒糖焼酎粕は他の焼酎粕に比べて効率よく固液分離できる。以上のことから固液分離は連続遠心分離機（スクリーデカンタ）を採用した。

表2 黒糖焼酎粕の成分(SS) (%)

成分	(%)
黒糖焼酎粕	1.2
いも焼酎粕	3.5
米焼酎粕	3.0
麦焼酎粕	2.8

## ② 甘味料の添加

焼酎粕はアルコール発酵により糖分がアルコールに転換され、ほとんど残っていない。このため、そのままでは焼酎麹が生産するクエン酸により味は酸っぱく、飲みやすい飲料とするには甘味料の添加が必要となる。そこで使用する甘味料について検討した。当初は蜂蜜、液糖など様々な甘味料を検討したが、ここでは黒糖焼酎粕の栄養成分を十分に活用できる甘味料を選択することにした。黒糖焼酎粕は黒糖由来のミネラルであるカリウム、カルシウム、鉄などの濃度が高い。すなわち、焼酎粕の原料と同じ黒糖を甘味料に使えば、更にミネラルの濃度を高めることができる。また、香味を調整するために複数の甘味料を組み合わせより、素朴に黒糖のみで調味する方が消費者を安心させられることから、甘味の調整は黒糖のみで行うことにした。以上の過程を経て図2に示す製造工程を確立した。現在、株式会社奄美大島開運酒造から“美酢”が販売されている。

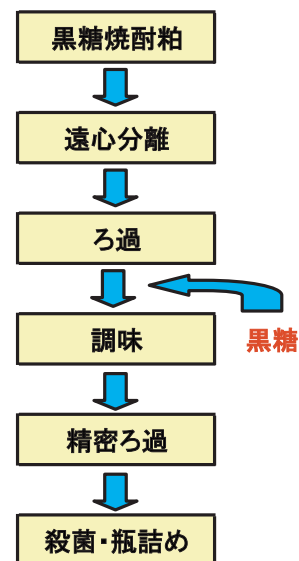


図1 黒糖もろみ酢の製造工程



写真1 黒糖もろみ酢（美酢）

## 2) もろみ酢の成分評価<sup>3)</sup>

黒糖もろみ酢“美酢”を市販もろみ酢（田苑酒造株式会社の“黒麹もろみ酢”を含む）およびいも焼酎粕から試作したいももろみ酢と比較分析した。供試品の内容は表3のとおりである。ミネラル成分を比較した結果を表4に示す。美酢はミネラル成分が他のもろみ酢に比べて極端に高い値を示している。特に鉄分は高く、石橋ら<sup>4)</sup>は黒糖もろみ酢の鉄分は生体に利用されやすい2価鉄が相鉄含量の68%を占めており、ラットによる動物実験で貧血改善効果があることを確認している。当然人体への効果も期待できる結果である。

表5にもろみ酢のポリフェノール含量およびDPPHラジカル消去能を示す。美酢はポリフェノール含量が多く、

表3 もろみ酢の使用原料

試料番号	原料粕	副原料	備考
①	黒糖	黒糖, クエン酸	美酢
②	いも	米麴	もろみ酢 (田苑製)
③	泡盛	黒麴, 黒糖	市販
④	泡盛	黒糖	市販
⑤	大麦	クランベリー, リンゴ果汁, 果糖	市販
⑥	いも (コガネガシ)	蜂蜜	試作品
⑦	いも (アヤマラサキ)	蜂蜜	試作品

表4 もろみ酢のミネラル成分

試料番号	(mg/100ml)						
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
Na	9.6	7.2	6.1	8.7	8.5	8.0	8.4
K	213	182	30	43	78	248	149
Ca	37.2	3.2	5.3	2.2	4.7	2.1	2.7
Mg	16.9	10.4	5.9	12.0	12.6	15.1	17.5
Fe	2.01	0.34	0.03	0.12	0.33	0.88	0.50

表5 ポリフェノール含量および DPPH ラジカル消去能

試料番号	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
ポリフェノール含量 (mg/100ml)	310	220	222	257	177	136	406
DPPHラジカル消去能 ( $\mu\text{mol Trolox}/100\text{ml}$ )	429	200	62	70	189	239	925

DPPH ラジカル消去能も高いことがわかった。これも商品価値を高める材料である。しかし、アヤマラサキを原料とする試作品は DPPH ラジカル消去能が美酢の2倍の値を示している。紫芋の焼酎粕はアントシアニン色素が商品価値を高めていることがわかる。すでに田苑酒造は商品化し、高い評価を得ている。

表6に糖組成を示す。市販品については糖含量は8~16%と各もろみ酢で大きく異なる。美酢の糖組成は主成分がグルコースおよびフラクトースになっている。これ

は黒糖の主成分であるスクロースが熱殺菌により分解したためである。ここで黒麴もろみ酢は主成分がグルコースになっている。これは焼酎麴(黒麴)をいも焼酎粕に添加して糖化する製造法を行っているためである。焼酎麴の糖化によりグルコース、アミノ酸、クエン酸が溶解し、味を調和させると同時に栄養価を高めている。焼酎の製造技術を駆使した優れた製法である。このようにもろみ酢は焼酎粕の成分特性を活かしつつ独自性を表現する商品が販売されるようになった。今後は特徴ある商品

表6 糖組成およびエタノール含量 (g/100ml)

試料番号	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
スクロース	0.93	0.27	N. D	4.87	0.27	N. D	N. D
グルコース	3.54	9.88	8.63	5.59	2.61	2.16	2.00
フラクトース	3.65	0.36	5.94	5.65	8.70	2.23	2.23
合計	8.12	10.51	14.58	16.11	11.59	4.40	4.22
エタノール	0.56	0.47	0.67	1.56	ND	0.63	0.61

ND: 検出せず

が生き残っていくものと考えられる。

### (3) 黒糖酢の開発<sup>5)</sup>

焼酎粕をもろみ酢以外に活用した食品として、黒糖焼酎粕を原料とした醸造酢（黒糖酢）を紹介する。黒糖酢の開発も黒糖もろみ酢と同じ発想である。焼酎粕には酢酸発酵の原料となるエタノールは約0.5%程度残存しているが、JAS規格である酸度4.2%以上の醸造酢を製造するには全く不足している。また、当然ながらアルコール発酵するための糖分もないため、黒糖酢を製造するには黒糖焼酎粕にエタノールを添加するか、糖質を添加してアルコール発酵する必要がある。そこで、黒糖もろみ酢と同様の発想から、黒糖をアルコール発酵の原料にして醸造酢を製造することにした。

黒糖酢の製造法を図2に示す。仕込みには焼酎粕をSSを含んだまま使用する。蒸留直後の焼酎粕をタンクに投入し、直ちに所定量の黒糖を投入し溶解する。常圧蒸留

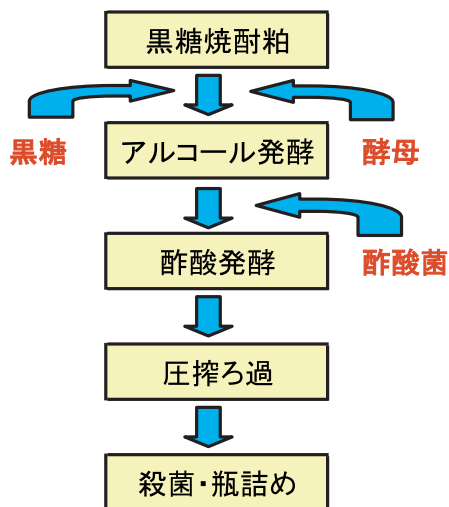


図2 黒糖酢の製造工程

の焼酎粕は蒸留機から排出された後も90℃前後の高温であることから、黒糖の溶解に適している。冷却後に酵母を添加して1週間程度でアルコール発酵を終了し、続いて酢酸菌を添加して酢酸発酵が2~3ヵ月で終了する。ここで減圧蒸留の焼酎粕を原料に使用すると、酵母が生存しているため黒糖を添加するだけでアルコール発酵するが、雑菌も多く腐造の可能性も高くなるので、蒸留直後に常圧で熱処理して用いる方が安全である。

発酵を完了したもろみはSSが沈降しているため、先ず上澄みを回収し残りは圧搾ろ過して製品化する。この黒糖酢は、黒糖の甘い香りがあり、サトウキビ酢よりミネラル豊富な黒糖酢として本年4月より本格販売した(写真2)。



写真2 黒糖酢

### 3. 終わりに

焼酎粕は日常食している米、麦、さつまいも黒糖など

から発酵の過程を経て得られる産物であり、人間の健康に貢献できる食材である。最近はもろみ酢を発端に食品への有効活用が進められており、焼酎粕の機能性も評価されている。今後、焼酎粕を原料とする食品が消費者に受け入れられるために、焼酎粕の成分特性を活かした独創的な商品が開発されると同時に焼酎粕の健康機能性発掘の研究が進むことを期待する。

## 文 献

- 1) 山元正明 (1997). 焼酎蒸留残渣からゼリー状食品を製造する方法及び焼酎蒸留残渣から製造されたゼリー状食品. 特開平 11-178519
- 2) 渡慶彦 (2000). 黒糖モロミ酢, 黒糖発酵飲料及びその製造方法. 特許 3441704
- 3) 瀬戸口眞治, 鶴木隆文, 下野かおり, 前野一郎 (2004). 市販もろみ酢の栄養成分分析. 鹿児島県工業技術センター研究報告書 17: 5-8
- 4) 瀬戸口眞治, 下野かおり, 石橋源次, 渡悦美 (2004). 黒糖焼酎粕, および黒糖焼酎粕から製造したもろみ酢の機能性評価. 本格焼酎技術開発事業平成 15 年度研究成果報告書 5-14
- 5) 瀬戸口眞治, 亀澤浩幸, 問世田春作, 沖園清忠, 日高るみ子 (2000). 黒糖酢及びその製造方法. 特許第 3441709 号