



NEWS LETTER No. 2

卒業生インタビュー

ビール造りは作物を育てるような面白さ



ゆふいんビール(株)
[由布市湯布院町]勤務
平井 龍一さん
発酵食品学科第4期生
大分県立三重総合高校出身

Q1 ゆふいんビール株式会社について教えてください。

ゆふいんビール株式会社は平成6年に九州で第1号となる地ビール醸造会社として誕生しました。観光客と地元の人と一緒に酒を飲み、交流を深める場所を作りたいという、「ゆふいん山水館」の社長でもある小野正文社長の思いがこの会社を生みました。現在4種類のビールを醸造しており、湯布院町内の土産店、大分空港、JR九州ゆふいんの森号などで地ビールを提供しています。

Q2 今、会社ではどのような仕事をしていますか？

ビールを造っています。麦芽を粉碎するところから始めて、仕込み、瓶・樽詰め、使い終わったタンクの洗浄など、ビール製造の工程をすべてやっています。

Q3 今の会社は大学時代の実習先ですが、就職することになった経緯は？

就職活動をしていた時には、会社側が求人タイミングではなかったため断られ、違う場所で働いていました。しばらくして、採用の話をいただき、実習先だった今の会社で働くことになりました。

Q4 仕事の面白いところ、辛いところは？

麦汁から発酵してビールになる過程は、作物を育てるような面白さがあります。辛いことは、熱湯を扱うことが多く、とにかく暑いです。夏場はあっという間に汗びっしょりです。

Q5 地ビールは美味しいですか？

以前は観光誘致が目的になってしまっている残念なビールが乱造されていたみたいですが、今はそれも淘汰されて、各地に個性のある面白いビールが増えたようです。ビールは香味の振れ幅が大きいお酒なので、今ビールが苦手な人でも、どこかに自分が好きなビールがあるんじゃないかなと思います。

Q6 大学で学んだことは役立っていますか？

大学で実験や卒業研究をしていたので、資料や参考書を読むときイメージがしやすいです。あとは器具をそこそこ使い慣れていたんで、先輩の指導の苦勞を減らすことができていると思います。

Q7 後輩や高校生へのメッセージをお願いします。

意外となるようになるんで、前向きに頑張ってください。



仕込み装置

麦芽をお湯と混ぜてマイシェにして糖化、ろ過、煮沸する装置。これのできた麦汁を発酵タンクで発酵させます。



発酵タンクと貯酒タンク

発酵タンクで前発酵、貯酒タンクで後発酵させます。



アルコール度数の測定

度数はスタウト(黒ビール)が8%、ヴァイツェンやエールタイプは5%。

次回予告

第2回食物栄養科学部セミナー
チーズを作って食べてみよう！
9月27日(日) 10:00~12:00

材料の準備のため9/24(木)までに参加の申込みをしてください。県内は高校からも申込みできます。
申込先：食物栄養科学部事務局
TEL0977-66-9630
FAX0977-66-9631
e-mail mieno@nm.beppu-u.ac.jp

香り米焼酎仕込み中

—焼酎ができあがるまで—



NEWS



別府大学発酵食品学科では、学生たちが開発した「香り米焼酎」を、藤居酒造株式会社の協力のもと現在仕込み中。仕込みに使われたお米は、大分農業文化公園で別府大学の「夢米(ゆめ)棚田チーム」が育てたものです。来年にはお目見えするので楽しみに。

「香り米使用 本格米焼酎 夢米(ゆめ)(仮称)」の成り立ち

香り米(ヒエリ)は、私が所属していた「夢米(ゆめ)棚田チーム」の活動で収穫したお米です。このサークルは4つの学科が協力して活動しているサークルで、私は学科リーダーを務めておりました。このチーム活動を通して卒業研究を行うことが出来ました。

香り米の生米の香りは、飼料のような、良い香りとは言い難いですが、白米に1割程度混ぜて炊くと、ポップコーンのような香ばしい香りが漂います。

学園祭で香り米の生米を販売しましたが売れ行きはあまり良くなかった為、残った香り米の有効利用として発酵食品学科醸造研究班で焼酎の製造を考えました。炊くと香りが変わるということから、蒸留するとどのような香りになるのだろうかという発想からです。蒸留した香り米焼酎は、従来の米焼酎と比べ、少し甘い香りがします。

(文責:都甲 花織)

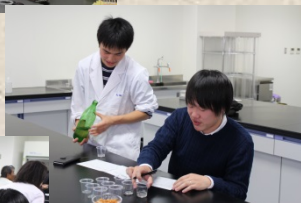


香り米が、商品「香り米使用 本格米焼酎 夢米(ゆめ)(仮称)」になるまで

私は「香り米使用 本格米焼酎 夢米(ゆめ)(仮称)」の研究を立ちあげられた都甲花織先輩の、「醸造研究班」だけでなく、「夢米(ゆめ)棚田チーム」でも後輩になります。先輩の卒業と同時にこの「香り米使用の焼酎製造の卒業研究」を引き継ぎました。先輩の研究時から別府大学ブランドとして商品化する話が挙がり、ぜひ携わりたいと思いました。

先輩の研究データを踏まえ、香り米と米食用「ひのひかり」の配合を考える上で、何度か試作焼酎を作り、味や香り等の評価をいただく官能検査会を大学内で開催しました。この会には大学関係者、夢米棚田チームを支えて頂く皆様にも参加して頂きました。その結果、香り米の配合1%焼酎が高評価となり、この配合での商品化が決まりました。この「香り米使用 本格米焼酎 夢米(ゆめ)(仮称)」は発酵食品学科10周年及び別府大学110周年の記念焼酎として、「大分香りの博物館」での販売も可能になる予定です。

(文責:高橋義樹)



都甲花織さんが4年次の卒業研究で醸造研究班に入ってきた時、10人のうち女子学生は唯一彼女だけであった。研究テーマ「夢米(ゆめ)棚田チーム」で栽培した香り米の焼酎開発は彼女独自の内容であったため、研究成果はあまり期待していなかった。しかし彼女はコツコツと研究を続け、何度かの研究成果での挫折はあったものの、香り米入り焼酎を完成させ、その官能検査では研究室始まって以来の高評価を叩き出した。これは良い意味で担当教員の予想を覆してくれた。

商品化に向けてあと一歩で、彼女は別大を単立って行き、このままでは香り米使用焼酎は風前の灯火になる所であったが、「夢米(ゆめ)棚田チーム」の後輩高橋が先輩の意を受け継ぎ、製品化に向けての研究を買って出た。この期間、予想もなかった壁に何度もぶつかるが、彼の熱意で「製品化」に辿りつくことできた。この香り米使用焼酎は何処にも無い、この二人の学生達が新たに世に送り出した焼酎である。彼らの自信に満ちた華やかな顔を見ることができ、教員冥利に尽きる感がある。

(文責:担当教員 岡本啓湖)

