

米を原料としたゼロエミッション醤油製造技術の開発
(事後評価)

	質問	回答
D委員	ゼロエミッションに関して、目標が搾りかすの1割減ということですが、脱脂大豆:白糠=1:4で作成して目的を達成できるのですか。また、普通の醤油の搾りかすの量はどれくらいですか。	粕量は2割減となり、目標を達成しました。14年度事業では色そのままに、うまみを増強したいので1:2で試験を行っています。一般的な醤油粕の量は極めて圧搾が強いため原料の約1割となります。
C委員	粕の主成分は繊維ですか。	4割がタンパク質であり、これが一番多い成分です。
	タンパク質であれば工程を工夫すれば上手くいくのではないのでしょうか。構造タンパクを溶かすには酵母では難しいと思います。思い切って他の手段を考えた方がよいのではないのでしょうか。	醤油の製造工程でタンパク質を分解しているのは麹の酵素ですが、その力価は限界にきており、これ以上は見込めません。天然物を原料とするという前提であるため、酵素剤の使用等は考えておりません。
	色を薄くすることと香りを良くすることは一般的に言って相反することです。どちらを取るかですが、香りを良くしたほうが良い商品となるのではないのでしょうか。	求められているのが、淡色の調味料です。調味ベースとして考えているので単独ですべてを満足しなければいけないものとは考えておりません。
B委員	本醸造型でなくとも良いのではないですか。新式醸造もあることですし。	消費者ニーズが本醸造なので本事業ではこのようにしました。御指摘は参考にさせていただきます。
G委員	今の消費者は本物志向なのでいろいろなものを使わないで作る方がよいと思います。調味ベースとは何ですか。できたものが何に使えるのですか。	タレやドレッシングには向かないと思われます。例えば海産物に合わせる淡口ダシをイメージしています。 キノコやコンブなどのだしに加えて使えるベースとして考えています。オフフレーバーがなく、くせがない、色が淡いものが企業ニーズとしてあります。
F委員	市販商品がたくさんあるなかで、原材料の「ぬか」はイメージが悪いと思いますが。	白糠と説明しましたが表示上は米であるので問題はないと考えています。
D委員	どれくらいの精白部分の糠を使ったのですか。	70%前後の中糠を使用しました。
B委員	本醸造で作ると粕が多くるので、酵素などの利用も検討すればよいと思います。	参考にします。
C委員	粕の構造タンパクも多量に残っているので利用を考えてください。	事業として成り立つのであれば、検討します。
G委員	調味ベースで食卓用でないのなら本醸造でなくとも良いのではないのでしょうか。目指している方向はなんですか。	最終製品には表示が必要となるため原材料は限定され、本醸造となります。