

清酒（吟醸酒）

分析試料の特徴

吟醸酒は特定名称酒のひとつで、特有の「香り」が重要視されます。最終的な評価は香味のバランスで決まりますが、品質管理を行う上で、きき酒評価とともに香気成分分析も重要な役割を果たしています。

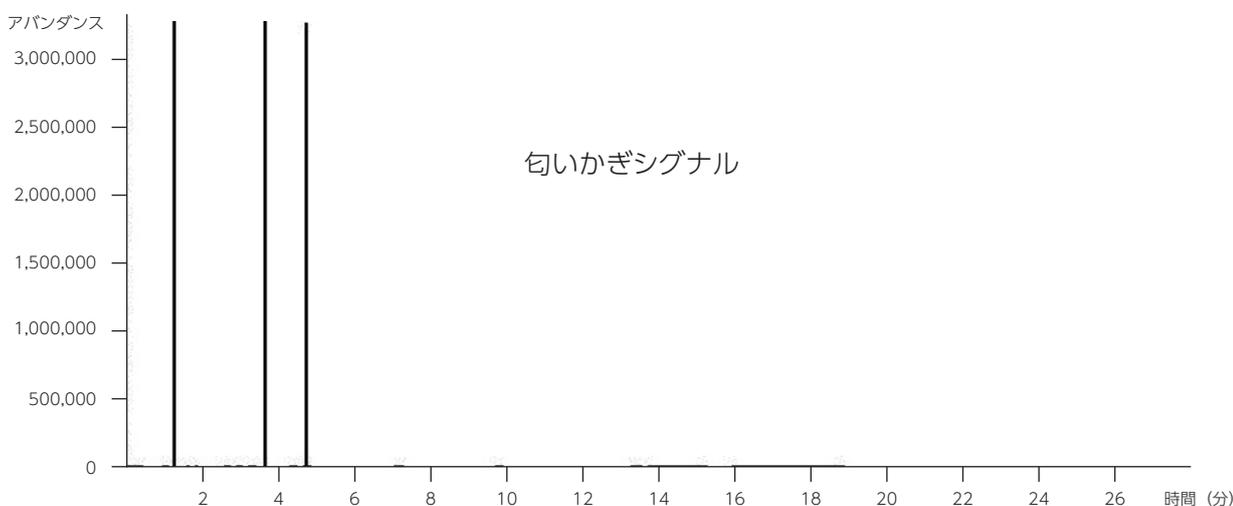
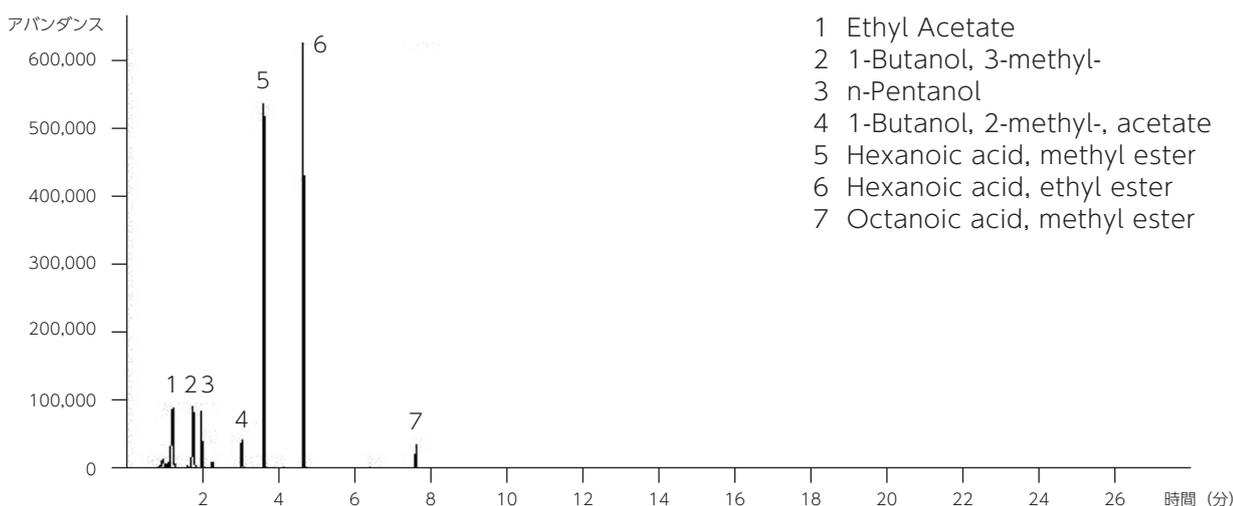
ここでは、平成20酒造年度の吟醸酒を分析した例を紹介します。原料米は山田錦、精米歩合は40%で、吟醸酒用の清酒酵母を使用しています。

分析方法：ヘッドスペース法

前処理方法 清酒 [1.8 ml] と内部標準溶液 [0.2 ml] を 20 ml のバイアル瓶に入れ、50℃で30分間インキュベートします。

分析条件 【カラム】HP5 30m×250μm×0.25μm
【昇温条件】50℃ 0分→10℃/分→250℃ 5分
【注入温度】250℃ 【注入量】1 ml 【スプリット法】スプリット 17:1 【カラム流量】1.6 ml/分

分析結果



※本試料における吟醸香の代表的な香りである Hexanoic acid, ethyl ester (カプロン酸エチル) の含量は8ppmです。

※匂いかぎシグナルは、匂いかぎ装置を用いて、鼻で匂いを感じたときに検出したものです。MSとあわせることで匂い成分を特定することができます。