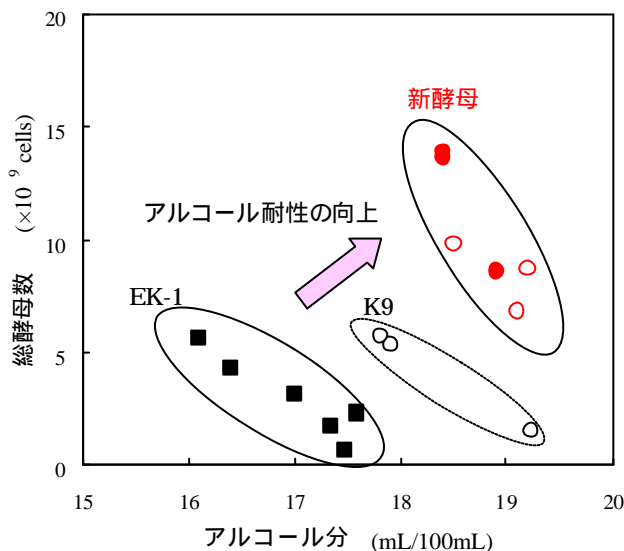


# コストを抑えて良質の日本酒を製造するために 愛媛酵母 EK-1 株のアルコール耐性の改良

愛媛酵母 EK-1 株は、大吟醸酒を中心に利用され、全国新酒鑑評会で金賞を多数受賞するなど、優良な酵母として評価されています。しかし、コストを抑えた日本酒製造に利用すると製造管理が難しいといわれています。そこで、これらの改良に取り組みました。

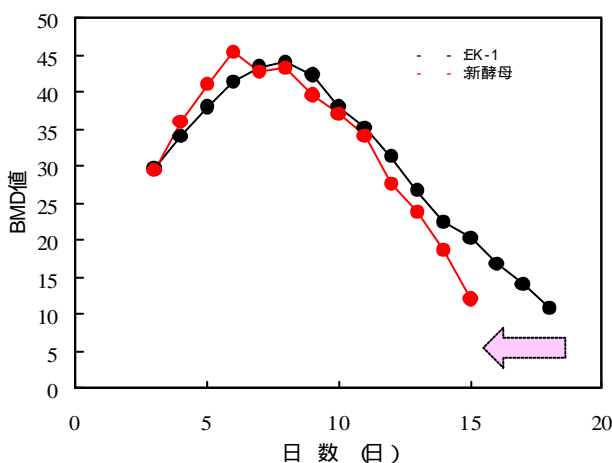


日本酒仕込み末期 アルコール濃度が  
高まる 酵母が死滅 酒質の低下  
(酵母のアルコール耐性が弱いことが主  
な原因)



改良に成功し、新酵母のアルコール耐性  
は、K9 株よりも向上

## 新酵母のアルコール耐性



総米 1.5 トンの実醸造試験を実施  
(この仕込みには、仕込み期間の長期化と  
いう問題がある。)



新酵母では、仕込み末期の発酵が旺盛な  
ため、仕込み期間が3日間短縮  
目的にあった良好な結果が得られた。

## 新酵母の県内酒造会社での実醸造試験

( B M D 値 : 発酵の状態を示す指標 )

EK-1 株のアルコール耐性を改良し、製造管理をしやすくしました。このことで、コストを抑えた良質の酒の製造が期待できます。今後、香り成分の向上にも努めることとしています。

低価格酒高品質化技術研究 (H17~18年度)

担当者: 愛媛県工業技術センター 主任研究員 宮岡 俊輔