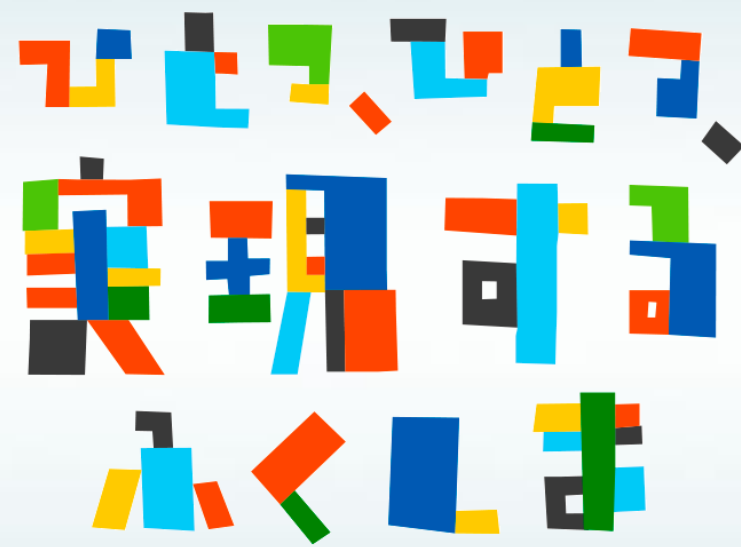




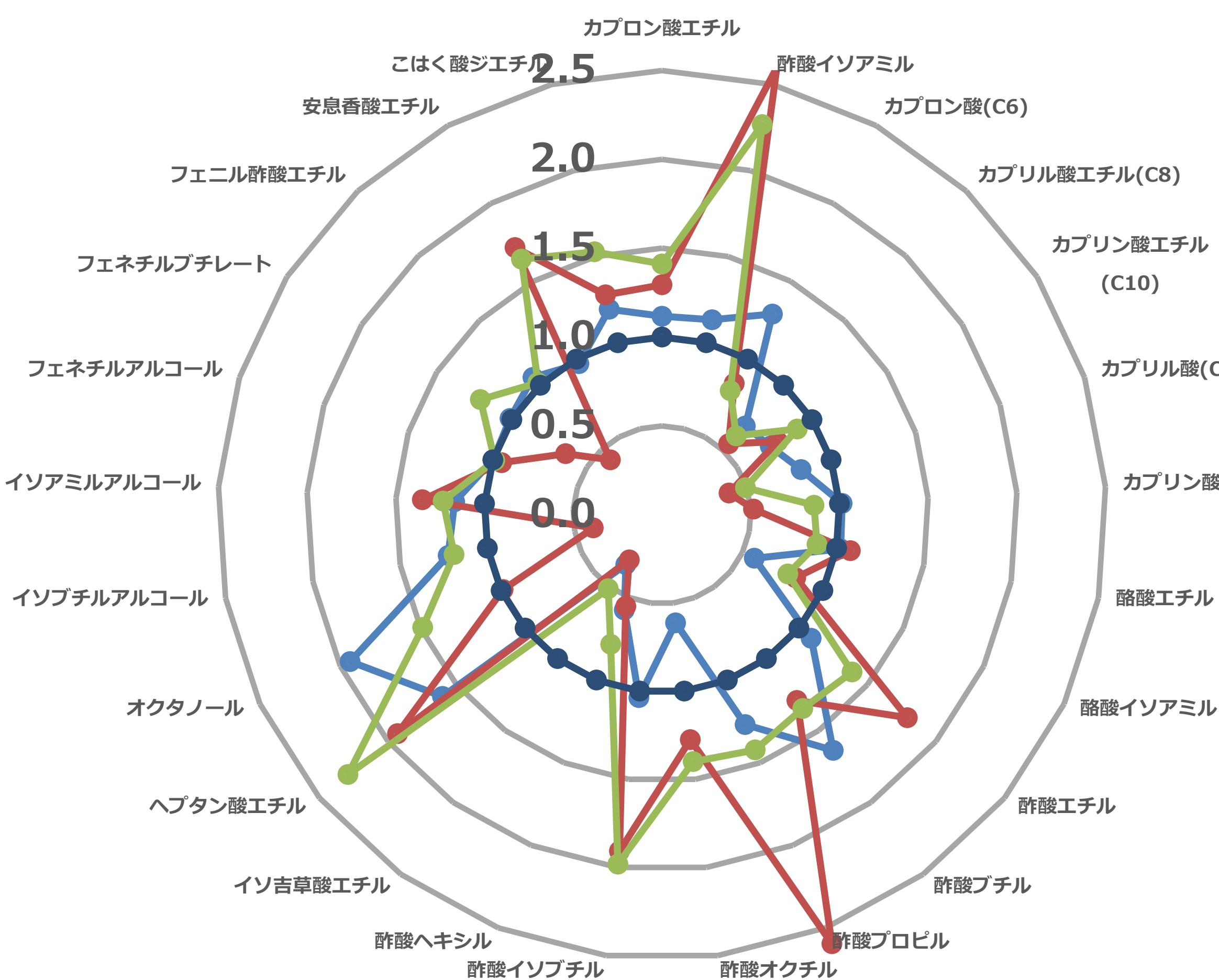
植物性残渣の削減に向けた製造技術の開発（第2報）

醸造・食品

研究期間：令和6～8年度

1 低精白米を用いた清酒製造技術の開発

●701-g31(70%) ●701-g31(90%) ●701-g31(90%), かけ流し ●対照(70%)



※対照(協会1801号,精米歩合70%)を1としたときの各成分

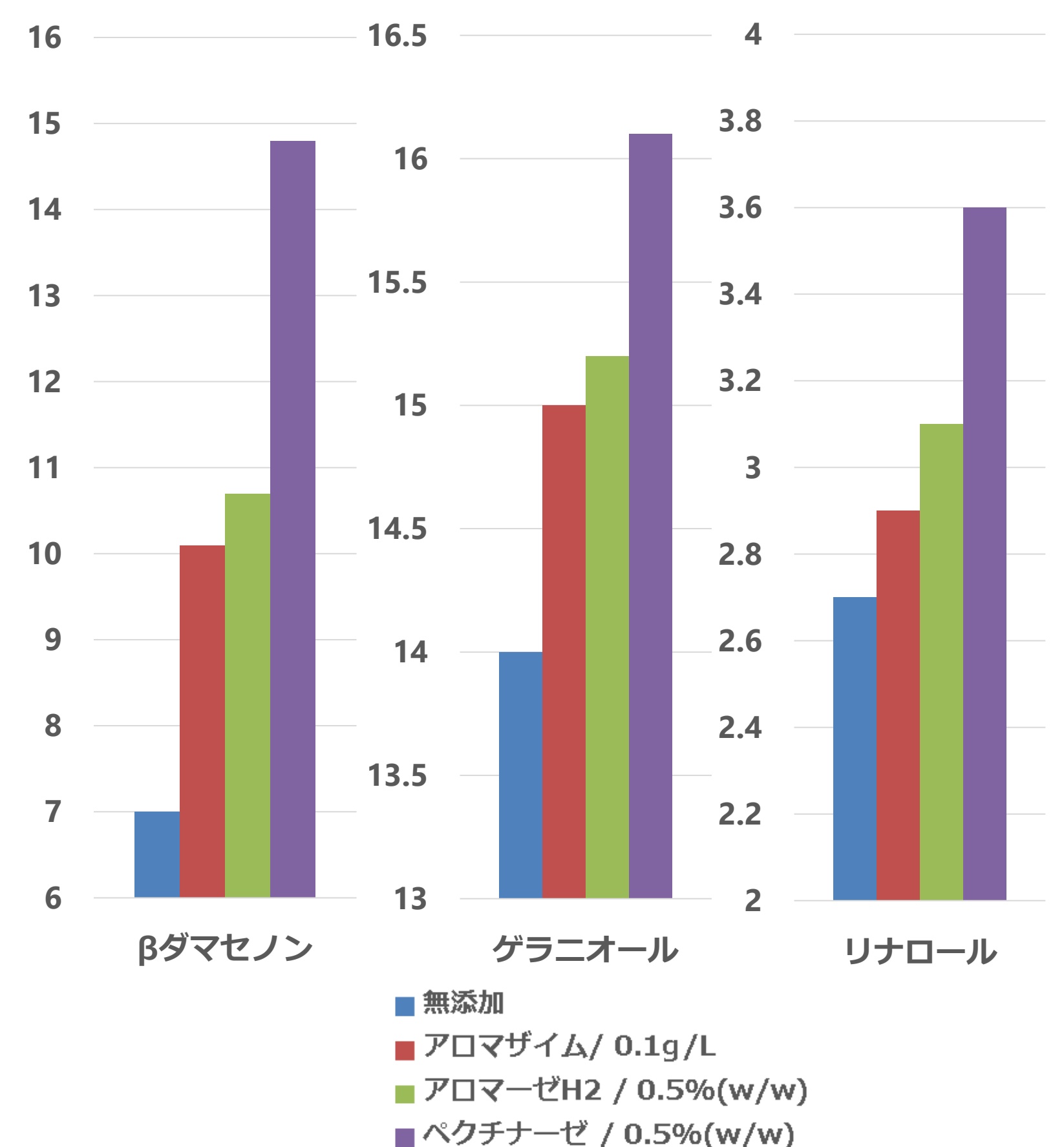
2 果実搾汁残渣のビール副原料としての活用

・酵素添加による歩留の向上

無添加 アロマーゼ アロマザイム ペクチナーゼ



・モデルビールにおける香気生成(ppb)



背景・目的

福島県の多様で豊かな農産物に由来する未利用資源を活用し、新たな価値の創造と再利用技術の普及に貢献することを目的として技術開発及び分析・調査を実施しました。

研究内容

- ① 低精白米を用いた清酒製造技術の開発
- ② 果実搾汁残渣のビール副原料としての活用

結果・まとめ

- ① 低精白醸造においてはカブロン酸エチル系酵母を用いても吟醸香が酢酸イソアミルに偏ることが分かりました。
- ② リンゴ搾汁残渣への酵素添加によってダマセノンやゲラニオールを回収することができました。モデルビールにおいても副原料に併せた酵素添加によってダマセノンやリナロール等の生成量が増加する結果となりました。

担当科

福島県ハイテクプラザ
会津若松技術支援センター醸造・食品科
松本大志 中島奈津子 齋藤高典
TEL：0242-39-2977

福島県ハイテクプラザ
Industrial Technology Institute
Fukushima Prefectural Government

令和7年度 試験研究概要