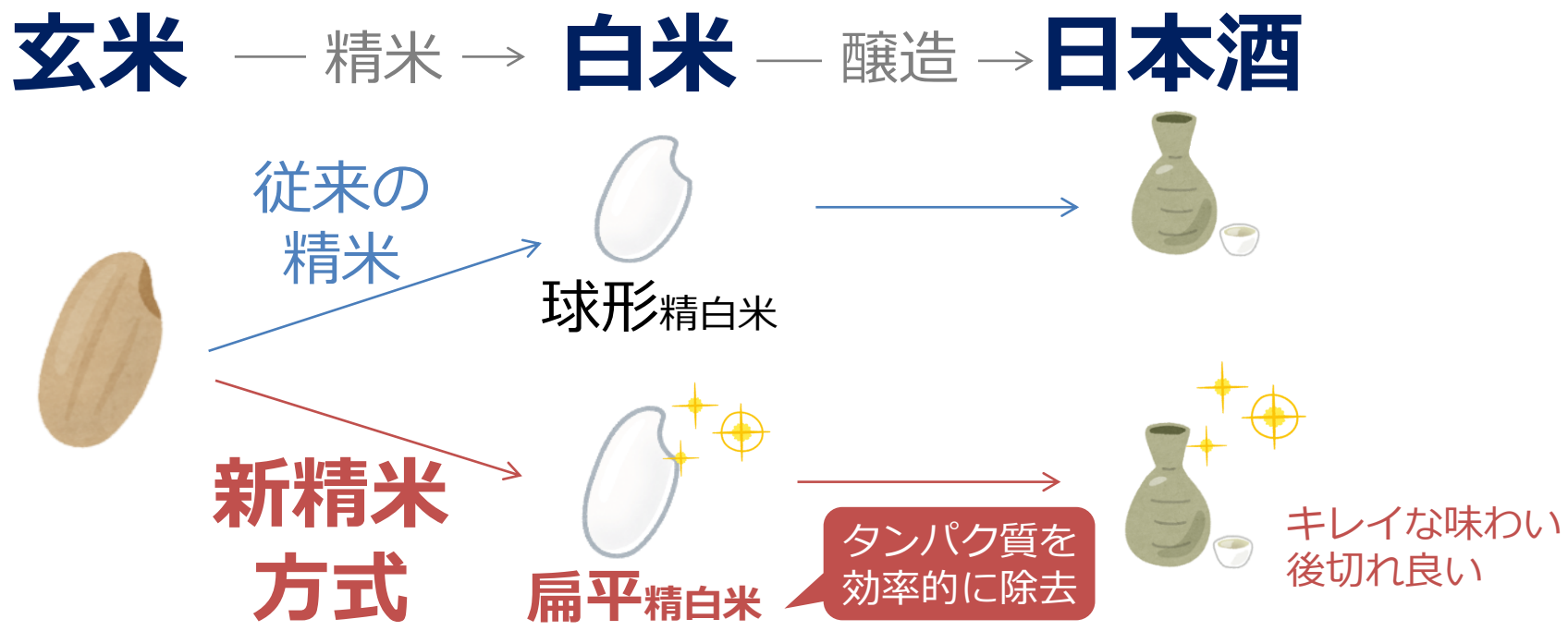


新たな精米方式による精米特性及び醸造特性の把握

本研究は、株式会社サタケとの共同研究です。

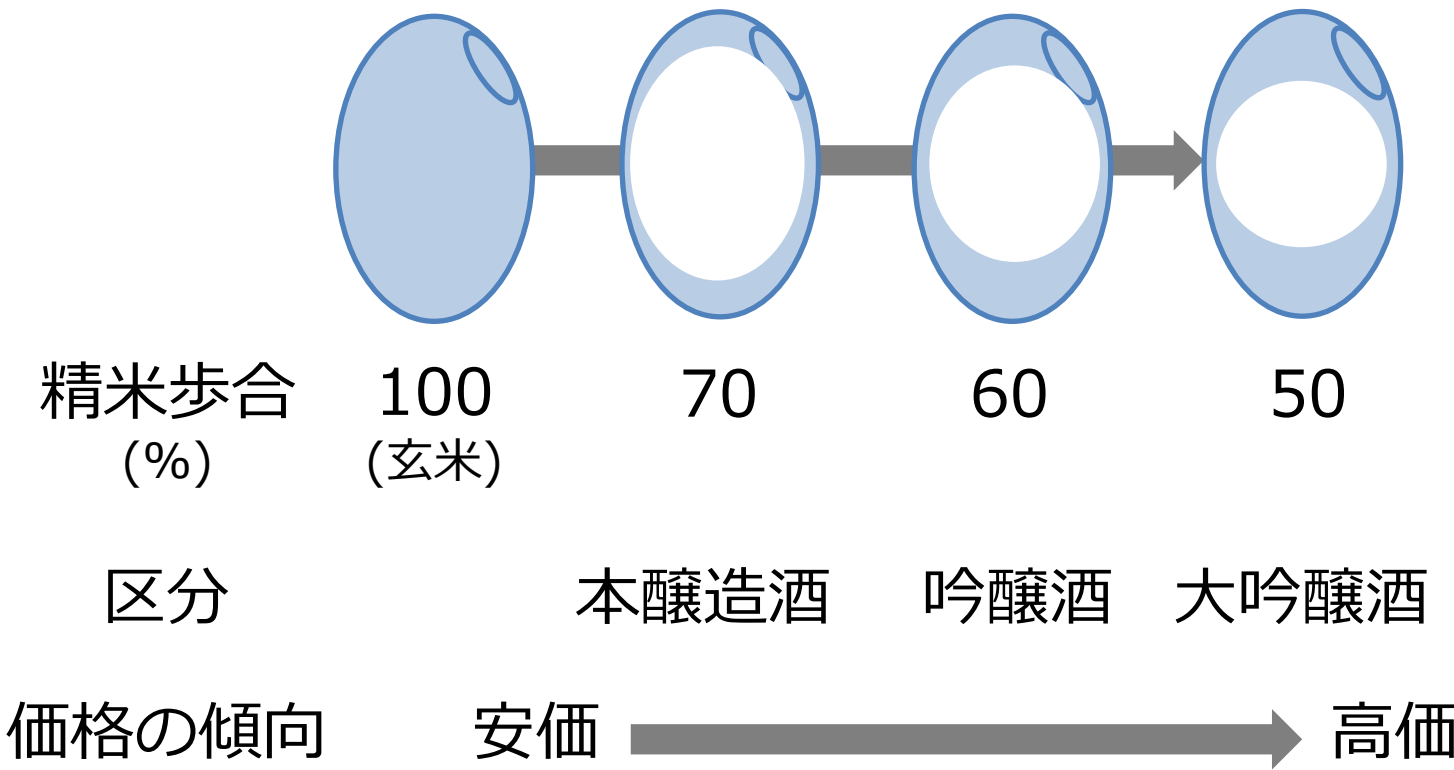
新しい精米方式で**効率よく米を磨き**
キレイな味わいの日本酒を実現しました。

- ・玄米の含有タンパク質を効率よく除去
- ・醸造した日本酒はアミノ酸度が低く、きれいな味わい
- ・消化性が高く、原料利用率が良い



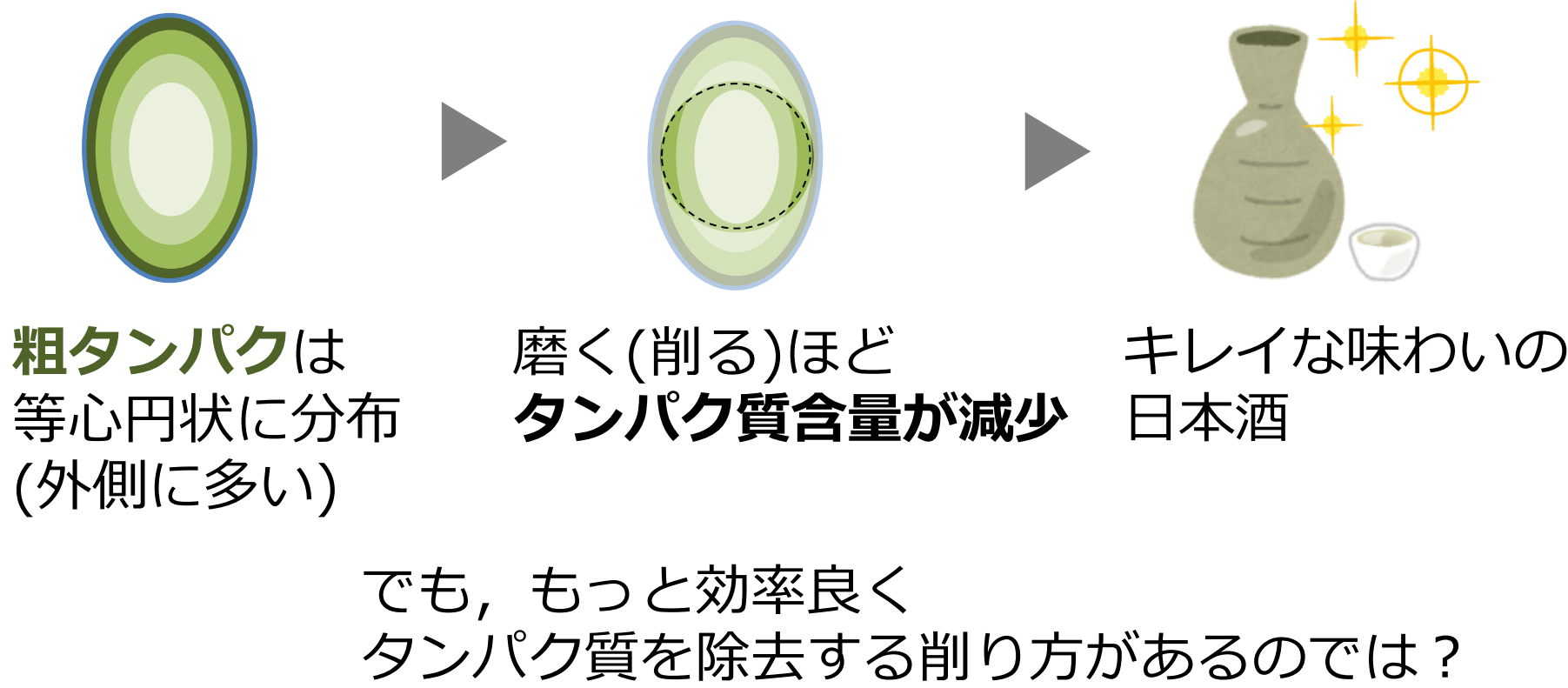
日本酒は米を磨くほど高価になる？

高価格帯の日本酒は、磨いた米を使用する傾向がある



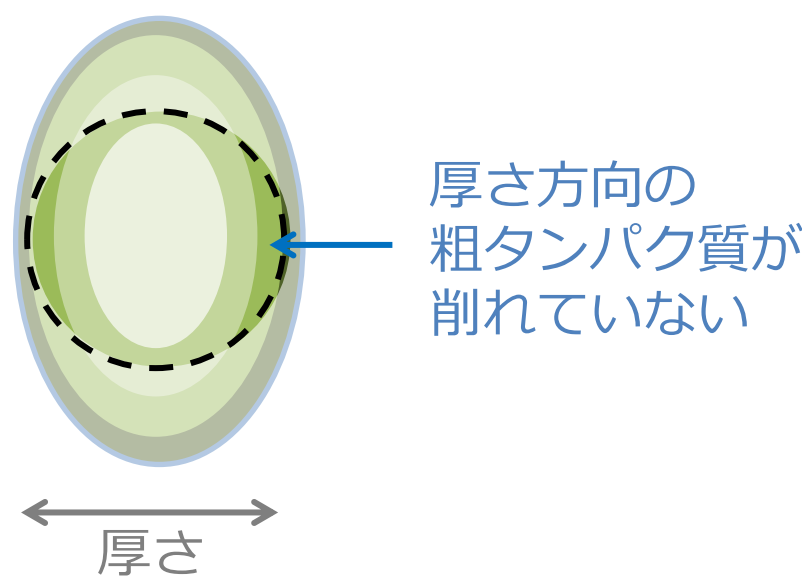
米を磨く理由は？

雑味のもとになる「タンパク質」を減らすため

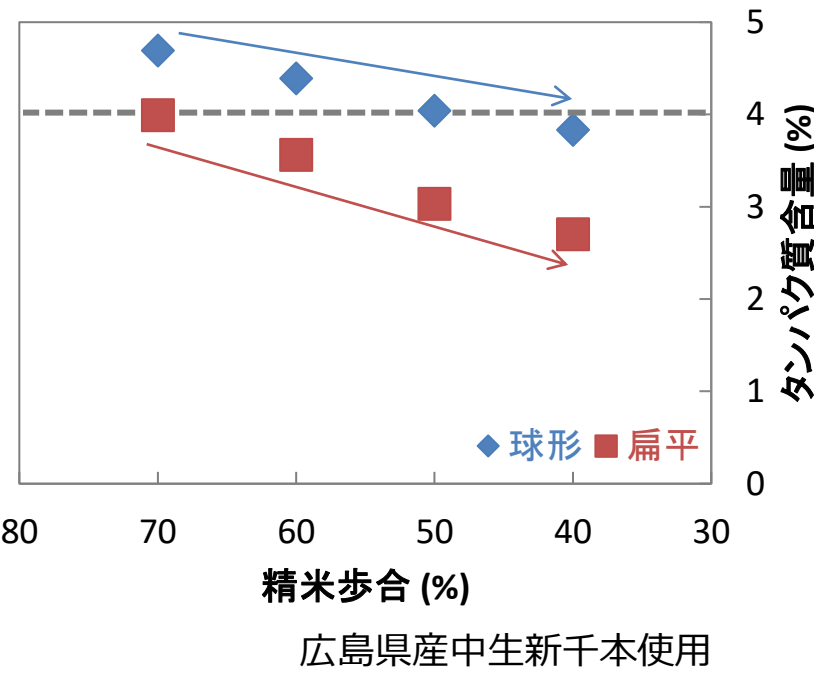
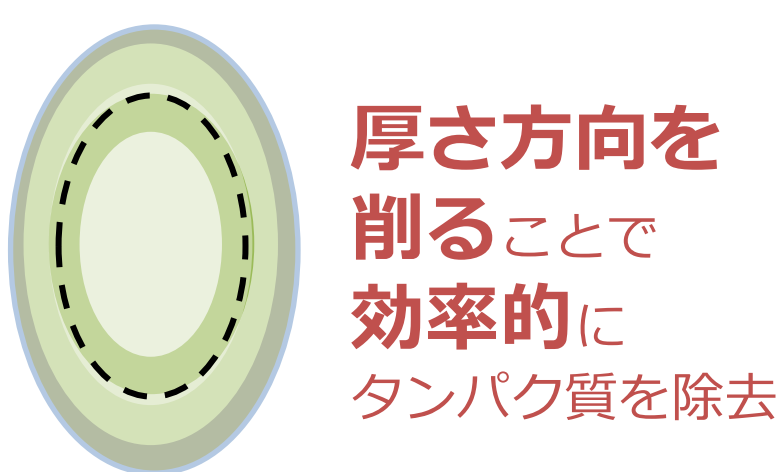


効率よく磨いた米「扁平精白米」

球形精白米（従来）



扁平精白米（新精米）



球形精白米**50%**と
扁平精白米**70%**が
同等のタンパク質含量

従来ほど米を磨かなくても
キレイな日本酒が実現可能

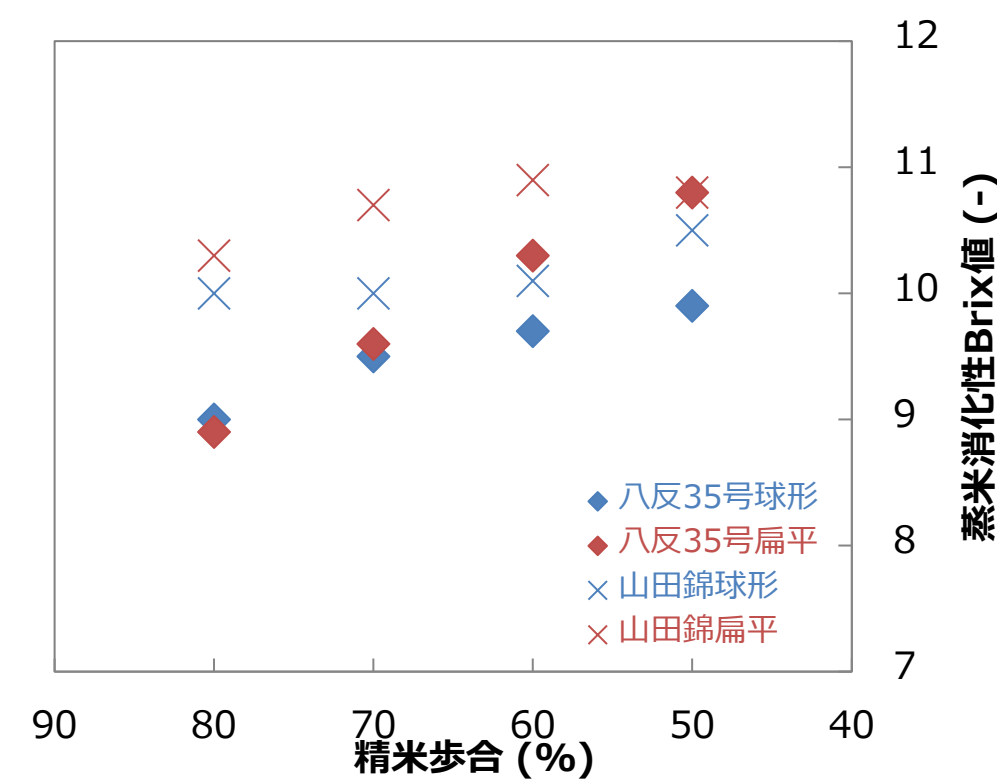
扁平精白米を実現可能にする新型精米機



写真提供：株式会社サタケ

	球形精白米 (従来法)	扁平精白米
ロール名称	GCRロール	cBNロール
ロール材質	緑色炭化ケイ素	立方晶窒化ホウ素
ロール外観		
特長	鋭利なエッジを有する	鋭利なエッジを有し、米に対する切削作用が高い

扁平精白米は原料利用率が良い



もろみ中で米の中の
デンプンが溶出することで
デンプン→ブドウ糖→アルコール
と発酵が進み、日本酒ができる

米デンプンの溶出しやすさ
= 蒸米消化性Brix値

扁平精白米は
蒸米消化性Brix値が高い
→同じ重量の原料米から
より多くの清酒ができる
可能性がある

扁平精白米でつくった日本酒の特徴

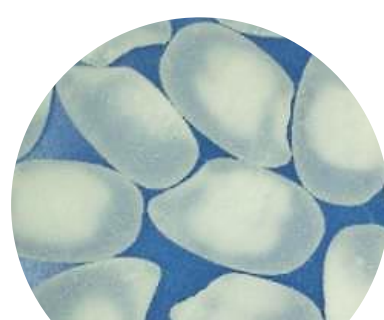
広島県産「山田錦」で、総米120kg仕込みの醸造試験を実施(平成30酒造年度)
※扁平精白米の仕込みでは、すべての麹において扁平精白米を使用。

県内A酒造会社 試験醸造結果 (山田錦 扁平精白米 精米歩合60%)
※留麹のみ球形精白米を使用

	球形精白米		扁平精白米	
	精米歩合50%	精米歩合60%	精米歩合50%	精米歩合60%
日本酒度	1.8	1.8	2.5	2.4
アルコール (%)	16.6	18.2	16.8	18.0
酸度 (ml)	2.5	2.4	2.2	2.2
アミノ酸度 (ml)	1.4	1.4	0.6	0.6
製成数量 (L)	252	237	235	211
粕歩合 (%)	31	33	49	49

	球形精白米	扁平精白米
アミノ酸度 (ml)	1.1~1.2	0.7
粕歩合 (%)	通常30~40	20

・麹に球形精白米を使用すれば、**粕歩合は低くなる傾向**



扁平精白米
写真提供：株式会社サタケ



醸造した日本酒

アミノ酸度が低く
キレイで後味すっきりの
日本酒となりました。