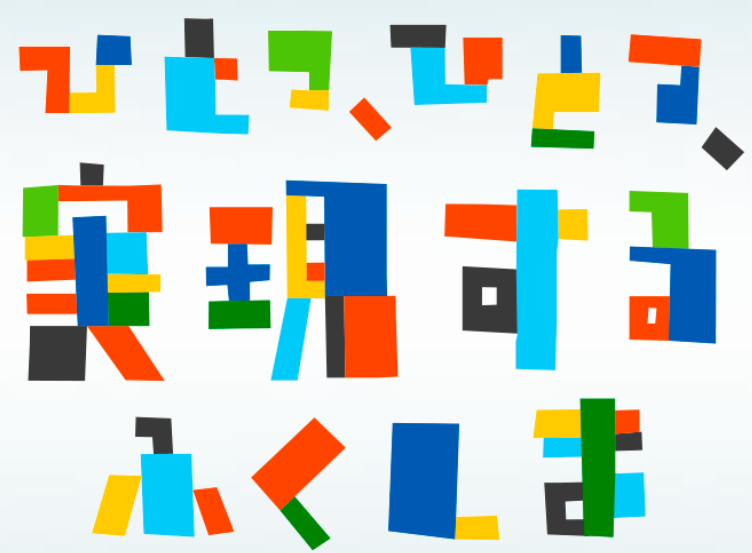




ミード（蜂蜜酒）醸造における 酵母添加量削減方法の開発

醸造・食品

研究期間：令和6年度

表1 試験区1～4 官能評価

試験区No,	1	2	3	4
酵母	K-901	K-901	K-901	K-901
酵母添加量	従来添加量	1/2	1/5	1/10
酵母水和用助剤	×	○	○	○
発酵助剤 (g/kL)	0	250	250	250
助剤分割添加 (回)		2	2	2
発酵温度 (°C)	15	15	15	15
官能評価 (3点法)	2.0	1.4	1.8	1.2

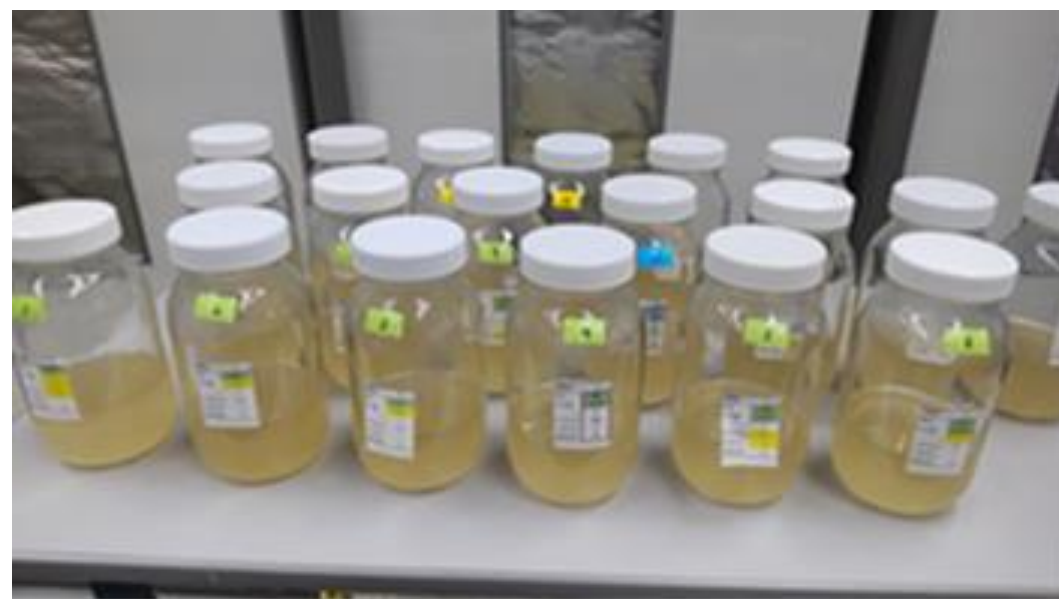


写真1 試験醸造

表2 試験区10～14 官能評価

試験区No,	10	11	12	13	14
酵母	K-901	K-901	K-901	K-901	K-901
酵母添加量	1/5	1/10	1/10	1/10	1/10
発酵助剤 (g/kL)	250	375	500	625	750
助剤分割添加 (回)	2	2	2	2	2
発酵温度 (°C)	15	15	15	15	15
官能評価 (3点法)	2.2	2.0	2.0	2.0	1.6

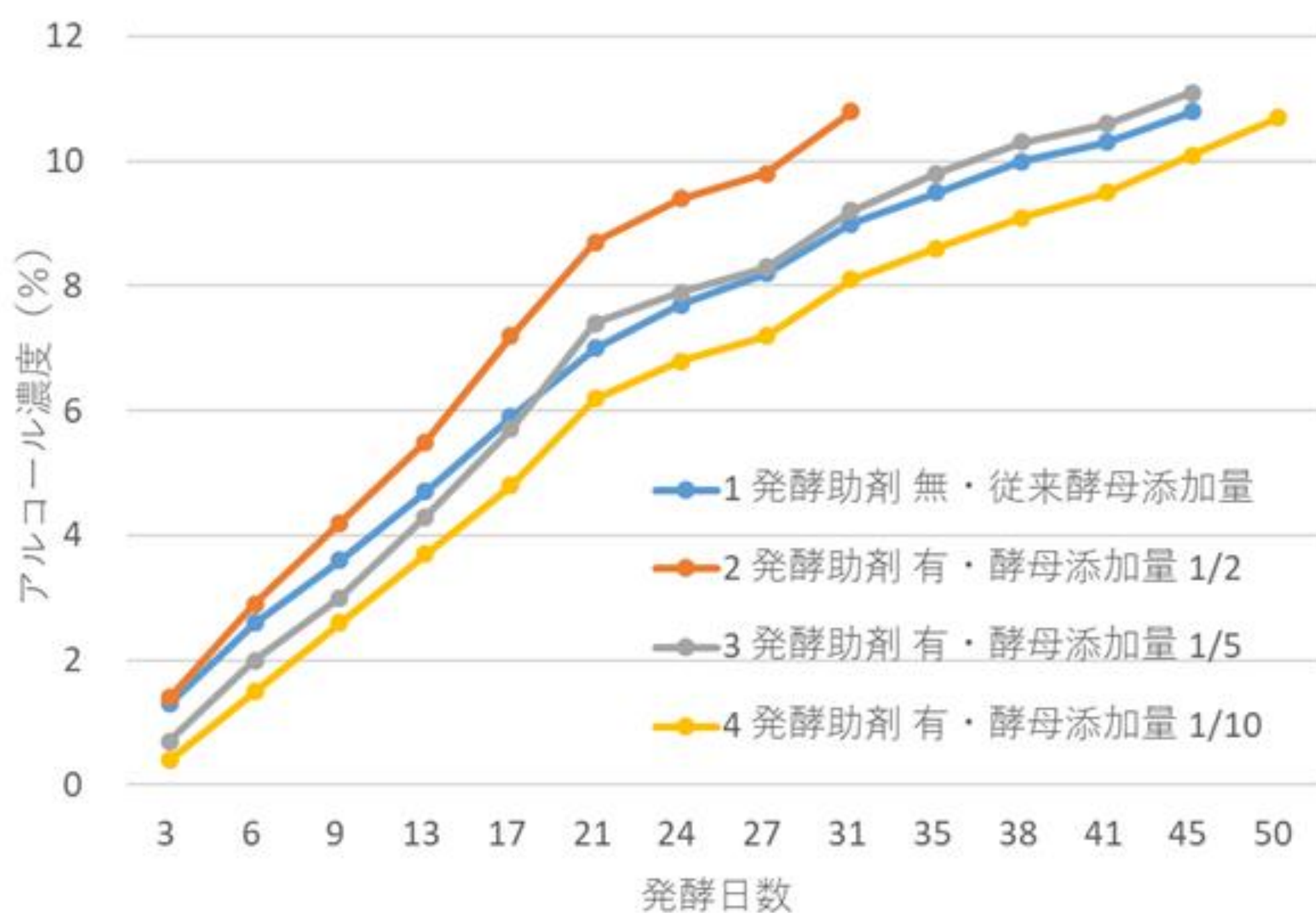


図1 酵母添加量による醪経過

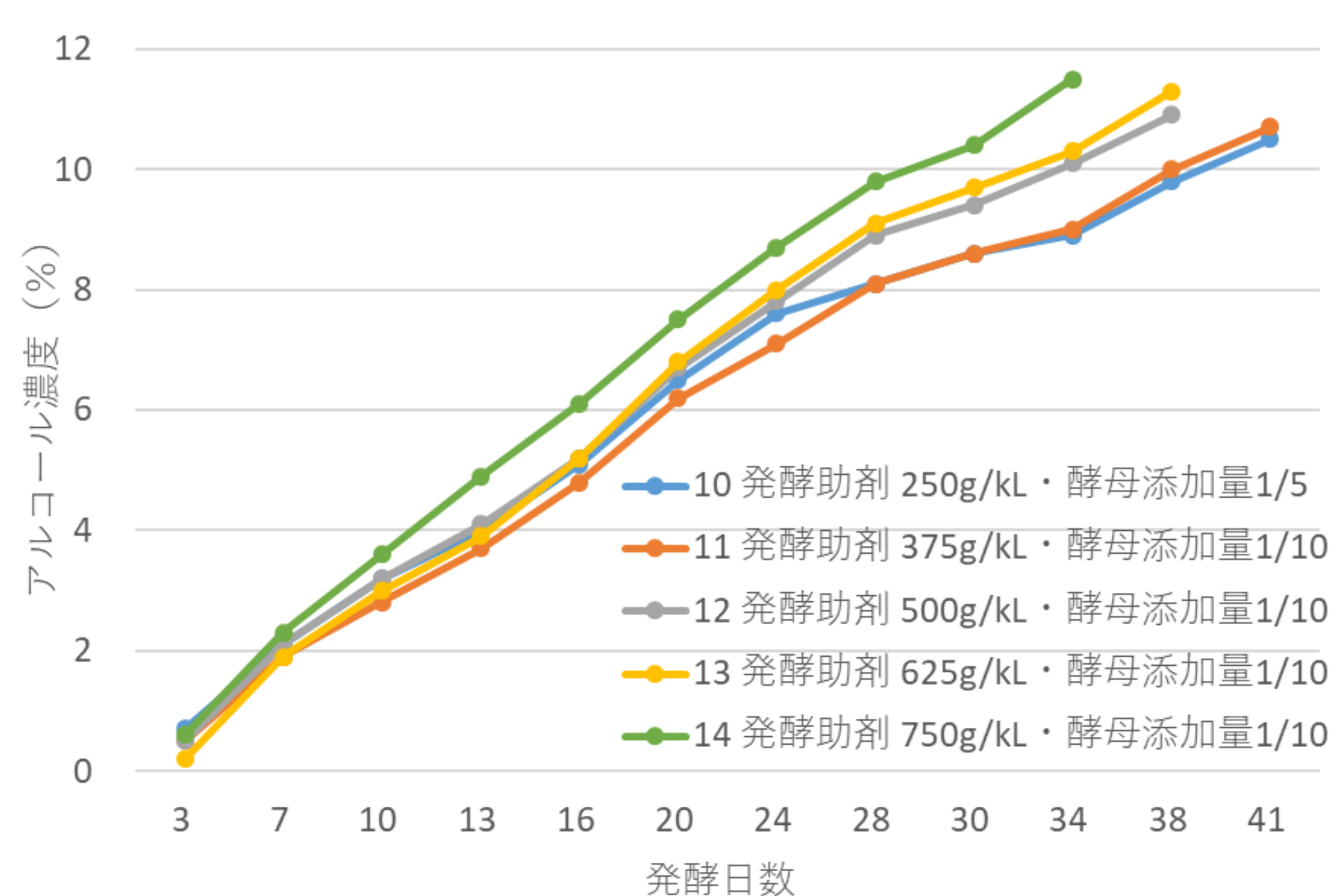


図2 発酵助剤添加量による醪経過

背景・目的

蜂蜜を発酵させたミード（蜂蜜酒）はワインと同様に古代よりヨーロッパを中心に愛飲されています。当該企業では当所の技術開発事業を活用して、本場ヨーロッパの製品よりも蜂蜜本来の香味が豊かな高品質なミードの商品化に成功しています。現在では全国のみならず国外からも多数の委託醸造を受けるほど好評を得ています。一方、蜂蜜のみを原料とした醸造は多量の酵母添加を必要としてコスト高が課題でした。

研究内容

本研究では、果実酒醸造で一般的に使用されている発酵助剤を活用し、高品質なミードの香味を維持したまま従来の発酵期間で目標アルコール濃度まで到達する発酵助剤および酵母添加量の最適化を検証し、ミードの製造方法を検討しました。

結果・まとめ

試験の結果、酵母添加量1/10条件においても発酵助剤375[g/kL]の2回分散添加により達成できることが確認できました。さらに発酵助剤添加により酒質が向上する条件も見出すことができ、また添加量やタイミングを工夫することで酒質をある程度制御できることが明らかとなりました。現在、依頼企業で実規模醸造試験中です。