

# なぜ「砕け」を大幅に抑え、 きれいな形の酒米になるのか

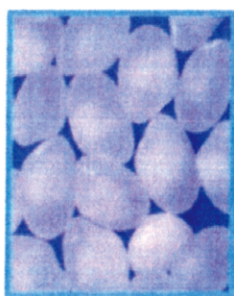


きれいな形の酒米に



山田錦玄米

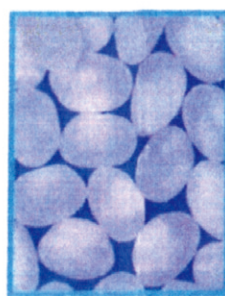
精米歩合40%



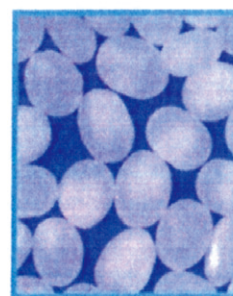
精米歩合70%



精米歩合60%



精米歩合50%



精米歩合40%

酒米専用の醸造用精米機は通常、重量比で自動的に搗精運転を制御します。例えば、20俵の酒米を精米歩合70%に削る場合、原料品質にもよりますが、通常10時間ほどかかります。10時間に設定して搗精を開始すると、70%に達した時点で自動的に止まります。

一方、MDA精米による酒米は、10時間に設定してもおおむね8時間程度で搗精を終え、精米機が止まります。静電気による弊害を除去した分、2時間も早く仕上がります。糠の剥離性を高め、搗精効率が大幅に向上する関係で「早く削れる」ようになるわけですが、これには酒米品質上のマイナス面があり、過搗精で白米の形が悪くなります。

このためMDA導入工場では、搗精時間を通常と同じ10時間に設定した上で、精米圧力を通常よりも20%低減することで、通常と同じ時間で、より高品質の酒米生産を実現しています。精米圧力を20%低減した分、抵抗が少なくなり、穀温上昇を迎え、水分ロスや「砕け」を防ぎます。これにより消費電力を10~15%削減できます。穀温上昇の抑制率は精米機メーカー・機種及び原料品質にもよります。MDA精米では、精米歩合40~50%まで磨き上げる「高度搗精」になるほど、顕著に「砕け」を抑制。歩留まりを向上させ、高品質できれいな形の酒造用白米に仕上がります。