

比較で見る、知る。精麦の違い!!

精麦工場A社 スターリング種二条大麦
1日70t平均精麦（当社調べ）

従来の精麦工場

大量の静電気が発生
パッカー包装やフレコン詰め時にも静電気あり

通常の精麦圧力

空気の透明度悪い
精麦ラインから出る粉塵等で、空気がよどみ
透明度が悪い

精麦金網目詰まり
麦糠が付着して目詰まりする

碎麦・割れ麦が発生
無理な力が加わり麦粒にダメージを与える

約6カ月で金網が破れる
頭の1番機～3番機は早く破れる

精麦砥石2年で交換
頭の1番機～3番機は摩耗が早い

精麦機・昇降機・搬送ライン
内部に糠や塵が付着

コストがかかる
電力消費・清掃費用・修繕費がかかる

精麦・搬送ラインに
虫が発生

MDA精麦工場

静電気を効率良くカット
パッカーのシールミスを解消！フレコンの静電気が皆無に

精麦圧力10～15%低減
（従来比）抵抗値を下げないと過搗精になる

空気の透明度抜群!!
スッキリした見通しの良い空気になり、埃の堆積は
従来の約1/10に

金網の目詰まりを抑制
麦糠の付着が少ないので、集塵の引きが強くなり糠切れも抜群に向上！

碎麦・割れ麦が大幅減
無理な力が加わらないので、麦粒へのダメージが少ない

約1年半、金網が破れない
1番機の耐久性が約3倍に伸びる

交換時期が約6年に
1番機の耐久性が約3倍に伸びる

糠や塵の付着を抑え、異物の
混入リスクを軽減

コストの削減・高効率生産
電力消費・清掃費用・修繕費の削減
大幅なコスト削減と省力化につながる

虫の発生が殆どなくなる

※精麦圧力や碎麦発生率低減度合、砥石・金網の摩耗低減度合は、稼働率・原料品質や精麦機メーカー・機種等の条件によって異なる場合があります。

MDA精麦は精麦中の静電気をカットするため、
流れが良く、高品質・高歩留りを可能にします。

比較で見る、知る。仕込みの違い!!

麦焼酎仕込み各段階での比較を見る。

従来の精麦

MDA精麦

水の使用量多い

洗 麦

水の使用量少ない

肌糠が少ないため

普通

浸 漬

均一に吸水する

糠切れが良いので吸水率良好

普通

蒸 し

10~20%時間短縮

吸水が安定しているので蒸麦の品質が向上

ベタつき感がある

蒸し上がり
の手触り

弾力があり、サラツとした手触り

比較して落ちる

酵母を入れるとベタついた

サバケ

酵母を入れてもベタつきなし

菌の喰いつきが抜群に向上

通常の麴である

出麴時の菌糸の飛散が多い

製 麴

健全・良好な麴である

突きハゼ気味の健全な麴である
また、出麴時の菌糸の飛散が少ない

作業が困難

上面に固い麦の蓋が出来る

酒 母
搾入れ

作業性良好

比較的柔らかく容易に出来る

仕込み平均値普通

使用前の醪アルコール分

使用前の醪

仕込み平均値高い

使用前の醪アルコール分

味・香りとも普通

蒸 留

味・香りとも良好

従来の収得歩合

純アルコール
収得量

収得歩合が増加

MDA精麦は焼酎の良好な仕込工程、品質向上、純アルコール収得量の増加につながります。

※焼酎収得歩合率の増加……原料品質、醸造設備の特性、仕込方法、温度管理によって収得歩合量は異なります。

※蒸し時間……原料品質、蒸気圧によって短縮する時間は異なります。

当社調べ