

こだわり抜いた“良い焼酎”づくりに!

高度搗精ほど仕込みで差が出る アルコール取得歩合の向上!!

——— 原料加工から製品まで高品質性を技術でつなぐ ———

MDA技術は日本酒、焼酎、味噌、味醂、甘酒等に使う醸造原料用米麦の品質向上と製品の差別化、大型精米・精麦工場や酒造・醸造会社など原料加工・製品づくりの現場での生産効率アップに貢献しています。



極める
焼酎の
MDA 精麦

※純アルコール取得歩合の増加は原料品質・醸造設備の特性・仕込み方法・温度管理によって異なります。また、MDA精米によるかけ麴を併用することによって、その効果は著しく増大します。



サバケ良く菌の喰い付きは
抜群です!

しっかりとした“うま味”と
“香味”を引き出す!

試験醸造の比較試験結果

- ・試験原料はオーストラリア産スターリング種の二条大麦を使用
- ・洗麦・浸漬・蒸し・放冷は河内式のドラムを使用
- ・製麴は三角棚を使用
- ・出麴の分析は種麴メーカーの樋口松之助商店に依頼
- ・醪のアルコール分・酸度・検定後のアルコール分析等は国税庁所定分析法による。

項目	通常の精麦	MDAの精麦
浸漬 (吸水率)	40分 → 35.2% 50分 → 35.2%	40分 → 36.6% 50分 → 38.6% やや吸水が速い
蒸し (蒸し上がり)	・弾力、サバケともMDAと比較してかなり落ちる。 手触りはネットリしている。	・弾力、サバケとも良好で手触りがサラッとしている。
製麴	・通常の麴である。 ・出麴時の菌糸の飛散が多い。 ・作業性悪い。	・通常通りの温度制御で良好な麴が出来る。 ・突きハセ気味の健全な麴である。 ・出麴時の菌糸の飛散が少ない。 ・作業性良好。
酒母	・物量の上面に固い麦の蓋が出来て、權入れ作業が困難である。	・通常の時と変わりなし。比較的軟らかく權入れ作業が容易である。

項目	通常の精麦	MDAの精麦
2次醪	通常発酵と同じ	・日々の状ぼう（発酵の見た目の活発さ）は通常の仕込みと特に変化なし。
使用前の醪 アルコール分	仕込み平均値 17.3%	使用前（蒸溜前の発酵後期） 仕込み平均値 17.9% 通常より高い数値に
総純 アルコール分	0%	2% 通常仕込より2%増加
蒸留	香り、味共良好	香り、味共良好
取得歩合 (原料 1t 当り)	0%	5% 通常仕込より5%増加

今回の試験結果を見る限りでは、すべての工程において加工し易く麴菌、酵母菌の育成も良好で、取得歩合においては当蔵で近年記録したことの無い451.3ℓ/tという数値を得た。これは他社精麦製品のスターリング種原料を使用した直近の仕込みと比較して5%増加という目を見張る結果であった。