麹を使用したビール製造の検証

麹をビールに使用したときのアロマ、フレーバーの特徴を明確にするための検証を行いました

※1回の醸造試験の分析結果です。

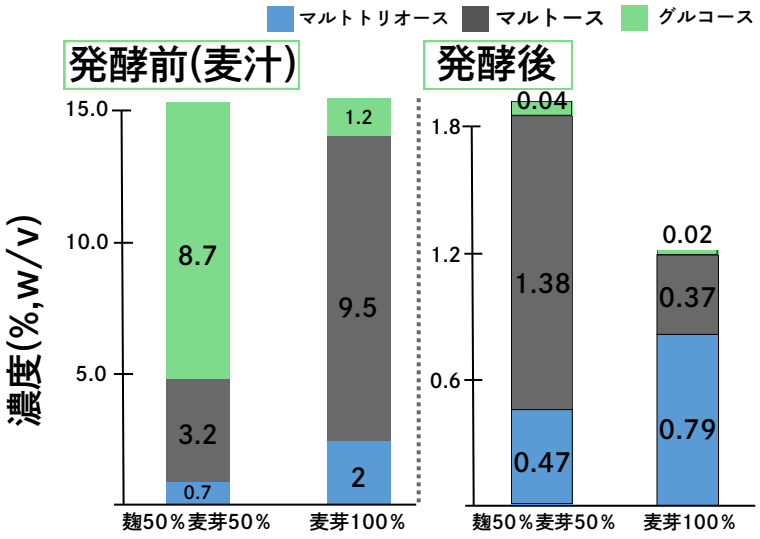
-Recipe-
CHORYO Craft Beer　麹50％ビール

	A:麹50％	B:対照　麹0％
バッチサイズ	70L(BrewMagic Brewing System)	
麦芽	Weyermann Pilsen	
	10kg	20kg
麹	10kg	0kg
ホップ	Magnum	
	30g @90min	
酵母	AEB Kveik SV - Norweigan Ale Yeast	
	20g	

麦芽10kgに対して麹10kgを使用した麹ビールと麦芽20kgの麹不使用ビールを製造し、麦汁とビールの糖組成を比較検証しました。
9名のビアジャッジによる官能評価も実施しました。

糖化	65℃60分	
	麹は前日から甘酒化して投入	
ロイターリング	60分	42分
煮沸	90分	
発酵温度	34℃スタート	

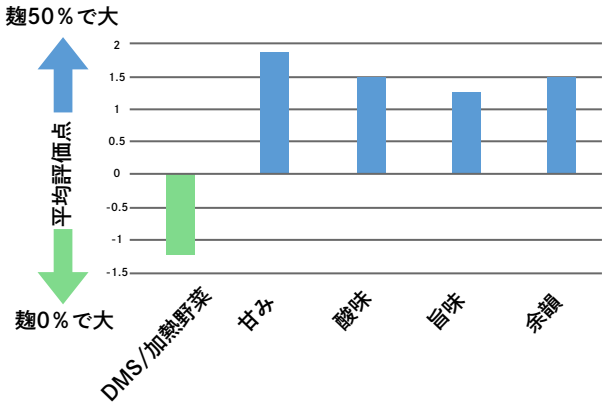
発酵前後の糖組成の変化



麹を入れると発酵前(麦汁)のグルコース割合が高くなり
発酵後のマルトース割合が高くなった

麹ビールの官能評価

9名のビアジャッジに官能評価依頼
平均に1以上の差がある項目を抜粋



麹を入れるとハチミツ・リンゴの香りが強く
甘み、酸味も強く感じるようになった

クラフトビール原料の納入商品例

乾燥麹	α化米	果汁	酵素剤	各種糖類
白麹・黄麹	糊化工程を省略可能	各種果汁 ペースト	グルコアミラーゼ等	上白糖・乳糖 ダークシロップ代替品

お問合せ先
飯田商事株式会社
大阪府八尾市安中町1-1-29
TEL 072-923-6051

飯田商事
IIDA TRADING

サンプル依頼
お問い合わせは
こちらから➡➡