

# 乳酸菌PP165を使用した新しい日本酒の製造

志賀泉酒造株式会社  
丸世酒造店株式会社  
(新しい日本酒造り研究会)

所在地 (志賀泉)中野市東山3-1  
(丸世)中野市中央2-5-12

主要事業 日本酒の製造・販売

公益財団法人長野県テクノ財団支援事例  
【新事業企画センター】

担当コーディネータ:阿部 直樹

## 研究開発のポイント

### 【課題】

日本酒の不快感な香りは、害菌で汚染された麴に由来しており、麴中の害菌数を少なくすれば、良質の麴ができます。

### 【開発概要】

麴菌と相性の良い乳酸菌(PP165)を蒸米に接種し、乳酸菌を優占させることで、害菌数の少ない良質の麴を作り、さらに、日本酒の品質向上を図ります。

## 主な開発成果

- PP165が優先(生菌数は100万個/g)した良質な麴ができた。
- PP165添加麴を利用し、不快感な香りのない日本酒を製造
- PP165添加麴を利用し、志賀泉酒造(株)は吟醸酒、丸世酒造店(株)は純米吟醸酒を製造

## 効 果

- 官能評価の結果は良好
- ifia Japan 2019、信金フェアに出品し、関心が高かった。
- 2020年全日本日本酒品評会に出品予定

## 参画機関

- ・信州大学農学部
- ・長野県工業技術総合センター
- ・信州中野商工会議所



## 官能評価結果(志賀泉酒造株式会社)

品目	香り	味	総合
信濃(PP165使用)	9	8	10
市販酒	3	3	3