

兼六園桜酵母を用いたクラフトビールの開発

有限会社わくわく手づくりファーム川北 入口 博志*

■技術開発の背景

弊社は地元川北町の特産「六条大麦」を自社で栽培し、ビール麦芽の製造およびビール醸造を行う6次産業化事業者である。平成24年には北陸新幹線開業による来県者の増加を見据え、「石川らしさ」の感じられるネーミングとパッケージで、「金沢百万石ビール」を商品化し、現在でも大変好評を得ている。一方、令和2年からの新型コロナウイルスまん延に伴い、国内観光市場は大きく減少した。今後、様々な事業リスクに対応できるよう、国内外に販路を拡大することが重要と考えている。そこで、地域資源を活用して他社製品との差別化を図るため、オール国産原料の高付加価値ビールの開発に着手した。このような状況の中、工業試験場でも、県オリジナルの兼六園桜酵母を活用したビールを研究開発中で、弊社の事業計画とマッチしていた。そこで、「GFPグローバル産地づくり推進事業（農水省）」の採択を受け、工業試験場とクラフトビール開発の共同研究を実施した。

■技術開発の内容

工業試験場では、これまでビール醸造に不向きであった兼六園桜酵母の育種改良に取り組み、試験管レベルでビール醸造が可能であることを確認していた(図1)。そこで、弊社と工業試験場が協力して、酵母の培養方法、実用規模での試験醸造、および各種成分の詳細な分析を行い、本酵母の実用化を図った。

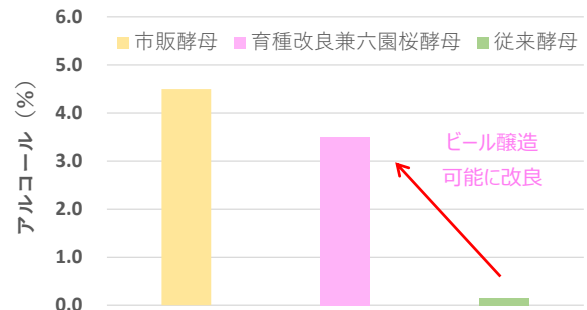


図1 各酵母で醸造したビールのアルコール濃度

■製品の特徴

本研究の成果として、令和5年の3月に春季限定で「兼六園さくらエール」を発売した(図2)。兼六園桜酵母由来の甘い香りとオリゴ糖由来の優しい甘味が特長(図3)の低アルコール(Alc. 3.5%)ビールとして、観光客を中心に多くの方々にご愛飲いただいた。



図2 兼六園さくらエール

■今後の展開

弊社では、今後も地域資源を活用した商品開発に積極的に取り組んでいき、国内外に販路を拡大していく予定である。

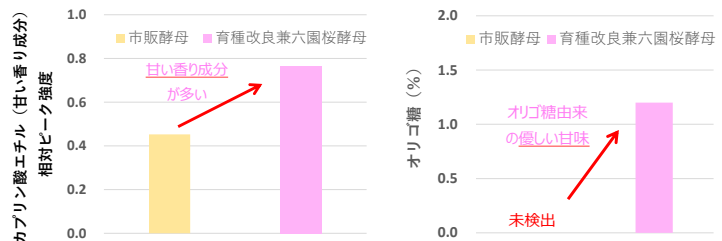


図3 兼六園さくらエールの香気成分およびオリゴ糖濃度

* 代表取締役 Email: hiroshi@irikuchi.com

代表者名: 代表取締役 入口 博志

住所: 〒923-1277 能美郡川北町字橋新イ 54 番地 1

TEL 076-278-8989 FAX 076-278-7271