

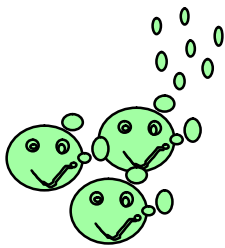


製品みそのフクレを防止する酵母の開発

【背景】製品みその膨張は酵母の再発酵が原因でおこる。パッケージのフクレは商品価値を著しく低下し、返品の対象となるため、エチルアルコールを添加することにより、酵母による再発酵を抑止している。製造コスト削減のため、使用するエチルアルコールを低減化することが業界から求められていた。

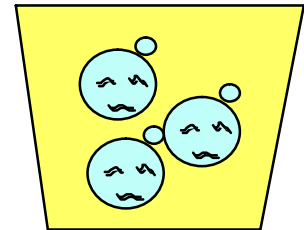


酵母：発酵中



研究・開発

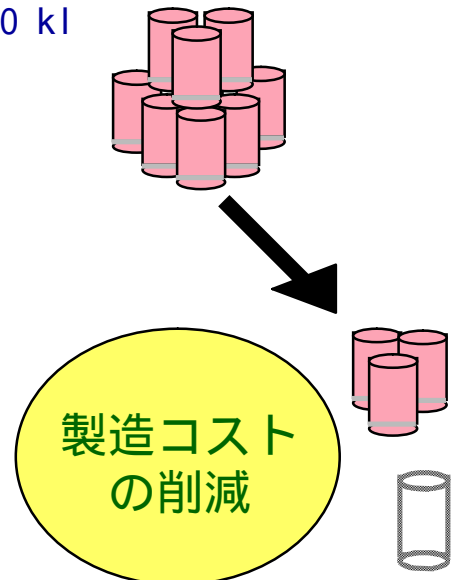
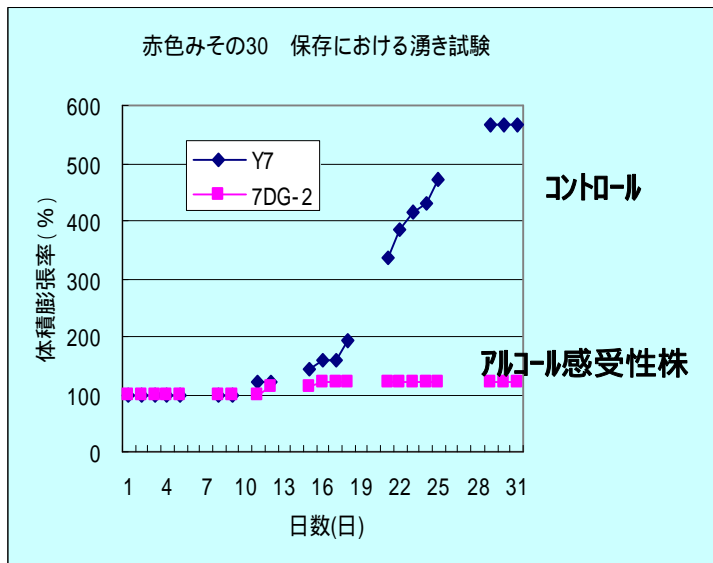
アルコール感受性の付与



発酵停止

エチルアルコールの使用量
(長野県では)

H13 4,800 kl (約5億円)
H14 4,700 kl
H15 5,000 kl



アルコールゼロ