

ビール原料とキリンのこだわり



独自の水処理技術により磨き上げ、
厳しい審査基準に合格した水を使用



品質基準を満たす
多くの条件をクリアした
選りすぐりの大麦を使用

➡ 国内唯一の
自社製麦ビール工場(福岡)



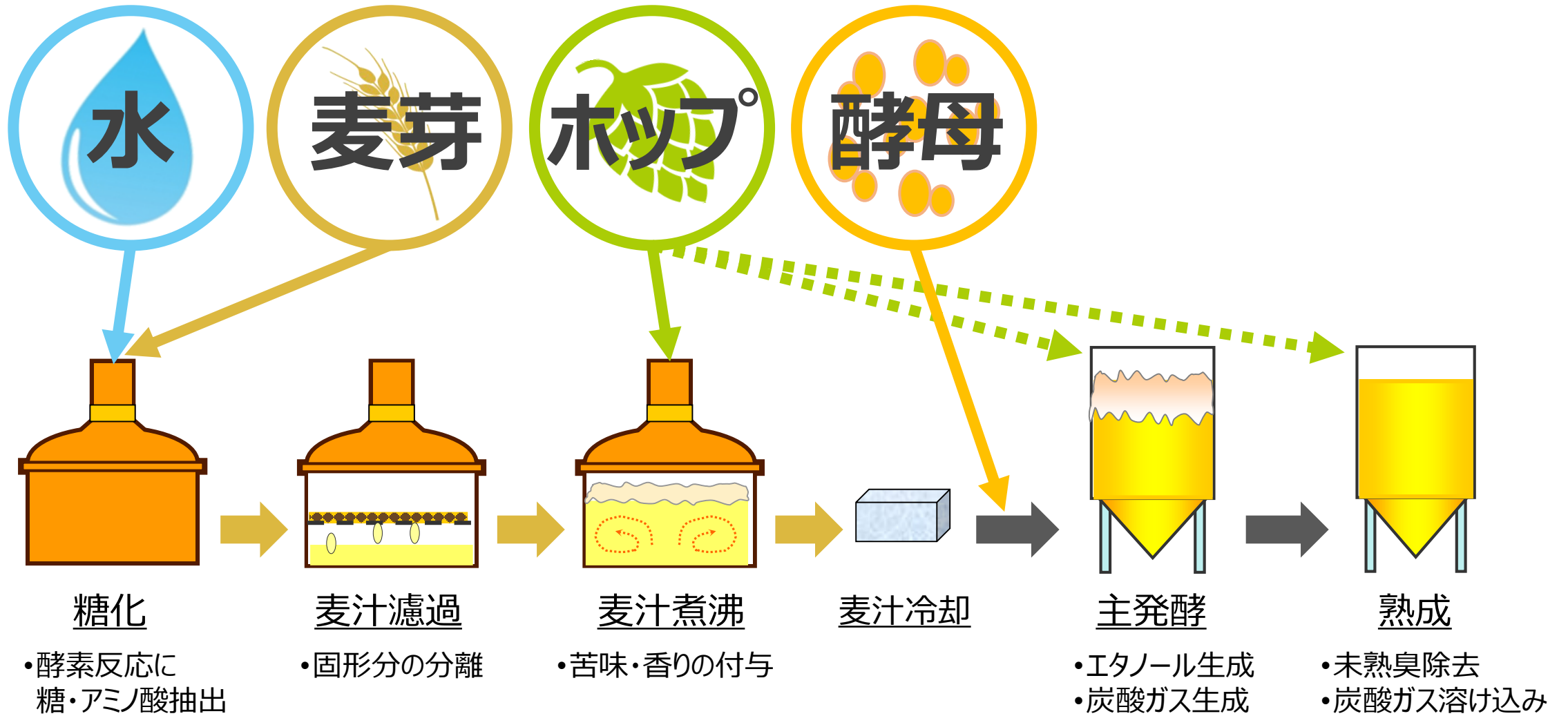
約1000種類の酵母バンクから、
商品ごとに選び抜かれた
酵母を使用



毎年、当社の専門家が
国内外の産地におもむき、
五感を駆使して厳選した
ホップを使用

➡ 日本産ホップ
生産の約7割を使用(東北地方)

ビールの醸造工程



ビール醸造における大麦の役割

麦芽は酵母が発酵するための栄養源、同時にビールに香ばしさや飲みごたえを付与

麦芽 = 発芽させた麦



発芽により、生育に必要な酵素が合成
➡ この“酵素”がビール造りで重要

麦の種類

- 大麦の使用が主流
- クラフトビールをはじめ一部のビールでは、小麦などを使用するものも

麦芽の焙煎度

- 濃色ビールでは焙煎した濃色麦芽の使用比率が高い
- 濃色麦芽の使用により、香ばしさ、焦げた香味が付与される

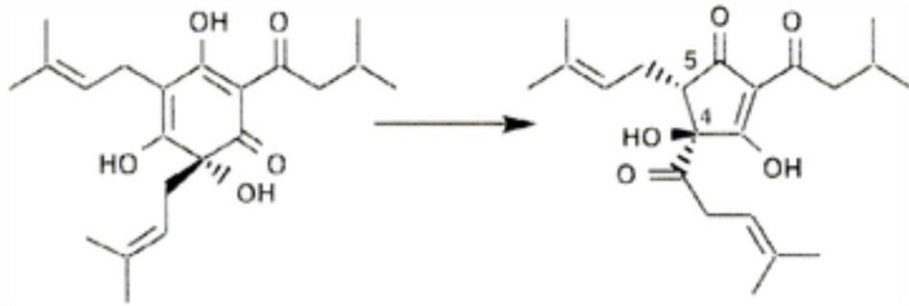


ビール醸造におけるホップの役割

ビール醸造におけるホップの役割

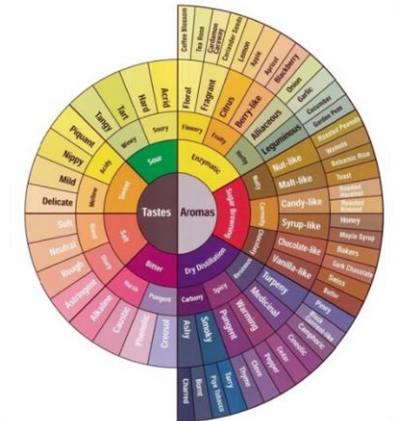
苦み

- 麦汁煮沸時に添加したホップの α 酸が異性化してイソ α 酸（苦味の主成分）となる



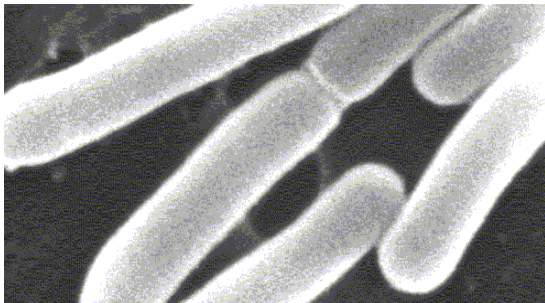
香り

- ホップ品種や添加タイミングによって様々な香気を醸し出す



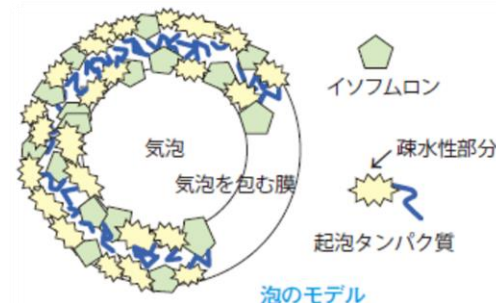
抗菌性

- 乳酸菌等の混濁菌の増殖を阻害し、ビールの保存性を高める



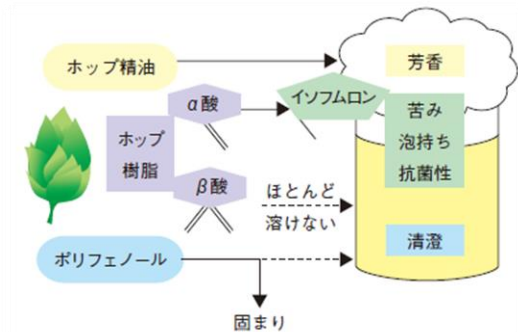
泡形成

- イソ α 酸は泡形成の重要因子として働き、良質な泡に寄与する



安定性

- 麦汁中の余分なタンパクを凝固させ清澄させる



キリンの独自技術

キリンはビール原料を制御するさまざまな独自技術を発展させてきた

→ 新しい原料を作る

- 原料の品種改良によって、香味の多様性を生み出す

→ 新しい製法を作る

- 原料加工・製造工程の工夫で、香味を進化させる

→ 新しい価値を生む

- 原料由来の成分を活かし、健康機能性を付与する



キリンの強み技術①

凍結生ホップ（日本産）使用技術



通常は
収穫後に乾燥



ペレット

- 保存性、輸送性、製造現場でのハンドリングに優れた加工形態



収穫したその日に
“生”のまま出荷



凍結粉碎加工



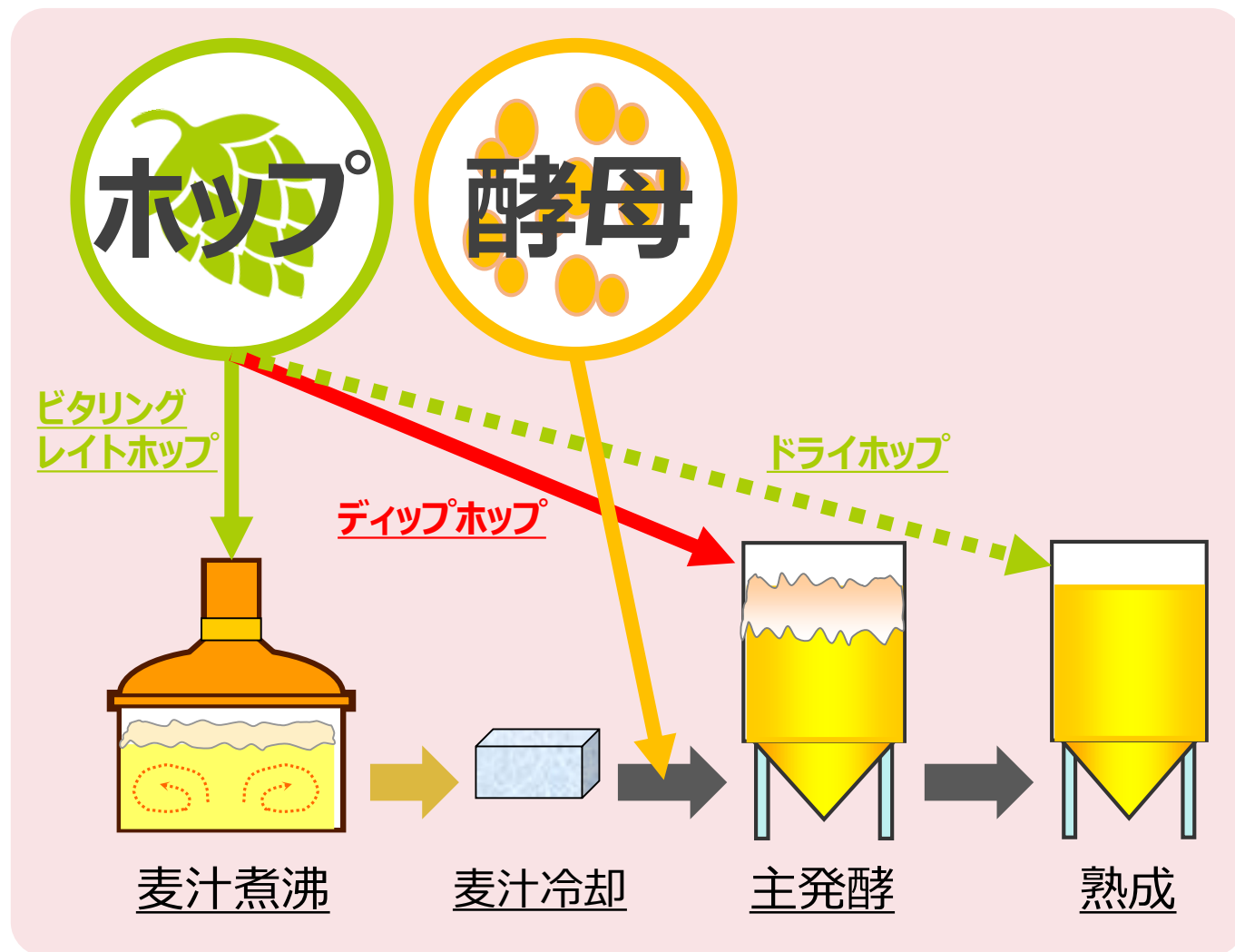
“生”のホップを
手作業で投入



発売17年目！

キリンの強み技術②

ディップホップ製法（ホップアロマ製法）




ホップの “いいところ取り”技術

発酵中にホップを漬け込むことで、
良好なホップ香をふんだんに残しながら、
過度な苦味や刺激香を抑制



品種改良 = 育種とは

育種とは、新しい性質を持った遺伝的集団（=新品種）を作ること



**新しい品種を作る際に
長年の植物研究による「栽培特性の評価」に加え
「醸造特性の評価」もできることがキリンの強み**

キリンの独自品種、MURAKAMI SEVEN

製品の高付加価値化（収益性向上）と日本産ホップ生産維持（地域創生）の両立により
“キリンならではのCSV”の実現が期待できる

MURAKAMI SEVEN



醸造家にとっての魅力(醸造特性)

世界に類をみない個性豊かな香り

➡ “イチジク様、マスカット様、和柑橘様”



生産者にとっての魅力(栽培特性)

優れた栽培特性

➡ “高い収量、省力化栽培が可能”

