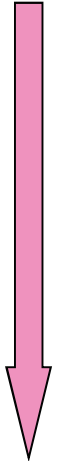


仕込み



●仕込みの工程

1	麦芽+水(マイシェと呼ぶ)の投入	仕込槽
2	蛋白休止(約50℃、たんぱく質を分解する)	仕込槽
3	糖化(約65℃、澱粉を糖に分解する。この工程は特に重要)	仕込槽
4	麦汁ろ過(約75℃、マイシェを麦汁とビール粕<牛の肥料となる>とに分ける)	ろ過槽
5	煮沸(100℃、殺菌や凝固性蛋白質の凝固などのために行う。ポップはここで投入する)	煮沸釜
6	静置(凝固物<トループ>、ホップ粕の沈殿・除去)	ワールプール
7	麦汁冷却(熱交換器を通して麦汁を所定の温度まで冷やし、醱酵タンクへ仕込む。この際、酵母と酸素<酵母の増殖のためには不可欠>を一緒にする)	

酵母(主醱酵)



酵母の働きで、麦汁の中の糖分がアルコールと炭酸ガスに変化する工程です。5～7日後、主醱酵が終了した段階を若ビールと呼びます。

貯酒(後醱)



若ビールを貯酒タンクへ移動させ、若ビールの中の不快な成分である若臭物質の還元や炭酸ガスを溶け込ませる工程です。ビールのタイプによって3週間から3ヶ月程度です。主醱酵。後醱酵での温度管理は非常に重要となります。

ろ過



長所 : ビールの清澄化、物理的耐久性の付与、微生物の除去などがあります。
 短所 : ビールの旨味に繋がる物質までろ過してしまう恐れがあります。
 * オホーツクビールでは、ろ過を行わず酵母が入ったままのビールも提供しています。

詰め

洗浄、殺菌したビール樽・びんに製品を詰めます。



●製造設備と最大製造能力

- 製造設備: 仕込装置 ……ドイツSchulz社製 1KL用
- 醱酵兼貯酒タン …… 1KL×12基、2KL×4基
- 製品タンク …… 1KL×3基



▲醱酵兼貯酒タンク

最大製造能力: 250KL(醸造するビールのタイプにより、若干の増減があります。)

●オホーツクビアファクトリーのビール

ピルスナー	下面醱酵 アルコール4.8% チェコのピルスナーをアレンジした日本で一番スタンダードなビール。
ヴァイツェン	上面醱酵 アルコール5.1% ドイツ語で小麦。白ビールとも呼ばれている。
エール	上面醱酵 アルコール5.6% イギリス伝統のビール。
エールろ過前	上面醱酵 アルコール5.6% ファクトリー店内のみ味わうことができる。
マイルドスタウト	上面醱酵 アルコール5.2% アイルランドで古くから造られている濃色のスタウトビール。

