



令和7年5月28日（R7-002）

県政記者クラブ 各位

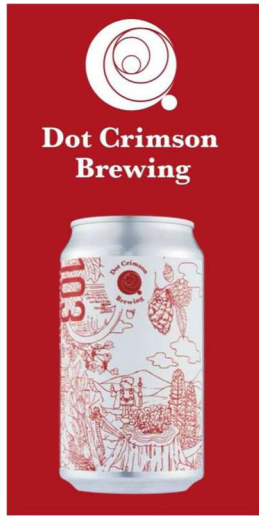
地方独立行政法人 岩手県工業技術センター

県内事業者との研究成果による缶ビールが5/31に発売 ～岩手町の野生酵母を用いて製造～

地方独立行政法人岩手県工業技術センター（理事長 熊谷泰樹／盛岡市）といわてまち発酵工房（代表 笹渡繁巳（岩手町地域おこし協力隊））では、令和5年度研究開発型人材育成支援事業及び令和6年度共同研究での取組を通じて、岩手町の自然環境中からビール醸造に適した酵母を採取、改良し、ビールの製造試験に成功しました。このビールは、「Dot Crimson 103 Pale Ale」という商品名で、本年2月から樽での販売を開始しています。

今般、いわてまち発酵工房（醸造所名：Dot Crimson Brewing）から、350mL缶が令和7年5月31日に新たに発売されることとなりました。缶ビールとして下記の店舗で販売開始となり、より多くのお客様にご購入いただけることを期待しております。

概要

商品名	Dot Crimson 103 Pale Ale	
発売日	令和7年5月31日（土） ※缶ビールとしては新発売となります。	
販売店舗	道の駅 石神の丘 らら・いわて盛岡店	
価格	1本660円(税込)	
使用酵母	ふるさと酵母103 ※共同研究等により採取、改良	
特徴	フルーティーな香りと肥沃な山を連想させるふくよかな味わいが特徴です	

- 共同研究等では、岩手町内から採取した枯葉などの植物サンプル計466点から、候補となる酵母48株を分離したうえで、さらにビール醸造に適した酵母へ改良、選抜しました。続いて、実製造に向けた試験醸造を実施し、商品化を実現しました。
- 「Dot Crimson 103 Pale Ale」は、泉金ホールディングス株式会社（岩泉町）が観光交流拠点「龍泉洞わっか」に設置するブルワリーで製造しています。
- 今回発売されるビールは、酒税法上の分類は発泡酒となります。
- 岩手県工業技術センターでは、今後も、県内のビール醸造メーカーの支援を進めてまいります。



(参考資料「岩手県工業技術センター最新成果集2025」より抜粋)

岩手町の自然環境中から分離された 野生酵母で製造したビールの商品化

共同研究

醸造技術部 玉川英幸

いわてまち発酵工房（醸造所名：Dot Crimson Brewing）

協力企業：泉金ホールディングス㈱ 龍泉洞わっか



ねらいと成果

クラフトビールの差別化のためにビール製造に地域の特産物を利用することが少なくありませんが、その特産物利用の観点のひとつとしていわゆる地域の「野生酵母」が存在します。野生酵母とは枝や葉、花、果実、樹液など地域の自然環境中に元々存在していた酵母のことで、地元の植物試料から分離された野生酵母を用いた酒類の開発が度々報告されています。

今回私たちは、令和5年度に岩手町の自然環境中から採取・育種改良した野生酵母を使用して、商品化を行いました。㈱遠野醸造（岩手）、㈱ふたこ麦麦公社（東京）、㈱羽後麦酒（秋田）で20～100 Lスケールのビール試験醸造を行い、野生酵母IY103株の製造適性に問題ないことを確認した後、泉金ホールディングス㈱ 龍泉洞わっか（岩手）で250 Lの実製造を実施しました。完成したビールは令和7年2月にお披露目となりました。

※今回製造した酒類は酒税法上発泡酒に分類されるものも含まれます



左：試験醸造で製造したビール
左下：泉金酒造㈱龍泉洞わっかでの試験醸造
酵母添加の様子
下：野生酵母IY103株で製造したビールの
ポスター（酒税法上は発泡酒）



地方独立行政法人岩手県工業技術センター 最新成果集 2025

Iwate Industrial Research Institute 2025



◆ 地方独立行政法人岩手県工業技術センター

「創るよろこび・地域貢献」を基本理念として、県内企業への幅広い技術支援を実施。

7部門の研究部（電子情報システム部、機能材料技術部、素形材プロセス技術部、DX推進特命部、産業デザイン部、醸造技術部、食品技術部）を設置し、技術相談への対応、依頼試験や機器貸出、企業との共同研究などを行っています。

1873（明治6）年創立。2023年に創立150周年を迎えました。