

道産コーンウイスキープロジェクト 第1回ミーティング 公表用資料

令和5年(2023年)8月30日開催

次第

1. 開会

2. 議事

(1) 研究の進捗状況について

(2) 事業の進捗状況について

(3) その他

3. 閉会

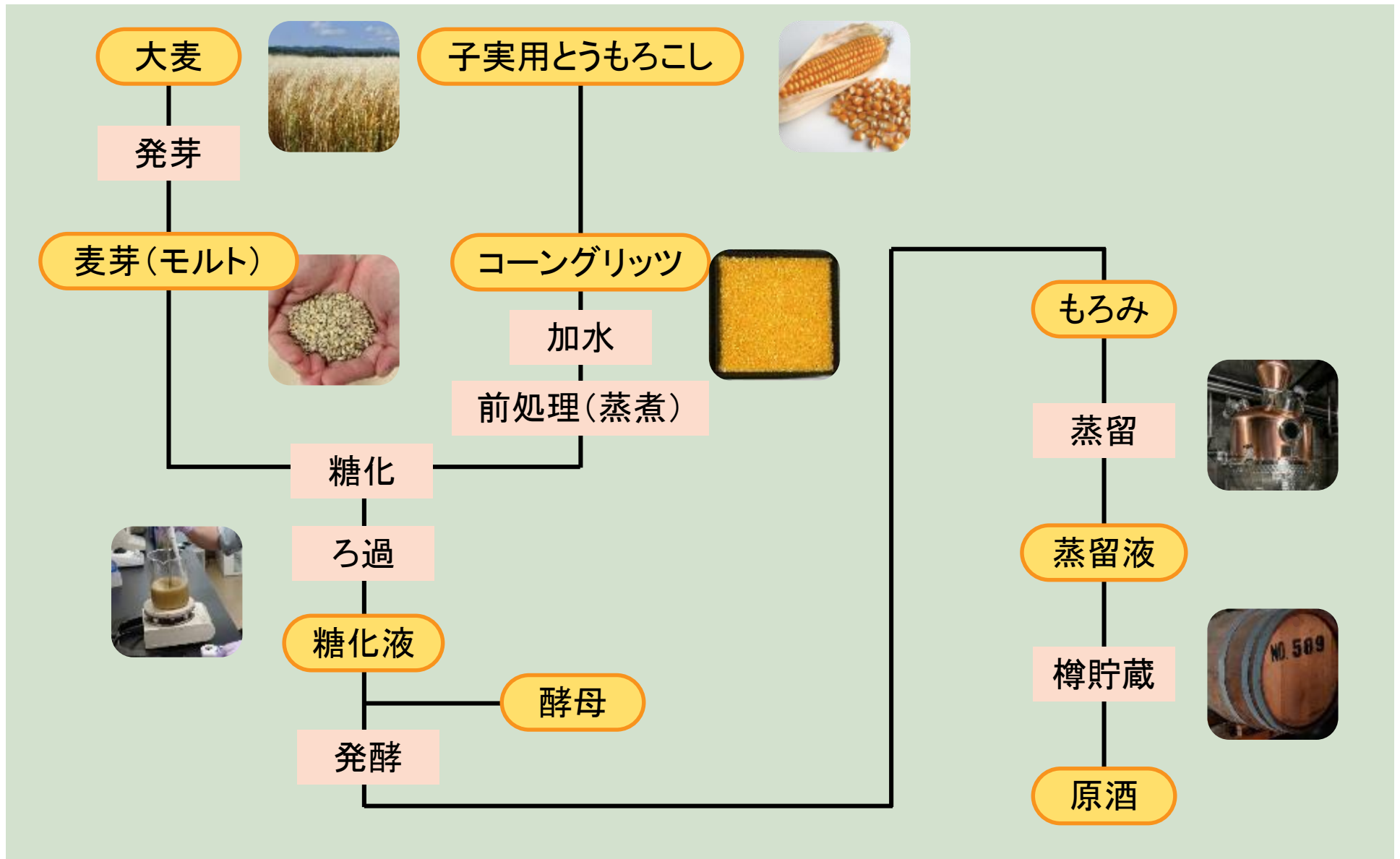
本資料は、公表用に作成したものです。

資料に掲載されている画像の著作権は提供元に帰属します
無断転用・転載は禁止します。

道産コーンウイスキープロジェクト

(1) 研究の進捗状況について

コーンウイスキー製造工程概略



1) 原材料の選定と供給体制の確立

○子実用とうもろこし(コーングリッツ原料)



輪作作物として南空知地方を中心に普及が拡大。北海道は全国的にも収量が高く、生産は安定している。

子実用とうもろこしとは？

子実（粒）の部分のみを収穫し、乾燥して活用するとうもろこしのこと。

○大麦（モルト原料）

中標津

町内の栽培面積は約45haに拡大し、農家経営に組み込む水準（収量）に達している。



岩見沢

JAみねのぶ管内で試験栽培を実施。実用栽培の水準（収量）に近づいている。



2) 道産コーンウイスキーの製造工程の確立

○モルトウイスキー製造設備を用いた

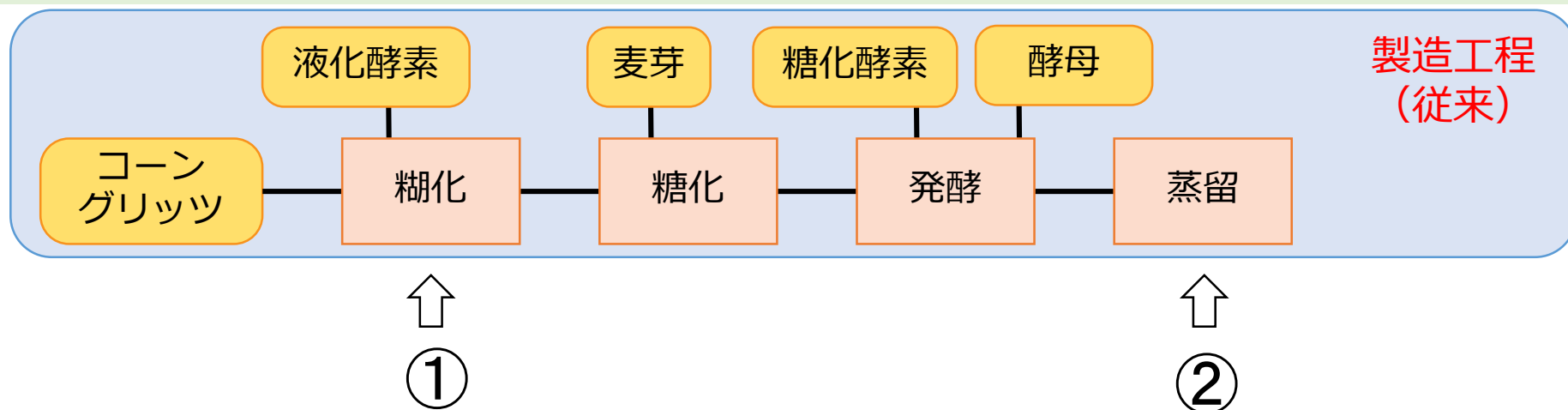
醸造試験において浮かび上がった課題

① 糊化の課題

- ・ モルトウイスキー製造に類似工程がない＝設備がない

② 蒸留の課題

- ・ モルトウイスキー製造に用いる蒸留器は間接加熱式蒸留器
コーンを原料としたモロミ(固形物を含む)を蒸留すると内部で焦げ付く



○モルトウイスキー製造設備において コーンウイスキーを製造するには

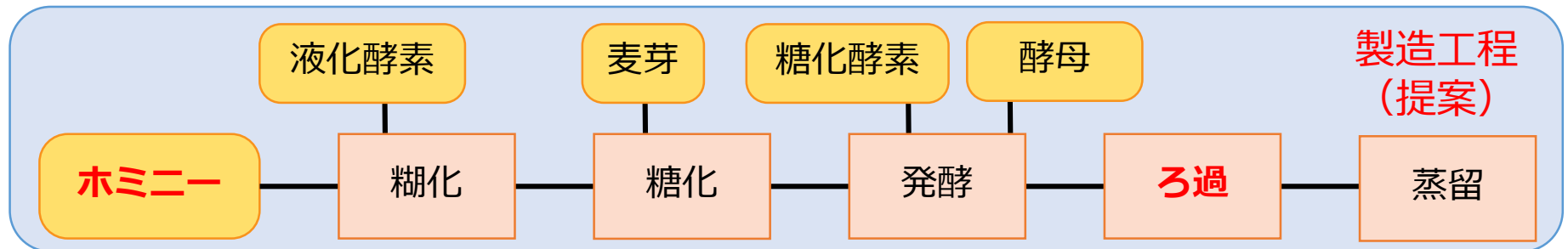
① 糊化のための設備を整備

- ・ 設備に必要な機能は、温度制御（60–100℃）が可能で、攪拌ができること

② 蒸留時の焦げ付きを防ぐため、

原料を**ホミニー**に変更し、発酵後に**ろ過**

- ・ ホミニーは粒度が粗く、ろ過により固形物を除去可能
- ・ ただし、ホミニーは発酵効率がコーングリッツよりも劣るため、発酵効率を高める工夫が必要



3) ウイスキー品質への貯蔵樽の影響評価と 新たな道産樽開発に向けた検討

○樽貯蔵時の熟成過程の解明

樽のチャーリング*を想定し、種々の温度で熱処理した木材による硫黄系の未成熟成分の除去効果を調べた。

樽の熱処理により未成熟成分の除去が可能

モデル溶液

エタノール:水(2:1)

硫黄系の未成熟成分

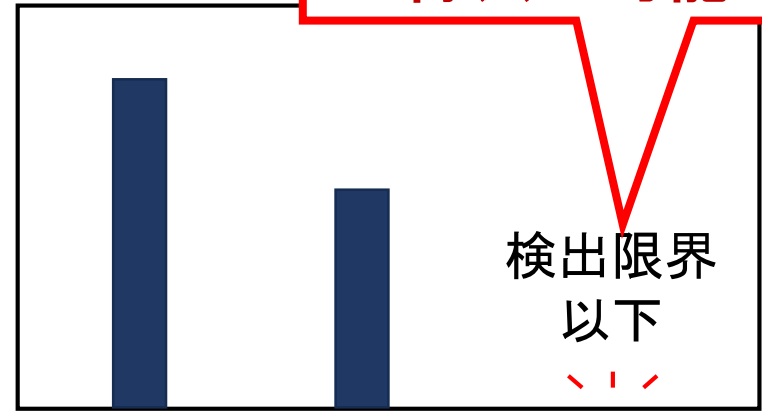
＋ 混ぜて攪拌



無処理

熱処理木チップ

未成熟成分量



モデル
溶液

無処理 熱処理
木チップ添加

熱処理による未成熟成分の除去効果
(イメージ)

*チャーリングとは？

樽の内側に火を入れて焦がす作業。これにより、ウイスキーの香味に良い影響を及ぼすことが経験的に知られている。



○新たな道産樽の開発



試作した8Lのミニ樽
(樹種:アカエゾマツ)

アカエゾマツとは？

主に北海道に分布する常緑針葉樹。
北海道の木に指定。



樽側板



①組み上げ



②熱軟化(湯浴)



③曲げ加工

道産コーンウイスキープロジェクト

(2) 事業の進捗状況について

1) 北海道コーンウイスキーの愛称 「Gold Quibis」商標登録の進捗状況

- R5. 2. 24 特許庁に商標登録願を提出
- R5. 7. 7 登録査定
- R5. 7. 21 登録料を納付
- R5. 7. 25 登録（商標登録第6720442号）



道産コーンウイスキープロジェクト

(3) その他

1) 広報活動

第53回日本木材学会北海道支部研究会

参加者：100名（会場：53名）

R5. 6. 27開催



北海道酒類販売(株)主催酒類展示会

来場者：約400名

R5. 8. 24開催





道産コーンウイスキープロジェクトHP
(道総研HP内)