



☆ (畑・とうもろこし)

## 「食（しょく）」っていいね！北海道 「北海道のおいしい！」応援隊

～北海道開発局は、「第9期北海道総合開発計画」の目標

（「我が国の豊かな暮らしを支える北海道～食料安全保障、観光立国、ゼロカーボン北海道」）

に係る主要施策の一つとして掲げている

「食料安全保障を支える農林水産業・食関連産業の持続的な発展」

を目指して、皆様に北海道産農水産物への関心を高めていただくため、

広くその魅力を発信しています～

### 目指せ、ALL 北海道産！

#### 「北海道コーンウイスキー」編

「北海道のおいしい！」応援隊は、広く北海道産農水産物の魅力を発信することで、北海道産農水産物への関心を高め、北海道の「食」の高付加価値化を目指しています。

「北海道産のとうもろこしを使って世界に誇れるウイスキーを造りたい！」そんな想いをきっかけに研究、原材料生産・供給、酒類製造、流通販売に関わる道内企業・団体がタッグを組んだプロジェクトが進行しています。「道産コーンウイスキープロジェクト」やウイスキー造りについてのお話を伺ってきましたので紹介します。

## お話を伺った皆様

### ■地方独立行政法人 北海道立総合研究機構 法人本部 研究推進部



小野寺 研究企画担当部長・亀井主査・秋野主幹

(地独) 北海道立総合研究機構

2010年に設立された地方独立行政法人北海道立総合研究機構（道総研）は、農業、水産、森林、工業・食品加工、エネルギー・環境・地質、建築・まちづくりという幅広い分野の試験研究や技術支援を担っています。

### ■札幌酒精工業 株式会社



製造部 橋本課長補佐・岩崎理事部長

札幌酒精工業（株）

北海道札幌市に焼酎甲類メーカーとして昭和8年に創業。自然豊かな北海道の大地で育まれた食材・伏流水で作られる製品は、北海道ブランドを生かした高付加価値な製品づくりを目指しており、北海道の誇りとして全社一丸となって進めています。

## 評価高まる “ジャパニーズウイスキー”

### ● 世界五大ウイスキー

「世界五大ウイスキー」をご存じでしょうか？スコッチウイスキー（スコットランド）、アイリッシュウイスキー（アイルランド）、アメリカンウイスキー（アメリカ）、カナディアンウイスキー（カナダ）、そしてジャパニーズウイスキー（日本）。日本のウイスキーは世界五大ウイスキーに名を連ねる、海外でも評価が高い人気のウイスキーなのです。

### ● ジャパニーズウイスキー誕生から 100 年

ジャパニーズウイスキーのはじまりは、大阪に本格的なウイスキー蒸留所の建設が着手された 1923 年といわれており、2023 年で誕生から 100 年を迎えました。

1980 年代前半までは高度経済成長によるライフスタイルの洋風化などによりウイスキーなどの洋酒の人気が高まり、ウイスキーの販売（消費）数量はどんどん増えていましたが、1980 年代後半からは焼酎ブームの到来や、その後のバブル経済の崩壊などにより減っていき 2008 年度の販売（消費）数量はピーク時の 5 分の 1 ほどになりました。



しかし、2001 年にウイスキーの品評会でジャパニーズウイスキーが総合 1 位と 2 位を獲得し、その後も海外の品評会で次々と受賞を重ねジャパニーズウイスキーの評価は高まっています。また国内では若者を中心にハイボールがブームになり、ウイスキーの販売（消費）量は上昇傾向に転じています。



また、輸出量も着実に増えていき、2020年からは清酒を抜いて酒類輸出額のトップとなっています。

ジャパニーズウイスキー人気が高まる一方で、海外で製造された原酒を使った製品がジャパニーズウイスキーと偽って販売される例が増えてきています。そこで業界団体の日本洋酒酒造組合では、国内外の消費者がジャパニーズウイスキーを識別しやすくするためにジャパニーズウイスキーの定義やロゴマークを定めています。

## ● 北海道内でも続々と蒸留所が誕生

ウイスキー人気の高まりにより、日本全国でウイスキー蒸留所が続々と誕生しています。ウイスキーの製造免許を受けた場所は2024年3月31日時点で全国200カ所、北海道は9カ所でした。これは10年前の2014年時点（全国73カ所、北海道4カ所）の倍以上の数です。

北海道でウイスキー蒸留所といえば、余市町にあるニッカウヰスキーの「余市蒸溜所」が有名ですが、ここ10年の間に厚岸、長沼、ニセコ、利尻、函館などに続々とウイスキーの蒸留所が開設され、今後も開設が予定されている蒸留所がいくつもあります。

北海道にはウイスキー造りに必要な資源が豊富にあり、冷涼な気候もウイスキー造りに適しているといわれています。新たな蒸留所の個性を活かしたウイスキーの誕生に期待が高まります。

## 道産コーンウイスキープロジェクト

### ● “北海道産コーングリッツ”誕生

北海道で“とうもろこし”と言えば、普段食べているスイートコーンを思い浮かべますが、これは未成熟な状態で収穫する「野菜」のとうもろこし。ウイスキーの原料となるとうもろこし粉＝コーングリッツは「子実用とうもろこし」と呼ばれるとうもろこしが原料で「穀類」に分類されます。子実用とうもろこしは畑で完熟させた乾燥子実だけを収穫するもので、日本ではほとんどが家畜の飼料となっています。私たちの食用としても、スナック菓子やパンの材料としてコーングリッツは使われていますが、価格と生産量の問題で、ほとんどを輸入に頼っている状況です。そのため農薬や遺伝子組み換えの心配のない安心安全なコーングリッツを求める声がありました。



一方、JA そらち南管内の栗山町では、小麦の連作障害を防ぐため、子実用とうもろこしを栽培し、葉や茎などを畑にすき込むことによる土づくりを行い、子実については飼料にして販売していましたが、農家の収益向上が期待できる食用での流通の要望もあがっていました。



そこで道総研とJA そらち南が共同で北海



道産のコーングリットを開発する試みが始まり、2016年に初めて生産が開始されました。

## ● 「道産コーンウイスキー」プロジェクト始動！

「Gold Quibis」は北海道立総合研究機構の登録商標（商標登録第6720442号）です。

せっかく北海道産のコーングリットが誕生したのだから、国内消費だけではなく、これで世界に誇れる製品を造りたい・・・。そんな想いと近年のウイスキーブームの高まりがきっかけとなり、「道産コーンウイスキー」プロジェクトが2021年にスタートしました。プロジェクトのメンバーは「原材料生産・供給」、「酒類製造」、「流通販売」に関わる9つの道内企業・団体と、「研究・情報発信」担当の道総研で構成されています。

**原材料生産・供給**

- ◆ (株) N-GRITS
- ◆ JAそらち南
- ◆ 中標津クラフトモルティングジャパン(株)
- ◆ JAみねのぶ

**北海道  
コーンウイスキー  
プロジェクトメンバー**

**酒類製造**

- ◆ 札幌酒精工業(株)
- ◆ (株)ニセコ蒸溜所
- ◆ MAOI(株)

**流通販売**

- ◆ 国分北海道(株)
- ◆ 北海道酒類販売(株)

**研究・情報発信**

- ◆ 北海道立総合研究機構  
法人本部  
農業研究本部  
森林研究本部  
産業技術環境研究本部

☆ (畑・とうもろこし・モルト・大麦)

北海道コーンウイスキーの愛称は公募の結果、「Gold Quibis®」と決まりました。ジャパンニーズウイスキー

同様、北海道コーンウイスキー「Gold Quibis®」としての要件を以下のように定めています。

## 北海道コーンウイスキー 「Gold Quibis®」の要件

- ◆ 原材料は、**北海道産とうもろこし**を主原料とし、**北海道で採水された水**に限ること
- ◆ 麦芽は必ず使用しなければならない
- ◆ 糖化、発酵、蒸留は、**北海道内の蒸留所**で行うこと
- ◆ 木製樽に詰め、**3年以上北海道内において貯蔵**すること
- ◆ **北海道内において容器詰め**し、充填時のアルコール分は40度以上であること

プロジェクトでは、北海道の資源と魅力を最大限に活かし、北海道にとことんこだわったコーンウイスキー造りを目指しています。

### ウイスキーができるまで

「道産コーンウイスキープロジェクト」のメンバーでウイスキーの製造を担当している、札幌酒精工業に伺いました。残念ながら既に今年度の北海道コーンウイスキーの蒸留は終わっていましたが、工場を見学させていただき、製造部理事部長の岩崎さんと課長補佐の橋本さんに製造工程などを教えていただきました。

#### ● ウイスキーとは？

酒には果物や穀物などを原料とし、酵母の働きでアルコール発酵させて造られる「醸造酒」、醸造酒（モロミ）を蒸留して造られる「蒸留酒」、醸造酒や蒸留酒をベースに、糖類、香味料、果実、香草、色素などを加えて造られる「混成酒」があります。ウイスキーはこのうち「蒸留酒」にあたります。

ウイスキーには、大麦麦芽のみを使って造る「モルトウイスキー」と、とうもろこしやライ麦などの穀物が主原料の「グレーンウイスキー」があります。「北海道コーンウイスキー」は「グレーンウイスキー」にあたります。

## ● 糖化・発酵

コーンウイスキーと言っても 100%とうもろこしだけでウイスキーを造ることはできません。ウイスキーを造る時、でんぶんを糖分に変える「糖化」という作業が必要となりますが、とうもろこしだけでは糖化できません。そのため、モルト（麦芽）に含まれる酵素が必要になるのです。

コーングリット 800 kgと粉碎したモルト（麦芽）に温水を加えて蒸煮するとモルト（麦芽）に含まれる酵素の働きで、でんぶんが糖分に変わります。糖化してできた液体に酵母を加えて発酵させると「モロミ」と呼ばれるアルコール度数 9%程度の液体になります。

当初はこの「糖化」が、焦げ付いたりしてなかなかうまくいかず苦労しましたが、材料を段階的に入れて糖化せざるを得ませんでした。札幌酒精工業では、焼酎用の攪拌機付きの糖化設備を使って作業することができたこともあり、うまくでんぶんを糖分に変えることができました。また、当初は別の設備に移して発酵を行っていましたが、糖化の設備でそのまま発酵を行うことで、雑菌の繁殖を抑えることができ、作業効率もアップしました。



この管の中に蒸気を通し、攪拌しながら蒸煮して糖化します。この設備で発酵まで行いますが、ウイスキー用ではないことから攪拌の力が弱いため発酵前に温度を下げる時は人力でかき混ぜることもあるそう！

## ● 蒸留

「モロミ」ができたら次は「蒸留」作業です。「モロミ」を蒸留器に移して加熱・気化させた後、冷やしてもう一度液体になります。これを繰り返し不純物を除去しながら必要なアルコール濃度まで濃縮した蒸留液が「ニューポット」と呼ばれるウイスキーの素になります。



二回の蒸留を経ると、とても透明な液体になります。



4,200 リットルあった「モロミ」は 2 度の蒸留を終えると 600 リットルほど、樽 3 つ分くらいの「ニューポット」となり、アルコール度数は 60%くらいになっています。

蒸留方法は単式蒸留と連続式蒸留があります。グレンウイスキーは通常、連続式蒸留器で蒸留するものが多いのですが、札幌酒精工業で造る「北海道ローンウイスキー」は、原料の香味成分を引き出すため、単式蒸留器で蒸留しています。一般的なウイスキーの蒸留は、硫黄の嫌な香りを除去するために銅製の蒸留器を使いますが、こちらの蒸留器は焼酎用のステンレス製で、粘度の高いモロミの焦げ付きを抑えることができます。

札幌酒精工業で使用している単式蒸留器は焼酎の製造に使われていたもの。奥の小さめの蒸留器は職員の方の手作り！材質だけじゃなく、蒸留器の溶接の仕方や冷却の仕方でもお酒の味が変わるそうです。お酒造りは奥が深い！

## ● 樽詰め・貯蔵

「ニューポット」ができあがったら「樽詰め・熟成」です。無色透明な「ニューポット」は、樽に貯蔵して熟成する過程で樽材の成分とアルコールが反応することでウイスキー特有の琥珀色へと変化していきます。

樽の内側には「チャーリング」と呼ばれる直火による焼き付けをします。チャーリングには風味や香りを高め、活性炭のように雑成分を吸収する作用があります。この焼き付けの強さや樽材に使う樹木の種類、熟成の期間や環境、その他あらゆ



ウイスキーの熟成には寒暖差も利点。夏と冬の寒暖差が“北海道らしさ”を生んでくれます。

る条件によってウイスキーの味や香り、色合いが決まると言われていますが、そのメカニズムは未だ謎に包まれています。

## ● ブレンド

一定期間、樽で貯蔵した原酒は、クセが強く、味や香りも安定していません。そこで、複数の樽の原酒をブレンドして、味わいや品質を調整する作業が必要です。機械ではなくブレンダーと呼ばれる職人が行います。最終的なウイスキーの質はブレンダーであるお二人の味覚と嗅覚にかかっています。

## ● SAPPORO CORN WHISKY New Born

北海道コーンウイスキーは、2023年11月に札幌酒精工業で蒸留・貯蔵を開始しました。毎年春に4回程度製造し、2,000本以上を生産しています。2024年に樽詰め1年目の原酒を300ミリリットルの容器に詰めて限定販売しましたが、用意した400本はすぐに完売となりました。2025年も樽詰め2年目の原酒を800本限定販売して即完売。1年目、2年目の「SAPPORO CORN WHISKY New Born」は「ウイスキーとしてはまだまだ」という味だそうですが、熟成が進めば良い味になりそうな手応えを感じているそうです。

お二人に、「道産コーンウイスキープロジェクト」に参加した理由を伺うと、「『北海道産の原料を使ったお酒を造る』というこだわりに共感したから」とのことでした。北海道の四季の変化で熟成に味わいを与えて「北海道の大地を感じられる」お酒を目指していきます。



## 夢は樽まで “ALL 北海道”

ウイスキー造りに重要な役割を果たすのが「樽」。実はこの樽に使う木材はとても貴重なものなのです。代表的な180 バルの大きさの樽に使う板は「高さ 90mm、幅 38mm、長さ 840mm」。この板が 30 枚以上必要になります。丸太には外側部分の辺材と中心部分の心材がありますが、ウイスキー貯蔵のための木材は木の香り成分を活かす必要があるため心材部分のみが使われますので樽に使う板の大きさを確保するためには、樹齢 200 年ほどの木でなければなりません。また、乾燥させてから使用するため節がある木材は乾燥すると抜けてしまい穴があいてしまうことから、節のない部分を使う必要がありますし、曲がっていないまっすぐな木で腐っていない木となると 0.4% 程度の割合となります。ウイスキーの樽がいかに貴重な木材で作られているかがわかるのではないかでしょうか（このお話は YouTube の道総研チャンネルの『「樽」の役割 北海道ウイスキー』で配信されています。ご興味のある方はぜひご覧ください。）。



☆

現在熟成中の北海道コーンウイスキーの樽は市販の樽を使用していますが、将来的にはプロジェクトで開発した北海道産の木材を使用した樽を使うことを目指しています。樽材としてよく使われているミズナラ以外の樹種についても、樽への適性などを検討しており、鏡板と呼ばれる樽の蓋をそれらの樹種で作ってチヤーリングし、道総研森林研究本部林産試験場において貯蔵試験を行っています。

道産コーンウイスキープロジェクトは、2025 年度で終了となります。それぞれのメンバーでの取組は続ていきます。近い将来「北海道コーンウイスキー」が店頭に並ぶ日が待ち遠しいですね！ご期待ください。

ウイスキー工場の見学、とっても楽しかったね！ボク、ウイスキーの原料が何かも知らなかったからとっても勉強になったよ！



ALL 北海道産のウイスキー、発売されたらお父さんにプレゼントしたいね！



そうだね！世界に誇れる北海道産のウイスキー、近い将来海外進出もあるかも!?  
これからも「北海道のおいしい！」を応援していくね！！

**取材にご協力いただいた皆様 ありがとうございました！**

☆付は道総研様にご提供いただきました。ありがとうございました！

取材時期：2025 年 11 月