

令和 7 年度北海道産小麦流通実態調査研修の経過について

令和 7 年 10 月 22～24 日、北海道庁、農業試験場、ホクレン、各地区米麦改良協会担当者等により、関東地域の製粉工場、製パン工場、製麺工場、加工食品工場を訪問し、北海道産麦の評価を得るとともに、製粉や加工現場において求められる品質や特性について意見交換を行いました

以下に、今回の実態調査研修の概要をまとめましたので、今後の麦づくりの参考としていただければ幸いです。

I 調査日： 令和 7 年 10 月 22～24 日

II 調査先： 株式会社パルブレッド 八王子パン工場 (東京都八王子市)
赤城食品株式会社 渡良瀬工場 (群馬県太田市)
株式会社日清製粉ウェルナ 館林工場 (群馬県館林市)
日清製粉株式会社 鶴見工場 (神奈川県川崎市)

III 参加者：

北海道農政部生産振興局技術普及課 主査 石川 弘大 氏
北海道十勝総合振興局産業振興部十勝農業改良普及センター十勝西部支所
専門普及指導員 前野 耕平 氏
北海道立総合研究機構農業研究本部 北見農業試験場 研究部 麦類畑作グループ
研究職員 斉藤 涼介 氏
ホクレン農業協同組合連合会 農業総合研究所 食品検査分析センター検査分析課
主幹 太田 宇香 氏
〃 農産部 麦類課 職員 藤島 亮太 氏
上川生産農業協同組合連合会(上川地区米麦改良協会) 農産部農産課
主幹 戸村 翔太 氏
ホクレン農業協同組合連合会 帯広支所米麦農産課(十勝地区米麦改良協会)
職員 藤弘 桜子 氏

<事務局> 北海道農産協会

常務理事 小林 信樹、次長 林 英司、特任技監 三宅 俊秀

= 謝辞 =

本研修において、大変お忙しいなか丁寧に対応いただいた、「株式会社パルブレッド 八王子パン工場」様、横山製粉株式会社様、「赤城食品株式会社 渡良瀬工場」様、「株式会社日清製粉ウェルナ 館林工場」様、「日清製粉株式会社 鶴見工場」様、日清製粉株式会社 北海道小麦センター様に心より感謝申し上げます。

一般社団法人 北海道農産協会

IV 研修報告

1 株式会社パルブレッド 八王子パン工場

北海道農政部生産振興局技術普及課 主査 石川 弘大

(1) 企業概要

株式会社パルブレッドは、東京都八王子市大和田町に本社を置く、パンおよび菓子類の製造を行っている。設立は1997年11月11日、出資は「パルシステム生活協同組合連合会」が100%出資する子会社である。八王子工場・岩槻工場においては、食品安全マネジメント規格「JFS-B規格」を取得するなど、食品安全・衛生体制の強化にも取り組んでいる。

(2) 事業内容

事業内容は、組合員（会員170万人）からの声を反映し、「素材にも製法にも妥協せず」「利用しやすい価格で“ほんもの”のパン」を製造する姿勢を掲げており、主力商品に「こだわり酵母食パン」シリーズや国産小麦を使用したパン類がある。特に近年は、原料小麦の国産化を重点に置いており、国内パン業界の中でも国産小麦比率向上に積極的である。

(3) 製品の特長

株式会社パルブレッドの製品は、「国産素材」「無添加」「安全・安心」を三本柱としたパンづくりに特長がある。主原料である小麦は、北海道産「ゆめちから」を中心に国産小麦の使用拡大を進めており、2024年度には使用比率84.4%を達成した。さらに、酵母や製法にもこだわり、イーストフードや乳化剤などの添加物を使用せず、素材本来の風味と香りを引き出す“ほんもの志向”のパンづくりを行っている。

(4) 代表的な商品

「こだわり酵母食パン」は、ホシノ天然酵母を用いて12時間じっくり発酵させることで、ふんわりとした食感と豊かな香ばしさを実現している。天然酵母の管理は「非常に気を遣っている」と話し、また、パルシステム独自の砂糖「花見糖」を使用するなど、高い品質を誇る製品へのこだわりを見ることができた。

「国産小麦もちり食パン」は、湯種を用いて北海道産小麦のもつ弾力と甘みを活かし、しっとり・もちりとした食感が特長で、いずれの製品も購入者から支持を集めている。



工場見学



パルブレッドの皆さんとの意見交換

(5) 北海道産小麦への期待

道内で「ゆめちから」の栽培が本格化した 2019 年以降、株式会社パルブレッドで国産小麦の使用比率が毎年増加した背景には、製造への試行錯誤があった。当初は「グルテンが強すぎて扱いづらさを感じた」というが、製粉会社との研究を重ねてオリジナルブレンドの小麦粉を開発し、現在では北海道産小麦が原料の大半を占めるまでになった。

北海道産小麦は品質と供給力で高く評価され、今後も製パン性に優れる北海道産小麦が、安定的に生産・供給されることが望まれている。

2 赤城食品株式会社 渡良瀬工場

北海道立総合研究機構 北見農業試験場研究部
麦類畑作グループ 研究職員 斉藤涼介

(1) 工場の概要

赤城食品は、1950 年に個人経営の企業として創業した製麺メーカーである。現在は、乾麺部門、パスタ部門、手延部門、外食部門の 4 事業を展開している。製造拠点は群馬県太田市内に 2 拠点あり（本社工場、渡良瀬工場）、本社工場ではパスタおよび手延べめんを、渡良瀬工場では乾麺をそれぞれ製造している。

1 社で 3 種類の製麺（乾麺・パスタ・手延べめん）を行っている企業は、日本国内では赤城食品のみである。北海道産小麦を 100% 使用した自社乾麺ブランド「赤城庵」などの自社製品や OEM 製造を行っている。

(2) 乾麺の製造工程

乾麺を製造する工程は大きく 2 工程あり、乾麺の製造工程（生地のみキシング、生地の熟成、生地の圧延・切断、生麺の乾燥、乾麺の切断）と包装工程の二つに区分される。

乾麺を製造する渡良瀬工場は、2021 年に竣工し、製造能力は 1 日約 18 t となっている。主な特色は年間を通して 24 時間の製造体制を構築していること及び最新の衛生管理とフードディフェンスに配慮した工場となっている。

(3) 乾麺に適した北海道産小麦「きたほなみ」

乾麺の原材料（そばを除く）は小麦粉、水、塩のみであり、小麦粉の品質に影響を受けやすい。「きたほなみ」は、低加水で生地が作れることから高評価をいただいている。乾麺の製造工程において、生麺を乾麺に乾燥する工程は、約 8 時間を要する重要な工程である。乾燥時間を短縮するためには、より低い加水率で生地を形成すれば良いものの、生地や生麺がちぎれやすくなり、製品歩留の低下につながることから容易ではない。また、製品の種類（うどん、そうめん、ひやむぎ、きしめん等）に応じて乾燥温度を調整していることから、製品ごとに適切な時間を設定することも難しい。そこで、低い加水率でも十分に生地形成が可能な特性を持つ小麦粉が望まれていた。この点において、「きたほなみ」は、加水量が少なくても生地を作ることができ、ちぎれにくいことから、乾麺製造における適性が高いとの評価をいただいている。

(4) 北海道産小麦への要望

赤城食品における北海道産小麦粉の使用量は300トン/年以上で、乾麺部門(そばを除く)では国内産麦は北海道産のみとなっている。

北海道産小麦粉の大部分を占める「きたほなみ」は品質、供給が安定しており、品質面では麺に加工した際の食感、風味、発色が良いとの評価をいただいた。一方で、同じ「きたほなみ」を使った小麦粉であっても、タンパク質含量が低いと麺の生地がもろくなり、製麺時の製品歩留の低下につながるため、タンパク質含量の安定した小麦の供給をお願いしたいとのご意見もあった。

「きたほなみ」後継品種に対する要望をお伺いしたところ、全体的には「きたほなみ」の製麺適性には満足しており、後継品種では「きたほなみ」並の製麺適性を維持してほしいとのことであった。ただし、「きたほなみ」をそうめん用途として使用する場合には、「きたほなみ」のゆでのびしやすい特徴を改良するとともに、より小麦粉に白さがあり、中力よりもややグルテンが弾力的な特性にしてほしいとの要望もあった。



赤城食品の皆さんとの意見交換



渡良瀬工場前で

(5) おわりに

今回の調査では、小麦や小麦粉を扱う多くの方が北海道産小麦に対して好意的な印象をお持ちであり、これらの評価は、北海道小麦育種の先達による努力の賜物であり、現在も小麦の栽培や流通に携わる生産者の皆様のご尽力の結果であることを、改めて実感した。

一方で、品質、特にタンパク質含量の安定については、ほとんどの方からご指摘をいただいた。小麦は農産物であるため、天候や栽培条件などにより“品質のブレ”が生じるのは避けがたく、生産者の多大な努力をもってしても完全には防ぎきれない。しかしながら、小麦は工業原料としての性質も持つため、メーカーから一定の品質が求められるのもまた事実である。このギャップを埋め、より北海道産小麦を使っていただけるように、日々の品種開発という業務で貢献していきたい。

3 株式会社日清製粉ウェルナ 館林工場

ホクレン農業協同組合連合会 帯広支所米麦農産課（十勝地区米麦改良協会）

職員 藤弘 桜子

(1) 会社概要

株式会社日清製粉ウェルナ（以下、日清製粉ウェルナ）は、プレミックス粉やパスタ・パスタソースの製造販売を行う日清製粉グループの一員である。2001 年に日清フーズ(株)が株式会社日清製粉グループ本社の持株会社となり、2022 年に現在の社名に変更された。

館林工場はプレミックス製品の製造を担っており、天ぷら粉、お好み焼き粉、たこ焼き粉、その他ホットケーキミックス等を製造・包装している。

(2) 工場での製造・管理体制

工場では食品安全規格「FSSC22000」を取得しており、構内 100 か所以上にカメラが設置されている。入退場管理には IC タグを使用するなど、フードディフェンスへの対策が徹底されている。

原料である小麦粉の大半は日清製粉千葉工場から毎日バルク車にてバラで搬入され、サイロにて保管される。受入時には色調・官能検査を実施し、プレミックス粉は、①篩にて異物除去、②ミキサーによる混合、③最終篩の行程を経て包装される。

副原料は紙袋で受入・保管され、1 回の投入分を 1 パレットにまとめて管理。各原料にはバーコードが貼付され、投入原料の確認が可能な仕組みとなっており、人的ミス防ぐ管理体制が整備されている。



館林工場の皆さんとの意見交換



館林工場の見学

(3) 道産小麦について

製品のほとんどは国産麦と輸入麦の混合で構成されている。近年は、国産麦、特に道産小麦はブランド力が高く使用数量も近年増加しているとのことだった。

特定銘柄を明示する商品は少ないものの、「極もち」（ホットケーキミックス）には「ゆめちから 25%使用」と記載しており、ゆめちからの認知度は一般消費者にも浸透しているとの認識が示された。

北海道産小麦に対しては、品質の安定と安定調達を求めたいという意見をいただいた。

(4) おわりに

今回の日清製粉ウェルナ館林工場の視察を通じて、国内の小麦自給率は依然として低いものの、道産小麦に対する認知度やブランド力が着実に向上していることを実感した。今後の業務においては消費地からの評価を産地に繋いでいくとともに、安定供給と品質の安定化に向けて啓発を行っていきたい。

4 日清製粉株式会社 鶴見工場

北海道十勝総合振興局産業振興部十勝農業改良普及センター十勝西部支所
専門普及指導員 前野 耕平

(1) 工場概要

鶴見工場は1926年に操業を開始し、日清製粉を代表する臨海部工場である。日清製粉株式会社の事業内容は、業務用の小麦粉、ふすま、その他の製造・販売となっている。食品安全マネジメントシステムであるISO22000、FSSC22000/JFS-Cを取得しており、製造工程での安全対策を徹底している。

(2) 小麦粉の製造工程

工場は穀物輸送船が接岸可能な岸壁に隣接しており、アメリカ、カナダ、オーストラリアなどの主産地や国内の生産地から運ばれた原料小麦は、原料サイロに保管される。

精選工程では原料精選機で小麦に混じるきょう雑物（石や茎、異種穀物など）を取り除いている。

その後の製粉工程では、ロール機で小麦を粉砕し、それを篩機にかけて粒度別に篩い分けしている。篩い分けられた小麦の胚乳部は、ピューリファイヤーでふすま（皮部）と小麦粉の比重の違いにより振動と風力を利用して純化する。

生産された小麦粉については品質分析（水分・灰分・粗蛋白、ペッカーテスト、ファリノグラフ等）を実施し、さらに、パンや麺に加工した際の二次加工性の確認も行う。

検査後、業務用の小麦粉は25kgの袋に詰められ、金属検出器にかけた後、倉庫に保管される。また、家庭用製品は1kgを中心に包装される。



鶴見工場の概要説明



鶴見工場の皆さんとの意見交換

(3) 北海道産小麦についての意見交換

北海道産の「きたほなみ」の品質について、一時期、粗蛋白が基準値を超過することがあったが、現在は安定しており、生産現場においては今後も品質の安定化をお願いしたいとの要望があった。

また、汎用性があり高品質な小麦品種を期待しているというコメントもあった。

(4) おわりに

今回の調査では、北海道産小麦に対する実需者の評価や生産現場への要望を知ることでき、非常に有意義な機会となりました。

加工現場からは安定した品質の小麦を求める声が多くあがったため、昨今の激しい気象変動にも対応できる品質安定化技術を農業者・関係機関とともに検討していく必要があると感じました。