

## 従来の製品、工法の課題

- ウイスキー蒸留器ポットスチルは、純銅の板を手作業で一つ一つ曲げ・絞り・溶接加工する板金で製作  
(課題) 製作に係る費用と長期間の納期が大きな問題

## 開発技術・効果

伝統産業の高岡銅器（梵鐘）の鑄造技術により、世界で初めて鑄造による大形の蒸留器ポットスチルの製品化

- 長寿命化（20年→50年（予測））
  - ・ 鑄造工法により内壁面を肉厚化。銅板の侵食による内壁面の消耗（※）を向上。
  - （※） ウイスキーの雑味成分の硫黄成分を、銅と化学反応させ除去することで、銅板が徐々に侵食し消耗。
- 短納期・低コストを実現
  - ・ 制作の工程の削減等により、8か月（板金製）から4か月（鑄造製）に大幅短縮。
  - ・ 同じ型を利用できることで、再現性が容易となり、低コスト化を実現。
- エネルギー効率の向上
  - ・ 銅錫合金は熱伝導率が低いためエネルギー効率が向上（省エネ効果約2倍）。
- 食の安全性・酒質の向上
  - ・ 鑄造工法では非常に困難な鉛フリーの銅合金を選定することで、食の安全性を確保
  - ・ 酒質を“まろやか”にするとされる錫を添加（ポットスチルへの使用は初の試み）



板金製ポットスチル（従来品）



鑄造製ポットスチル（開発品）