

การค้นคว้าแบบอิสระนี้ได้ศึกษาความเป็นไปได้ในการผลิตสุราขาวจากส่วนเหลือเมล็ดข้าวโพดที่ได้จากข้าวโพดหวานตกเกรด จากเครื่องคัดแยกเมล็ด และจากเครื่องล้างและร่อนเมล็ดในกระบวนการผลิตข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง พบว่าส่วนเหลือเมล็ดข้าวโพดจากเครื่องคัดแยกมีปริมาณสูงที่สุด สำหรับเมล็ดข้าวโพดหวานที่ได้จากการฝานข้าวโพดตกเกรด พบว่ามีปริมาณการโนไชเดรตและน้ำตาลรีดิวชั่นมากที่สุด ($17.87 \pm 0.29\%$ และ $1.62 \pm 0.06\%$ ตามลำดับ) ซึ่งน่าจะเป็นวัตถุดิบที่มีศักยภาพในการผลิตเป็นสุราขาว ในการศึกษาการบอยเปี๊งและหมักส่วนเหลือข้าวโพดหวานให้เกิดเป็นแอลกอฮอล์ พบว่าวิธีที่เหมาะสมที่สุดคือ ทำการบอยเปี๊งในเมล็ดที่ฝานจากข้าวโพดตกเกรดด้วยเย็นไขมน้ำทั้งการค้า 2 ชนิดคือ Termamyl SC และ AMG 300 L และหมักด้วยยีสต์ทางการค้า ได้แก่ Fermivin PDM หรือ V1116 หรือ Bourgoblanck หมักที่อุณหภูมิห้องเป็นเวลา 6 วัน หลังสิ้นสุดการหมัก พบว่าในน้ำหมักมีแอลกอฮอล์ $4.00 \pm 0.29\%$ เมื่อนำไปกลั่นแล้วปรับเป็นสุราขาว 35% ได้ผลผลิตแอลกอฮอล์ต่ำเพียง 1.12% สุราขาวที่กลั่นได้มีปริมาณเมธานอลและฟลูเชโลอลอยค์ อยู่ในช่วงไม่เกินมาตรฐานของสุรากลั่น เมื่อทดสอบทางประสาทสัมผัสพบว่าผู้ทดสอบ 15 คน ให้ความชอบอยู่ในระดับปานกลาง แต่เนื่องจากผลผลิตที่ได้ต่ำเกินไป วิธีนี้จึงยังไม่เหมาะสมที่จะนำไปผลิตสุราขาวในเชิงการค้า

This independent study aimed to study the possibility of distilled liquor production by using cut kernels from poor quality pod, from flotation machine and from washing and seiving machine in kernel sweet corn canning. The amount of cut kernel corn from flotation machine was the highest from others. The cut kernels from poor quality pod provided the highest of carbohydrate and reducing sugar contents ($17.87 \pm 0.29\%$ and $1.62 \pm 0.06\%$, respectively) that would be high potentiality raw material for distilled liquor production. The suitable fermentation conditions to hydrolyze sweet corn kernels from poor quality pod were done by adding Termamyl SC and AMG 300 L. After that, the sweet corn mash were added with commercial yeast, which might be Fermivin PDM or V1116 or Bourgoblancl, and fermented at room temperature for 6 days. After finishing the fermentation time, the sweet corn mash contained $4.00 \pm 0.29\%$ alcohol. When the mash were distilled and adjusted to 35% alcohol, alcohol yield was very low (1.12%). The adjusted liquor contained methanol and fusel oil that conformed to legislative levels in the range of Thai Industry Standard. The organoleptic test by 15 panelists was shown to be the medium like. It was suggested that the selected process was not suitable for commercial distilled liquor production because of very low productivity.