

青森県産 酒造好適米

吟烏帽子

ぎんえぼし



この冊子は、(公財)むつ小川原地域・産業振興財団の
支援を受けて制作しています。

青森県産酒造好適米「吟烏帽子」



日本酒が再び脚光を浴びる中、日本各地で新たな酒米（酒造好適米）が開発されています。2017年、青森県でも新しい酒米「吟烏帽子」が誕生しました。

「時間はかかったけど確実に、
県南に向く酒米ができた」

青森県の県南は太平洋からの冷たく湿った東風（ヤマセ）の影響を大きく受ける地域。これまでの酒米品種はヤマセによる寒さに耐えきれないため県南での栽培に向かず、主に津軽地方で生産しています。しかし吟烏帽子は寒さにも病気にも強く、主食用米「まつしぐら」と同じ感覚で栽培できるのだとか。そんな吟烏帽子を生み出したのが青森県産業技術センター農林総合研究所です。

この研究では年間150に及ぶ交配を行い、様々な目的にあった米を生み出しています。血統が重視される酒米の開発では、これまでは有名品種と交配していましたが「寒さに強くて酒米としても良い形質」をもつよう血統にこだわらず交配。試験ほ場で栽培しては選抜することを繰り返して、手間をかけ、時間をかけて、じっくり選び抜いた米は水稲品種開発部の部長、前田一春まへだかずはるさんが思い描く特性を備え、県南・下北地方の実際の田んぼでの試験栽培でも

実力を発揮しました。「ベテランの栽培上手な農家さんから、すぐくいの品種だって言われて嬉しい限りです」。



精米された吟烏帽子

水稲品種開発部 部長 前田一春



ちょっとコラム Vol.1

えんぶり

田の神に捧ぐ伝統舞



©青森県観光情報アプティネット

稲作が日本に伝わったのは縄文時代後・晩期とされ、青森県八戸市の縄文遺跡「風張1遺跡」からは炭化した米粒も出土しています。日本では稲を神聖なものと考え、様々な祭祀儀礼を営んできました。県南地方の伝統芸能「えんぶり」もその一つで、烏帽子をかぶった太夫たちが稲作の流れを表現した舞（摺り）で豊作を祈願します。

〔コラム参考〕
農林水産省 HP より、広報誌「aff」
2016年1月号
http://www.maff.go.jp/j/pr/aff/1601/spe1_01.html

青森県庁 HP より、八戸えんぶり
https://www.pref.aomori.lg.jp/bunka/education/minzoku_mukei_01.html



藤坂5号の生みの親・田中稔



農業試験場藤坂支場当時の旧冷害研究資料館



旧藤坂稲作部 部長 須藤充

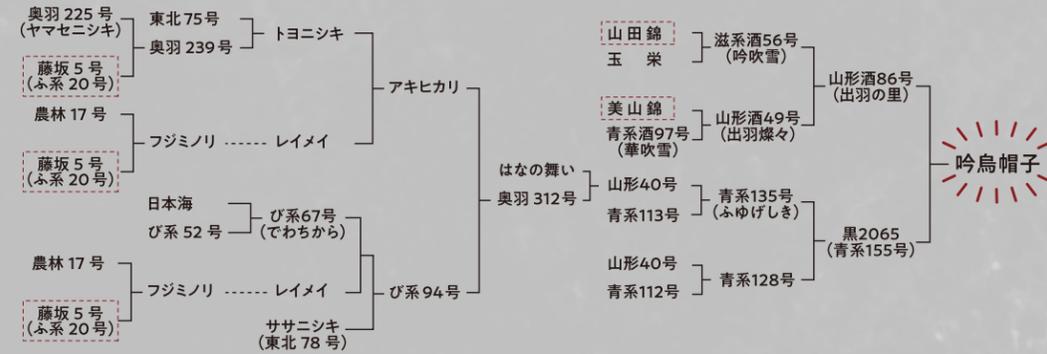


旧冷害研究資料館



試験田に流れる冷たい湧き水

吟烏帽子系譜図 何度も何度も交配を重ね、ようやく生まれた吟烏帽子の軌跡です。



[参考] 農研機構イネ品種・特性データベース検索システム <https://ineweb.narcc.affrc.go.jp/index.html>

脈々と受け継がれる「耐冷性品種」の歴史。

実が入らず直立した稲が並ぶ耐冷性検定試験田の中で重そうに頭を垂れる稲。「この中にも将来の有力な品種があるはずです。あると思ってます」。農林総合研究所・旧藤坂稲作部の部長、須藤充さんは実った稲を見つめて語ります。生長期に冷たい水を掛け流すことで冷夏でもしっかりと稔る米を見つける研究は、十和田市藤坂の地で始まり、現在へと受け継がれています。

戦後日本の食糧難を救った「藤坂五号」の誕生

青森県では夏の低温で作物が実らず、多数の餓死者や病死者が出るなど悲惨な歴史が刻まれてきました。冷害を克服するため1935年、国は十和田市に「凶作防止試験地」を設置。農学者・田中稔が赴任します。冷たい水が湧き、ヤマセの強いこの地で田中はどうして冷害が発生するのかを解明。さらに、豊富な湧き水を利用して寒さに強い米を選んでいきました。早生で、耐冷性が強く、収量が安定した米を求めて、田中たちは様々な組み合わせから選抜を繰り返していきます。そうしてついに誕生したのが「藤坂五号」でした。見た目は不格好でも、寒さに強くて多収。この奇跡の稲は1949年に青森県の奨励品種となり、東北六県のみならず、長野県や西南暖地(九州・四国地方)にも普及し、戦後日本の食糧増産に貢献しました。

ちょっとコラム Vol.2

いなおいがわ 稲生川

稔りを支える人工河川



十和田市のある三本木原台地は、現在は県内有数の農業地帯ですが、かつては不毛の荒地。これを農地へと変えたのが「稲生川」です。十和田湖を源とする奥入瀬川から取水し、2市4町にまたがる広大な台地を貫き太平洋へ注ぐ人工河川の開削は、南部藩士・新渡戸傳ら父子3代によって1855年に始められ、1966年に完成。今もなお田畑を潤し、豊かな実りと地域の発展を支えています。

[コラム参考] 東北農政局 HP より、青森/十和田湖周辺[三本木原大地物語] <http://www.maff.go.jp/tohoku/nouson/seibi/rekisi/6story01.html>

水土里ネット稲生川 <http://www.inaigawa.or.jp/enkaku.html>

酒米
まめ知識

“酒米”ってなんだろう？

酒米は、正式には**酒造好適米**といい、酒造りに適した特性を持ったうるち米のことです。青森県の酒米の歴史は1968年に奨励品種となった「古城錦」という品種から始まりました。

酒米と主食用米は、性質が大きく異なります。主食用米は全体が半透明なのに対し、酒米は粒がとても大きく、粒の中心に白く不透明な「心白」があります。また、タンパク質や脂質が少ないのも酒米の特徴です。



新たな酒造好適米に対する期待。

弘前工業研究所で、発酵に関する研究や技術指導を行う酒造りのプロ、食品素材開発部の部長、齋藤知明さんは、試験栽培が始まって2年目から、吟烏帽子の試験醸造を行ってきました。

大吟醸から純米酒まで、多用途に向く酒米

「硬いわりにはよく溶け、そのわりに米の旨みを表現出来る米です」。齋藤さんによると、吟烏帽子は心白が中央に入るため、精米時に県内のほかの酒米よりも非常に割れにくいのだそう。削っても割れにくいのは、酒米において重要な要素です。また、山田錦や華吹雪に比べて米質は硬いけれど、もろみが発酵している最中に十分に溶けることもわかったそう。吟烏帽子は、純米酒から大吟醸など高級酒まで、様々な日本酒造りに用いることができるのです。

「すべての原材料を青森県産で」を付加価値に

縮小傾向にある日本酒市場ですが、原料や製法にこだわった日本酒は近年、国内外から注目を集めています。これまで酒米が栽培できなかった地域で、産地にこだわった高付加価値の日本酒を生産できるのも吟烏帽子の魅力だと齋藤さん。「今年から吟烏帽子の名前がついた商品ができます。初めての期待はありますね」。

日本酒に欠かせない酒米の用途

酒米

酒米は主食用米よりはるかに高度に精米され、雑味の原因となる成分を削り落とします。精米後に蒸して冷却した米は、麴、酒母、もろみの3工程で使われます。



麴米 (麴造り)

良い麴を造るには、麴菌が繁殖する心白のある米が良いとされます。麴には、主に米のデンプンを分解して酵母のエサとなる糖分にする働きがあります。



酒母米 (酒母造り)

大量の米をスムーズに発酵させるため、あらかじめ質の良い酵母を増殖させたものを酒母といいます。しっかり溶けて酵母にたっぷり栄養を補給できる米が良いとされます。

掛米 (もろみ仕込み)

酒造りの時に直接仕込む蒸米です。酵母の増殖にあわせて適度な速度で溶け、きれいな旨味を醸し出すのが良いとされます。

ラベルの原材料にもご注目ください！



[参考]
JA 全農あおもり HP より、青森米の品種紹介 http://www.am.zennoh.or.jp/kome_hinsyu.html
『酒米ハンドブック』副島顕子・著、文一総合出版
『日本酒の基礎知識 知りたいことが初歩から学べるハンドブック』木村克己・書、新星出版社



食品素材開発部 部長 齋藤知明

長年の夢が叶う時。



八戸酒造株式会社 杜氏 駒井伸介さん

江戸時代中期の1775年に創業し、日本有数の港町八戸で地域に根ざした酒造りを行う八戸酒造。蔵を代表する「陸奥八仙」は全国の日本酒ファンの間でも人気の高い銘柄です。八戸酒造では県南地方でも安心して栽培できる酒米を長年、心待ちにしてきました。

「華吹雪より割れにくいので、原料処理がしやすいですね」

酒造りの責任者を務める駒井伸介さんは酒造原料としての吟烏帽子を、こう評します。原料処理とは、玄米を精米・洗米・浸漬・蒸すまでの工程のこと。蒸し米の良し悪しは日本酒の味わいを左右します。八戸酒造では主に華吹雪で麴を造っていますが、原料処理による割れの少ない吟烏帽子での麴造りにもチャレンジするそう。「もう少し量を確保したいですね。新規に酒米作りを行う農家さんからお話があれは、どんどん作ってもらいたさ」。

「40%の純米大吟醸で、米の違いを感じて」

地元産の酒米を40%まで削った陸奥八仙の純米大吟醸はこれまで、華想い、レイメイがありました。今回から吟烏帽子も仲間入り。3種類の酒米による味わいの違いが楽しめる飲み比べもオススメです。



地元の米で、地酒を作る喜び。

「青森に来て、風土とともにお酒を味わって」

「鳩正宗」や「八甲田おろし」で知られる鳩正宗は、1899年の創業。「地酒は地方食文化の結晶である」を社是に掲げ、テロワールを意識した日本酒造りを意欲的に行っています。自社栽培の吟烏帽子を始め、オール青森県産材料で精米歩合40%と50%の純米大吟醸を製造。杜氏の佐藤企さんによれば、香り華やかな40%は乾杯に、米のおいしさが感じられる50%は食中酒にぴったりだそう。「まず知ってもらって、飲んでみよう」と思って青森に来ていただければ」。

「独自酵母とワイン酵母、2つの大吟醸純米を」

1889年に創業し、「コクの桃川、キレのねぶた、うまさの杉玉」で有名な桃川で生産本部長を務める小泉光悦さんは、県南地方で栽培できる身近な酒米である吟烏帽子に大きな期待を寄せ、日本酒を醸造しました。「若い人や日本酒好きな人に吟烏帽子のお酒を飲んでもらえれば」と、桃川の独自酵母とワイン酵母でそれぞれ仕込んだ2種類の大吟醸純米酒を製造。どちらも精米歩合50%で、酵母による風味の違いが楽しめます。今後は値ごろ感のある特別純米も造っていききたいと展望を語ります。



鳩正宗株式会社 杜氏 佐藤企さん

*テロワール：フランス語の「terre(土地)」から派生した言葉で、土壌や気候、人的要因など、農産物の生育環境の総称。



桃川株式会社 生産本部長 小泉光悦さん

酒造好適米あれこれ

ここまで吟烏帽子にまつわる色々なお話をご紹介してきましたが、全国でも様々な酒造好適米が著名な日本酒の原料米として使われています。ここでは、山田錦をはじめとする日本を代表する酒造好適米をいくつかご紹介いたします。吟烏帽子の系譜図とあわせてご覧ください。

青森県

華吹雪 はなふぶき

倒れにくく収量が多い酒米として青森県で育成。弘前城の桜にちなみ、1986年に命名されました。ごく大粒で心白の発現率も良い反面、割れやすいため高精白が困難で、純米酒の原料として定番です。

華想い はなおもい

高級酒用の品種として2002年に青森県の奨励品種となりました。父は華吹雪、母は山田錦です。高精白でき、酒造適性も山田錦に匹敵。青森県酒造組合が100%契約栽培し、県内酒造メーカーに限定して供給しています。

華さやか はなさやか

2013年に青森県で誕生しました。雑味の原因となるアミノ酸に分解されにくいタンパク質を多く含んでいるので、高精白しなくてもすっきりとした味わいの日本酒が造りやすい品種です。

新潟県

五百万石 ごひゃくまんごく

1957年、新潟県生まれ。新潟県の米生産量が五百万石を突破した記念に命名されました。東北南部から九州北部まで広い地域で栽培でき、2001年まで40年以上も作付トップの長寿品種です。

岡山県

雄町 おまち

備前国(現・岡山県)高島村雄町で育成し、1866年に選抜改良した品種。100年以上にわたり栽培されています。稲が倒れやすく病気に弱いため栽培は困難ですが品質の良さで人気。

長野県

美山錦 みやまにしき

1978年、たかね錦に放射線照射した突然変異によって長野県で誕生しました。酒造適正と耐冷性の強さから東北・関東・北陸まで普及しています。寒冷地における酒米品種の代表です。

兵庫県

山田錦 やまだにしき

1936年に兵庫県で誕生。倒れやすく病気に弱いため栽培は困難ですが、酒米としての評価が高い品種です。東北から九州まで広く栽培され2001年に五百万石を抜いて作付第1位になりました。

[参考]

JA 全農あおもり HP より、青森米の品種紹介 http://www.am.zennoh.or.jp/kome_hinsyu.html
華さやかブランド推進協議会 <http://www.hanasayaka.com/>
『酒米ハンドブック』副島顕子・著、文一総合出版

平成31年 新酒発表予定の酒蔵リスト

- ・八戸酒造(株)(八戸市湊町本町9 ☎0178-33-1171)
- ・鳩正宗(株)(十和田市三本木稲吉 176-2 ☎0176-23-0221)
- ・桃川(株)(上北郡おいらせ町上明堂 112 ☎0178-52-2241)
- ・(有)関乃井酒造(むつ市柳町 1-5-15 ☎0175-22-3261)

発行/地方独立行政法人青森県産業技術センター 弘前工業研究所
協力/エフ・サブライ
公益財団法人むつ小川原地域・産業振興財団
ライター/三國希 デザイン/鳴海藍