



兵庫県 兵庫県酒米振興会 JA全農兵庫

新たな世界へ、山田錦の挑戦が続く。

兵庫県産山田錦
生誕80周年記念

生誕から80周年、生涯現役。

兵庫県産山田錦。

山田錦のプロフィール

- **両親** 母親「山田穂」、父親「短程渡船」の人工交配により誕生。
- **出身地** 兵庫県立農事試験場 種藝部(当時の明石市)および酒造米試験地(現在の兵庫県立農林水産技術総合センター 酒米試験地)
- **身長** 約130cm(稈長108cm、穂長20.9cm)
- **体重** 約28.1g(玄米の千粒重)
- **特長** 粒の大きさ、心白の形状、程よい水分、脂肪やたんぱく質の少なさなど、あらゆる点において、『山田錦』は酒造好適米としての美点を備えている。

■年表

- 1923(大正12年) 山田穂と短程渡船を人工交配
- 1928(昭和3年) 兵庫県立酒造米試験地設立
- 1936.2.27(昭和11年) **山田錦、誕生**
- 1956(昭和31年) 兵庫県酒米振興会発足
- 1957(昭和32年) 山田錦PRのため「酒と米」の映画を作成
- 1962(昭和37年) 山田錦史上最高出荷量となる
- 1963(昭和38年) 山田錦作付面積最大となる
- 1965(昭和40年) 台風23・24号により山田錦が大きな被害を受ける
- 1987(昭和62年) 他用途利用米の酒造用原料米の使用認可
- 2011(平成23年) ふるい目2.00mmから2.05mmへの改革(グレードアップ兵庫県産山田錦)
- 2014(平成26年) 酒造好適米の枠外増産制度はじまる

時代背景

- 太平洋戦争はじまる 1941(昭和16年)
- 東京オリンピック開催 1964(昭和39年)
- 山陽新幹線全線開通 1975(昭和50年)
- 純米酒、吟醸酒ブーム 1986(昭和61年)

※身長・体重は「26年度 水稲気象感応調査(酒米試験地) 中苗 年値」参照

ふるい目2.05mm調製!

平成23年産米よりJAグループ兵庫が取扱う全産地において、生産者が調製時に使う動力米選機のふるい目を、従来の2.00mmから2.05mmに変更し、統一しました。これにより山田錦の粒張り・粒ぞろいが良くなり、酒造りに大きなメリットとなります。

メリット① 精米品質の向上

- 碎米等が減少し、精米歩留まりが良くなる。
- 真精米歩合が良くなり、無効精米歩合が低下。
- 未熟粒などの混入を防ぎ、品質を向上。

メリット② 吸水の安定

- 良好な吸水により蒸米が安定。
- 精米の粒ぞろいが良くなることで浸漬時の吸水率が安定。

メリット③ 製麴の安定

- 安定した製麴が得られる。
- もろみでの溶解が安定し、発酵管理がしやすくなる。



商標登録 第5455240号

兵庫県が山田錦の「テロワール」と呼ばれる

理由。

気候と地形

六甲山の北側の標高50~150mの山麓や、谷あい段々に広がる山田錦の産地は絶好の気候条件を備えています。瀬戸内海式気候のため、温暖で日照時間が長く、降水量は少なめ。それでいて、六甲山系が温かい空気を遮るので、登熟期の夜温は低く、日較差が10℃を越えるので、稲の実りが良くなります。



土壌

この地域に広がる水分や養分の保持力の強いモンモリロナイトという粘土質の土壌に稲の根は1m程度まで伸び、下層の水や養分を吸収します。1994年の大干ばつでもこの地域で栽培していた山田錦は根が強く下層まで張り、枯れずに生き残りました。



山田錦栽培適地のモンモリロナイトの土壌(加東市)



山田錦の根系(加東市)

※写真: (株)本田商店提供

解き明かされる山田錦の性質

大粒

山田錦の玄米千粒重は約28.1g。主食用のコシヒカリなどは22g前後。

心白

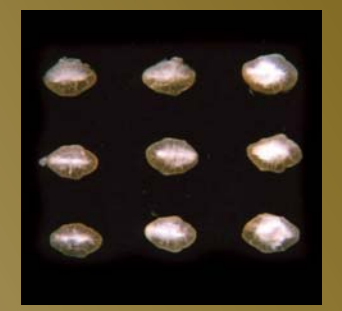
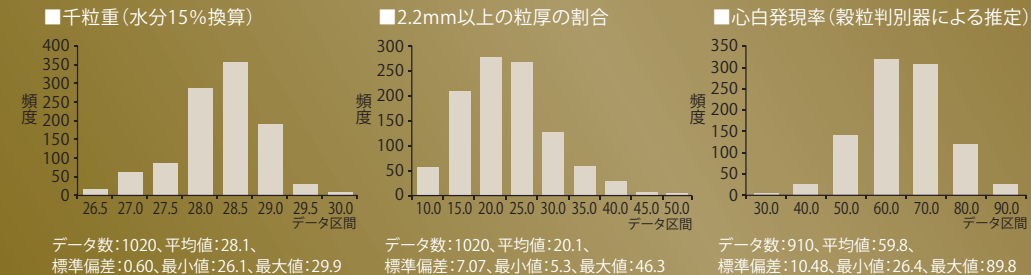
心白発現率は70%程度。心白の形状は線状の粒が多く、吸水しやすく、麴菌が入りやすい構造。(写真参照)

消化性

デンプンの中のアミロペクチンの側鎖が短く、デンプンの蓄積が穏やかなため消化性が優れる。

※参考文献: 山田錦物語—人と風土が育てた日本一の酒米(のじき文庫) 兵庫県酒米研究グループ(著)

■26年産山田錦玄米品質調査結果



玄米横断面の心白の形状(左から線状、中間状、眼状)

兵庫県産山田錦の農産物検査 比較

年産	産地	等級比率 (単位%)					規格外
		特上	特等	1等	2等	3等	
平成26年産	兵庫県	6.5	68.7	9.2	6.1	5.4	4.1
	A県	—	0.2	80.1	7.4	8.6	3.7
	B県	—	9.4	50.3	27.5	7.7	5.1
	C県	—	—	91.7	4.4	3.3	0.6
	全国平均	4.7	51.7	24.6	9.0	6.6	3.5

平成27年10月31日現在(速報値) (平成27年11月20日公表)

年産	産地	等級比率 (単位%)					規格外
		特上	特等	1等	2等	3等	
平成27年産	兵庫県	4.6	67.4	16.9	2.8	4.3	3.9
	A県	—	0.1	75.2	12.5	9.3	2.8
	B県	—	1.7	53.5	32.7	4.4	7.7
	C県	—	—	73.9	20.2	4.2	1.7
	全国平均	2.9	44.0	32.7	10.9	5.8	3.7

平成27年11月30日現在(速報値) (平成27年12月21日公表)

■上位等級のメリット

- 農産物検査で上位等級になると、玄米の整粒歩合が高くなるとともに、被害粒が少なくなり精米時の碎米等が減少し、精米歩留まりが良くなります。
- 精米後の精米の粒ぞろいが良くなり、浸水時の吸水率が安定し、蒸米も安定します。
- 安定した製麴が得られ、もろみでの溶解が安定し、発酵管理がしやすくなります。

兵庫県産山田錦

選ぶ理由と期待。

兵庫県産山田錦についてのアンケート結果

- 1位 麴が作りやすい・良い麴ができる 45%
- 2位 お酒の香りが良い 12%
- 3位 精米特性が優れる(碎米が少ない、無効精米歩合が低い等) 11%
- 4位 精米の吸水時の水浸裂傷粒(浸漬割れ)が少ない
- 5位 たんぱく質が少ない
- 6位 心白の発現率が高い
- 7位 粒が大きい
- 8位 粒がそろっている

【さらにこんな声も!】

- ・消化性(溶け)が良い・秋上がりする・最高品質のお酒ができる・でき上がった酒質(味に幅がある)
- ・味にふくらみがあり、きれいな酒ができる・酒造りが安定する・同じ日本酒度に上げても、甘味(旨味)がある酒になる
- ・出品酒に適す・山田錦特有の品位の高い味わいが期待できる

※兵庫県産山田錦に関するアンケート調査(2015年9月実施)で返信のあった全国300酒蔵と5酒造組合からの回答に基づく。

兵庫県産山田錦への主なメッセージ

全国新酒鑑評会で5年連続金賞、9年連続金賞など20回を超える栄えある金賞をいただいております。今後も良質な山田錦を期待します。

フランスのワインとぶどうのように歴史とオペレーション(区画)をきっちりわかりやすくされることを期待します。

圃場の環境やふり目等で他県と差別化を図り、兵庫県産山田錦のプレミアム感をだしてほしいです。

80年誠におめでとうございます。この長い年月、これを超えるものがなかなか出てこないということは、いかに優秀な品種を兵庫県の先の方々が開発したかと思えますと、ほんとうに頭の下がる思いでございます。これからも日本酒向上のため、益々のご研鑽をご期待申し上げます。

山田錦を使用して45年。かつては希望数量がもらえず黄金の存在であり、扱いても気持ちもそれはそれは大切なお米でありました。もちろん今でもその存在は変わりません。今後とも安定供給をお願いします。

近年他産地でも山田錦が栽培されるようになりましたが、品質面で兵庫県産が群を抜く存在であり続けてほしいと願っています。

※他多数

二人三脚で歩む、

兵庫の酒蔵との絆。

素晴らしい歴史とともに、山田錦は今も進化している。

灘五郷酒造組合 理事長 嘉納健二氏
(白鶴酒造株式会社 代表取締役社長)

日本を代表する酒どころ『灘五郷』。村米制度を通じて、他県にはない、山田錦とのつながりがあります。「数量や価格だけでなく、農家の方々と一緒に米の品質を考え、ともに酒造りをしてきたことは、灘五郷にとって本当に価値のある歴史です」山田錦は酒造好適米として最上級だと語る嘉納理事長は、その歴史に思いを馳せます。「心白が大きく偏りなく発現することや、成分のバランスなど。機器も発達していない当時、その優位性を解き明かし、この米にたどり着いたことは先人の高い知識と経験によるもの。そうやって完成した米が80年にわたって最高の酒米で

あり続けていることは素晴らしいと思います」現在、白鶴酒造資料館を訪れる海外客の中には、原料の産地である田んぼを見学したいという声も。「特に欧米などでは健康志向が高まっており、我々の造る酒は自然の恵みを受けた農産物でできていること、それが兵庫県で作られていることを、率先してPRしていきたいと思います」今後は気候による出来具合の差をいかに乗り越えて安定した品質の米づくりを行うか、ということも一緒になって考えていきたいと言います。「日本酒も山田錦も、まだまだ奥が深い。いろんな可能性を試していきたいですね」



白鶴酒造株式会社プロフィール
1743年(寛保3年)創業、1947年(昭和22年)商号を白鶴酒造株式会社と改める。「時をこえ親しみの心をおくる」のスローガンのもと、伝統と新技術を融合させた酒造りを行う。

米本来の味が出やすい、それが山田錦。

剣菱酒造株式会社 醸造部長 藤田雄一氏

500年以上、不変の味を守り続ける剣菱酒造。剣菱の原料は主に、兵庫県産の山田錦です。長い時間をかけて築かれてきた生産者との深い絆は売り手と買い手の関係を越え、かつて山田錦を使う酒蔵が激減したときも買い支え、逆に阪神大震災時には、倒壊した剣菱酒造を契約農家が支えました。50年前からは村米で20,000袋を利用しています。「山田錦は消化性が良く、品質がいい。それは酒造りで最も大切な“経験値”から言えることです」と語るのは藤田醸造部長。そして、酒米試験地でもそれを

裏付けるデータがあります。山田錦の消化性はデンプン中のアミロペクチンの側鎖が短いため、優れているのです。さらに、種子の体制が確立されている点も評価していると言います。「たんぱく質はある程度残り、それがうまみとなって剣菱の特徴が出ているのです」また、今後も天候による品質のばらつきを減らすよう努力を続けてもらいたいと、課題も挙げてくれました。



剣菱酒造株式会社プロフィール
1505年(永正2年)以前創業。伊丹から灘に蔵を移し、剣菱酒造株式会社を設立。500年以上にわたり、「古今第一ス」の精神を継承し、ずっと変わらない味を守り続けている。

山田錦は天の恵み。その価値は自ら作るもの。

株式会社本田商店 代表取締役会長 本田武義氏

全国新酒鑑評会で5年連続金賞を受賞する本田商店。同社の本田武義会長こそ、兵庫県産山田錦をこよなく愛する人物だといえます。今年83歳、自ら京都大学で研修院生として、今も山田錦特A地区の土壌を分析。土壌粘土鉱物組成におけるスメクタイトを含んだ土壌での栽培に加えて、CEC、塩基バランスが秀でている地帯での栽培によって、山田錦の良さが出ていると説明します。「山田錦は天の恵み。酵母の特性を引き出し、おいしい酒ができるのです」本田商店の龍力は、アメリカでは

4合5万円で販売されています。「山田錦の価値は自ら作るものです。原料の価値に応じた酒を造っていけばいいと考えています」そう語る本田会長は、最高の山田錦で日本酒のロマネコシティを目指しています。また、山田錦の育ての親である藤川禎次氏に敬意を表し、『藤川禎次賞』の創設を提案。兵庫県産山田錦を使い、それを評価してくれる酒蔵に名誉賞として与えるべきだと語っていただきました。



株式会社本田商店プロフィール
元禄時代より播州杜氏の総取締役として酒造に専念する。会長の祖父は白鶴の杜氏として活躍。昭和45年、業界に先駆けて吟醸酒造りを始め、昭和56年8月には、日本吟醸酒協会を設立し、理事長となる。「いい酒はいい米から」の信念により、なかでも山田錦へのこだわりは人一倍強い。

兵庫を 日本酒の聖地に

中田英寿氏



Photo: たかはしじゅんいち

「日本酒の蔵は、250くらいは行きました」世界で日本酒を広めるイベントを開催し、自身も精力的に酒造りの現場へ足を運ぶ中田氏。実際に蔵を巡り、酒造りに触れ、造り手たちの声を聞きながら、日本酒文化をどのように肌で感じているのでしょうか。

「酒米を含め、まず日本酒というものが、日本人に対してさききちんと情報を発信してこなかったと思います。業界の中では当たり前でも、お酒用のお米と食用のお米が違うことを知っている一般の人は、ほとんどいないと思います。日本酒の銘柄を10言える人もおそらくいないでしょうし、そうすると原料の酒米はまだまだ。食米でさえ10種類言える人はなかなかいないでしょう。そういう食に対する教育をしてこなかったからです。そこが実は日本人は食の本質(食育)への理解が低いのではないかと思います」

だからこそ、山田錦の名前をどんどん出して様々な角度からPRすることで、名前を覚えてもらう必要があると中田氏は言います。

「どの蔵に行っても、兵庫県産山田錦の評価は誰もが口にします。兵庫県で作っている山田錦と、他県で作っている山田錦ではやはり厚みが違う。兵庫県の山田錦はお米の厚みがしっかりしていると。しかし、そのテロワール、すなわち土壌の質ということがまだまだ情報として非常に少ない」

受け手にきちんと届くように情報を発信していく姿勢こそが、日本酒と酒米の可能性を



Photo: たかはしじゅんいち

広げる近道になるのです。その中で、中田氏が開発に参加した日本酒検索アプリ『Sakenomy』は、情報発信ツールとして期待されるのではないのでしょうか。

「一概には言えませんが、お米の性質というのは、酒質にすごく影響を及ぼすものです。五百万石には山田錦のような味は出せないし、同様に山田錦には雄町のような味は出せない。やはりそれぞれの性質があり、消費者にとっては選ぶ基準になると思います。僕が『Sakenomy』でやりたいのは、簡単に言えば“お酒のGoogle”を作ること。そこに情報が入ってきて、そこで調べ、そして選べる。そこですべて完結できる。単にお酒を選ぶだけでなく、ペアリングだったり米や水など原材料の情報ももっともって出していく必要があると、考えているところです」

酒米では圧倒的な場所にいる山田錦でさえ、一般の認知は十分ではなく、それは担い手不足の問題にもつながっています。これから、20代30代の若者が山田錦を作りたいと思える環境を生んでいくためにはブランディングが重要だと語る中田氏は、あるヴィジョンを示唆してくれました。それは、日本発信の酒コンペを、“兵庫で”開催すること。

「海外の方に日本酒を紹介するときに難しいのは、ワインは基本“醸造(ワイン造り)＝その土地”なんです。日本酒では違うことも多い。彼らにとっては、そこが理解しづらいの

です。だからこそ、日本酒も土地が大事ですよと言わなければならない。そこで日本発信のコンペを、兵庫でやると面白いのではないかと。自分たちが素晴らしいお米を作っているのだから、ここでやるんですって言ったらみんな納得すると思う。海外の人も、「ああ、ここが日本酒の聖地なのか」と理解できる。それが結局は、日本中の酒蔵をサポートするだけでなく、他の酒米も負けじと頑張るきっかけになるのではないのでしょうか。山田錦が素晴らしいというのは、業界ではみんなわかっている、他の酒米のことも引張っていくようなポジションになることが、これからの役割だと思います」

酒の知識を身につけるだけではなく、兵庫の酒米産地を訪れ、田植えも稲刈りも体験。コンバインでも手でも両方やりました、と笑顔を見せる中田氏は、心から日本酒の世界を楽しんでいるようでした。「アイデア次第で、日本酒も酒米も、もっと面白くなるはず」山田錦を発信していく我々に、中田氏はそうエールを送ってくれました。

中田英寿氏プロフィール

サッカー日本代表として3大会の世界カップの出場。引退後は国内外の旅を続ける。2009年、一般社団法人TAKE ACTION FOUNDATIONを設立。同年より日本国内の旅をはじめると、これをきっかけに伝統文化・工芸などを支援する「REVALUE NIPPON PROJECT」をスタート。また国内の旅の中で、日本酒の魅力に出会い、訪れた酒蔵の数は250を数える。2014年より、世界一の日本酒を決めるSAKE COMPETITIONのプレゼンターを務め、2015年、株式会社JAPAN CRAFT SAKE COMPANYを設立。2003年より東ハト執行役員CBO。

日本酒は、そして、山田錦は、世界一なんです

銀座小十 奥田透氏

「日本酒の魅力は、無限大だと思います。なぜなら、まだちゃんと出ていないから」

2013年、パリに『OKUDA』をオープンし、日本文化を海外へ発信する最前線に立つ奥田氏は、開口一番こう語りました。日本料理や日本酒が世界的なブームだといわれる現在の状況についても、外国人に受けるためだけに日本文化の本質を変えてしまったものを提供し、それで評判がいいとみるのは間違いだと指摘します。

「彼らは、私たちが思っている以上に日本料理や文化に対してリスペクトが深いのです。ただ、ちゃんとしたものを見せていなかった、評価する基準がまだなかった。これからがスタートなんです。実際、パリ店でも現地の方は日本酒にとても興味を持っているし、おいしいことも知っています。でも、その中身までは知らないし、何を飲めばよいのかもわからない。ワインがなぜこれだけ日本で普及したかといえば、やはり日本人が日本人に対してきちんと説明したからです。日本酒も、日本人が外国人に対してきちんと説明できるレベルにいないと、ちゃんと広まらないと思います」

奥田氏は店で外国人が日本酒を飲むとき、日本地図でどここの酒なのかを教えはじめました。少しずつ飲み手に産地というものを意識してもらったのですが、同時に、飲み手だけでなく日本酒を発信する側も意識を変えていく必要があると言います。



「パリに出店する際も、おいしい日本酒をセレクトしていくと、ほぼ兵庫県の山田錦を使ったものになりました。お客さんがいいお酒にたどり着いて日本酒をきちんと理解してもらえたら、最後は必ず山田錦に、そして「それは兵庫県産なんだ」というところに行き着くはず。これ以上のお米はたぶんできないでしょうから。だから、ワインが必ず地名、品種、香り、味の特徴を言うのと同様、日本酒もそれを言わなければ。言い続けることで、また発信する側の日本人の意識も変えていかないとはいけません」



この国は、日本人に対して日本の文化や産業の素晴らしさを伝える教育をきちんと行ってこなかったのではないかと。だからこそ、まずは自国の文化を知り、誇りを持つことが第一歩なのだと言います。

「海外の教育は、自国のものが一番いいということを知っています。フランス人はフランス料理もフランスワインも世界一だと思っています。でも日本人は、日本料理も日本酒も、世界一だと思いません。日本料理も日本酒も、世界一と認められる要因はいくらでもあるはずなのに。戦後70年、日本の教育は日本のいいものを教えてこなかった。そして自信と誇りが失われたと思います。まずこの考え方を変えないといけません。日本酒は世界一だと思わなきゃダメなんです。私は、日本料理は世界一だと思ってやっています。そうでないと伝わらない」

日本酒は世界のマーケットに出て、もっとその価値を評価されるべきだと語る奥田氏。



それが、酒米生産者の誇りにもつながっていくと言います。そして、山田錦を日本酒のトップブランドにするなら、まずはきちんと日本酒を広めることが第一条件だと教えてくれました。

「日本酒業界の田崎真也さんをつくるべきです。広告塔を立てて、その人が全国を回りながらいろいろな日本酒について語ってもらえれば、やっぱり最後は兵庫県の山田錦の話になる。兵庫県が日本酒のグランクリュなのだ。そこが心臓なのです。日本酒を造る上では、日本料理も日本酒も、発信するのは今です。風は吹いています、ものすごく」

日本文化を発信する情熱と説得力に満ちた奥田氏の言葉は、山田錦の未来に向けての第一歩を、後押ししてくれるようでした。



奥田透氏プロフィール

1969年 静岡県生まれ。静岡の割烹旅館「喜久屋」、京都の「鮎の宿つたや」などを経て、徳島の名店「青柳」で修業。1999年 29歳にして故郷・静岡で独立「春夏秋冬 花見小路」を開店。2003年「銀座小十」を開店。2007年 同店がミシュランガイド日本版で星を獲得。2011年「銀座奥田」を開店。同年、ミシュランガイド日本版で星を獲得。2013年 パリに「OKUDA」を開店。2014年 同店がミシュランガイド版で星を獲得。同年、パリに「SUSHI OKUDA」、及び魚屋「Poissonerie Shinichi」を開店。

山田錦と消費者をつなぐ

仕掛人。

風土を語ることで価値が増す。
それがテロワール。

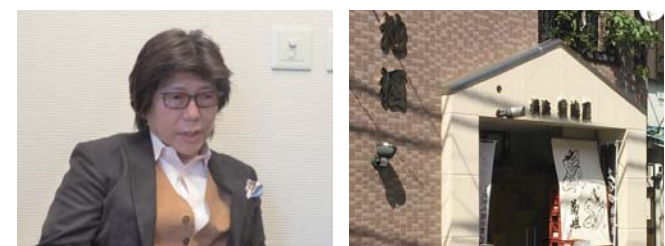
株式会社はせがわ酒店 代表取締役社長 長谷川浩一氏
「全国の蔵元を回り、蔵元には、兵庫県産の山田錦を使って純米吟醸酒を造るよう依頼することがあります。それだけいい酒ができる原料だと評価しているからです」SAKE COMPETITIONをはじめ、国内外で日本酒の認知向上のためのプロモーションを展開する長谷川代表。テロワールについての思いを語ってくれました。「日本酒の輸出が増えれば、産地の見学要望も増える。そのとき、歴史、土壌、気象、人など風土と山田錦を説明する必要があります、その結果、価値が増していく。それがテロワールなのです」いま、日本酒は間違いなく伸びているという長谷川代表。「蔵元には原料は待つて届くものではなく、蔵元自らが生産地・農家をまわって、情報交換しながら自ら原料を確認すべきだと思っています。そうすることで、兵庫県産のテロワールとしての価値も上がるのではないのでしょうか」そして最後に、酒米試験地は兵庫の宝であり、全国の蔵から寄付を集めてもっと研究を拡大すべきだと語ってくれました。



株式会社はせがわ酒店 プロフィール
全国1000軒以上の蔵元を巡り、まだ世に知られていない日本酒を探し求める。表参道ヒルズ、東京スカイツリーなど人気スポットに次々と出店。国内外で日本酒の認知向上のためのプロモーションを展開する。

日本酒に
気品が漂います。

株式会社横浜君嶋屋 代表取締役社長 君嶋哲至氏
「お酒の味を決めるのはまず、酒米だと思います。長年、利き酒をしてきてわかったのは、兵庫県産の山田錦は、高貴で洗練された味が引き出せる原料であることです」日本酒やワインの講師を務め、IWC審査員にも名を連ねる君嶋代表。美味しい酒を追求し、その結論は酒米に行き着きました。「兵庫県産の山田錦以上の酒米はなく、この最高級の品質を作り出すのは土壌、気象、そして人が織りなす風土(テロワール)。水田1枚ごとにも違いは現れます」それはワインでいうブルゴーニュ地方の『モンラッシェ』のような特級畑のイメージだと言います。「このような田んぼのお米で造られた日本酒は、味や香りなどワインと同等もしくはそれ以上の奥行きがありますが、その割には価格が安すぎるのです。特級に格付けされたワインのように高評価を得る日本酒が現れるべきで、世界に輸出されて評価が定着すれば必ずそうなると思います。日本酒の評価は、山田錦の作り手にとっても自信と誇りになり、担い手の増加にもつながります」君嶋代表は、さらに山田錦の未来についても話してくれました。「ワインに例えるとテロワールと自然栽培が、進むべき方向となる。収量より品質にこだわった栽培をしていってほしいですね」



株式会社横浜君嶋屋 プロフィール
「無名でも質が良く旨い酒、生産者の顔が見える酒を扱う」ことをモットーに、4代目として(株)横浜君嶋屋を経営。IWC審査員をはじめ、日本酒の講師を務めるほか、海外での日本酒セミナーを開催。

山田錦の価値を、消費者にも、農家の方にも伝えていきたい。

「クオリティの高い酒に占める兵庫県産山田錦のウエートは非常に高く、私たちにとっても大事なお米です」毎年、自ら山田錦の産地を訪れるほど、日本酒への真摯な思いを抱き、地元兵庫の酒を発信。さらに地方の銘醸蔵の酒にも力を入れます。「特に今、若い世代でいいお酒を造っている蔵元さんがものすごく多い。彼らと一緒に、という気持ちは非常に強いですね」若い造り手たちの情熱と蔵の個性に注目する一方、最近では飲み手にも変化を感じると言います。「今、お酒が『趣味化』し、おいしいお酒を飲むこと自体が目的になっている。そういう意味ではお酒のポジションは上がりました。今後は少容量高単価の流れが、生産者を支える意味でも大きなポイントになります。そのために、価値を高める“商品のストーリー”を生み出し、私たちはそれを売るためのコミュニケーション

Washu × washu 和の国の旨し酒に酔う実行委員会
や提案力を磨いていかなければなりません」そして最後に、委員会メンバーの酒販店店主は山田錦農家の未来にエールを送ります。「お米の素晴らしい価値を、農家の方々にもっと知ってもらいたい。皆さんが作ったお米はこんなに旨い酒になって、世界で何万円ですら売られているんだと。それを若い方たちにも、みんなで伝えていかなければ」と



Washu × washu 和の国の旨し酒に酔う実行委員会 プロフィール
酒販店らで構成される地元兵庫県の地酒の普及団体。"WASHU×WASHU @生田神社～夜のお宮でWASHUバル～"を開催。国酒との新たな出会い、神戸の夜を盛り上げる!の2つが基本コンセプト。

山田錦は 我が人生。

山田錦を後世に伝えていくために。

吉川町山田錦村米部会 会長 五百尾俊宏氏

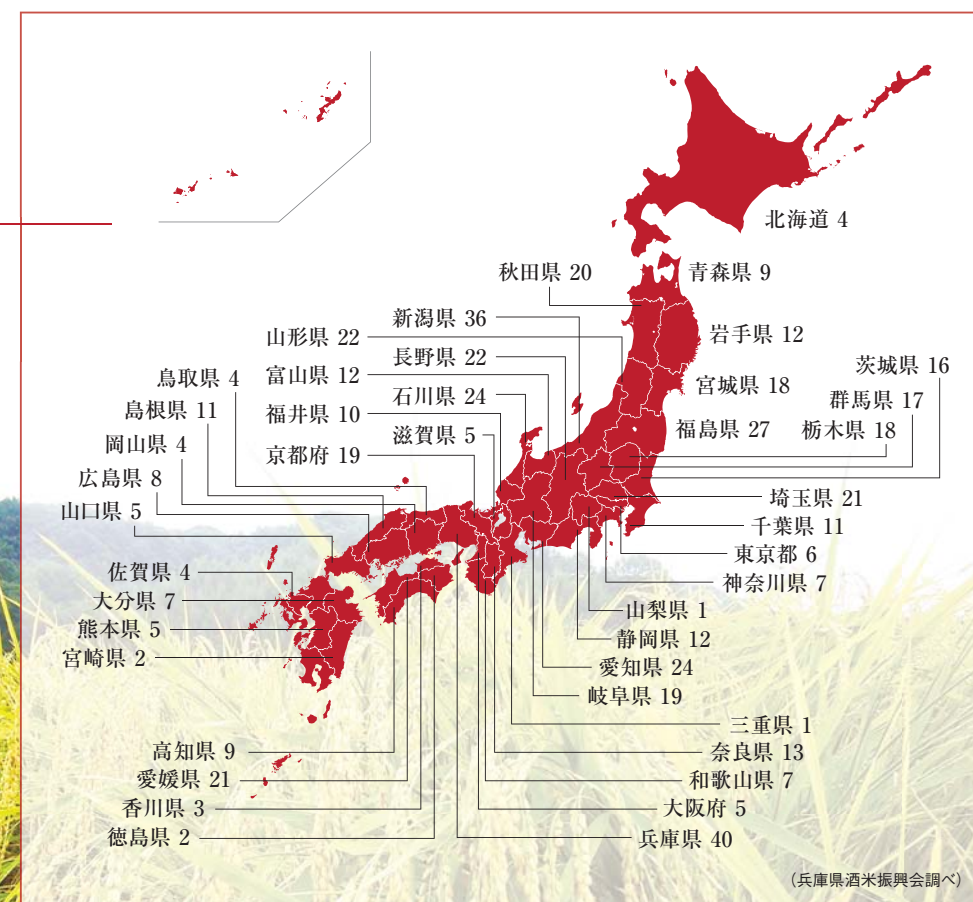


「山田錦の栽培には、気象・土壌・情熱の3つの要素が欠かせません。これがあっての原料なのです」
山田錦の栽培に情熱を注ぐ五百尾会長はそう語ります。山田錦は、今までいろいろな立場の人々が関わって栽培されてきました。特に、農家と酒造会社との絆は、強く結ばれています。
「村米は、安定的に山田錦の量を確保することが必要です。酒造会社が困っているときには、村として助けてきた歴史があります。山田錦の村米は、酒造会社との信頼関係で成り立っているのです」
今後は、特Aの山田錦と、他の山田錦を比べて、酒造会社がどのようなメリットを感じているのかを確認していくことも重要だと話します。酒造会社が求めるニーズに応えていくことが、山田錦のこれからにつながるのです。さらに生産者の高齢化問題に対して、吉川町の集落では、営農組織を立ち上げるなど、生産者組織を作って産地を維持する努力をしています。

「新規就農で入ってきた人々との付き合いができる体制も重要です。彼らが山田錦のこれからの担い手になります。また、山田錦栽培の中心を担っている兼業農家が、安定的に栽培できる仕組みづくりを国や県が制度化することが必要なのです」
山田錦を未来へ。次代の担い手たちのためにも、県・JAの技術者が今後きちんと技術を伝承していくことが大切です。「山田錦の誕生から80年続いた歴史と技術を継承すること。さらに、今後は消費者と顔の見える付き合いをして、信頼関係を築いていかなければなりません。山田錦を使った日本酒を飲んでもらい、もっと消費者の方々にも喜んでもらいたいのです」
山田錦への思いを後世に伝えるための、新たな組織の構築も考えている五百尾会長。その情熱は、どこまでも尽きることはありません。「山田錦は、人生そのものです」最後に、五百尾会長は力強く答えてくれました。

山田錦は 全国543の蔵へ 嫁いでいます。

JAグループ兵庫を通じて
北は北海道から、南は宮崎県まで
43都道府県の酒造会社へ
お届けしています。



山田錦を受け継ぐ・伝える。

昭和11年の誕生以来、山田錦は様々な苦難を乗り越え、日本一の酒米へと成長しました。

その影には、この酒米を我が子のように思い、

純系を守り抜くプレッシャーと闘いながら代々受け継いできた酒米試験地職員の努力があります。

80周年を機に、酒米試験地に新入職員の皆さんと、初代主任であり山田錦の育ての親である

藤川禎次氏の次女・片山洋子氏をお招きして、山田錦との思い出や今後の展望について語っていただきました。



～それぞれの時代における山田錦の評価と思い出をお聞かせください。～

※酒米試験地勤務期間

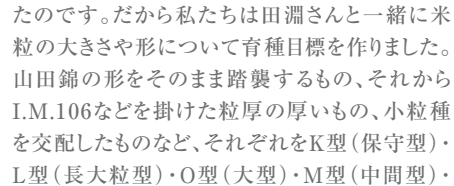
■角田和美氏

(昭和40年度～昭和46年度※)

私は昭和40年に入ったのですが、その頃の酒米育種では交配組合せは酒米同士しか考えられなかった時代で、食用米(小粒種)を交配親に使うことはありませんでした。そんななか、昭和35年頃、先輩である田淵満一さんが酒米試験地に來られて、小粒種で耐倒伏性・耐病虫性の強い育種系統を作って山田錦と交配しました。

そしてI.M.106といって農林8号を放射線処理してきた大粒種と山田錦を交配して、兵系酒18号(兵庫恋錦)を作られたのです。さらに山田錦を直接放射線処理して短程化したのですが、耐倒伏性については改良されずうまくいきませんでした。まだ育種目標がハッキリしていなかったため、耐倒伏性を得るためにどうすればいいかわからなかったのです。

だから私たちは田淵さんと一緒に米粒の大きさや形について育種目標を作りました。山田錦の形をそのまま踏襲するもの、それからI.M.106などを掛けた粒厚の厚いもの、小粒種を交配したものなど、それぞれをK型(保守型)・L型(長大粒型)・O型(大型)・M型(中間型)・N型(新型)とよび、育種段階別の目標を設定しました。兵系酒18号はO型です。井上克己さんが育種年限を短縮する温室を作ってくれるなど、後押ししていただきました。今後、山田錦がより上質化・多収化を図るのであれば、不耕起栽培をもう一度研究してみるべきではないかと思えます。中干しすると畦畔が崩れるような段差の大きい棚田などではうまくいきませんが、平地で、なおかつ均平化した圃場で雑草対策も行えば、うまくいくはずだと思います。



■西田清教氏

(昭和45年度～昭和54年度、昭和61年度～昭和63年度※)

私をはじめこちらに來た昭和45年、山田錦は減少傾向にあり、いかにそれを止めるかという時代でした。酒米振興会や行政も一体となって現地試験やモデル圃設置事業に取り組み、井上克己さんを中心に活動を進めた結果、山田錦の生産は極端に減ることはなくなりました。酒米試験地でも、機械化に対応した品種改良をしよう、などひかりという品種を作りました。非常に短く倒れにくいえ、収量が多いというメリットがあったのですが、たんぱく含量が多いという欠点があり、酒屋さんにあまり好まれず、残念ながら3年ほどで奨励品種から消えてしまいました。しかし、このなだひかりが出てきたことで、酒造適性に対する評価を科学的にやっていたという機運が高まり、分析技術が発達する背景が生まれたと思います。それと、私は実は2度、酒米試験地にお世話になっているのですが、昭和61年に再び來たとき山田錦は増産傾向でした。これはやはり栽培技術の研究が進んだことに加え、農家あるいは営農の方の指導など十分徹底していたのではないかと。さらに吟醸酒ブームでよりいいお酒が望まれるようになり、高精米に向く山田錦が求められたのだと思います。山田錦は80周年を迎えましたが、数値でみると80年前とほとんどまったく変わっていない。これは、一番はやはり種子だと思えます。私も酒米試験地で原原種を扱わせてもらいましたが、選抜するときは本当に気を使いました。採種体制をきちんと、代々ずっと引き継いできた。そしてこれからも。それが一番大事ななだと思えます。



■世古晴美氏

(平成2年度～平成12年度※)

吟醸酒ブームのまったただ中で、全国の酒屋さんが視察に來られるんですね。そのガイドのような仕事もやりながら、私もここで山田錦を作る仕事を経験しまして、見つけた栽培のコツがあります。一つ目は、平成5年の冷害で、タイ米を輸入した時代、全国的にコメ不足の時でも実は山田錦はそこそこ穫れていたのです。そのとき、山田錦は粒がでかかけるときに低温でもじっくり大きくしたら、収量はずっと上がるとうわかった。山田錦は大きくなれば千粒重30gを超すくらい膨れる力があり、その分だけ増収になる。二つ目は、平成6年の水不足で他の一般のうるち米が根を張る力がなく立ち枯れ状態になるなか、山田錦は根をどどん底に張っていたのです。その性質を利用し、後期まで根を枯らさず上手にもっていくと、増収につながると。これらのポイントと組み合わせると不耕起栽培を進めようと現地試験をたくさんやりました。山田錦は収量も大切ですが、品質も大切。それには、登熟をいかにうまくやるか。登熟がうまくいけば、大粒になれば心白が出やすくなる、そしてたんぱく含量が低くなるなど、品質に関わる部分がすべて同時にクリアできます。収量と品質を一緒に追えるのです。それから、酒米振興会の歴代の方の苦労話を伺ったりするなかで、山田錦は人の努力が積み重なって歴史が守られてきた大切な品種であること、そのありがたさをみんなにも知ってもらいたいという気持ちから、管内の普及員さんたちも集まって研究会をやりました。どどん底集まる人も増えて思いのほか規模も大きくなって。育種そのものとは直接関係ないですが、そういう意味で山田錦に関わる楽しい期間を過ごさせていただきました。



■池上勝氏

(昭和61年度、平成元年度～平成26年度※
現在、農業技術センター 農産園芸部 主幹)

私は、昭和61年に酒米試験地に入りました。そのときは山田錦が一番減った時期でしたが、少し前の昭和50年代後半から起こった吟醸酒ブームとともに徐々に復活し、昭和62年以降は増産に次ぐ増産。そこからバブル経済で平成8年頃にピークを迎えましたが、残念ながらバブル崩壊後はまた減っていきます。増えたり減ったりの時代でした。角田さんたちが育種目標を作り、山田錦に代わる品種を目指していたのですが、私が酒米試験地に来てしばらく経った頃には山田錦はかなりブランド化しており、山田錦に代わるものというのは難しいだろうと。そこで、山田錦と同等の酒造適性をもち、栽培特性に優れたものを目指した育種の中で生まれたのが兵庫夢錦などの品種でした。また、平成10年頃からは地球温暖化の影響が出たため、山田錦については高温対策の試験にシフトしました。そして最近では、ICTを使った生育診断の研究など山田錦の品質や収量向上のための仕事を加藤上席研究員、杉本主任研究員、藤本主査の新しいメンバーで行っています。また山田錦がブランド化されていくなかで、村米制度の拡大など、酒屋さんと産地のつながりといったところにも少し関わらせていただいで、楽しく過ごせたと感じています。

■片山洋子氏

(藤川禎次氏の次女)

父は家で仕事のことを何も語らないほうでしたが、覚えておるのは、山田錦の現地試験を行っていた奥吉川(現、三木市吉川町金会)の試験田までの約20km、お弁当箱を後ろに積んで自転車で出かけていく姿です。今日もまず酒米試験地へ来て庭を見せていただき、懐かしい建物を見たとき、やはり研究をされる方というのは、派手ではなく地道にやっていたらいいんだなと。故郷に帰ってきたような本当に懐かしい気持ちになるとともに、山田錦の庭があるということは、山田錦に関わってくださっている方々が、本当に山田錦を大切にしてくださったからだと思いました。



～山田錦へメッセージをお願いします。～

■角田和美氏

今までは日本の山田錦でしたが、これからは世界の山田錦になりますので、山田錦に非ずば酒米に非ずと、それくらいの気概をもってやるべきだと思います。そして、不耕起栽培など、まだまだ省力化に向けて研究していただき、世界の山田錦として頑張っていただけだと感じています。

■西田清教氏

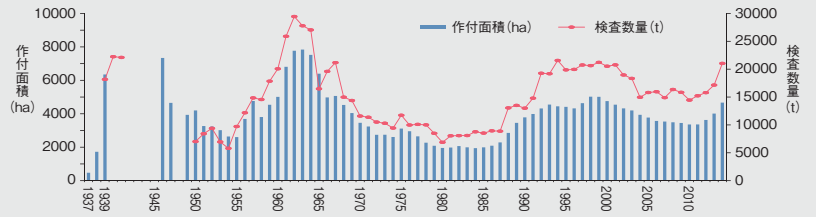
日本酒がブームとともに海外に出ていくなかで、日本酒=山田錦という流れはずっと残るのではないのでしょうか。山田錦の酒造適性は今のところ他の品種には代えることができないものなので、しかし、

山田錦の育ての親 酒米試験地の初代主任・ 藤川禎次氏

1895年(明治28年)～1946年(昭和21年)。
1932年(昭和7年)から山田錦を育成。当時、自宅から試験地まで約6km、試験田まで20km以上の山間部のデコボコ道を、バンクしても買い替えることもできず、新たに貼れる所がないほどにタイヤを補修した自転車で雨の日も嵐の日も通った。1936年(昭和11年)に山田錦が県の奨励品種に指定されるも、第二次世界大戦により研究をあきらめ依願免官。そのうち、51歳で病没。今の山田錦の活躍ぶりを見られたらびびられるであろう。



兵庫県産山田錦の作付面積・検査数量



～酒米研究の拠点～ 酒米試験地

日本で唯一の酒米専門研究機関として、酒米の品種育成および栽培法の研究等を行っています。

- 組織名 兵庫県立農林水産技術総合センター 農業技術センター 農産園芸部 酒米試験地
- 沿革 昭和3年7月 酒造米試験地を加東郡福田村(現 社町)に開設
昭和25年4月 酒造米試験地を福田原種圃に改称
昭和27年8月 福田原種圃を酒米試験地に改称

※本冊子のインタビューは2015年8月～12月に行いました。

兵庫県が守り続ける 山田錦の種子。

昭和11年、兵庫県で産声をあげた山田錦。

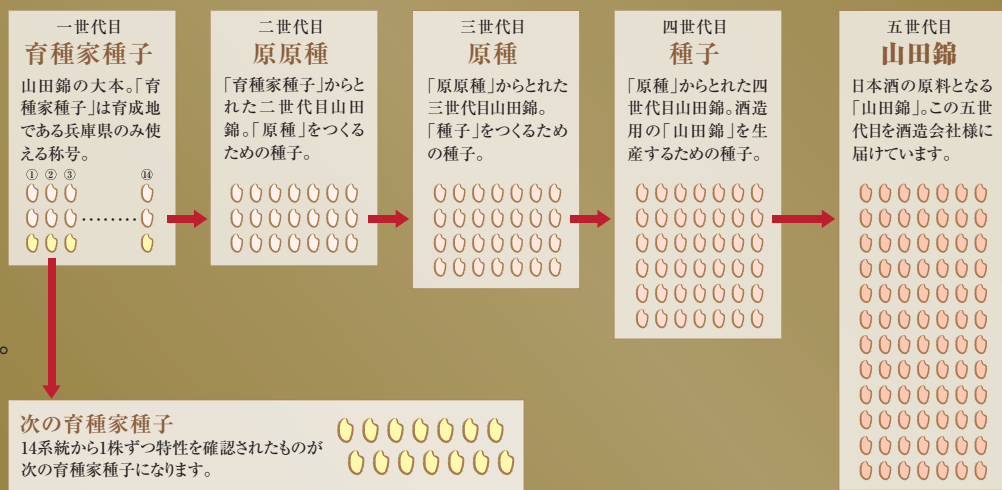
その生誕以来、山田錦の特性を守るために、種子は厳格に管理されています。

兵庫県内の生産者は毎年この種子を用いて山田錦を作ります。

右図の流れで育種家種子から

山田錦の本来の特性を守り続けています。

酒米のサラブレッドが日本酒の味をより深めます!



兵庫県は、 山田錦だけ、じゃない。

酒米王国 兵庫も生産
五百万石
山田錦より極大粒・極大心白
兵庫北錦

山田錦の血を受け継ぐ
兵庫夢錦
全国唯一の生産地
フクノハナ

