

「白鶴錦 蔵元の集い 2021」オンラインで開催
～独自開発酒米「白鶴錦」を使用する蔵元 12 社が意見交換～

白鶴酒造株式会社は、2021年9月22日(水)に独自開発酒米「白鶴錦(はくつるにしき)」についての意見交換会「白鶴錦 蔵元の集い 2021」を開催しました。

「白鶴錦」はその優れた品種特性が広く知られるところとなり、2012年に、はせがわ酒店の長谷川浩一社長のご紹介により高木酒造様の1蔵から白鶴錦の供給がはじまりました。年々その輪が広がり、現在では、当社に加えて全国12の酒蔵(合計13社)で使用されています。このたび、これらの酒蔵のうち12社がオンラインで一堂に会し、各蔵からの近況報告、2021年白鶴錦の栽培状況、2020年度の醸造結果、きき酒結果について情報共有と意見交換を行いました。

今後も、「白鶴錦」が偉大な兄「山田錦」に肩を並べることができるよう、そして、みなさまに美味しいお酒をお届けできるよう、生産者様、使用酒蔵様、関係者様にもご協力をいただきながら、さらなる酒米品質の向上と酒質の向上に取り組んでまいります。



△参加蔵元の皆様

白鶴酒造株式会社 〒658-0041 神戸市東灘区住吉南町4丁目5番5号

担当 総務人事部 広報室 植田・大岡

TEL : 078-822-8901 FAX : 078-822-1456 e-mail : koho@hakutsuru.co.jp

<開催概要>

- ・各酒蔵の近況報告
- ・2021年白鶴錦の栽培状況
- ・全国新酒鑑評会決勝の審査に参加して
- ・各社白鶴錦商品の分析・きき酒結果報告と意見交換

<酒蔵と銘柄、出席者の紹介>

《酒蔵》	《銘柄》	《出席者》
高木酒造株式会社（山形県）	十四代 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 高木 顕統氏 ^{あきつな}
株式会社澄川酒造場（山口県）	東洋美人 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 澄川 宜史氏 ^{たかふみ}
五町田酒造株式会社（佐賀県）	東一 純米吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 瀬頭 一平氏
清水清三郎商店株式会社（三重県）	作 純米大吟醸 白鶴錦	製造部長 高木 大輔氏
相原酒造株式会社（広島県）	雨後の月 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 清水 慎一郎氏
亀の井酒造株式会社（山形県）	くどき上手 純米大吟醸 白鶴錦	杜氏 内山 智広氏
阿部勘酒造株式会社（宮城県）	阿部勘 純米吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 相原 準一郎氏
株式会社新澤醸造店（宮城県）	純米大吟醸 白鶴錦 あたごのまつ	製造部長 堀本 敦志氏
木屋正酒造合資会社（三重県）	而今 白鶴錦 純米大吟醸	※都合により、「蔵元の集い」は不参加
株式会社加越（石川県）	加賀の月 白鶴錦 純米大吟醸	取締役製造部長・杜氏 平塚 敏明氏
梅錦山川株式会社（愛媛県）	梅錦 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 新澤 巖夫氏
桃川株式会社（青森県）	桃川 白鶴錦 吟醸純米酒	社長 大西 唯克氏 ^{ただよし}
白鶴酒造株式会社（兵庫県）	オルタナティブ 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 山田 英貴氏
	天空 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 奥田 和昌氏 ^{やすのぶ}
		取締役生産本部長 藤原 康展氏
		上田 友司氏
		嘉納 健二
		櫻井 一雅ほか

《2020年度の白鶴錦や醸造結果へのコメント》

高木酒造株式会社	2020年産白鶴錦は、2019年産より柔らかい。玄米の胴割れが少なく、例年通りの吸水率とした。醪での溶けは非常に良かった。
株式会社澄川酒造場	洗米時、山田錦に比べ割れも少なく良好。麴菌も立ち上がり良好。発酵は低温の経過をとる事により、前半を抑えめにした。
五町田酒造株式会社	白米の見た目がいつもと比べ幅が小さく小ぶりに見えた。例年と比べると少し割れた。温度のりはゆっくり、シャープできれいな酒質となった。
清水清三郎商店株式会社	白米の割れが少なく、麴のさばけが良い。発酵は後半の切れ良くアミノ酸も少ない。山田錦と遜色ない。
相原酒造株式会社	玄米の胴割れは非常に少なく、原料処理は容易、蒸米のサバケも良好。良質な米となるのは、農家さんの取り組み方が占める割合が大きいのと思う。
阿部勘酒造株式会社	洗米浸漬による割れは少なかった印象。甘味のある良い麴ができた。吸水させて溶かしても酒質はきれいに仕上げやすい。
株式会社新澤醸造店	白米には胚芽残りもなく扁平精米の効果に期待できる。割と操作しやすかった。蒸し上がりの印象はふんわりで山田錦に近い。
木屋正酒造合資会社	この2年間兵庫の山田錦は割れが多く硬くて溶けない中、よく溶け味が出たと思う。農家さんがしっかり管理されているから、品質が安定して、いいお米。
株式会社加越	白米水分、吸水歩合ともに安定。順調な温度経過。キレ、経過ともに安定。山田錦と特に大きな違いはない
梅錦山川株式会社	昨年より吸水を30秒長くしたが水を切る前急に割れだした。山田錦よりは、溶けるが、雄町ほどは溶けない。
桃川株式会社	例年と違い、山田錦と比較して玄米千粒重が少なかった。蒸米ふくらみ有り良好。酵素力価は前年より良かった。県産米・五百万石と比較しても味のりが良い。
白鶴酒造株式会社	今年は他の品種で溶けが悪かったが白鶴錦は比較的影響が少なかった。醪管理はほぼ通常通り。味わいがキレイですっきりした印象。

< 独自開発酒米「白鶴錦」 >

白鶴酒造が1995年から交配育種を開始し、2007年に品種登録が受理された山田錦の兄弟米である「白鶴錦」は、現在「超特撰 白鶴 天空 純米大吟醸 白鶴錦」や「超特撰 白鶴 純米大吟醸 白鶴錦」といった当社の高級酒の酒米として使用されており、海外でも高い評価を得ています。また当社の取り組みを広く知っていただくために銀座にある東京支社屋上の圃場「白鶴銀座天空農園」でも「白鶴錦」の栽培をはじめ、国内外に広く情報発信を行っています。2015年に設立した農業法人「白鶴ファーム」では本格的に自社での栽培も行っています。



△白鶴銀座天空農園



△白鶴ファーム

< 白鶴錦の特徴 >

栽培特性

山田錦に比べて背丈が約10 cm短く、芒（ぼう）がある。山田錦と同様に大粒で心白が大きい。

形状・構造

山田錦が楕円で、白鶴錦が正円に近く、断面の空洞は山田錦の2/3程度。雑味のもととなるアミノ酸が少ない。

醸造特性

山田錦と同様に麹菌が米内部までよく破精こむが、形状の違いからか、白鶴錦の米麹は甘み成分である糖組成に違いがある。

遺伝特性

白鶴錦のでんぷんの遺伝子型は山田錦と比べて59箇所中7か所に違いがあることが分かった。両親はほぼ同じと考えると白鶴錦は父寄り、山田錦は母寄りである。心白の発現に関わる遺伝子にも違いがあると分かり、心白の形が違うことはこれに起因する。

< 白鶴錦 蔵元の集い >

第1回 白鶴錦蔵元の集い 2018（白鶴東京支社 銀座スタイル）

<http://www.hakutsuru.co.jp/community/invent/hakutsurunishiki/report2018.shtml>

第2回 白鶴錦蔵元の集い 2019（兵庫県佐用町の白鶴錦の圃場視察、白鶴本社）

https://jp.sake-times.com/special/project/pr_hakutsuru2_002

第3回 白鶴錦蔵元の集い 2020（オンライン開催）

<https://www.hakutsuru.co.jp/corporate/news/detail/20201008000000.html>

【一般のお客様からのお問い合わせ先】

白鶴酒造株式会社 お客様相談室

〒658-0041 神戸市東灘区住吉南町4丁目5番5号

TEL：078-856-7190（休祝日を除く月～金 9:00～17:00）

白鶴ホームページ：<http://www.hakutsuru.co.jp/customer/>