

台風の影響で、倒れている稲も多い。稲が機械につまるのを防ぐため、たびたびコンバインを降りて、稲穂の向きをそろえる作業を行います



金色に輝く稲穂は、地面に着きそうなほど頭を垂れていました



秋晴れの空のもと、収穫した稲穂を抱える富依さん。長雨が続き、刈り取りのタイミングに頭を悩ませていましたが、この日は絶好の稲刈り日和に

兵庫県内でも、三木市は山田錦の産地として有名です

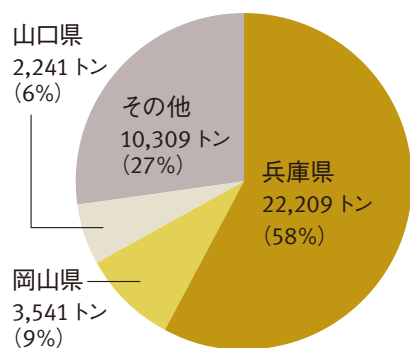


脱穀を終えた山田錦。大粒で、粒の大きさがそろっているのが特徴です

山田錦の発祥は兵庫県

山田錦は、1923（大正12）年に兵庫県立農事試験場（現・県立農林水産技術総合センター）で、山田穂を母とし、短稈渡船を父として人工交配を行い、選抜された品種。1936（昭和11）年に「山田錦」と命名されました。兵庫県の山田錦の出荷量は約2万2,209トン（平成29年産）で、全国の58％を占めています。兵庫県は名実ともに日本一の「山田錦」の産地となっています。

山田錦の産地別生産量



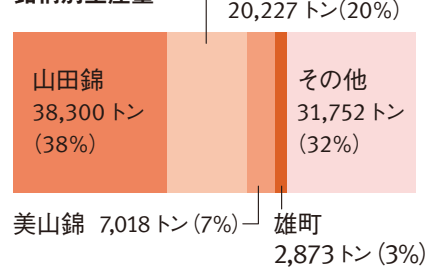
資料：農林水産省
「平成29年産米の農産物検査結果」(速報値)

国内生産量 No.1 の酒米

山田錦は大粒で、芯の白い部分（心白）が大きいため、はぜ込み（米粒の中心部に麹の菌糸が繁殖していく程度）が良く、米を溶かす力の強い麹を造るのに適しています。また、雑味の原因となるタンパク質の含有量が少ないことも特長です。



銘柄別生産量



資料：農林水産省
「平成29年産米の農産物検査結果」(速報値)

んぼでは、稲刈りが行われていました。稲穂を手にとった富依さん、「ひと粒ひと粒が大きく、しっかりと粒張りの良い山田錦に育っている」と満足顔です。
「今年の収量は例年の8割くらい。でも、品質は例年以上だと自負しています。今後、行われる等級検査（米のできばえを判定する検査）が楽しみですね」

取材に訪れた10月下旬。富依さんの田んぼでは、稲刈りが行われていました。稲穂を手にとった富依さん、「ひと粒ひと粒が大きく、しっかりと粒張りの良い山田錦に育っている」と満足顔です。
「年によって変わる天候に注意し、今年は生育が早いのが遅いのかを見極めて、田植えや稲刈りのタイミングを決めます。水管理や土作りにも気を使いますね」

取材に訪れた10月下旬。富依さんの田

山田錦は、酒造り用の米（酒米）として人工交配された品種で、上品な甘みの日本酒に仕上がるとして醸造家に人気です。しかし、稲穂の高さが約1・3メートルと高いため、倒れやすく、カビが寄生して生育を妨げる「いもち病」にも弱いなど、デリケートな性質を持っています。そのため、栽培には経験に裏打ちされた高い技術が求められます。
「年によって変わる天候に注意し、今年は生育が早いのが遅いのかを見極めて、田植えや稲刈りのタイミングを決めます。水管理や土作りにも気を使いますね」

天候の変化を見極める力が「特A」の山田錦を育む

山田錦は、酒造り用の米（酒米）として人工交配された品種で、上品な甘みの日本酒に仕上がるとして醸造家に人気です。しかし、稲穂の高さが約1・3メートルと高いため、倒れやすく、カビが寄生して生育を妨げる「いもち病」にも弱いなど、デリケートな性質を持っています。そのため、栽培には経験に裏打ちされた高い技術が求められます。
「年によって変わる天候に注意し、今年は生育が早いのが遅いのかを見極めて、田植えや稲刈りのタイミングを決めます。水管理や土作りにも気を使いますね」

「吉川の土は粘土質のため保水力が非常に高く、土が軟らかいので根の張りが良いのです。また、昼夜の寒暖差が大きいことも山田錦の生育に適しています」
この地で4代にわたってその生産に携わってきた富依多雅藏さんは、この地が「日本一の山田錦の里」と呼ばれる理由についてこう語ります。

兵庫県三木市の北東部に位置する吉川町では、大正時代から山田錦の栽培研究が進められてきました。現在では、最も優れた山田錦を生産する「特A地区」に指定されています。

日本一の秘密は粘土質の土と昼夜の寒暖差

米農家を訪ねて 兵庫県三木市

日本一の酒米「山田錦」を守り続ける

日本酒の原料となる酒造好適米（酒米）の中で、醸造家の圧倒的な支持を集めるのが「山田錦」です。

日本一の産地・兵庫県三木市の生産者を訪ねました。取材・文／梅澤 聡 撮影／キッチンミノル



職人のノウハウを「見える化」し「匠の技」を、さらに磨き上げる 旭酒造（山口県岩国市）

徹底したデータ管理・
分析を通じ高品質の酒を
安定的に生み出す

国内外で人気の大吟醸酒「獺祭」を手がける旭酒造。同社では、旧来の「杜氏と蔵人による酒造り」ではなく、「社員だけの酒造り」を行っています。すべての工程において詳細なデータを取り、分析することによって「うまい酒」を造るための方法を徹底的に追求してきました。桜井博志社長は言います。「高品質の製品を安定的に作り続けるためには、高度なデータ活用が不可欠です」



タンク内の発酵状況を示すグラフを壁一面に貼り、醸造データを見える化

「山田錦」を安定的に
確保するため
ICT 技術を積極的に活用

旧来の製造工程を見直し、酒を通年生産できる体制が整ったことで生産量は大きく増加。そこで浮上した問題が、原料となる米「山田錦」の確保です。旭酒造では、農業向けICT事業を行う富士通と協業。生産農家が蓄積した生育データを活用することで収量を増やし、全量を旭酒造が買い取る仕組みを作りました。桜井社長は「酒造会社が責任をもって全量を買収することで生産者との信頼関係を築く。これこそが大切なのです」と話します。

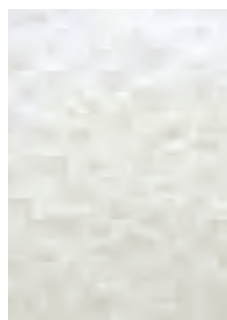


平成30年7月の西日本豪雨で、発酵中に停電被害を受け、通常ブランドで出荷できなくなった純米大吟醸酒を、地元出身の漫画家・弘兼憲史氏の協力により「獺祭 島耕作」として発売。売上の一部は義援金として寄付されました

もろみ造り

酒母、麴、蒸米、仕込み水を入れて発酵中の状態が「もろみ」。攪入れ作業によって発酵熟成を調整します

温度調節しながら約8日で仕上げ。数日後には酵母の発酵によってフコブクと泡立ってきます



酒母造り

麴造り工程で「仕舞い仕事」と呼ばれる操作。空気に触れる面積を増やすことでコウジカビの増殖を促します



麴造り

蒸米

洗米

日本酒が
できるまで

瓶づめ

貯蔵

火入れ

搾り



白鶴酒造の本店二号蔵工場で造られた吟醸酒・純米酒などの「特定名称酒」

「この季節が来ると、『今年も酒造りが始まるなあ』と感じますね」
そう語る小佐さんの表情は、キリリと引き締まって見えました。

「この季節が来ると、『今年も酒造りが始まるなあ』と感じますね」
そう語る小佐さんの表情は、キリリと引き締まって見えました。

「この季節が来ると、『今年も酒造りが始まるなあ』と感じますね」
そう語る小佐さんの表情は、キリリと引き締まって見えました。

予備工程。米の状態を見ながら、浸水時間や蒸し時間などを微妙に調整するのです。「もちろん、データに基づいて管理しますが、手で弾力を確かめたり、食べてみたりと、やはり経験を通して培った感覚が大切ですね」

白鶴の特徴について聞くと、「特徴がないのが、白鶴の特徴なんです」と、意外な答えが返ってきました。「日常の酒」として、飲み飽きない酒を目指しているそうです。毎年10月になると、酒造りのスタッフである蔵人たちが酒蔵に集まってきました。そして、食事とともに初搾りの新酒を味わいながら「今年もいい酒を造ろう」と誓いあうのだそうです。また、奈良県の大神神社で開かれる「醸造安全祈願祭（酒まつり）」に参加し、酒造りの安全を祈って掲げる杉玉をいただきます。

「この季節が来ると、『今年も酒造りが始まるなあ』と感じますね」
そう語る小佐さんの表情は、キリリと引き締まって見えました。

経験を通して培った
感覚で酒を造る

「この蔵で日本酒を造るのは10月から翌年の4月まで。白鶴には通年生産できる蔵もありますが、この本店二号蔵だけは特別。最新の設備を取り入れつつ、昔ながらの手法を大切に、吟醸酒などの特定名称酒を主に造っています」

兵庫東神戸市東灘区に本社を置く白鶴酒造株式会社は、1743（寛保3）年の創業。現在、同社には、異なる特徴を持つ3つの醸造所があります。そのうち、今回収材した「本店二号蔵工場」では、昔ながらの伝統的な製造法を用いて吟醸酒・純米酒などを製造しています。

「丹波杜氏」伝統の技を
未来の酒造りに生かす

料理とお酒のペアリングを楽しむ

日本酒は、味と香りで分類すると4タイプに分けられ、それぞれに相性のいい料理があります。



「日本酒はちょっと苦手」という人に



お酒が弱い人のみならず、強い人も和らぎ水を飲みながらお酒を飲むことで、酔いのまわりがゆつくりになります。二日酔い防止にも効果的。分量は、お酒の2倍が目安です。

和らぎ水を飲みながら
ゆつくり味わって



低アルコールのスパークリング酒が人気
スパークリング酒には、あとから炭酸ガスを加えたものと、瓶詰め後、瓶の中で二次発酵させたものがあります。アルコール度数は7%前後と低めで飲みやすく、女性に人気です。

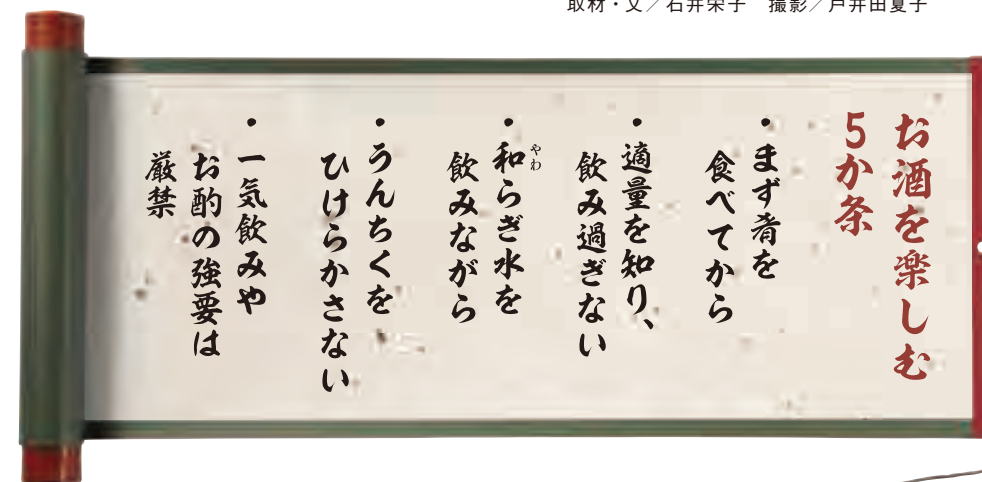


自分好みの日本酒と出会う

全国の酒蔵の数は約1,500軒。お酒の種類は4万種類にもおよびます。

お酒の特徴を知って自分好みの日本酒を見つけるコツを、利き酒師の千葉さんに伺いました。

取材・文／石井栄子 撮影／戸井田夏子



難しく考えず「スッキリ」「濃厚」「果実の香り」など、自分の言葉で好みを利き酒師に伝えて

千葉麻里絵さん
東京・恵比寿のGEM by moto店主。利き酒師。学生時代に、日本酒バーでのアルバイトをきっかけに生産者を訪ね歩いたことから、日本酒の魅力を知り日本酒の伝道師に。



日本酒を楽しむには、酒器にもこだわりましょう。冷酒には、口当たりが繊細な、薄張りのグラスがベスト。熱燗には、深さのあるぐい飲みよりも、口径の広い平杯のほうが、香りが穏やかに広がります。

お酒にあった器を選びましょう

くせがなく飲みやすいのは純米大吟醸ですが、まずは吟醸酒や純米酒などのスベックにこだわらず、「爽やかな味」「柑橘系」など自分の感覚で注文して、少しずつ好みのお酒を探しましょう。味だけでなく香りも楽しんで。

日本酒初心者におすすめは？