

## 「白鶴錦 蔵元の集い 2020」オンラインで開催 ～白鶴開発酒米「白鶴錦」を使用する蔵元 11 社が意見交換～

白鶴酒造株式会社（本社：神戸市、代表取締役社長：嘉納健二、資本金：4億9,500万円）は、2020年9月25日（金）、独自開発酒米「白鶴錦」についての意見交換会「白鶴錦 蔵元の集い 2020」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、2013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、当社のほか技術と名声を兼ね備えたすばらしい蔵元12社の計13社で使用されています。このたび、これらの蔵元のうち11社がオンラインで一堂に会し、酒米としての白鶴錦の特徴や栽培・醸造特性、各蔵からの2019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、生産者の方、使用蔵元様、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。



< 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」といった当社の最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。



#### < 白鶴錦の特徴 >

##### 栽培特性

山田錦に比べて背丈が約10cm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

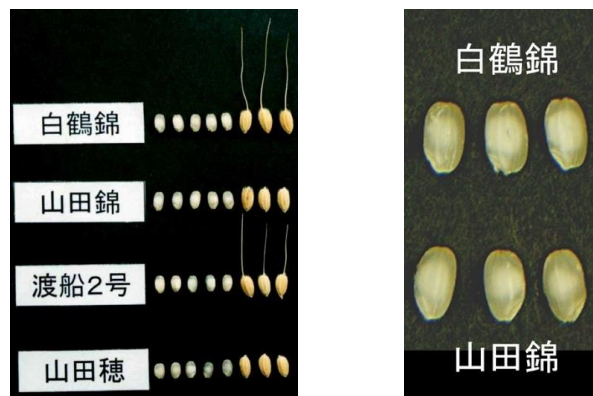
山田錦が楕円で、白鶴錦が正円に近く、断面の空洞は山田錦の2/3程度。雑味のもととなるアミノ酸が少ない。

##### 醸造特性

山田錦と同様に麴菌が米内部までよく破精こむが、形状の違いからか、白鶴錦の米麴は甘み成分である糖アルコールが多い。

##### 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。



#### < 特別講演 >

- ・ 松本酒造株式会社 製造部 特別顧問 勝木 慶一郎 様  
基調講演 「2019年産清酒原料米の特徴と穀粒判別機による判定」
- ・ 兵庫西農業協同組合 佐用営農生活センター副センター長 小寺 悟司 様  
「2019-2020 白鶴錦の栽培結果と状況」

<白鶴錦使用蔵元情報>

蔵元	高木酒造株式会社（山形県）
銘柄・醸法 出席者	十四代 純米大吟醸 白鶴錦 代表取締役社長 高木 顕統(あきつな) 氏
蔵元	株式会社澄川酒造場（山口県）
銘柄・醸法 出席者	東洋美人 純米大吟醸 白鶴錦 ※都合により、今回は不参加
蔵元	五町田酒造株式会社（佐賀県）
銘柄・醸法 出席者	東一 純米吟醸 白鶴錦 代表取締役社長 瀬頭 一平 氏
蔵元	清水清三郎商店株式会社（三重県）
銘柄・醸法 出席者	作 純米大吟醸 白鶴錦 代表取締役社長 清水 慎一郎 氏 社氏 内山 智広 氏
蔵元	相原酒造株式会社（広島県）
銘柄・醸法 出席者	雨後の月 純米大吟醸 白鶴錦 代表取締役社長 相原 準一郎 氏 製造部長 堀本 敦志 氏
蔵元	亀の井酒造株式会社（山形県）
銘柄・醸法 出席者	くどき上手 純米大吟醸 白鶴錦 ※都合により、今回は不参加
蔵元	阿部勘酒造株式会社（宮城県）
銘柄・醸法 出席者	阿部勘 純米大吟醸 白鶴錦 取締役製造部長 平塚 敏明 氏
蔵元	株式会社新澤醸造店（宮城県）
銘柄・醸法 出席者	純米大吟醸 白鶴錦 愛宕の松 代表取締役社長 新澤 巖夫 氏
蔵元	木屋正酒造合資会社（三重県）
銘柄・醸法 出席者	而今 白鶴錦 純米大吟醸 社長 大西 唯克(ただよし) 氏
蔵元	株式会社加越（石川県）
銘柄・醸法 出席者	加賀の月 白鶴錦 純米大吟醸 代表取締役社長 山田 英貴 氏
蔵元	梅錦山川株式会社（愛媛県）
銘柄・醸法 出席者	梅錦 純米大吟醸 白鶴錦 代表取締役社長 藤原 康展(やすのぶ) 氏 醸造部 部長 松井 員仁(かずひと) 氏 社氏補佐 相原 宏一郎 氏
蔵元	桃川株式会社（青森県）
銘柄・醸法 出席者	桃川 白鶴錦 吟醸純米酒 代表取締役社長 上田 友司 氏 取締役生産本部長 小泉 光悦(こうえつ) 氏
蔵元	白鶴酒造株式会社（兵庫県）
銘柄・醸法 出席者	天空 純米大吟醸 白鶴錦 オルタナティブ 純米大吟醸 白鶴錦(匠技) 代表取締役社長 嘉納 健二 取締役執行役員 生産本部長 櫻井 一雅 ほか

<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](https://jp.sake-times.com/special/project/pr_hakutsuru2_002)