

福井オリジナル酒米 「さかほまれ」の開発



地味にすごい、福井
“JIMI NI SUGOI” FUKUI

令和4年12月16日
16:05～16:30

福井県食品加工研究所
久保義人

■ 酒米（酒造好適米）とは？

酒造りに適したお米（明確な定義はない）

- ・うるち米
- ・心白があるものが多い
- ・タンパク質が低いものが多い
- ・吸水が良い
- ・蒸米が粘らない
- ・デンプンが分解されやすい

など、**「酒造りに有利な特性を持ったお米」**を示す

酒米に求めるものは？

[一般的には]

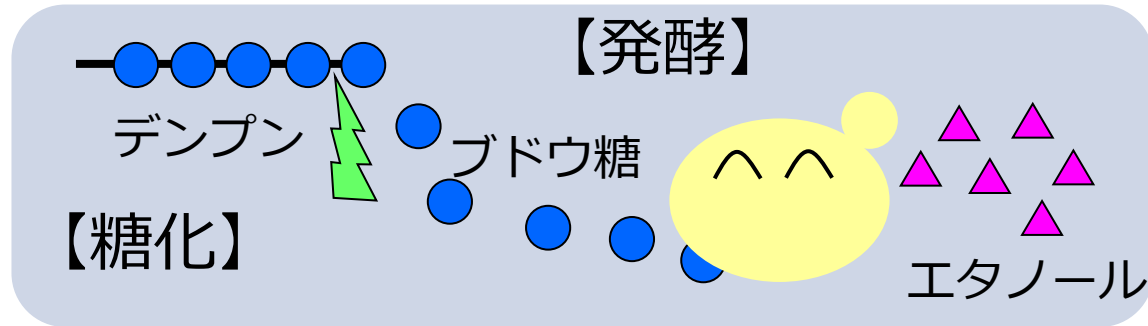
- ・ 大粒である
- ・ タンパク含量が低い
- ・ 心白がある

[近年は・・・]

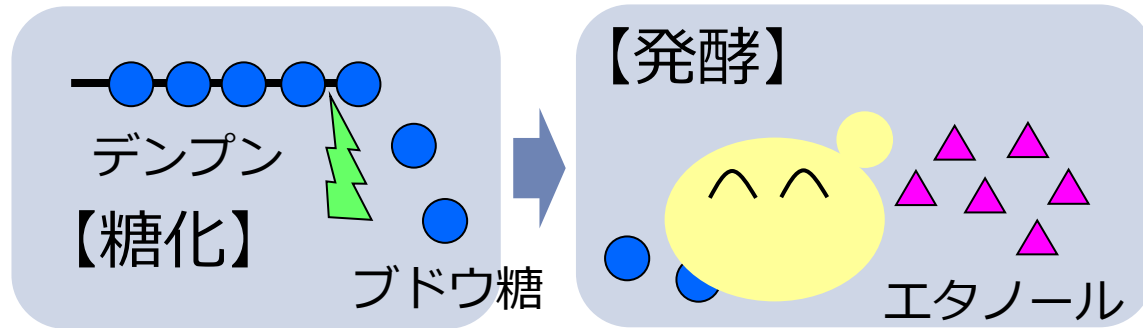
- ・ **割れない**（精米、浸漬）
- ・ 穏やかな吸水速度
- ・ **適度な消化性**

適度な消化性って？

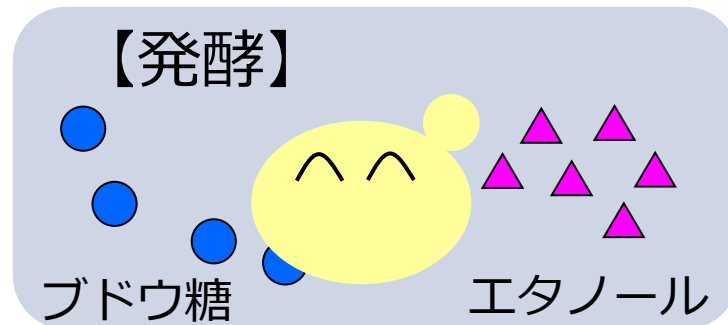
○日本酒



○ビール



○ワイン



もろみ管理≡糖化
と発酵のバランス
管理



もろみ中での個別
制御は難しい
糖化量は原料処理ま
でに調節

消化性は何で決まる？

栽培方法

原料米の特性

出穂時期
登熟速度

デンプンの特性

吸水性

気象経過

気温の日較差
登熟期の気温

製造方法

精米の良否

吸水量

蒸きょう(熱量)

放冷・さらし

汲水歩合

品温

■ さかほまれ育成で目指したこと①

○福井県の酒米主力品種＝五百万石
デンプンの分解されやすさは低め → すっきりとした味わい

○高価格帯商品でよく使用されるお米＝山田錦
デンプンの分解されやすさは高め → しっかりとした味わい



このタイプの県産米がほしい！
地域固有種の使用は、訴求力向上にもつながる

さかほまれ育成で目指したこと②

[栽培系]

- ・ 気象条件に適合した作型
- ・ それなりの収量と栽培しやすさ など

[醸造系]

- ・ 割れない（精米、浸漬）
- ・ 吸水性（五百万石以上 山田錦同等）
- ・ **消化性**（ // ）

さかほまれの育成経過

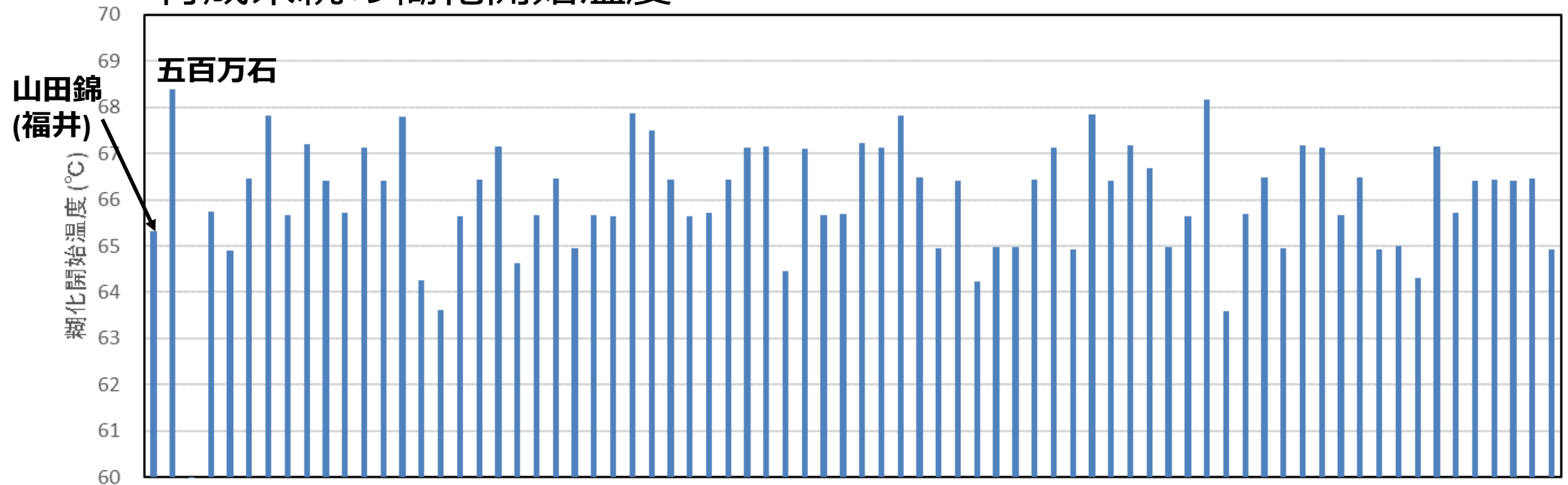
2010年	交配	
↓	栽培特性、精米特性(砕米率)	(農業試験場)
2015年	150系統	
↓	心白率、糊化開始温度、吸水性、10g小仕込	
2016年	6系統	
↓	2kg小仕込、統一分析＋浸漬割れ	
2017年	3系統	
↓	酒造メーカーでの試験製造（麴・もろみ）	
2018年	「さかほまれ」命名（山田錦×越の雫）	

育成系統の選抜 (2015～)

栽培地：福井農試圃場

- ・優先した指標 消化性> 吸水性> 浸漬割れ

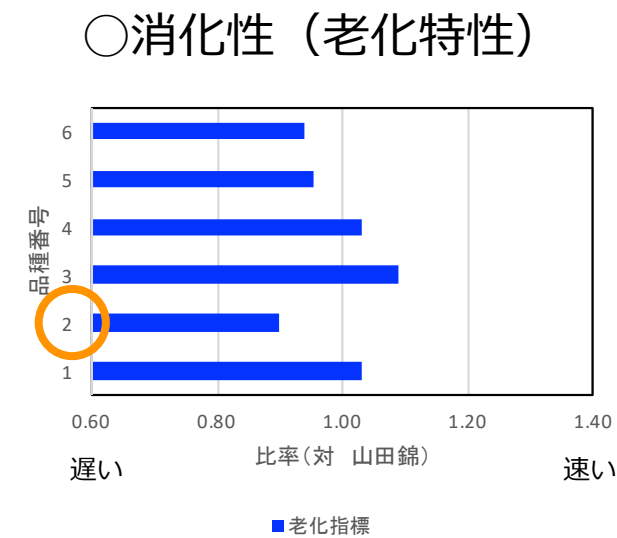
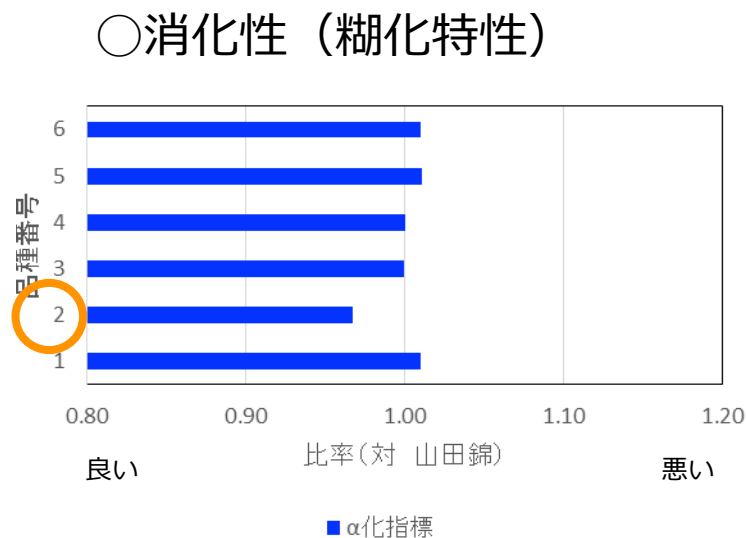
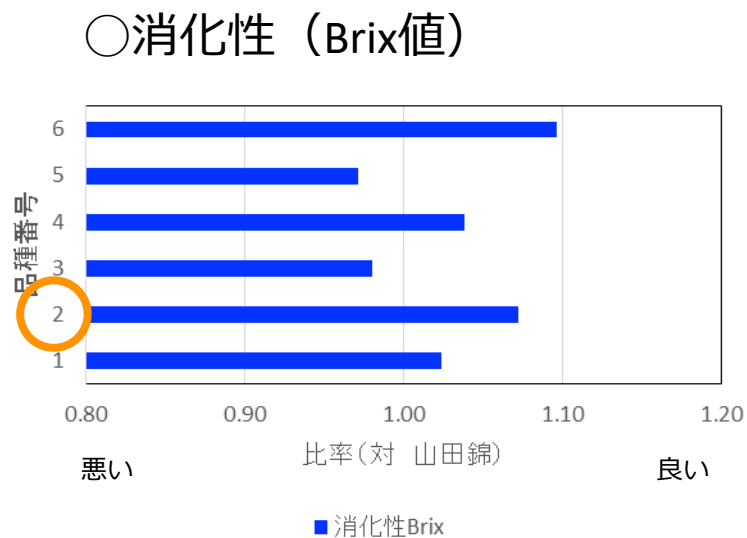
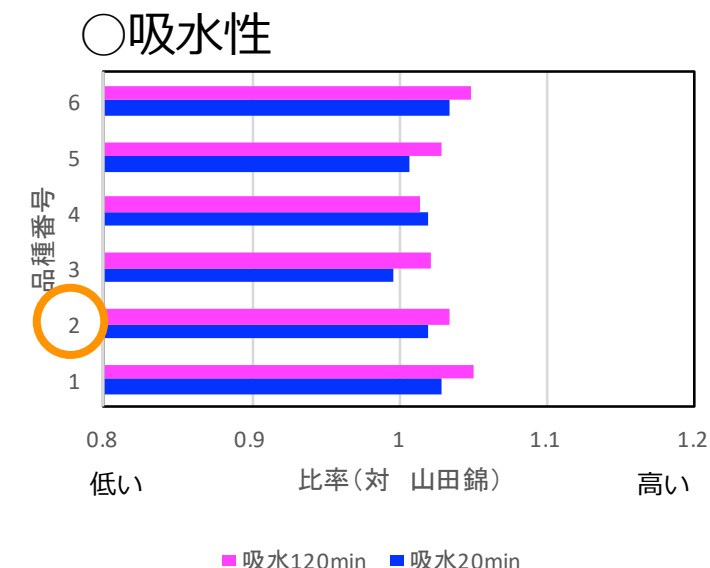
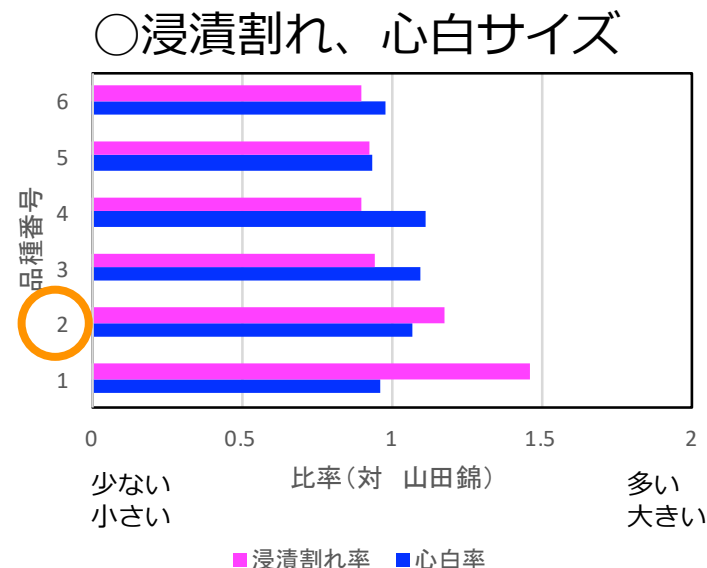
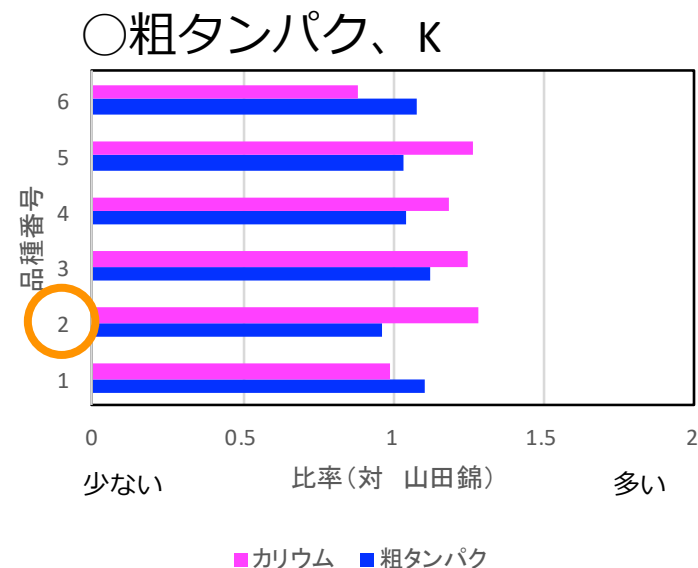
育成系統の糊化開始温度



- ・ 150系統→ 6系統へ絞り込み

50%精白米の特性比較 (2016)

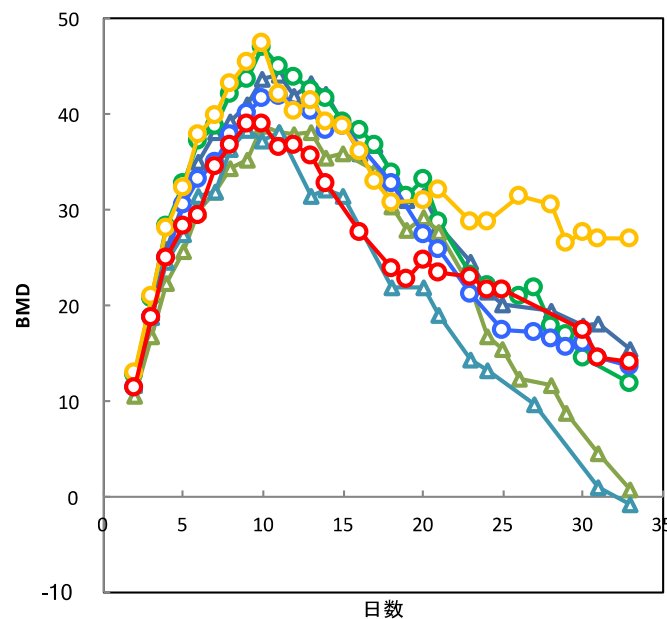
栽培地：福井農試圃場



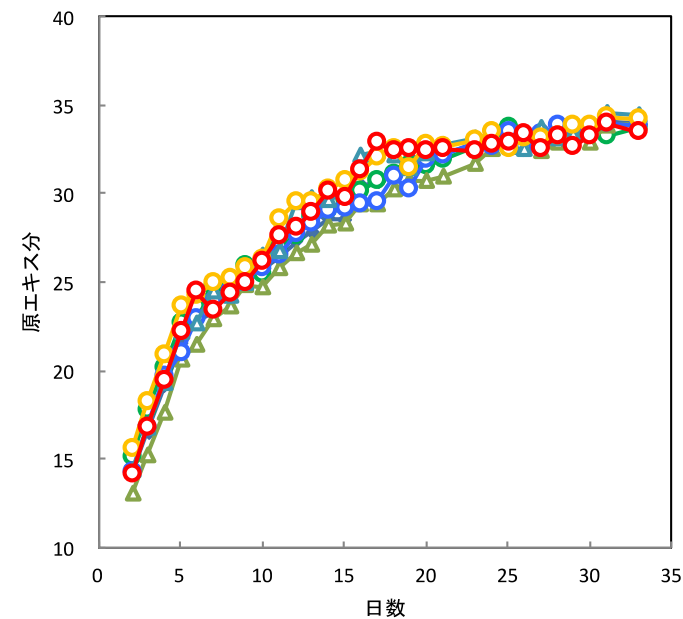
2kg小仕込試験 (2016)

栽培地：福井農試圃場

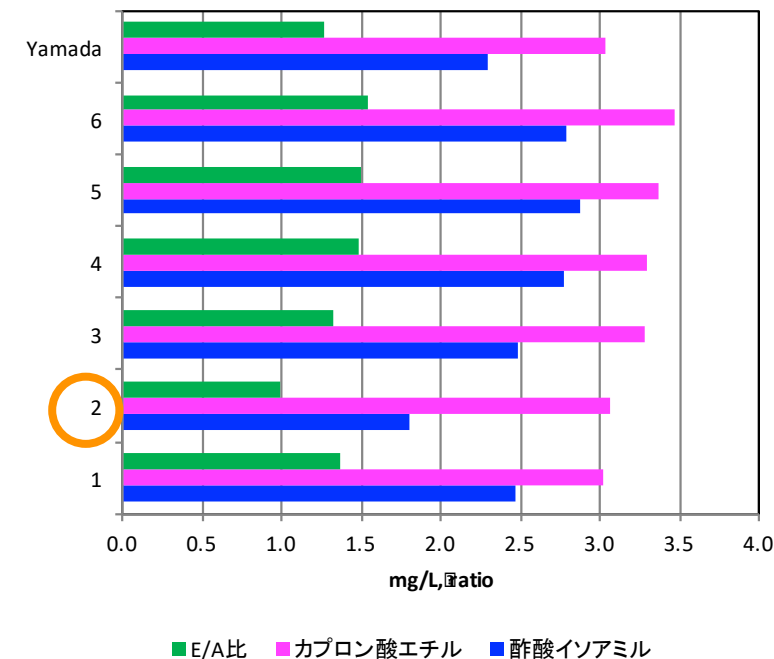
○BMD曲線



○原エキス



○香気成分



仕込条件：総米2kg、麴歩合20%、汲水歩合135%、酒母省略3段仕込、麴米-90%日本晴、掛米-50%各品種、酵母-FK801C、最高温度10～11℃標準経過

・ 6系統→ 3系統へ絞り込み (2, 4, 6)

メーカーでの試験製造 (2017)

○製麴試験 (精米歩合35%)

9社で実施

15～30kg規模、各社が3系統すべて試験

原料処理、蒸米の状態、製麴経過、麴の品質を総合的に評価

○醸造試験 (精米歩合35%)

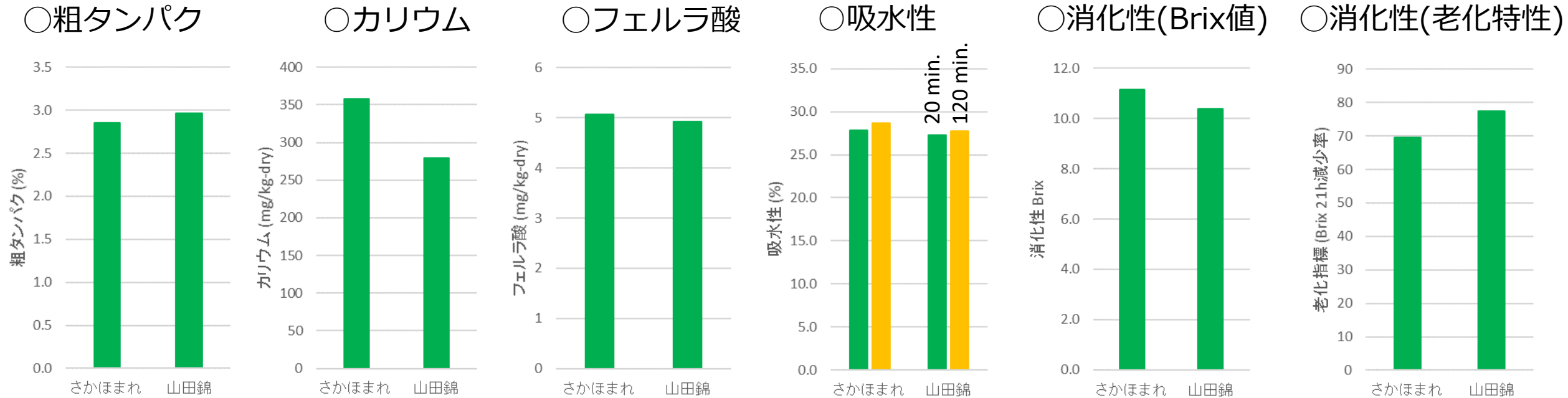
3社で実施

400～500kg規模、各社が1系統を試験

原料処理、麴、もろみ、製成酒を総合的に評価

- ・ 3系統→ 1系統を選抜し品種登録

特性まとめ①



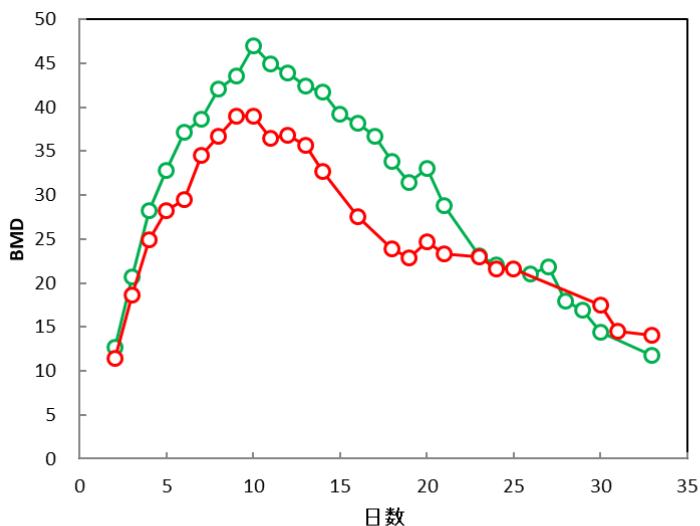
50%精白米の特性比較

栽培地 福井農試圃場 (2016)

酒造用原料米全国統一分析法に準拠 2回測定の平均値

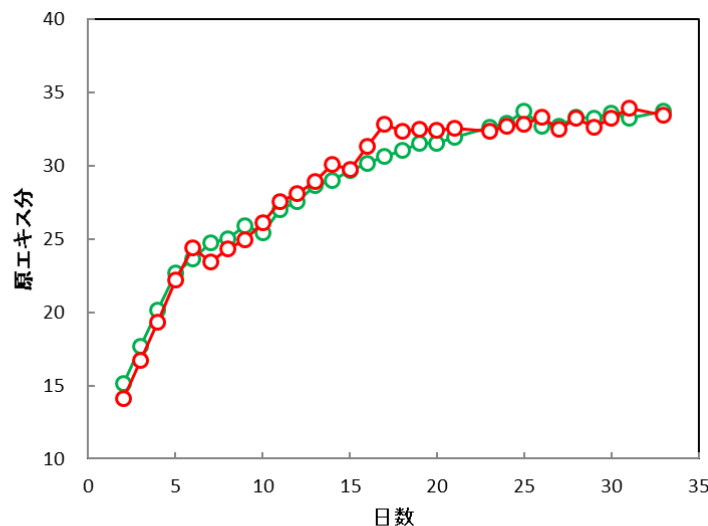
特性まとめ②

○BMD曲線



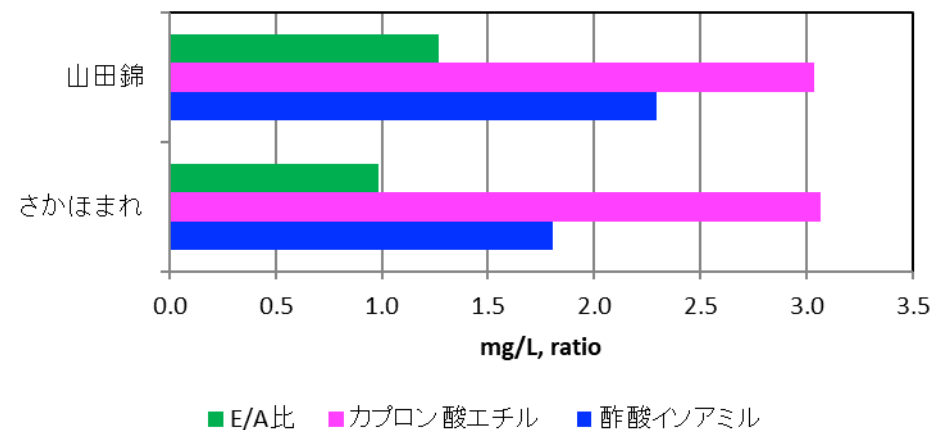
—○— さかほまれ —○— 山田錦

○原エキス(推定値)



—○— さかほまれ —○— 山田錦

○香気成分



■ E/A比 ■ カプロン酸エチル ■ 酢酸イソアミル

2kg仕込試験 (50%精白米)

栽培地：福井農試圃場 (2016)

仕込条件：総米2kg、麴歩合20%、汲水歩合135%、酒母省略3段仕込、麴米-90%日本晴、掛米-50%各品種、酵母-福井酵母FK801C、最高温度10～11℃標準経過

デビューしました！

越前・若狭の地酒 さかほまれ



令和2年春より、
さかほまれ使用酒の販売
開始

COVID-19の影響で
イベント等はすべて
キャンセル

にもかかわらず、堅調な
販売となった。

初年度(令和2年)販売商品

お世話になった&頑張った方々

☆全て当時の所属

新潟県醸造試験場 渡邊先生
 酒類総合研究所 奥田先生
 金沢国税局鑑定官室

(株)福井パールライス
 福井県酒造組合・県内酒造場のみなさま

福井県農業試験場 富田 桂 小林麻子 林 猛 中岡史裕
 奥越農林総合事務所 門 倫世
 福井県農林水産部 橋本直哉 竹内早希子
 食品加工研究所 吉永朱里

ご聴講ありがとうございました



Japanese Craft Sake Rice "SAKAHOMARE"

華めく
栄える
さかほまれ

福井の人と風土から生まれた大吟醸酒米“さかほまれ”